



***PSF 260, PSF 315, PSF 315 RS3,  
PSF 415, PSF 415 RS3,  
PSF 420w, PSW 420w RS3,  
PSF 430w, PSF 430w RS3,  
PSF 515, PSF 520w,  
PSF 520w RS3***



**Návod k používání**





## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to  
The Low Voltage Directive 2014/35/EU  
The RoHS Directive 2011/65/EU

**Type of equipment**

MIG/MAG welding torch

**Type designation**

Air Cooled Variants: PSF 260, PSF 315, PSF 315 RS3, PSF 415, PSF 415 RS3, PSF 515  
Water Cooled Variant: PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 520w, PSF 520w RS3

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**

**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB  
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden  
Phone: +46 31 50 90 00, [www.esab.com](http://www.esab.com)

**The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:**

EN 60974-7:2013, Arc Welding Equipment - Part 7: Torches

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.**

**Date**

**Signature**

Gothenburg 2020-10-09

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Flavio Santos". The signature is stylized and cursive.

Flavio Santos  
General Manager  
Global Equipment Solutions

CE 2020

<b>1</b>	<b>BEZPEČNOST</b> .....	<b>5</b>
1.1	Vysvětlení symbolů .....	5
1.2	Bezpečnostní opatření .....	5
<b>2</b>	<b>ÚVOD</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>DODÁVKA A BALENÍ</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>TECHNICKÉ ÚDAJE</b> .....	<b>10</b>
<b>5</b>	<b>OBSLUHA</b> .....	<b>12</b>
5.1	Nasazení vložky .....	12
5.2	Vybavení hořáku .....	12
5.3	Přípevnění středového adaptéru k vybavení .....	12
5.4	Připojení chladicího okruhu .....	12
5.5	Nastavení úrovně ochranného plynu .....	13
5.6	Kontrolní seznam .....	13
5.7	Výměna drátu .....	13
5.8	Spouštění a zastavování svařování .....	13
<b>6</b>	<b>ÚDRŽBA</b> .....	<b>14</b>
6.1	Přehled .....	14
6.2	Kabelová sestava .....	14
6.3	Vyčistěte podavač drátu. ....	14
6.4	Ocelová vložka / Plastová vložka .....	14
6.5	Čištění vyrovnávací trubky .....	17
6.6	Kontrola chladicího systému .....	17
<b>7</b>	<b>ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ</b> .....	<b>18</b>
<b>8</b>	<b>OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ</b> .....	<b>20</b>
	<b>OBJEDNACÍ ČÍSLA</b> .....	<b>21</b>
	<b>SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ</b> .....	<b>23</b>
	Hrdlo hořáku PSF 260 .....	23
	Hrdlo hořáku PSF 315, PSF 415, PSF 415 rovné, PSF 515 .....	24
	Hrdlo hořáku PSF 420w, 420w rovné, PSF 430w, PSF 520w .....	26
	<b>SPOTŘEBNÍ DÍLY</b> .....	<b>28</b>
	<b>PSF 260</b> .....	<b>28</b>
	PSF 315 .....	29
	PSF 415 .....	30
	PSF 515 .....	31
	PSF 420w .....	32
	PSF 430w .....	33
	PSF 520w .....	34
	Kontaktní špičky PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w .....	35
	Kontaktní hroty M6 .....	36

<b>Ocelová vložka .....</b>	<b>36</b>
<b>Vložka PTFE .....</b>	<b>38</b>
<b>Vložka PA Liner s bronzovým předním koncem.....</b>	<b>38</b>

# 1 BEZPEČNOST

## 1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: **Znamená Pozor! Bud'te pozorní!**



### NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



### VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



### UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



### VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



## 1.2 Bezpečnostní opatření

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
  - obsluhou zařízení;
  - umístěním nouzových vypínačů;
  - fungováním zařízení;
  - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
  - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
  - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
  - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
  - vhodné k danému účelu;
  - bez průvanu.

4. Osobní ochranné prostředky:
  - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
  - Nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny
5. Obecná bezpečnostní opatření:
  - Přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
  - Práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
  - K dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
  - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

**VAROVÁNÍ!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření.

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

- Nainstalujte a uzemněte jednotku v souladu s návodem k obsluze.
- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod holou kůží, vlhkými rukavicemi nebo vlhkým oděvem.
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu

**ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – mohou být zdraví nebezpečná**

- Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
- Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
- Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
  - Vedte elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdržujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo. Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.
  - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.

**VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné**

- Kryjte si hlavu před výpary.
- Použijte odvětrávání, odsávání u oblouku nebo obojí k odvádění par a plynů ze své dýchací zóny a všeobecného prostoru.

**OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži**

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv.
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami.

**HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch**

Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.

**POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění**

- Udržujte všechny panely, kryty a dveře zavřené a zajištěné. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.



- Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.

**NEBEZPEČÍ POŽÁRU**

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby se v blízkosti nenacházely žádné hořlavé materiály.
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

**FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.**

**CHRAŇTE SEBE I JINÉ!**

**UPOZORNĚNÍ!**

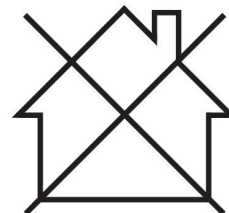
Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**VAROVÁNÍ!**

Nepoužívejte tento zdroj energie k rozmrazování zamrzlého potrubí.

**UPOZORNĚNÍ!**

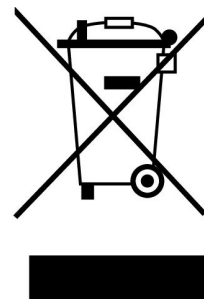
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzářováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.

**POZOR!****Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



**ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.**

## **2 ÚVOD**

---

Svařovací hořáky pro svařování MIG/MAG z této série jsou určeny výhradně ke svařování v ochranné atmosféře za použití inertního plynu (MIG) nebo aktivního plynu (MAG) v průmyslových a komerčních aplikacích, prováděnému náležitě vyškolenými pracovníky. Hořáky jsou k dispozici pouze v ručním provedení.



## **3 DODÁVKA A BALENÍ**

---

Součásti jsou pečlivě zkontrolované a zabalené, ale může se stát, že se během přepravy poškodí.

### **Postup kontroly po převzetí zboží**

Prohlédněte dodací list a zkontrolujte, že se jedná o správnou dodávku.

### **V případě poškození**

Zkontrolujte balení a součásti, zda nejsou poškozené (vizuální prohlídka).

### **V případě reklamace**

Jestliže během přepravy došlo k poškození obalu a/nebo součástí:

- Ihned kontaktujte posledního dopravce.
- Ponechte si obal (pro případnou kontrolu ze strany přepravce nebo dodavatele, případně pro vrácení zboží).

### **Skladování v uzavřeném prostoru**

Teplota prostředí pro přepravu a skladování: -20 °C až +55 °C

Relativní vlhkost vzduchu: až 90 % při teplotě 20 °C

## 4 TECHNICKÉ ÚDAJE

Svařovací hořák	PSF 260	PSF 315, PSF 315 RS3	PSF 415, PSF 415 RS3	PSF 515
Typ chlazení	Vzduch	Vzduch	Vzduch	Vzduch
<b>Přípustné zatížení při 60% pracovním cyklu*</b>				
Oxid uhličitý CO <sub>2</sub>	250 A	315 A	380 A	450 A
Směsný plyn, Ar/CO <sub>2</sub> M21	225 A	285 A	325 A	400 A
Doporučený průtok plynu	8–12 l/min	8 - 15 l/min	10–18 l/min	10–20 l/min
Průměr drátu	0,6 - 1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0 - 1,6 mm
Provozní teplota**	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C

\* Při impulsním svařování může být kapacita snížena až o 30 %.

Svařovací hořák	PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	PSF 520w, PSF 520w RS3
Typ chlazení	Voda	Voda
<b>Přípustné zatížení při 100% pracovním cyklu*</b>		
Oxid uhličitý CO <sub>2</sub>	450 A	500 A
Směsný plyn, Ar/CO <sub>2</sub> M21	450 A	500 A
Doporučený průtok plynu	10–20 l/min	10–20 l/min
Průměr drátu	0,8-1,6 mm	1,0 - 1,6 mm
Provozní teplota**	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C

\* Při impulsním svařování může být kapacita snížena až o 30 %.

\*\* Při použití hořáků chlazených kapalinou za mrazivých podmínek použijte odpovídající chladicí kapalinu.

### Pracovní cyklus

Pracovní cyklus vymezuje čas, během kterého lze svařovat při určité zátěži, aniž by došlo k přetížení, jako procento desetiminutového intervalu. Pracovní cyklus platí pro teplotu 40 °C / 104 °F nebo nižší.

<b>Všeobecné údaje o hořáku podle normy IEC/EN 60 974-7</b>	
Typ vedení:	Ruční
Typ drátu:	Standardní drát kruhového průřezu

Jmenovité napětí:	Jmenovité napětí pro řídicí obvod a spouštěcí spínač je 42 V, max. 1 A
Specifikace chladicího okruhu hořáku (pouze pro hořáky chlazené kapalinou):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• minimální průtok 1,2 l/min</li> <li>• min. tlak vody: 2,5 bar</li> <li>• maximální tlak vody: 3,5 bar</li> <li>• vstupní teplota: max. 40 °C</li> <li>• teplota zpětné vody: max. 60 °C</li> <li>• chladicí kapacita: min. 1 000 W, až 2 000 W v závislosti na použití</li> </ul>

### Hořáky chlazené kapalinou

Teploty zpětné vody vyšší než 60 °C mohou zkrátit životnost hořáku nebo způsobit jeho poškození, případně hořák zničit. Chladič musí být vždy naplněn dostatečným množstvím chladicí kapaliny. Přečtěte si návod k použití chladicí jednotky. V případě vysokého tepelného zatížení hořáku použijte chladič s dostatečnou chladicí kapacitou. Používejte pouze speciální chladicí kapalinu obsahující látky proti korozi určené pro svařovací hořáky. Potřebujete-li vhodné produkty, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.

Jmenovité hodnoty platí pro kabely v délce 3,0 až 5,0 m.

Uvedená jmenovitá zatížení se vztahují na standardizovaný případ použití. Za zvláštních podmínek, např. v případě vysokého odrazu tepla na hořáku, se hořák může přehřát i v případě, že je provozován pod úrovní jmenovitého zatížení. V tomto případě zvolte výkonnější model nebo omezte pracovní cyklus.

### Podmínky splňující účel použití

1. Svařovací hořák se smí používat pouze při splnění výše uvedených technických specifikací a pro zamýšlený účel.
2. Typ hořáku je nutné zvolit podle svářecí aplikace. Je třeba vzít v úvahu požadovaný pracovní cyklus a zatížení, typ chlazení, metodu vedení a průměr drátu. V případě vyšších nároků, například následkem předehřátých obrobků, vysokého odrazu tepla v rozích atd., je nutné je vzít v úvahu a vybrat svařovací hořák s adekvátní rezervou jmenovitého zatížení.
3. Produkt je nutné během přepravy, skladování a používání chránit před vlhkostí.

## 5 OBSLUHA

**Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole BEZPEČNOST této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!**



### UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen k průmyslovému použití. V domácím prostředí může způsobit rádiové poruchy. Uživatel odpovídá za přijetí vhodných opatření.



### NEBEZPEČÍ!

V nouzové situaci se musí okamžitě vypnout napájecí zdroj. Informace k dalším krokům za takových okolností najdete v návodu k použití napájecího zdroje.

Svařovací hořák lze používat v jakékoliv svařovací poloze.

Styk s horkými předměty může poškodit hořák a sestavu kabelu.

Netahejte za napájecí zdroj pomocí hořáku.

Netahejte sestavu kabelu přes ostré hrany. Neohýbejte příliš sestavu kabelu.

### 5.1 Nasazení vložky

Podle potřeby nasadte vhodnou vodicí vložku drátu pro danou aplikaci, která bude odpovídat typu a průměru drátu. Viz kapitola „ÚDRŽBA“, část „Ocelová vložka / Plastová vložka“.



### POZOR!

**Informace o způsobu instalace nových vložek a správném postupu sestavení najdete v kapitole „Údržba“.**

Ocelová vložka = pro ocelové dráty

Plastová vložka = pro hliníkové, měděné a nerezové dráty

### 5.2 Vybavení hořáku

Hořák musí být vybaven tak, aby odpovídal průměru drátu a materiálu. Zvolte správnou vložku, kontaktní špičku, adaptér špičky, plynovou hubici a plynový difuzér (podle potřeby). Podrobný přehled naleznete v seznamu náhradních dílů hořáku.

Utáhněte adaptér špičky a kontaktní špičku vhodným nástrojem.

Ujistěte se, že jsou nainstalované všechny potřebné díly, které jsou uvedeny v seznamu náhradních dílů. Svařování bez těchto prvků může okamžitě hořák zničit.

### 5.3 Připevnění středového adaptéru k vybavení

1. Zkontrolujte, zda je správně nasazena vodicí vložka drátu.
2. Vložte středovou zástrčku do zásuvky na jednotce podavače drátu a připevněte ji tak, že ručně pevně utáhnete matici adaptéru.

### 5.4 Připojení chladicího okruhu

Připojte vodní hadice k chladicí jednotce: modrá pro průtok vody dopředu z chladiče k hořáku; červená pro průtok zahřáté vody zpět od hořáku do chladiče. Před použitím hořáku

s vodním chlazením je nutné odstranit vzduch z chladicího okruhu tím, že se chladič na několik minut nechá běžet.



#### **UPOZORNĚNÍ!**

Nesprávně připojené vodní hadice mohou způsobit přehřátí a poškodit hrdlo hořáku a napájecí kabel vody. Pravidelně kontrolujte hladinu chladicí kapaliny a propustnost chladicí jednotky. Nedostatečné chlazení může způsobit přehřátí a poškodit hrdlo hořáku a napájecí kabel vody.



#### **POZOR!**

Pro dosažení optimálního průtoku plynu a vody položte sestavy kabelu a plynu a vodní hadice co nejrovněji. Zkroucené hadice způsobí přehřátí a mohou poškodit hořák. Chraňte kabely a přívodní hadice před poškozením.

## **5.5 Nastavení úrovně ochranného plynu**

Na plynovém regulátoru nastavte požadované množství plynu. Typ a množství plynu, který se má použít, závisí na plánovaném svařovacím úkolu.

## **5.6 Kontrolní seznam**

Zkontrolujte sestavu kabelu, než ji připojíte k jednotce podavače, abyste se ujistili, že vložka drátu je vhodná pro daný průměr a typ drátu.

Zkontrolujte přední konec odtavných částí na vyrovnávací trubce, zda je použita správná kontaktní špička atd. pro daný průměr a typ drátu.

## **5.7 Výměna drátu**

Při vyměňování drátu se ujistěte, že je jeho konec zbaven otřepů.

Vložte drát do podavače podle návodu k obsluze.

Při vkládání drátu stiskněte posunovací tlačítko na podavači.

## **5.8 Spouštění a zastavování svařování**

Podavač drátu a proces svařování se spustí zatažením za spoušť hořáku. V závislosti na konfiguraci svařovacího stroje se svařování zastaví buď tím, že pustíte spoušť, nebo za ni podruhé zatáhnete. Další informace najdete v návodu k použití napájecího zdroje.



#### **NEBEZPEČÍ!**

Hlava hořáku by mohla během provozu dosáhnout velmi vysokých teplot. Hrozí riziko vážných popálenin. Nechte jej vychladnout a sledujte jej, protože hrozí riziko požáru. Nepokládejte horký hořák na předměty citlivé vůči teplotě nebo blízko nich. U hořáku s vodním chlazením musí chladicí systém zůstat zapnutý ještě několik minut po zastavení svařování.

Při opouštění pracoviště je nutné zabezpečit systém proti neúmyslnému provozu, nejlépe vypnutím napájecího zdroje.

## 6 ÚDRŽBA

### 6.1 Přehled

**POZOR!**

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.

Čištění a výměna opotřeбенých částí svařovacího hořáku by se měla provádět v pravidelných intervalech, aby se dosáhlo bezproblémového podávání drátu. Pravidelně profukujte vodicí vložku drátu a čistěte kontaktní špičku.

**VAROVÁNÍ!**

Před zahájením čištění, servisu nebo oprav musíte vypnout zařízení podle následujícího postupu.

1. Vypněte napájecí zdroj.
2. Zavřete přívod plynu.

Zajistěte, aby po celou dobu práce na zařízení zůstaly napájení a plyn vypnuté.

### 6.2 Kabelová sestava

Před použitím zkontrolujte, zda nejsou hořák ani kabelová sestava poškozené. Než budete produkt dále používat, musí poškození opravit kvalifikovaný personál.

### 6.3 Vyčistěte podavač drátu.

Odpojte kabelovou sestavu hořáku od zařízení, položte ho a vyrovnejte.

Odšroubujte matici a vytáhněte vodicí vložku drátu. Odstraňte další součásti z vyrovnávací trubky.

Stlačeným vzduchem profoukněte trubku pro drát z obou konců, abyste odstranili kovové piliny z drátu.

Vložte vložku do trubky pro drát a znovu našroubujte matici.

**POZOR!**

Nové vložky se musí oříznout na správnou délku.

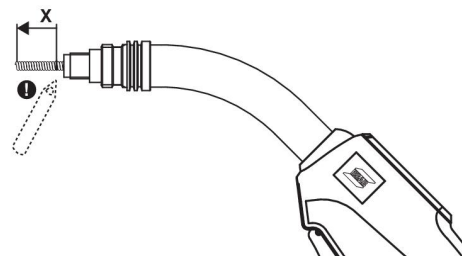
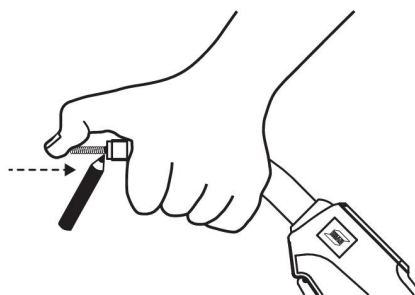
### 6.4 Ocelová vložka / Plastová vložka

Pokud problém s podáváním drátu nelze vyřešit výměnou kontaktní špičky a vyčištěním kanálu vedení drátu, je nutné vyměnit vložku.

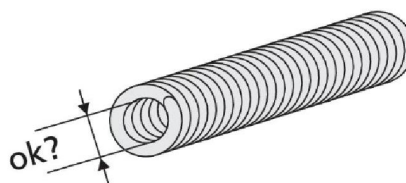
Před natažením sestavy kabelu je nutné vložit vložku a svařovací drát.

### Instalace ocelové vložky

1. Odmontujte dvojitou matici z centrálního konektoru a demontujte plynovou hubici, kontaktní špičku a držák špičky z hořáku.
2. Zasuňte vložku skrz centrální konektor a upevněte ji dvojitou maticí.
3. Opatrně zasuňte přední část vložky do hořáku tak daleko, jak to bude možné, ale netlačte silou. Označte na vložce konec hrdla hořáku.
4. Odřízněte vložku na správnou velikost pomocí projektilu „X“, jak je znázorněno níže.

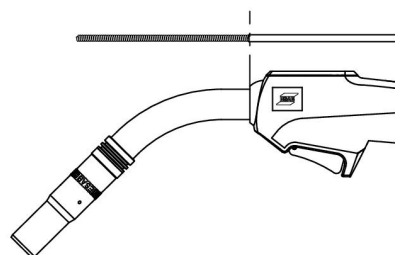


Vyjměte vložku z hořáku a pečlivě uhladte její přední konec. Je-li třeba, zbruste hrany s otřepy. Dbejte, aby byl vnitřní otvor úplně otevřený.



V případě izolované vložky odstraňte izolaci z předního konce tak, aby zbývající konce izolace končily přibližně na předním konci držadla hořáku.

Znovu zasuňte vložku a upevněte ji dvojitou maticí. Nainstalujte všechny díly vybavení na hrdlo hořáku.

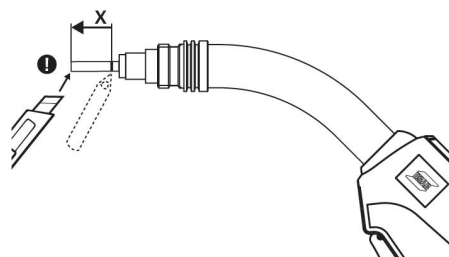
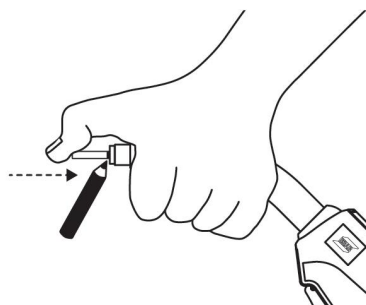


### Délka řezání

Svařovací hořák	Projektil „X“
PSF 260	16 mm
PSF 315, PSF 315 RS3	16 mm
PSF 415, PSF 415 RS3	12 mm
PSF 515	17 mm
PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	12 mm
PSF 520w, PSF 520w RS3	12 mm

### Instalace plastové vložky

1. Odmontujte dvojitou matici z centrálního konektoru a demontujte plynovou hubici, kontaktní špičku a držák špičky z hořáku.
2. Zasuňte vložku skrz centrální konektor a upevněte ji dvojitou maticí.
3. Opatrně zasuňte přední část vložky do hořáku tak daleko, jak to bude možné, ale netlačte silou. Označte na vložce konec hrdla hořáku.
4. Odřízněte vložku na správnou velikost pomocí projektilu „X“, jak je znázorněno níže. Po odříznutí na správnou velikost lehce zkoste hrany vložky.



#### POZOR!

Pokud má vložka bronzový přední konec, nejprve odřízněte plastickou vložku na vhodnou délku a nechte bronzovou vložku vyčnívat zhruba 40–50 mm z hrdla hořáku. Připojte bronzovou vložku k přední části plastové vložky a teprve poté odřízněte tuto sestavu na potřebnou délku.

Pokud je vložení vložky do hořáku obtížné, proveďte čistý řez v čelní části vložky a zkoste hrany (například ořezávkem).

Nainstalujte všechny díly vybavení na hrdlo hořáku.



#### Délka řezání

Svařovací hořák	Projektíl „X“
PSF 260	13 mm
PSF 315, PSF 315 RS3	13 mm
PSF 415, PSF 415 RS3	9 mm
PSF 515	14 mm
PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	9 mm
PSF 520w, PSF 520w RS3	9 mm



## **6.5 Čištění vyrovnávací trubky**

- Pravidelně čistěte vnitřek plynové hubice, abyste odstranili rozstříkaný materiál ze svařování, a postříkejte ho ochranným prostředkem ESAB®.
- Vizuálně zkontrolujte spotřební materiál, a bude-li třeba, vyměňte ho.

## **6.6 Kontrola chladicího systému**

Zkontrolujte, zda je chladicí kapalina čistá, a v případě potřeby ji vyměňte. Nečistoty v chladicí kapalině mohou ucpat vodní kanály hořáku. Vždy používejte vhodnou chladicí kapalinu pro svařovací hořák obsahující látky proti korozi.

## 7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Nebudou-li níže popsaná opatření úspěšná, obraťte se na prodejce nebo výrobce.

Přečtěte si návod k obsluze svařovacích součástí, např. napájecího zdroje a podavače.

Problém	Možná příčina	Opatření
Hořák se příliš ohřívá	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nedostatečně utažená kontaktní špička nebo držák kontaktní špičky.</li> <li>Chladicí systém nepracuje správně.</li> <li>Hořák je přetížen.</li> <li>Závada kabelové sestavy.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte a ručně utáhněte.</li> <li>Zkontrolujte průtok vody, výšku hladiny a čistotu.</li> <li>Řiďte se technickými údaji, a je-li třeba, vyberte jiný typ.</li> <li>Zkontrolujte kabely, potrubí a přípojky.</li> </ul>
Problémy při podávání drátu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kontaktní špička je opotřebená.</li> <li>Vložka je opotřebená nebo znečištěná.</li> <li>Použitý spotřební materiál se nehodí pro průměr drátu či materiál.</li> <li>Podavač není správně nastaven.</li> <li>Kabelová sestava je ohnutá nebo rozložená v příliš malých poloměrech.</li> <li>Drát je kontaminován.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vyměňte kontaktní špičku.</li> <li>Zkontrolujte vložku a profoukněte ji v obou směrech. V případě potřeby ji vyměňte.</li> <li>Zkontrolujte podle seznamu náhradních dílů.</li> <li>Zkontrolujte válečky podavače drátu, kontaktní tlak a brzdu cívky.</li> <li>Zkontrolujte sestavu drátu a narovnejte ji.</li> <li>Použijte čisticí plst.</li> </ul>
Porézní svary	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plynový vír způsobený ulpíváním rozstříkaného kovu</li> <li>Příliš nízký nebo extrémně vysoký průtok plynu v hořáku</li> <li>Vadný přívod plynu</li> <li>Na pracovišti je průvan.</li> <li>Vlhkost nebo kontaminace na drátě nebo na obrobku</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vyčistěte hlavu hořáku, použijte plynový difuzér / chránič proti rozstříkanému kovu.</li> <li>Zkontrolujte průtokovou rychlost pomocí měřicího nástroje.</li> <li>Zkontrolujte průtokovou rychlost a těsnost.</li> <li>Instalace ochrany</li> <li>Zkontrolujte drát a obrobek, použijte méně kapalného prostředku proti rozstříku nebo jiný druh tohoto prostředku.</li> </ul>

<b>Problém</b>	<b>Možná příčina</b>	<b>Opatření</b>
Nepravidelný oblouk	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kontaktní špička je opotřebená.</li><li>• Špatné svařecí parametry</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vyměňte kontaktní špičku.</li><li>• Opravte svařovací parametry</li></ul>
Sváření se nespustí.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Řídicí kabel je rozbitý nebo je vadný spouštěč.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Zkontrolujte a opravte připojení spouštěče, vyčistěte spouštěč nebo jej vyměňte.</li></ul>

## 8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

---



### UPOZORNĚNÍ!

Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB.  
Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w a PSF 520w jsou navrženy a přezkoušeny v souladu s mezinárodními a evropskými normami **IEC/EN 60974-7**. Po dokončení servisní práce nebo opravy je povinností osoby provádějící práci zajistit, že produkt stále splňuje požadavky normy uvedené výše.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz [esab.com](http://esab.com). Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

---

**OBJEDNACÍ ČÍSLA**


---



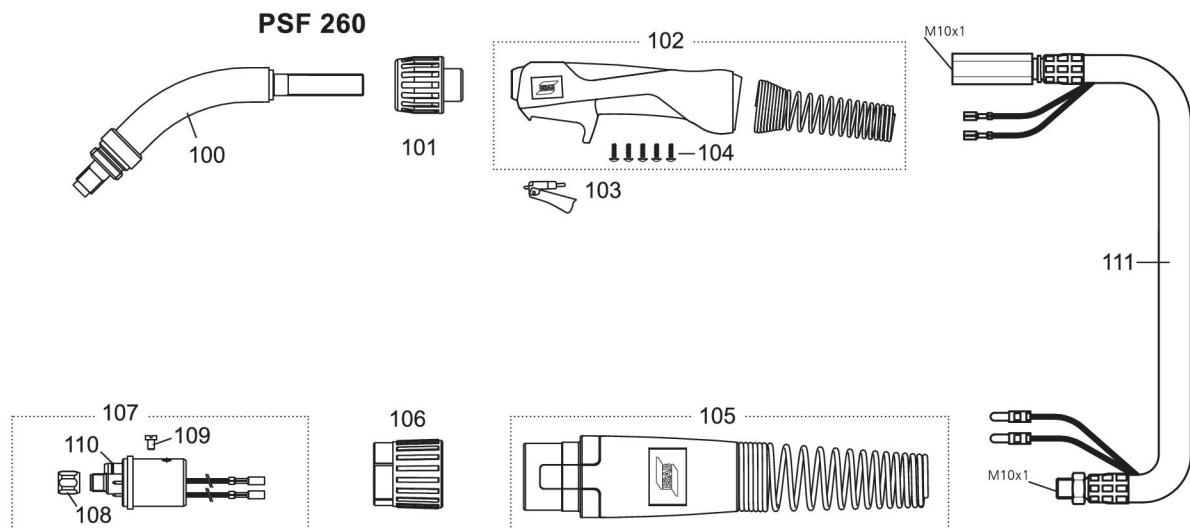
Ordering number	Denomination	Type	Notes
<b>Gas cooled torches</b>			
0700 025 020	PSF 260	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 021	PSF 260	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 022	PSF 260	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 030	PSF 315	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 031	PSF 315	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 032	PSF 315	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 033	PSF 315 RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 037	PSF 315 RS3	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 040	PSF 415	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 041	PSF 415	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 042	PSF 415	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 043	PSF 415 RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 050	PSF 515	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 051	PSF 515	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 052	PSF 515	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
<b>Water cooled torches</b>			
0700 025 060	PSF 420w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 061	PSF 420w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 062	PSF 420w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 063	PSF 420w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 064	PSF 420w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 065	PSF 420w RS3	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 076	PSF 430w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 077	PSF 430w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector

<b>Ordering number</b>	<b>Denomination</b>	<b>Type</b>	<b>Notes</b>
0700 025 078	PSF 430w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 085	PSF 430w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 086	PSF 430w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 087	PSF 430w RS3	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 070	PSF 520w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 071	PSF 520w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 072	PSF 520w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 073	PSF 520w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 074	PSF 520w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector

## SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

### Hrdlo hořáku PSF 260

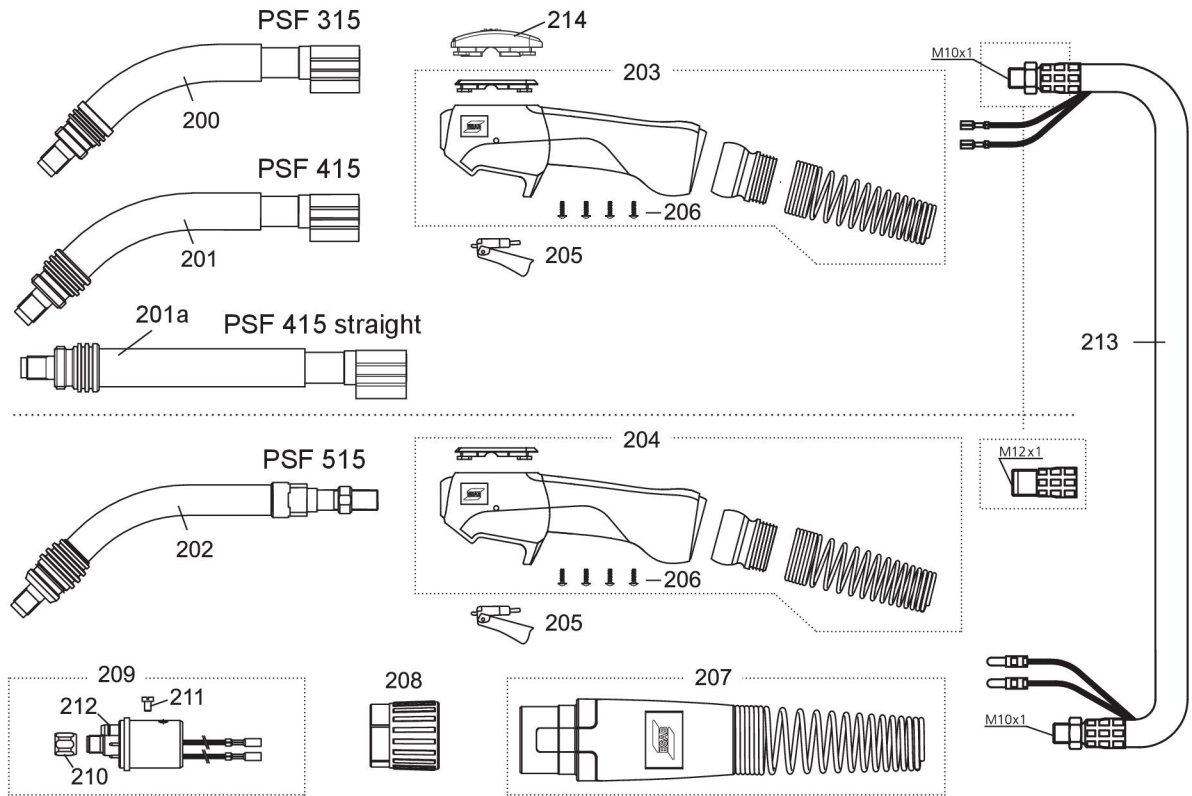
Item	Ordering no.	Denomination
100	0700 025 000	Torch neck PSF 260
101	0700 025 908	Plastic nut
102	0700 025 900	Handle cpl. Expert Mini
103	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles
104	0700 025 904	Screw for handle
105	0700 025 950	Cable support cpl., small, G
106	0700 025 951	Adaptor nut
107	0700 200 101	Central connector G
108	0700 200 098	Liner locking nut
109	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6
110	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm
111	0700 025 954	Coaxial cable for PSF 260, 3 m
	0700 025 955	Coaxial cable for PSF 260, 4 m
	0700 025 956	Coaxial cable for PSF 260, 5 m



**Hrdlo hořáku PSF 315, PSF 415, PSF 415 rovné, PSF 515**

Item	Ordering no.	Denomination	PSF 315	PSF 415	PSF 515
200	0700 025 001	Torch neck PSF 315	X		
201	0700 025 002	Torch neck PSF 415		X	
201a	0700 025 009	Torch neck PSF 415 straight		X	
202	0700 025 003	Torch neck PSF 515			X
203	0700 025 905	Handle cpl. Expert Plus	X	X	
204	0700 025 906	Handle cpl. Expert Plus			X
205	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles	X	X	X
206	0700 025 904	Screw for handle	X	X	X
207	0700 025 907	Cable support cpl., large, G	X	X	X
208	0700 025 951	Adaptor nut	X	X	X
209	0700 200 101	Central connector G	X	X	X
210	0700 200 098	Liner locking nut	X	X	X
211	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6	X	X	X
212	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm	X	X	X
213	0700 025 964	Coaxial cable, 3 m	X		
	0700 025 965	Coaxial cable, 4 m	X		
	0700 025 966	Coaxial cable, 5 m	X		
	0700 025 957	Coaxial cable, 3 m		X	
	0700 025 958	Coaxial cable, 4 m		X	
	0700 025 959	Coaxial cable, 5 m		X	
	0700 025 967	Coaxial cable, 3 m			X
	0700 025 968	Coaxial cable, 4 m			X
	0700 025 969	Coaxial cable, 5 m			X
214	0700 025 850	Modul ESAB RS3	X	X	

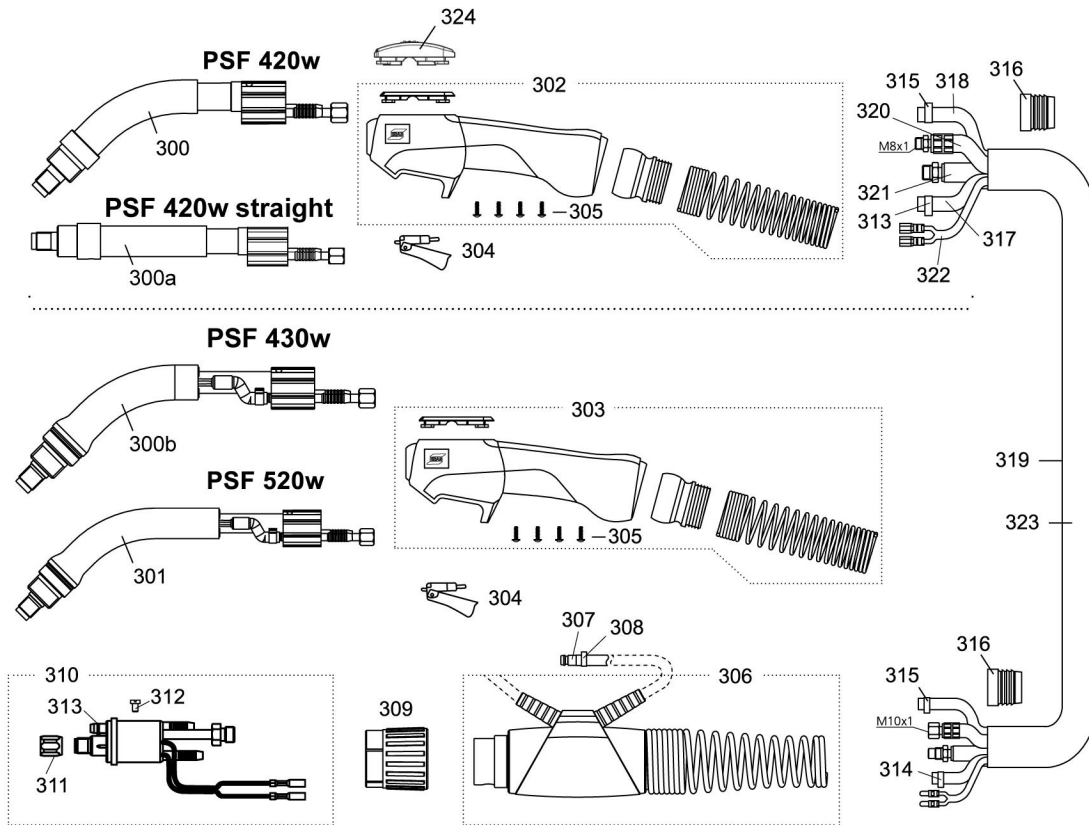




**Hrdlo hořáku PSF 420w, 420w rovné, PSF 430w, PSF 520w**

Item	Ordering no.	Denomination	PSF 420w	PSF 430	PSF 520w
300	0700 025 004	Torch neck PSF 420w	X		
300a	0700 025 010	Torch neck PSF 420w straight	X		
300b	0700 025 011	Torch neck PSF 430w		X	
301	0700 025 005	Torch neck PSF 520w			X
302	0700 025 905	Handle cpl. Expert Plus	X		
303	0700 025 906	Handle cpl. Expert Plus		X	X
304	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles	X	X	X
305	0700 025 904	Screw for handle	X	X	X
306	0700 025 971	Cable support cpl.	X	X	X
307	0700 025 973	Quick connector	X	X	X
308	0700 025 975	Hose clamp with ring Ø 9.0	X	X	X
309	0700 025 951	Adaptor nut	X	X	X
310	0700 025 970	Central connector W	X	X	X
311	0700 200 098	Liner locking nut	X	X	X
312	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6	X	X	X
313	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm	X	X	X
314	0700 025 974	Hose clamp with ring Ø 8.7	X	X	X
315	0700 025 976	Hose clamp with ring Ø 9.5	X	X	X
316	0700 025 972	Clamping ring for outer cover	X	X	X
317	0700 025 993	PVC-Gas hose, black, 4.5 × 1.5 mm	X	X	X
318	0700 025 994	PVC hose, braided, black, 5 × 1.5 mm	X	X	X
319	0700 025 992	Fabric outer cover	X	X	X
324	0700 025 850	Modul ESAB RS3	X	X	X

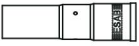
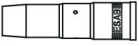
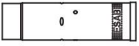
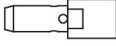

Item	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m	Denomination
320	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985	Water-power cable
321	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988	Wire conduit
322	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991	Control cable cpl.
323	0700 025 980	0700 025 981	0700 025 982	Cable assembly

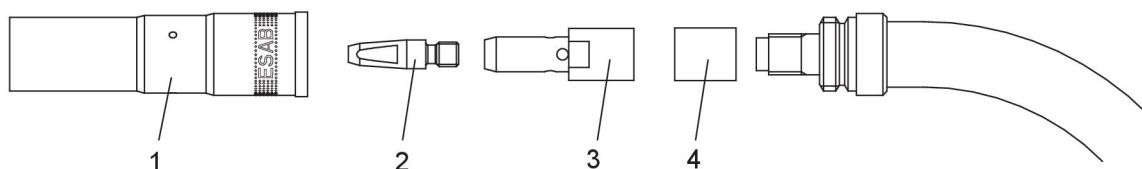


## SPOTŘEBNÍ DÍLY

### PSF 260

Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 881</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>14 mm</b>	<b>73 mm</b>	
0458 465 881	Gas nozzle	Conical	12 mm	73 mm	
0458 470 881	Gas nozzle	Straight	16 mm	73 mm	
<b>0366 314 001</b>	<b>Tip adaptor standard M6</b>			<b>36.6 mm</b>	
<b>0366 397 001</b>	<b>Insulation bushing</b>				

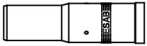


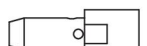




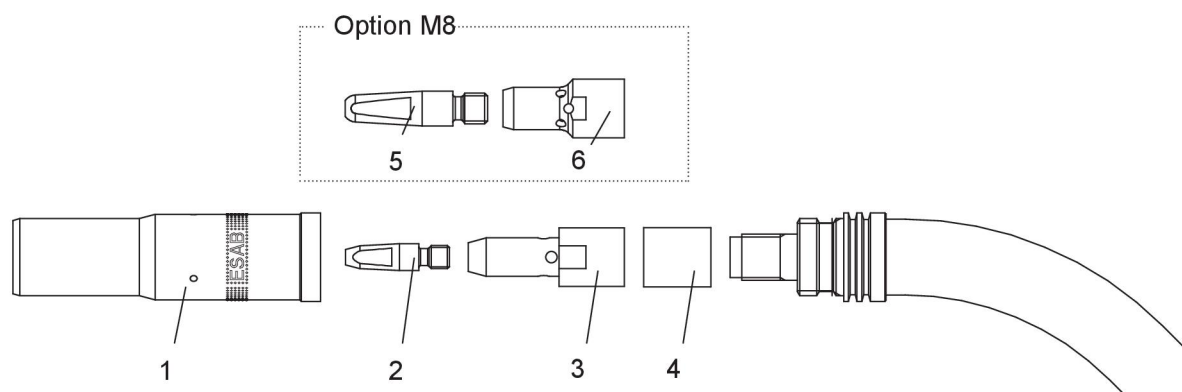
1. Plynová hubice
2. Kontaktní špička M6 x 27

3. Adaptér pro špičku M6
4. Izolační pouzdro

**PSF 315**

Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

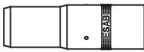


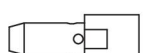


Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 CU			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0366 397 002	Insulation bushing				

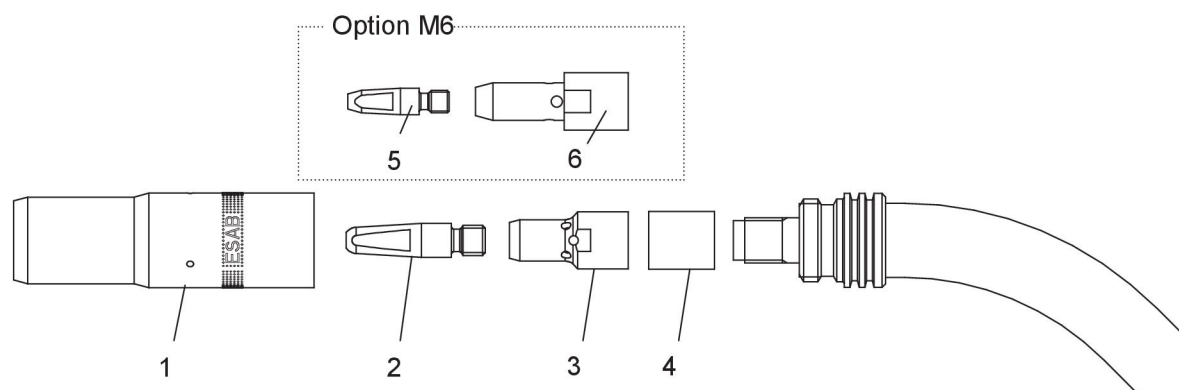


- |                             |                             |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. Plynová hubice           | 4. Izolační pouzdro         |
| 2. Kontaktní špička M6 x 27 | 5. Kontaktní špička M8 x 37 |
| 3. Adaptér pro špičku M6    | 6. Adaptér pro špičku M8    |

**PSF 415**

Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

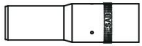


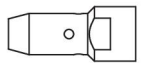

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 883</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>17 mm</b>	<b>80 mm</b>	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
<b>0460 819 001</b>	<b>Tip adaptor M8 Cu</b>			<b>31.6 mm</b>	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0366 397 002	Insulation bushing				

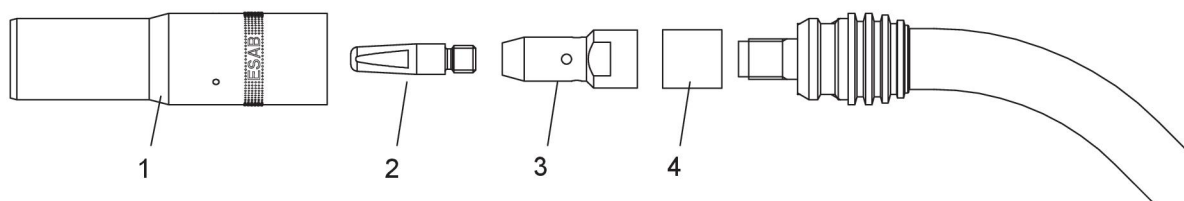


- |                             |                             |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. Plynová hubice           | 4. Izolační pouzdro         |
| 2. Kontaktní špička M8 x 37 | 5. Kontaktní špička M6 x 27 |
| 3. Adaptér pro špičku M8    | 6. Adaptér pro špičku M6    |

**PSF 515**

Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

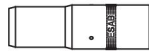


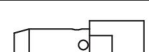
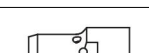

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 884</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>18 mm</b>	<b>94 mm</b>	
0458 465 884	Gas nozzle	Conical	15 mm	94 mm	
0458 470 884	Gas nozzle	Straight	21 mm	94 mm	
<b>0366 395 001</b>	<b>Tip adaptor standard M8 Cu</b>			<b>40.1 mm</b>	
0700 025 852	Tip adaptor M8 brass			40.1 mm	
0366 397 003	Insulation bushing				

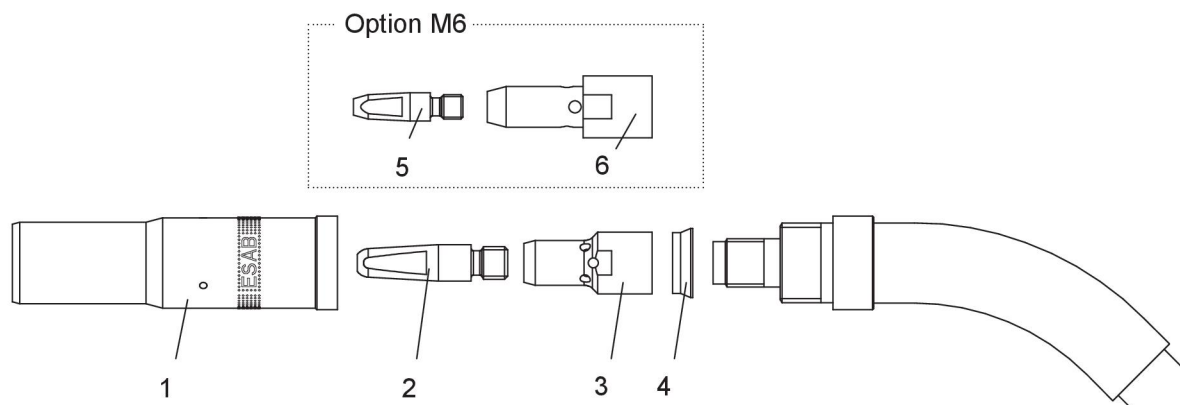


- |                             |                          |
|-----------------------------|--------------------------|
| 1. Plynová hubice           | 3. Adaptér pro špičku M8 |
| 2. Kontaktní špička M8 x 27 | 4. Izolační pouzdro      |

**PSF 420w**

Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 882</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>16 mm</b>	<b>80 mm</b>	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
<b>0460 819 001</b>	<b>Tip adaptor M8 Cu</b>			<b>31.6 mm</b>	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				

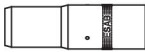


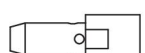
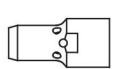



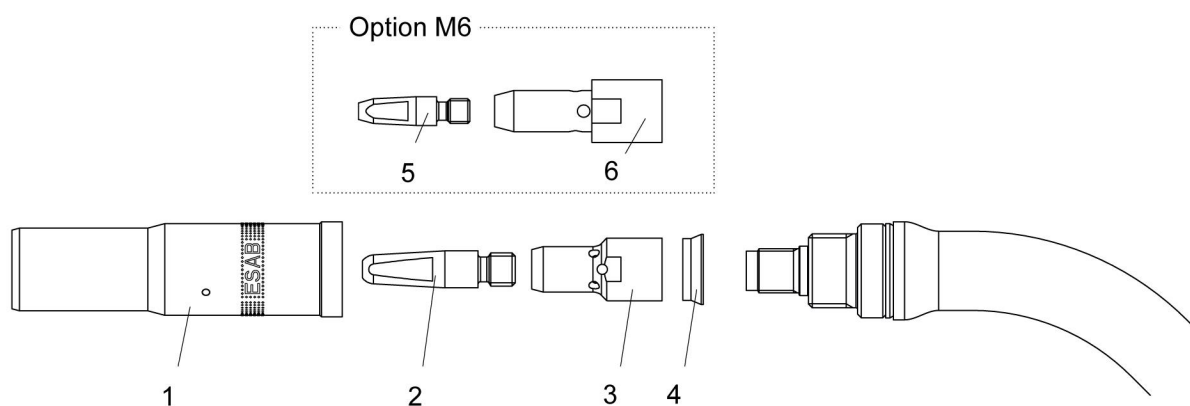
- |                             |                             |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. Plynová hubice           | 4. Izolační podložka        |
| 2. Kontaktní špička M8 x 37 | 5. Kontaktní špička M6 x 27 |
| 3. Adaptér pro špičku M8    | 6. Adaptér pro špičku M6    |



**PSF 430w**

Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

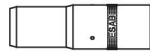


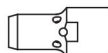

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 882</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>16 mm</b>	<b>80 mm</b>	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
<b>0460 819 001</b>	<b>Tip adaptor M8 Cu</b>			<b>31.6 mm</b>	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				

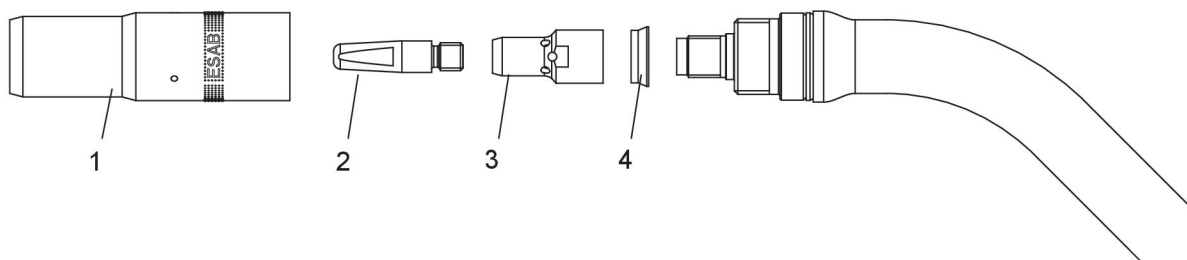


- |                             |                             |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. Plynová hubice           | 4. Izolační podložka        |
| 2. Kontaktní špička M8 x 37 | 5. Kontaktní špička M6 x 27 |
| 3. Adaptér pro špičku M8    | 6. Adaptér pro špičku M6    |

**PSF 520w**

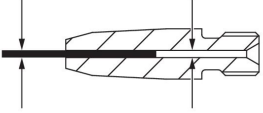
Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 883</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>17 mm</b>	<b>80 mm</b>	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	
<b>0460 819 001</b>	<b>Tip adaptor M8 Cu</b>			<b>31.6 mm</b>	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				



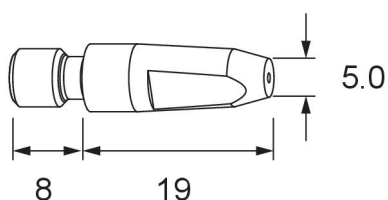
1. Plynová hubice
2. Kontaktní špička M8 x 37
3. Adaptér pro špičku M8
4. Izolační podložka

## Kontaktní špičky PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w

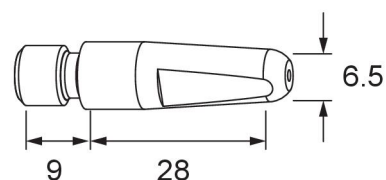
PSF 260* / PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	Gas / wire Ø		
		CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	
M6	M6	CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	M6
0468 500 001	0468 500 001	0.6	-	W0.6 / 0.8
0468 500 002	0468 500 002	-	0.6	W0.8 / 0.9
0468 500 003	0468 500 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 500 004	0468 500 004	0.9	0.8	W0.9 / 1.1
0468 500 005	0468 500 005	1.0	0.9	W1.0 / 1.2
0468 500 006	0468 500 006	1.2	-	W1.2 / 1.4
0468 500 007	0468 500 007	1.2	1.0	W1.2 / 1.5
0468 500 008	0468 500 008	1.4	1.2	W1.4 / 1.7
-	0468 500 009	1.6	-	W1.6 / 1.9
-	0468 500 010	-	1.6	W1.6 / 2.1

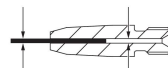
\*PSF 260 pouze pro M6 a drát 0,6–1,0

**M6 × 27**

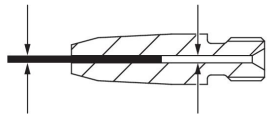


**M8 × 37**

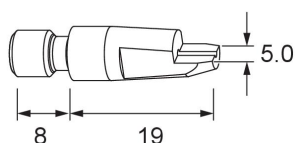


PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	PSF 515 / PSF 520w	Gas / wire Ø		
			CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	
M8	M8	M8	CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	M8
0468 502 003	0468 502 003	0468 502 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004	0.9	0.8	W1.0 / 1.1
0468 502 005	0468 502 005	0468 502 005	1.0	0.9	W1.0 / 1.2
0468 502 006	0468 502 006	0468 502 006	1.2	-	W1.2 / 1.4
0468 502 007	0468 502 007	0468 502 007	1.2	1.0	W1.2 / 1.5
0468 502 008	0468 502 008	0468 502 008	1.4	1.2	W1.4 / 1.7
-	0468 502 009	0468 502 009	1.6	-	W1.6 / 1.9
-	0468 502 010	0468 502 010	-	1.6	W1.6 / 2.1

## Kontaktní hroty M6

Contact tip	Gas / wire Ø		
	CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	
M6			
0468 501 002	-	0.6	W0.8 / 1.0
0468 501 003	0.8	-	W0.9 / 1.1
0468 501 004	0.9	0.8	W1.0 / 1.2
0468 501 005	1.0	0.9	W1.2 / 1.5

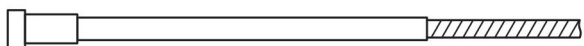
### Nib M6



## Ocelová vložka

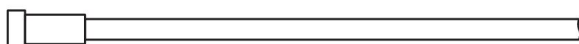
Tučně vytištěné = Standardní dodávka

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415 PSF 515	PSF 420w PSF 430w	PSF 520w
0700 200 085	0.8– 1.0	3 m	Blue	<b>X</b>	X			
0700 200 086	0.8– 1.0	4 m	Blue	<b>X</b>	X			
0700 025 800	0.8– 1.0	5 m	Blue	<b>X</b>	X			
0700 200 087	1.0– 1.2	3 m	Red	X	<b>X</b>			
0700 200 088	1.0– 1.2	4 m	Red	X	<b>X</b>			
0700 025 801	1.0– 1.2	5 m	Red	X	<b>X</b>			
0700 025 822	0.9– 1.2	3 m	Red H D			<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>
0700 025 823	0.9– 1.2	4 m	Red H D			<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>
0700 025 824	0.9– 1.2	5 m	Red H D			<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>
0700 025 825	1.4– 1.6	3 m	Grey HD			X	X	X
0700 025 826	1.4– 1.6	4 m	Grey HD			X	X	X
0700 025 827	1.4– 1.6	5 m	Grey HD			X	X	X



**Vložka PTFE**

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w
0700 200 089	0.8–1.0	3 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 200 090	0.8–1.0	4 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 025 811	0.8–1.0	5 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 200 091	1.0–1.2	3 m	Red	X	X	X	X	X
0700 200 092	1.0–1.2	4 m	Red	X	X	X	X	X
0700 025 812	1.0–1.2	5 m	Red	X	X	X	X	X
0700 025 813	1.2–1.6	3 m	Yellow			X	X	X
0700 025 814	1.2–1.6	4 m	Yellow			X	X	X
0700 025 815	1.2–1.6	5 m	Yellow			X	X	X

**Vložka PA Liner s bronzovým předním koncem**

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w
0700 025 816	0.8–1.0	3 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 817	0.8–1.0	4 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 818	0.8–1.0	5 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 819	1.2–1.6	3 m	Anthracite		X	X	X	X
0700 025 820	1.2–1.6	4 m	Anthracite		X	X	X	X
0700 025 821	1.2–1.6	5 m	Anthracite		X	X	X	X







# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

