



***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***



Brugsanvisning





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

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

1	SIKKERHED	5
1.1	Betydning af symboler.....	5
1.2	Sikkerhedsforanstaltninger.....	5
2	INDLEDNING	8
3	TRANSPORT OG EMBALLAGE	9
4	TEKNISKE DATA	10
5	DRIFT	12
5.1	Montering af liner	12
5.2	Udstyring af brænder	12
5.3	Montering af den centrale adapter på udstyret	12
5.4	Tilslutning af kølekredsløbet.....	13
5.5	Indstilling af niveauet for beskyttelsesgas	13
5.6	Kontrolliste.....	13
5.7	Udskiftning af tråd.....	13
5.8	Start eller stop af svejseprocessen.....	13
6	VEDLIGEHOLDELSE	15
6.1	Oversigt.....	15
6.2	Kabel.....	15
6.3	Rengøring af trådfremføringen	15
6.4	Trådleder af stål / trådleder af plastik.....	15
6.5	Rengøring af svanehalsen.....	18
6.6	Kontroller kølesystemet.....	18
7	FEJLAFHJÆLPNING	19
8	BESTILLING AF RESERVEDELE	21
	BESTILLINGSNUMRE	22
	RESERVEDELSLISTE	24
	Brænderhals PSF 260	24
	Brænderhals PSF 315, PSF 415, PSF 415 (lige), PSF 515.....	25
	Brænderhals PSF 420w, 420w (lige), PSF 430w, PSF 520w.....	27
	SLIDDELE	29
	PSF 260	29
	PSF 315	30
	PSF 415	31
	PSF 515	32
	PSF 420w.....	33
	PSF 430w.....	34
	PSF 520w.....	35
	Kontaktspidser PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w.....	36
	Kontaktspids M6.....	37

Trådleder af stål	37
PTFE-trådleder	39
PA-trådleder med bronzefront	39

1 SIKKERHED

1.1 Betydning af symboler

Som anvendt i hele denne manual: **Betyder Forsigtig! Vær på vagt!**

**FARE!**

Betyder umiddelbar fare, som, hvis den ikke undgås, vil resultere i omgående, alvorlig personskade eller død.

**ADVARSEL!**

Betyder potentielle farer, som kan medføre personskade eller død.

**FORSIGTIG!**

Betyder farer, som kan medføre mindre personskade.

**ADVARSEL!**

Før brug skal du læse og forstå brugsanvisningen og følge alle forskrifter på etiketter, din arbejdsgivers sikkerhedsforanstaltninger og sikkerhedsdatabladene (SDS).



1.2 Sikkerhedsforanstaltninger

Brugerne af ESAB-udstyret har det endelige ansvar for at sikre, at alle, der arbejder på eller i nærheden af udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der gælder for denne type udstyr. Følgende anbefalinger bør overholdes udover de standardregler, der gælder på arbejdspladsen.

Alt arbejde skal udføres af faguddannet personale, der har grundigt kendskab til betjening af udstyret. Forkert betjening af udstyret kan føre til farlige situationer, som kan medføre skader på operatøren og udstyret.

1. Alle, der bruger udstyret, skal have kendskab til følgende:
 - Betjeningen
 - Placering af nødstopknapper
 - Funktionen
 - Relevante sikkerhedsforskrifter
 - Svejsning og skæring og anden relevant brug af udstyret
2. Operatøren skal sørge for følgende:
 - At ingen uvedkommende personer befinder sig i arbejdsområdet omkring udstyret, når det startes op
 - At alle personer bærer beskyttelsesudstyr, når buen tændes eller arbejdet med udstyret påbegyndes
3. Arbejdspladsen skal:
 - Være egnet til formålet
 - Være fri for træk

4. Personligt beskyttelsesudstyr:
 - Brug altid det anbefalede personlige beskyttelsesudstyr, f.eks. beskyttelsesbriller, flammesikkert tøj, beskyttelseshandsker
 - Bær ikke løstsiddende genstande som tørklæder, armbånd, ringe mm., som kan hænge i eller forårsage forbrændinger
5. Generelle forholdsregler:
 - Kontroller, at returkablet er tilsluttet korrekt
 - Arbejde på højspændingsudstyr **skal altid udføres af en faguddannet elektriker**
 - Egnede brandslukningsudstyr skal være tydeligt mærket og inden for rækkevidde
 - Smøring og vedligeholdelse må **ikke** udføres på udstyret, mens det er i brug



ADVARSEL!

Buesvejsning og skæring kan være farligt for dig selv og andre. Tag forholdsregler, når du svejser og skærer.



ELEKTRISK STØD - Livsfare

- Enheden skal installeres og jordes i overensstemmelse med brugsanvisningen.
- Rør ikke strømførende dele eller elektroder med bare hænder eller med vådt beskyttelsesudstyr.
- Isolerer dig fra arbejdsområdet og jord.
- Kontroller, at din arbejdsposition er sikker



ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER - kan være sundhedsskadelige

- Svejsere med pacemaker bør konsultere deres læge, før de udfører svejsearbejde. EMF kan forstyrre visse pacemakere.
- Eksponering for EMF kan have andre ukendte og evt. sundhedsskadelige virkninger.
- Svejsere skal overholde følgende procedurer for at minimere eksponeringen for EMF:
 - Fremfør elektroden og arbejdskablerne sammen på samme side af kroppen. Fastgør dem med tape, hvis det er muligt. Anbring ikke din krop mellem brænderen og arbejdskablerne. Vikl aldrig brænderen eller arbejdskablerne rundt om din krop. Hold svejsestrømkilden og kablerne så langt væk fra kroppen som muligt.
 - Tilslut arbejdskablet til arbejdsområdet så tæt som muligt på det område, der skal svejses.



DAMPE OG GASSER - Kan være sundhedsskadelige

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Anvend ventilation eller udsugning ved lysbuen, eller begge dele, for at fjerne dampe og gasser fra din indåndingszone og det generelle område.



BUESTRÅLER - Kan forårsage øjenskader og forbrændinger på huden

- Beskyt øjne og krop. Anvend en egnet svejse-skærm og filterlinse samt beskyttelsespåklædning.
- Beskyt omkringstående med egnede beskyttelsesskærme eller gardiner.



STØJ - Kraftig støj kan give høreskader

Beskyt ørerne. Brug høreværn eller anden hørebekyttelse.

BEVÆGELIGE DELE - kan forårsage personskader

- Hold alle døre, paneler og dæksler lukkede og forsvarligt fastgjorte. Lad kun kvalificeret personale fjerne dæksler mhp. vedligeholdelse og fejlfinding, hvis det er nødvendigt. Genmonter paneler eller dæksler og luk dørene, når servicearbejdet er afsluttet, og inden motoren startes.



- Stop motoren, før du monterer eller tilslutter enheden.
- Hold hænder, hår, løs beklædning og værktøj væk fra bevægelige dele.

BRANDFARE

- Gnister (sprøjt) kan forårsage brand. Sørg for at fjerne brændbare genstande i nærheden af svejsestedet.
- Må ikke bruges på lukkede beholdere.

FUNKTIONSFEJL - Tilkald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl.

BESKYT DIG SELV OG ANDRE!

**FORSIGTIG!**

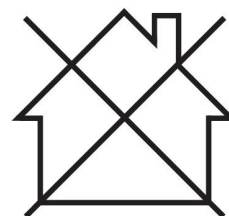
Dette produkt er kun beregnet til buesvejsning.

**ADVARSEL!**

Strømkilden må ikke anvendes til optøning af frosne rør.

**FORSIGTIG!**

Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor strøm leveres via den offentlige lavspændingsforsyning. Der kan opstå problemer med at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet for udstyr i klasse A disse steder på grund af både ledet og udstrålet støj.

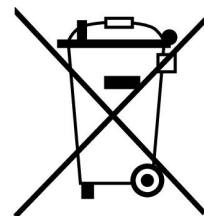
**BEMÆRK!**

Elektronisk udstyr skal bortskaffes via genvindingssystemet!

I henhold til EU-direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr samt implementering af dette i henhold til national lovgivning skal udtjent elektrisk og/eller elektronisk udstyr bortskaffes via en genvindingsstation.

Som ansvarlig for udstyret er det dit ansvar at indhente oplysninger om godkendte indsamlingssteder.

Yderligere oplysninger fås ved at kontakte den nærmeste ESAB-forhandler.



ESAB forhandler et udvalg af svejsetilbehør og personlige værnemidler. For information om, hvordan du bestiller disse produkter, skal du kontakte din lokale ESAB-forhandler eller besøge os på vores hjemmeside.

2 INDLEDNING

MIG/MAG-svejsbrænderne i denne serie er udelukkende beregnet til lysbuesvejsning med inaktiv gas (MIG) eller aktiv gas (MAG) til industriel og kommerciel brug og må kun benyttes af medarbejdere med den rette træning. Svejsbrænderne fås kun i manuelt betjente versioner.

3 TRANSPORT OG EMBALLAGE

Komponenterne er omhyggeligt kontrolleret og pakket, men kan blive beskadiget under forsendelsen.

Kontrol ved modtagelse af leverance

Kontroller, at forsendelsen stemmer overens med fragtsedlen.

I tilfælde af skade

Kontroller emballagen og komponenterne for skader (visuel inspektion).

I tilfælde af klager

Hvis emballagen og/eller nogle af komponenterne er blevet beskadiget under transport, skal du:

- Kontakte det sidste transportfirma med det samme.
- beholde emballagen med henblik på eventuel inspektion fra transportørens eller leverandørens side eller i forbindelse med returnering af leverancen.

Opbevares i lukket rum

Omgivende temperatur under transport og opbevaring: -20 °C til +55 °C

Relativ luftfugtighed: op til 90 % ved 20 °C

4 TEKNISKE DATA

Svejsibrænder	PSF 260	PSF 315, PSF 315 RS3	PSF 415, PSF 415 RS3	PSF 515
Køletype	Luft	Luft	Luft	Luft
Tilladt belastning ved 60 % driftscyklus*				
Kuldioxid CO ₂	250 A	315 A	380 A	450 A
Blandgas, Ar/CO ₂ M21	225 A	285 A	325 A	400 A
Anbefalet gasflow	8-12 l/min	8-15 l/min	10-18 l/min	10-20 l/min
Tråddiameter	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Driftstemperatur**	-10 °C til 40 °C	-10 °C til 40 °C	-10 °C til 40 °C	-10 °C til 40 °C

* Kapaciteten kan reduceres med op til 30% under pulssvejsning.

Svejsibrænder	PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	PSF 520w, PSF 520w RS3
Køletype	Vand	Vand
Tilladt belastning ved 100% driftscyklus*		
Kuldioxid CO ₂	450 A	500 A
Blandgas, Ar/CO ₂ M21	450 A	500 A
Anbefalet gasflow	10-20 l/min	10-20 l/min
Tråddiameter	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Driftstemperatur**	-10 °C til 40 °C	-10 °C til 40 °C

* Kapaciteten kan reduceres med op til 30% under pulssvejsning.

** Ved brug af væskekølede brændere under kolde forhold skal der anvendes en passende kølevæske.

Intermittensfaktor

Driftscyklussen er den tid i procent af en periode på ti minutter, hvor man kan svejse med en vis belastning, uden at der sker overbelastning. Driftscyklussen er gyldig ved 40 °C / 104 °F eller derunder.

Generelle data for brænderen i henhold til IEC/EN 60 974-7	
Føringstype:	Manuel
Trådtype:	Rund standardtråd
Nominel spænding:	Styrekredsløbet og udløserkontakten er klassificeret til en spænding på 42 V, maks. 1 A
Specifikationer for brænderkølekredsløbet (kun væskekølede brændere):	<ul style="list-style-type: none"> • mindste vandflow 1,2 l/min. • min. vandtryk: 2,5 bar • maks. vandtryk: 3,5 bar • Indgangstemperatur: maks. 40 °C • Returtemperatur: maks. 60 °C • Kølekapacitet: min. 1000 W. Op til 2000 W afhængigt af anvendelsen

Væskkølede brændere

Returtemperaturer på mere end 60 °C kan begrænse brænderens levetid eller beskadige eller ødelægge den. Der skal altid være tilstrækkelig kølevæske i køleenheden. Se brugsvejledningen til køleenheden. Ved høj termisk belastning af brænderen skal der anvendes en køleenhed med tilstrækkelig kapacitet. Brug kun særlig kølevæske, der indeholder korrosionshæmmende midler til svejsebrændere. Oplysninger om passende produkter fås ved at kontakte den nærmeste ESAB-forhandler.

Mærkeværdierne er gyldige for kabellængder fra 3,0 til 5,0 m.

De nominelle belastninger henviser til et standardeksempel. Under særlige forhold, f.eks. i tilfælde af høj varmerefleksion fra brænderen, kan brænderen blive overophedet, selv når den anvendes under den nominelle belastning. Hvis dette er tilfældet skal der anvendes en kraftigere model, eller driftscyklussen skal reduceres.

Betingelser for tilsigtet anvendelse

1. Svejsibrænderen må kun anvendes inden for de ovennævnte tekniske specifikationer og til det tilsigtede formål.
2. Typen af brænder skal vælges ud fra svejseanvendelsen. Den krævede driftscyklus og belastning, kølemetoden og styremetoden samt tråddiameteren skal tages i betragtning. Ved øgede krav som f.eks. forvarmede arbejdsemner, høj varmereflektering i hjørner osv. skal der tages højde for disse ved at vælge en svejsibrænder med tilstrækkelig ekstra nominal belastning.
3. Produktet skal være beskyttet mod fugt under transport, opbevaring og drift.

5 DRIFT

De generelle sikkerhedsanvisninger for håndtering af udstyret kan ses i kapitlet "SIKKERHED" i denne manual. De skal læses, før du begynder at bruge udstyret!



FORSIGTIG!

Dette produkt er beregnet til brug i industrien. Produktet kan forårsage radiostøj ved brug i boligmiljøer. Det er brugerens ansvar at træffe de nødvendige forholdsregler.



FARE!

I tilfælde af en nødsituation skal strømforsyningen straks afbrydes. For yderligere handlinger under sådanne omstændigheder henvises til brugsvejledningen til strømforsyningen for yderligere oplysninger.

Svejsibrænderen kan bruges i alle svejsepositioner.

Kontakt med varme genstande kan beskadige brænderen og kablet.

Træk ikke i strømforsyningen vha. brænderen.

Træk ikke kablerne hen over skarpe kanter. Undlad at bøje kablerne.

5.1 Montering af liner

Monter den korrekte liner til trådføringen, der passer til anvendelsen, og som er i overensstemmelse med trådtypen og tråddiameteren. Se afsnittet "Trådleder af stål/trådleder af plastik" i kapitlet "VEDLIGEHOJDELSE".



BEMÆRK!

Se kapitlet "Vedligeholdelse" for at få oplysninger om den korrekte fremgangsmåde for montering, og hvordan du monterer nye linere

Trådleder af stål = til ståltråd

Trådleder af plastik = til tråde af aluminium, kobber, nikkel og rustfrit stål

5.2 Udstyring af brænder

Brænderen skal være udstyret på en sådan måde, at den passer til tråddiameteren og -materialet. Vælg den rigtige trådleder, kontaktspids, tip-adapter, gasdyse og gasdiffuser (efter behov). En detaljeret oversigt over de relevante dele findes i reservedelslisten for brænderen.

Tilspænd tip-adapteren og kontaktspiden med et passende værktøj.

Sørg for at montere alle de nødvendige dele, der er vist på reservedelslisten herunder f.eks. isolatorer. Svejsning uden disse genstande kan medføre øjeblikkelig ødelæggelse af brænderen.

5.3 Montering af den centrale adapter på udstyret

1. Kontroller, at trådfremføringens liner er monteret korrekt.
2. Sæt den centrale stik ind i stikket på trådfremføringsenheden, og fastgør den ved at spænde adapterens møtrik godt fast med hånden.

5.4 Tilslutning af kølekredsløbet

Tilslut vandslangerne til køleenheden: Blå for fremadrettet vandflow fra køleren til brænderen. Rød for opvarmet vandflow bagudrettet fra brænderen til køleren. Før du bruger en vandkølet brænder, skal luften fjernes fra kølekredsløbet ved at lade køleren køre i et par minutter.



FORSIGTIG!

Forkert tilsluttede vandslanger kan forårsage overophedning og beskadigelse af brænderhalsen og strømkablet til vandforsyningen. Kontroller regelmæssigt kølevæskenniveauet og gennemløbet på køleenheden. Utilstrækkelig køling kan forårsage overophedning og beskadigelse af brænderhalsen og strømkablet til vandforsyningen.



BEMÆRK!

For at opnå et optimalt gas- og vandflow skal du placere kablerne samt gas- og vandslangerne, så de er så lige som muligt. Bøjede slanger vil forårsage overophedning og kan beskadige brænderen. Beskyt kabler og forsyningslanger mod skader.

5.5 Indstilling af niveauet for beskyttelsesgas

Indstil den nødvendige mængde gas på gasregulatoren. Typen og mængden af gas, der skal anvendes, afhænger af den pågældende svejseopgave.

5.6 Kontrolliste

Kontroller kablesamlingen, inden den tilsluttes trådboksen, for at bekræfte, at trådlineren er egnet til tråddiameteren og trådtypen.

Kontroller den forreste ende og forbrugsdelene på svanehalsen for at bekræfte, at den korrekte kontaktspids osv. anvendes til tråddiameteren og trådtypen.

5.7 Udskiftning af tråd

Når tråden udskiftes, skal eventuelle grater for enden af tråden fjernes.

Sæt tråden ind i trådboksen i overensstemmelse med brugsanvisningen.

Tryk på tasten til manuel trådfremføring på trådboksen, når tråden indsættes.

5.8 Start eller stop af svejseprocessen.

Trådindføringen og svejseprocessen startes ved at trække i brænderens udløser. Afhængigt af svejsemaskinens konfiguration stoppes svejseprocessen ved enten at slippe aftrækkeren eller ved at trække i den yderligere en gang. Se brugsvejledningen til strømforsyningen for at få yderligere oplysninger.



FARE!

Brænderhovedet kan nå meget høje temperaturer under drift, hvilket udgør en risiko for alvorlige forbrændinger. Lad det køle af under observation. Der er risiko for, at der kan opstå brand. Anbring ikke den varme brænder på eller nær varmefølsomme genstande. Ved vandkølede brændere skal kølesystemet forblive tændt i nogle minutter, efter at svejseprocessen er stoppet.

Når du forlader arbejdspladsen, skal systemet sikres mod utilsigtet betjening, helst ved at slukke for strømforsyningen.

6 VEDLIGEHOELDELSE

6.1 Oversigt

**BEMÆRK!**

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtigt for at opnå en sikker og pålidelig drift.

Rengøring og udskiftning af sliddele i svejsebrænderen skal foretages regelmæssigt, så trådfremføringen kan fungere uden problemer. Trådfremføringen skal blæses ren, og kontaktpunktet skal rengøres jævnlige.

**ADVARSEL!**

Følg fremgangsmåden nedenfor til afbrydelse af driften inden rengøring, service og reparationsarbejde.

1. Sluk for strømforsyningen.
2. Luk for gasforsyningen.

Sørg for, at strømforsyningen og gassen er afbrudt under hele servicearbejdet på udstyret.

6.2 Kabel

Efterse brænderen og kablesamlingen for skader inden brug. Skader skal repareres af faguddannet personale inden yderligere brug af produktet.

6.3 Rengøring af trådfremføringen

Frakobl brænderens kablesamling fra udstyret, og ret samlingen ud.

Skru møtrikken af, og træk trådfremføringens liner ud. Fjern andre dele fra svanehalen.

Blæs trykluft gennem trådfremføreren fra begge ender for at fjerne spåner fra tråden.

Sæt lineren ind i trådfremføreren, og skru møtrikken på igen.

**BEMÆRK!**

Nye linere skal tilskæres til den korrekte længde.

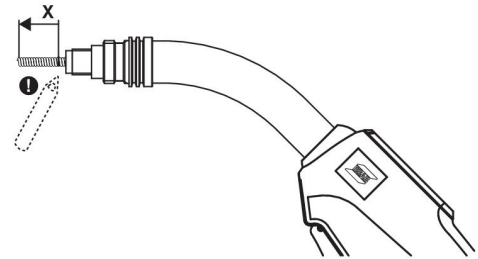
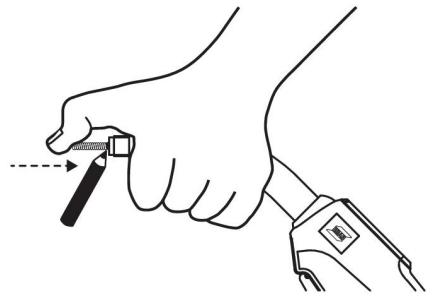
6.4 Trådleder af stål / trådleder af plastik

Trådlederen skal udskiftes, hvis et trådfremføringsproblem ikke kan løses ved at udskifte kontaktpidsen og rengøre trådstyringskanalen.

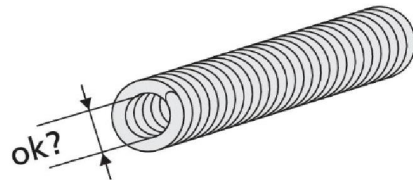
Trådlederen og svejsetråden skal indsættes, mens kablet er lagt ud i en lige linje.

Installation af en trådleder af stål

1. Afmonter kravemøtrikken fra centraltilslutningen. Afmonter gasdysen, kontaktpidsen og spidsholderen fra brænderen.
2. Indsæt trådlederen gennem centraltilslutningen og fastgør med kravemøtrikken.
3. Skub forsigtigt den forreste del af trådlederen tilbage ind i brænderen så langt, som den kan komme, uden at trykke for hårdt. Markér enden af brænderhalsen på trådlederen.
4. Klip trådlederen af i den rette længde vha. et fremskudt "X" målt fra markeringen som vist i figuren herunder.

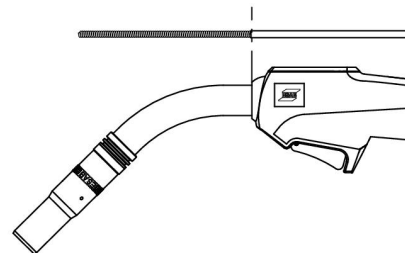


Fjern trådlederen fra brænderen, og udglat dens forreste ende forsigtigt. Hvis det er nødvendigt, slibes de renskårne kanter ned. Sørg for, at det inderste hul er helt åbent.



Ved isolerede trådledere skal isoleringen i den forreste ende fjernes, så den resterende isolering slutter ca. ved den forreste ende af brænderhåndtaget.

Genmonter trådlederen, og lås den fast med kravemøtrikken. Monter alle udstyrsdele på brænderhalsen.

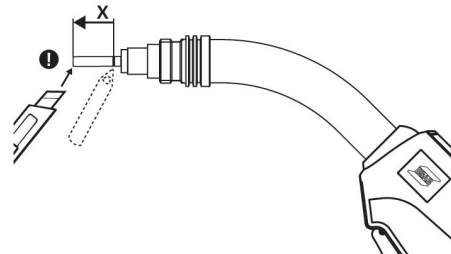
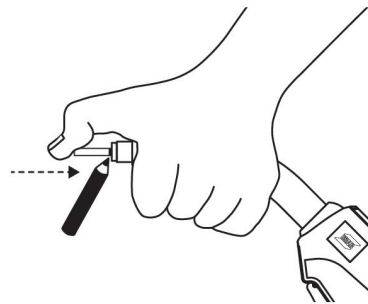


Skærelængde

Svejsebrænder	Fremskudt "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

Montering af trådleder af plastik

1. Afmonter kravemøtrikken fra centraltilslutningen. Afmonter gasdysen, kontaktpidsen og spidsholderen fra brænderen.
2. Indsæt trådlederen gennem centraltilslutningen og fastgør med kravemøtrikken.
3. Skub forsigtigt den forreste del af trådlederen tilbage ind i brænderen så langt, som den kan komme, uden at trykke for hårdt. Markér enden af brænderhalsen på trådlederen.
4. Klip trådlederen af i den rette længde vha. et fremskudt "X" målt fra markeringen som vist i figuren herunder. Affas trådlederens forende lidt, efter at trådlederen er blevet klippet til den korrekte længde.

**BEMÆRK!**

Hvis trådlederen har en bronzefront, skal du først klippe trådlederen af plast til en passende længde og lade trådlederen af bronze stikke ca. 40-50 mm ud fra brænderhalsen. Fastgør trådlederen af bronze til fronten af trådlederen af plast, og klip derefter kun trådlederenheden til den præcise længde.

Hvis det er svært at indføre trådlederen i brænderen, skal du foretage en ren afskæring forrest på trådlederen og affase kanterne (f.eks. med en blyantspidser).



Montér alle udstyrsdele på brænderhalsen.

Skærelængde

Svejsibrænder	Fremskudt "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 Rengøring af svanealsen

- Rengør indersiden af gasdysen regelmæssigt for at fjerne svejsesprøjt, og spray med et ESAB®-middel til beskyttelse mod svejsesprøjt.
- Kontroller forbrugsdelene for synlige skader, og udskift dem efter behov.

6.6 Kontroller kølesystemet.

Sørg for, at kølevæsken er ren og skift den efter behov. Urenheder i kølevæsken kan blokere brænderens vandkanaler. Brug altid egnet kølevæske til brændere med korrosionshæmmere.

7 FEJLAFHJÆLPNING

Hvis de nedenfor anførte tiltag ikke lykkes, skal du kontakte din forhandler eller producenten. Læs brugsanvisningen til svejsekomponenterne, f.eks. strømkilden og trådboksen.

Problem	Mulig årsag	Afhjælpning
Brænderen bliver for varm	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktspiden / spidsen er ikke ordentligt tilstrammet. • Kølesystemet virker ikke godt nok • Brænderen er overbelastet • Kablesamlingen er defekt 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller og tilspænd manuelt • Kontroller vandgennemstrømningen, fyldningsniveauet og renlighedsgraden • Overhold tekniske data, og vælg en anden type, hvis det er nødvendigt • Efterse kabler, rør og tilslutninger
Trådfremføringsproblemer	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktspiden er slidt • Trådlederen er slidt/snavset • De anvendte forbrugsdele er ikke egnede til tråddiameteren eller -materialet • Trådboksen er ikke korrekt opsat • Kablesamlingen er bukket eller lagt ud i en for lille radius eller bøjet • Tråden er kontamineret 	<ul style="list-style-type: none"> • Udskift kontaktspiden • Kontroller trådlederen. Blæs den igennem i begge retninger. Udskift om nødvendigt. • Tjek reservedelslisten • Efterse trådfremføringsrullerne, kontaktrykket og spolebremsen • Kontroller kablesamlingen, og læg den ud i en lige linje • Brug et stykke rengøringsfilt
Porøse svejsninger	<ul style="list-style-type: none"> • Gashvirvel forårsaget af ophobning af stænk • For lille eller meget højt gasflow i brænderen • Defekt gasforsyning • Lufttræk på arbejdspladsen • Fugt eller kontamination på tråden eller arbejdsemnet 	<ul style="list-style-type: none"> • Rengør brænderhovedet, brug gasspreder/stænkbeskyttelse • Kontroller gasflow med måleinstrument • Kontroller flowhastighed og eventuel lækage • Montering af afskærmning • Kontroller tråden og arbejdsemnet, brug mindre anti-sprøjtevæske eller en anden anti-sprøjtevæske.

Problem	Mulig årsag	Afhjælpning
Variierende lysbue	<ul style="list-style-type: none">• Kontaktpidsen er slidt• Forkerte svejseparametre	<ul style="list-style-type: none">• Udskift kontaktpidsen• Korrigere svejseparametrene
Svejseprocessen starter ikke	<ul style="list-style-type: none">• Styrekablet er knækket, eller udløseren er defekt	<ul style="list-style-type: none">• Kontroller og reparer udløserforbindelserne, rengør udløserkontakten, eller udskift den

8 BESTILLING AF RESERVEDELE



FORSIGTIG!

Reparationer og arbejde på elektriske installationer skal udføres af en autoriseret servicetekniker fra ESAB. Benyt kun ESAB's originale reservedele og sliddele.

PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w og PSF 520w er designet og testet i overensstemmelse med de internationale og europæiske standarder **IEC/EN 60974-7**. Når service- og reparationsarbejde afsluttes, skal den/de personer, der udfører arbejdet, sikre, at produktet fortsat er i overensstemmelse med kravene i ovennævnte standard.

Reserve- og sliddele kan bestilles via den nærmeste ESAB-forhandler. Se esab.com. Ved bestilling skal produkttype, serienummer, betegnelse og reservedelsnummer i overensstemmelse med reservedelslisten angives. Dette letter afsendelsen og sikrer korrekt levering.

BESTILLINGSNUMRE



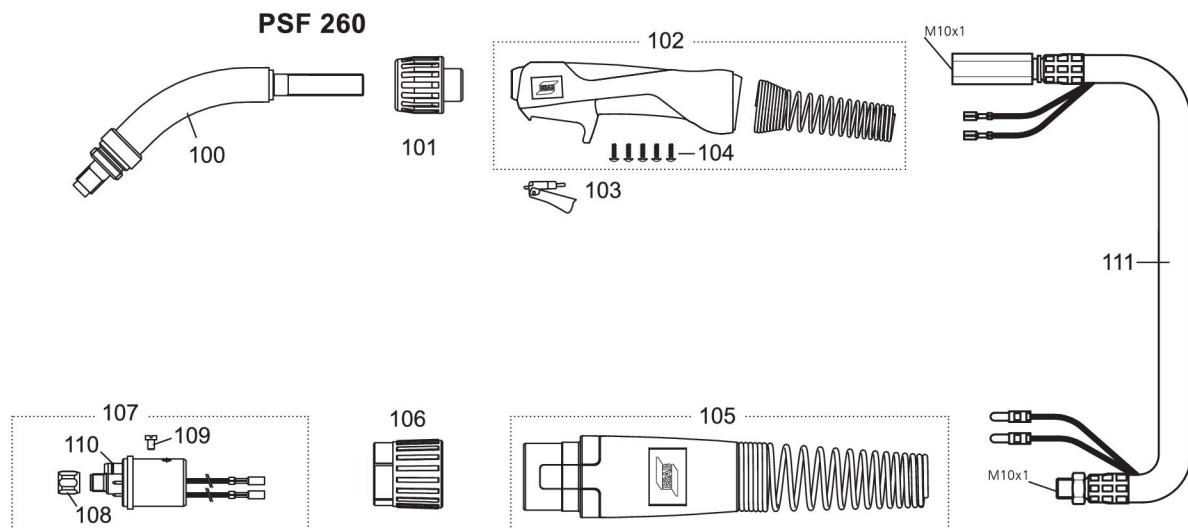
Ordering number	Denomination	Type	Notes
Gas cooled torches			
0700 025 020	PSF 260	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 021	PSF 260	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 022	PSF 260	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 030	PSF 315	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
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
Water cooled torches			
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

Ordering number	Denomination	Type	Notes
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

RESERVEDELSLISTE

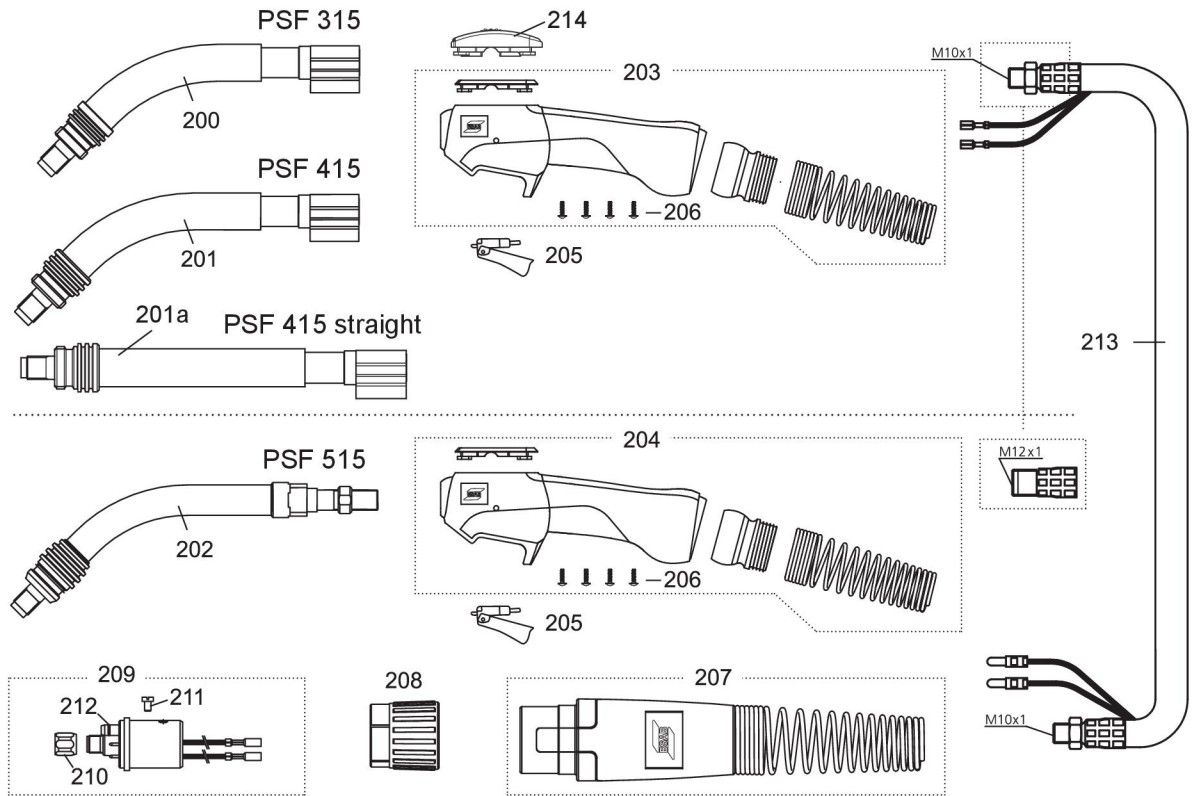
Brænderhals PSF 260

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



Brænderhals PSF 315, PSF 415, PSF 415 (lige), PSF 515

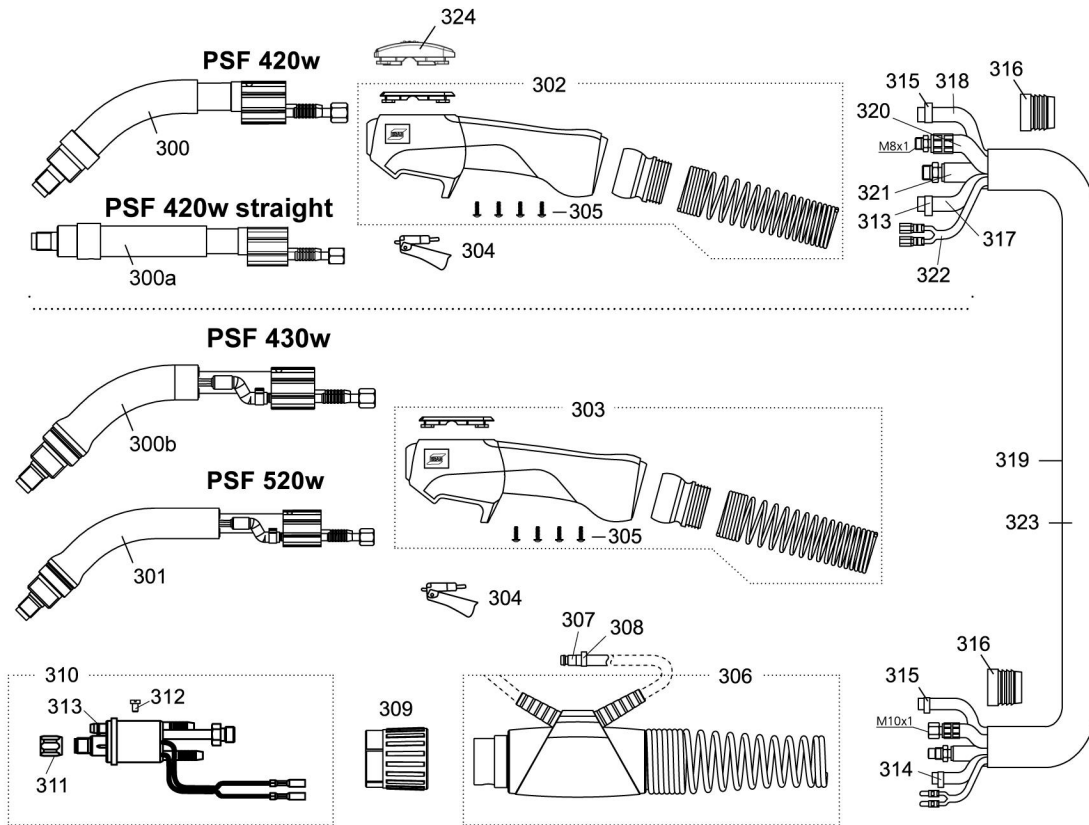
Item	Ordering no.	Denomination	PSF 315	PSF 415	PSF 515
200	0700 025 001	Torch neck PSF 315	X		
201	0700 025 002	Torch neck PSF 415		X	
201a	0700 025 009	Torch neck PSF 415 straight		X	
202	0700 025 003	Torch neck PSF 515			X
203	0700 025 905	Handle cpl. Expert Plus	X	X	
204	0700 025 906	Handle cpl. Expert 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	



Brænderhals PSF 420w, 420w (lige), 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

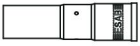
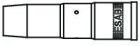
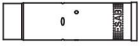
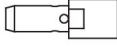

Item	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m	Denomination
320	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985	Water-power cable
321	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988	Wire conduit
322	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991	Control cable cpl.
323	0700 025 980	0700 025 981	0700 025 982	Cable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

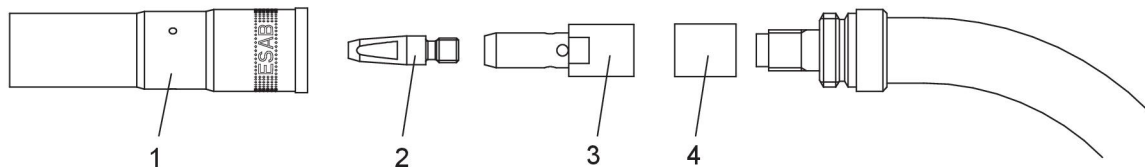


SLIDDELE

PSF 260

Fed = standardlevering. For oplysninger vedr. kontaktspidser, se tabellen med kontaktspidser.

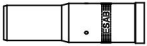


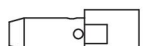


Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 881	Gas nozzle	Standard	14 mm	73 mm	
0458 465 881	Gas nozzle	Conical	12 mm	73 mm	
0458 470 881	Gas nozzle	Straight	16 mm	73 mm	
0366 314 001	Tip adaptor standard M6			36.6 mm	
0366 397 001	Insulation bushing				

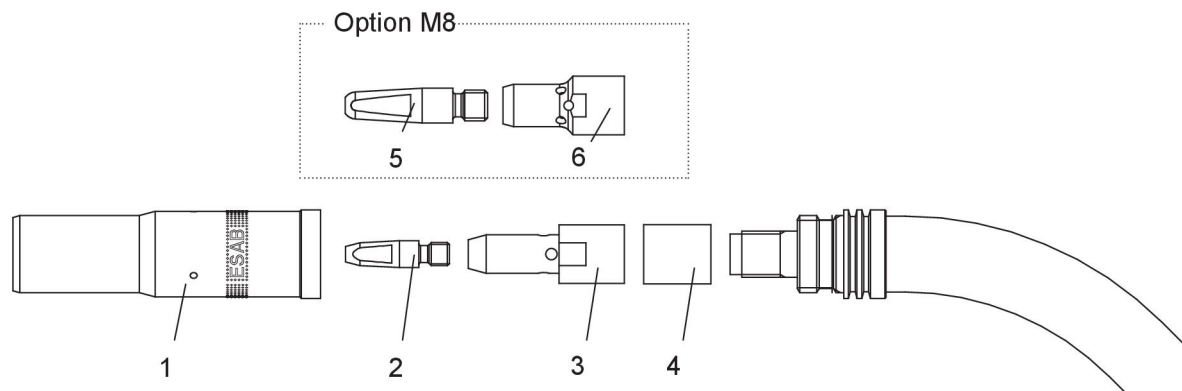


- | | |
|------------------------|----------------------|
| 1. Gasdyse | 3. Tip-adapter M6 |
| 2. Kontaktspid M6 × 27 | 4. Isoleringsbøsning |

PSF 315

Fed = standardlevering. For oplysninger vedr. kontaktspidser, se tabellen med kontaktspidser.

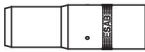


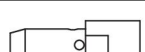
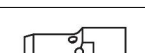
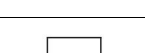
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 CU			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6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

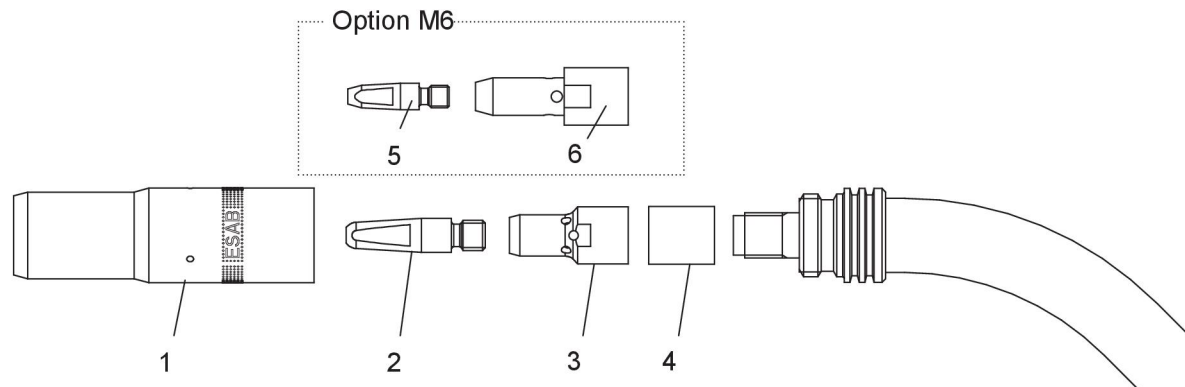


- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| 1. Gasyse | 4. Isoleringsbøsning |
| 2. Kontaktspidser M6 × 27 | 5. Kontaktspidser M8 × 37 |
| 3. Tip-adapter M6 | 6. Tip-adapter M8 |

PSF 415

Fed = standardlevering. For oplysninger vedr. kontaktspidser, se tabellen med kontaktspidser.

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 883	Gas nozzle	Standard	17 mm	80 mm	
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	
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				



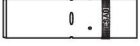




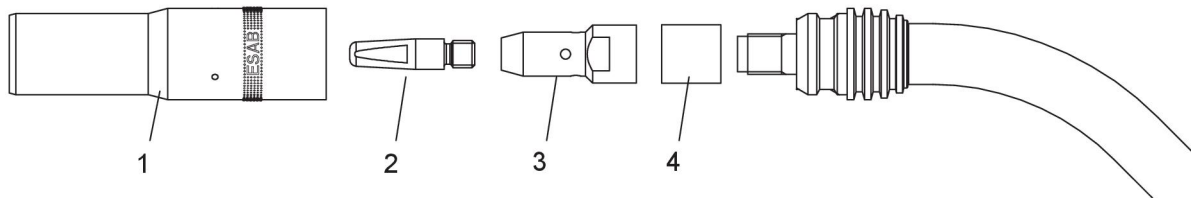
1. Gasdyse
2. Kontaktspidser M8 × 37
3. Tip-adapter M8

4. Isoleringsbøsning
5. Kontaktspidser M6 × 27
6. Tip-adapter M6

PSF 515

Fed = standardlevering. For oplysninger vedr. kontaktspidser, se tabellen med kontaktspidser.

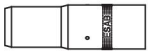
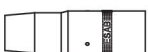

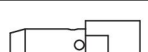


Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 884	Gas nozzle	Standard	18 mm	94 mm	
0458 465 884	Gas nozzle	Conical	15 mm	94 mm	
0458 470 884	Gas nozzle	Straight	21 mm	94 mm	
0366 395 001	Tip adaptor standard M8 Cu			40.1 mm	
0700 025 852	Tip adaptor M8 brass			40.1 mm	
0366 397 003	Insulation bushing				

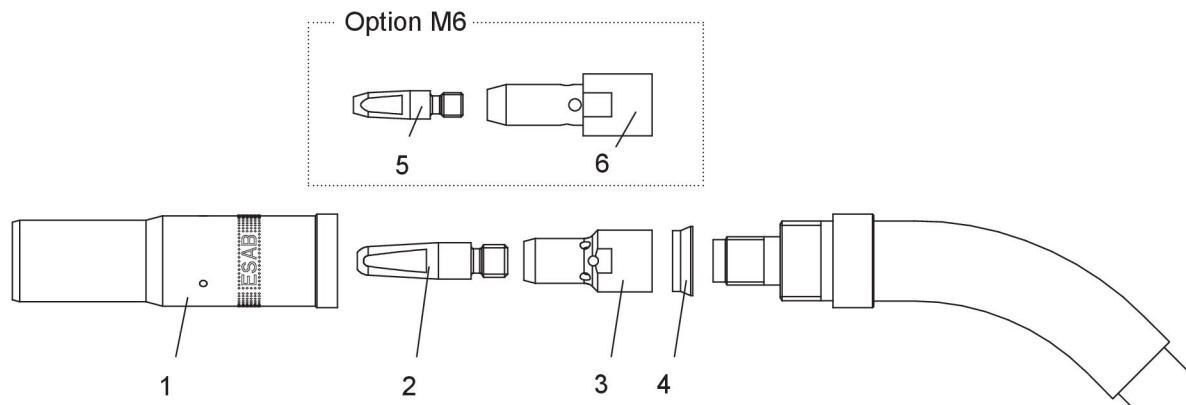


- | | |
|---------------------------|----------------------|
| 1. Gasdyse | 3. Tip-adapter M8 |
| 2. Kontaktspidser M8 × 27 | 4. Isoleringsbøsning |

PSF 420w

Fed = standardlevering. For oplysninger vedr. kontaktspidser, se tabellen med kontaktspidser.

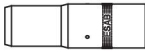


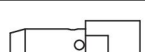


Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6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

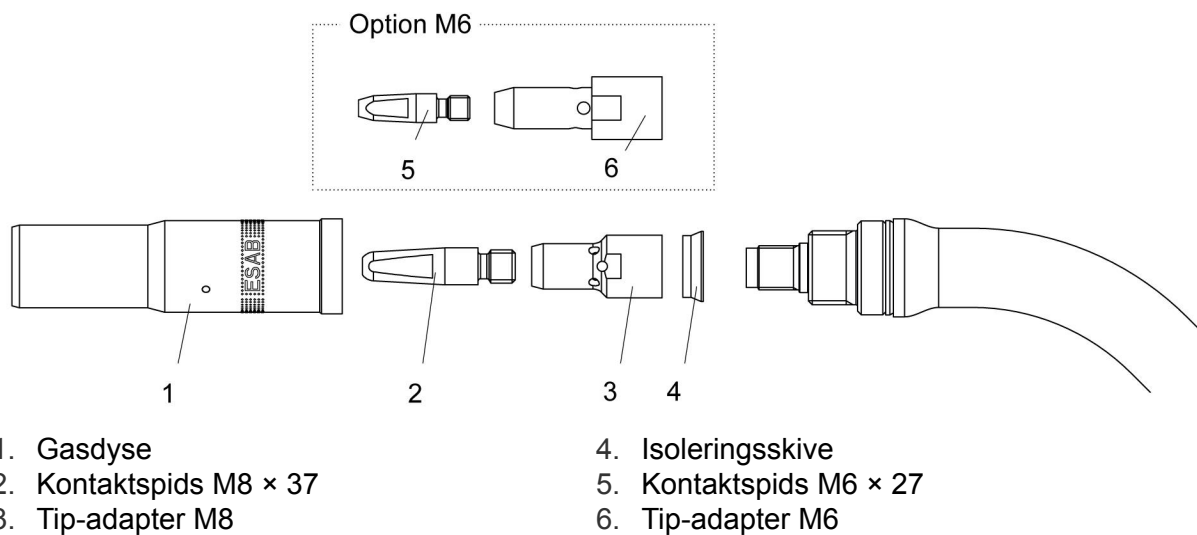


- | | |
|------------------------|------------------------|
| 1. Gasyse | 4. Isoleringskive |
| 2. Kontaktspid M8 × 37 | 5. Kontaktspid M6 × 27 |
| 3. Tip-adapter M8 | 6. Tip-adapter M6 |

PSF 430w

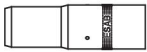
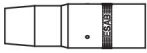

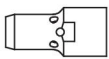

Fed = standardlevering. For oplysninger vedr. kontaktspidser, se tabellen med kontaktspidser.

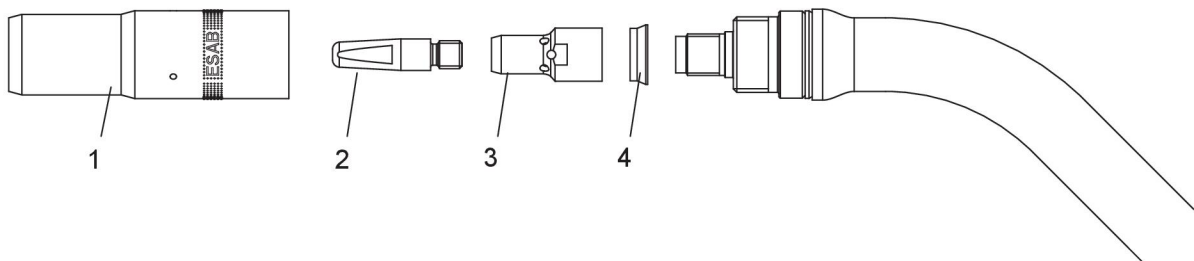
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6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



PSF 520w

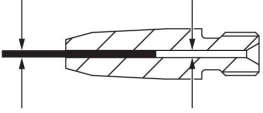
Fed = standardlevering. For oplysninger vedr. kontaktspidser, se tabellen med kontaktspidser.

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



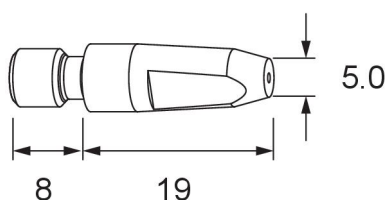
- | | |
|------------------------|--------------------|
| 1. Gasdyse | 3. Tip-adapter M8 |
| 2. Kontaktspid M8 × 37 | 4. Isoleringsskive |

Kontaktspidser PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w

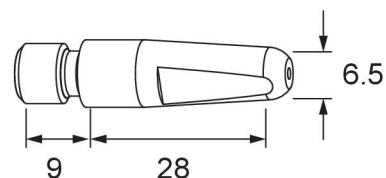
PSF 260* / PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	Gas / wire Ø		
		CO ₂	Mix/Ar	
M6	M6	CO₂	Mix/Ar	M6
0468 500 001	0468 500 001	0.6	-	W0.6 / 0.8
0468 500 002	0468 500 002	-	0.6	W0.8 / 0.9
0468 500 003	0468 500 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 500 004	0468 500 004	0.9	0.8	W0.9 / 1.1
0468 500 005	0468 500 005	1.0	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

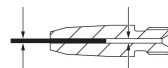
*PSF 260 kun til M6 og tråd 0,6 – 1,0

M6 × 27

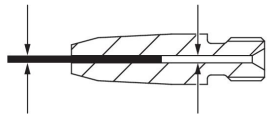


M8 × 37

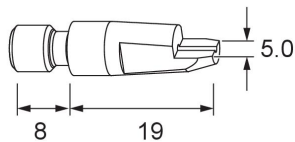


PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	PSF 515 / PSF 520w	Gas / wire Ø		
			CO ₂	Mix/Ar	
M8	M8	M8	CO₂	Mix/Ar	M8
0468 502 003	0468 502 003	0468 502 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004	0.9	0.8	W1.0 / 1.1
0468 502 005	0468 502 005	0468 502 005	1.0	0.9	W1.0 / 1.2
0468 502 006	0468 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

Kontaktspids M6

Contact tip	Gas / wire Ø		
	CO ₂	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

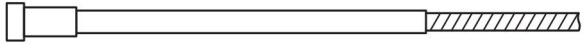
Nib M6



Trådleder af stål

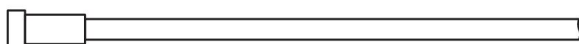
Fed = standardlevering

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	X	X			
0700 200 086	0.8– 1.0	4 m	Blue	X	X			
0700 025 800	0.8– 1.0	5 m	Blue	X	X			
0700 200 087	1.0– 1.2	3 m	Red	X	X			
0700 200 088	1.0– 1.2	4 m	Red	X	X			
0700 025 801	1.0– 1.2	5 m	Red	X	X			
0700 025 822	0.9– 1.2	3 m	Red H D			X	X	X
0700 025 823	0.9– 1.2	4 m	Red H D			X	X	X
0700 025 824	0.9– 1.2	5 m	Red H D			X	X	X
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



PTFE-trådleder

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

**PA-trådleder med bronzefront**

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

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

<http://manuals.esab.com>

