



***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***



Instrukcja obsługi





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	BEZPIECZEŃSTWO	5
1.1	Znaczenie symboli	5
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	5
2	WPROWADZENIE	9
3	TRANSPORT I OPAKOWANIE	10
4	DANE TECHNICZNE	11
5	OBSŁUGA	13
5.1	Mocowanie wkładki	13
5.2	Wyposażanie uchwytu	13
5.3	Mocowanie złącza środkowego do sprzętu	13
5.4	Podłączanie obwodu chłodzenia	14
5.5	Ustawianie poziomu gazu osłonowego	14
5.6	Lista kontrolna	14
5.7	Zmiana drutu	14
5.8	Rozpoczynanie i przerywanie procesu spawania.	14
6	KONSERWACJA	16
6.1	Opis	16
6.2	Zespół kabla	16
6.3	Czyszczenie podajnika drutu	16
6.4	Wkładka stalowa / wkładka z tworzywa sztucznego	16
6.5	Czyszczenie uchwytu zagiętego	19
6.6	Sprawdzanie systemu chłodzenia	19
7	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	20
8	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	22
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	23
	LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	25
	Szyjka uchwytu PSF 260	25
	Szyjka uchwytu PSF 315, PSF 415, PSF 415 (prosta), PSF 515	26
	Szyjka uchwytu PSF 420w, 420w (prosta), PSF 430w, PSF 520w	28
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	30
	PSF 260	30
	PSF 315	31
	PSF 415	32
	PSF 515	33
	PSF 420w	34
	PSF 430w	35
	PSF 520w	36
	Końcówki kontaktowe PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w	37
	Końcówki kontaktowe M6	38

Wkładka stalowa	38
Wkładka PTFE	40
Wkładka PA z przednim końcem z brązu	40

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów

4. Sprzęt ochrony osobistej:
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
 - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
 - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

**OSTRZEŻENIE!**

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią**

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z instrukcją obsługi.
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży.
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne

**POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.

**GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Trzymaj głowę z dala od oparów.
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwu zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.



PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną.
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony.



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



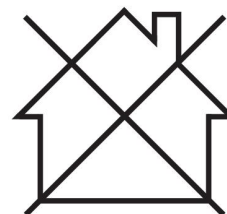
OSTRZEŻENIE!

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.



PRZESTROGA!

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.





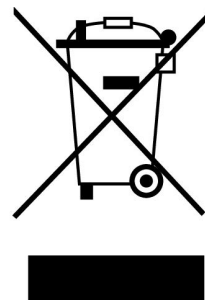
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2 WPROWADZENIE

Uchwyty spawalnicze MIG / MAG z tej serii przeznaczone są wyłącznie do spawania łukiem osłoniętym za pomocą gazu obojętnego (MIG) lub gazu aktywnego (MAG), do zastosowań przemysłowych i komercyjnych przez odpowiednio wyszkolonych pracowników. Uchwyty są dostępne tylko w wersji ręcznej.

3 TRANSPORT I OPAKOWANIE

Części są dokładnie sprawdzane i pakowane, jednak w trakcie transportu może dojść do uszkodzenia.

Procedura kontroli przy odbiorze towaru

Sprawdzić na kwicie załadunkowym, czy przesyłka jest prawidłowa.

W razie stwierdzenia uszkodzeń

Sprawdzić opakowanie i podzespoły pod kątem uszkodzeń (kontrola wzrokowa).

W razie reklamacji

Jeśli przesyłka i/lub podzespoły uległy uszkodzeniu w czasie transportu:

- Skontaktować się natychmiast z ostatnim przewoźnikiem.
- Zachować opakowanie (w celu ewentualnej kontroli przez przewoźnika lub dostawcę, lub w celu zwrotu towaru).

Przechowywać w pomieszczeniu zamkniętym

Temperatura otoczenia przy transporcie i przechowywaniu: -20 °C do +55 °C

Wilgotność względna powietrza: do 90% w temperaturze 20 °C

4 DANE TECHNICZNE

Uchwyt spawalniczy	PSF 260	PSF 315, PSF 315 RS3	PSF 415, PSF 415 RS3	PSF 515
Typ chłodzenia	Powietrze	Powietrze	Powietrze	Powietrze
Dopuszczalne obciążenie przy 60% cyklu pracy*				
Dwutlenek węgla CO ₂	250 A	315 A	380 A	450 A
Gaz mieszany, Ar/CO ₂ M21	225 A	285 A	325 A	400 A
Zalecany przepływ gazu	8-12 l/min.	8-15 l/min.	10-18 l/min.	10-20 l/min.
Średnica drutu	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0 - 1,6 mm
Temperatura pracy**	od -10 °C do 40 °C	od -10 °C do 40 °C	od -10 °C do 40 °C	od -10 °C do 40 °C

*W przypadku spawania impulsowego, obciążenie można zmniejszyć maks. o 30%.

Uchwyt spawalniczy	PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	PSF 520w, PSF 520w RS3
Typ chłodzenia	Woda	Woda
Dopuszczalne obciążenie przy 100% cyklu pracy*		
Dwutlenek węgla CO ₂	450 A	500 A
Gaz mieszany, Ar/CO ₂ M21	450 A	500 A
Zalecany przepływ gazu	10-20 l/min.	10-20 l/min.
Średnica drutu	0,8-1,6 mm	1,0 - 1,6 mm
Temperatura pracy**	od -10 °C do 40 °C	od -10 °C do 40 °C

*W przypadku spawania impulsowego, obciążenie można zmniejszyć maks. o 30%.

** W przypadku stosowania uchwytów chłodzonych cieczą w temperaturach zamarzania należy stosować odpowiedni płyn chłodzący.

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać przy określonym obciążeniu nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla temperatury 40°C / 104°F lub niższej.

Dane ogólne dotyczące uchwytu w odniesieniu do IEC/EN 60 974-7	
Typ prowadzenia:	Ręczna
Typ drutu:	Standardowy drut okrągły

Parametry znamionowe napięcia:	Obwód sterujący oraz przełącznik spustowy są przystosowane do napięcia 42 V, przy maks. prądzie 1 A
Specyfikacje obwodu chłodzenia cieczą (tylko dla uchwytów chłodzonych cieczą):	<ul style="list-style-type: none"> • min. przepływ 1,2 l/min • min. ciśnienie wody: 2,5 bar • maks. ciśnienie wody: 3,5 bar • temperatura na wlocie: maks. 40°C • temperatura powrotu: maks. 60°C • wydajność chłodzenia: min. 1000 W, do 2000 W w zależności od zastosowania

Uchwyty chłodzone cieczą

Temperatury powrotu powyżej 60°C mogą zmniejszyć żywotność uchwytu lub spowodować jego uszkodzenie bądź zniszczenie. W chłodnicy zawsze musi znajdować się odpowiednia ilość płynu chłodzącego, zgodnie z instrukcją obsługi chłodnicy. W przypadku dużego obciążenia termicznego uchwytu należy stosować chłodnicę o odpowiedniej wydajności. Do uchwytów spawalniczych stosować wyłącznie specjalne płyny chłodzące zawierające inhibitory korozji. Informacji na temat odpowiednich produktów udzieli lokalny dealer firmy ESAB.

Wartości znamionowe obowiązują tylko dla kabli o długości od 3,0 do 5,0 m.

Obciążenia znamionowe odnoszą się do standardowych przypadków zastosowania. W wyjątkowych warunkach, np. w przypadku występowania wysokiego odbijania ciepła na uchwyt, może on ulec przegrzaniu nawet w przypadku pracy poniżej obciążenia znamionowego. W takim przypadku należy użyć modelu o wyższej mocy lub skrócić cykl pracy.

Warunki przeznaczenia

1. Uchwyty spawalnicze powinny być stosowane wyłącznie w zakresie powyższych specyfikacji technicznych i tylko zgodnie z ich przeznaczeniem.
2. Model uchwytu należy wybrać zgodnie z zastosowaniem. Należy wziąć pod uwagę wymagany cykl pracy i obciążenie, rodzaj chłodzenia, metodę prowadzenia i średnicę drutu. W przypadku podwyższonych wymagań, wynikających na przykład ze wstępnego ogrzania elementów obrabianych, wysokiego odbijania ciepła w narożach itp., czynniki te muszą zostać wzięte pod uwagę i należy wybrać uchwyt spawalniczy o odpowiedniej rezerwie obciążenia znamionowego.
3. Produkt musi być zabezpieczony przed wilgocią w czasie transportu, przechowywania i pracy.

5 OBSŁUGA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!



PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony do zastosowań przemysłowych. W gospodarstwie domowym może powodować zakłócenia radiowe. Do obowiązków użytkownika należy podjęcie odpowiednich środków ostrożności.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

W razie sytuacji alarmowej należy natychmiast odciąć zasilanie. Dalsze działania w takim przypadku zostały opisane w instrukcji obsługi źródła zasilania.

Uchwyty spawalnicze można stosować w dowolnej pozycji spawania.

Kontakt z gorącymi obiektami może spowodować uszkodzenie uchwytu i kabla.

Nie ciągnąć źródła zasilania za pomocą uchwytu.

Nie przeciągać zespołu kabla przez ostre krawędzie. Nie zginać mocno zespołu kabla.

5.1 Mocowanie wkładki

Założyć odpowiednio wkładkę prowadzącą drut właściwą do danego zastosowania, typu i średnicy drutu. Dalsze informacje znajdują się w rozdziale „KONSERWACJA”, sekcja „Wkładka stalowa / Wkładka z tworzywa sztucznego”.



UWAGA!

Informacje na temat zakładania nowych wkładek oraz prawidłowej procedury montażu znajdują się w rozdziale „Konserwacja”.

Wkładka stalowa = do drutów stalowych

Wkładka z tworzywa sztucznego = do drutów aluminiowych, miedzianych, niklowych i ze stali nierdzewnej

5.2 Wyposażanie uchwytu

Uchwyt zawsze powinien być wyposażony odpowiednio do średnicy i materiału drutu. Należy wybrać odpowiednią wkładkę, końcówkę kontaktową, złącze końcówki, dyszę gazową i dyfuzor gazu (stosownie do sytuacji). Szczegółowy przegląd odpowiednich części przedstawiono w wykazie części zamiennych uchwytu.

Dokręcić złącze końcówki i końcówkę kontaktową za pomocą odpowiedniego narzędzia.

Upewnić się, że wszystkie wymagane części przedstawione w wykazie części zamiennych, np. izolatory, są zamontowane. Spawanie bez tych elementów może spowodować natychmiastowe zniszczenie uchwytu.

5.3 Mocowanie złącza środkowego do sprzętu

1. Sprawdzić, czy wkładka przewodnicząca drutu została zamocowana prawidłowo.
2. Wsunąć środkową wtyczkę do gniazda w podajniku drutu i zabezpieczyć ją, dokręcając mocno ręką nakrętkę złącza.

5.4 Podłączanie obwodu chłodzenia

Podłączyć przewody wody do chłodnicy: niebieski dla przepływu wody z chłodnicy do uchwytu; czerwony dla ogrzanej wody wracającej z uchwytu do chłodnicy. Przed zastosowaniem uchwytu chłodzonego wodą należy usunąć powietrze z obwodu chłodzenia, uruchamiając chłodnicę na kilka minut.



PRZESTROGA!

Nieprawidłowo podłączone węże wodne mogą powodować przegrzewanie się i uszkodzenie szyjki uchwytu oraz przewodu zasilania wodą. Należy regularnie sprawdzać poziom płynu chłodzącego i wydajność chłodnicy. Niewystarczające chłodzenie może spowodować przegrzewanie się i uszkodzenie szyjki uchwytu i przewodu zasilania wodą.



UWAGA!

Aby uzyskać optymalny przepływ gazu i wody, należy ułożyć zespoły kabli oraz przewody gazu i wody tak, aby miały jak najmniej zagięć. Zagięte przewody mogą powodować przegrzewanie się i uszkodzenie uchwytu. Chronić kable i przewody przed uszkodzeniem.

5.5 Ustawianie poziomu gazu osłonowego

Ustawić wymaganą ilość gazu na regulatorze gazu. Typ i ilość używanego gazu zależy od planowanego zadania spawania.

5.6 Lista kontrolna

Sprawdzić zespół kabla przed podłączeniem do podajnika drutu, aby upewnić się, że wkładka przewodnicząca drutu jest odpowiednia do typu i średnicy drutu.

Sprawdzić części eksploatacyjne przedniej końcówki zagiętego uchwytu, aby upewnić się, że użyto odpowiedniej końcówki kontaktowej itp. do typu i średnicy drutu.

5.7 Zmiana drutu

Zmieniając drut należy pamiętać, aby stępić jego koniec.

Wsunąć drut w podajnik drutu zgodnie z instrukcją obsługi.

Podczas wsuwania drutu należy nacisnąć przycisk przesuwu drutu na podajniku.

5.8 Rozpoczynanie i przerywanie procesu spawania.

Podajnik drutu i proces spawania zostaną uruchomione przez pociągnięcie spustu uchwytu. W zależności od konfiguracji spawarki proces spawania zostanie przerwany przez zwolnienie spustu lub przez kolejne pociągnięcie spustu. Więcej informacji można znaleźć w instrukcji obsługi źródła prądu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Głowica uchwytu może osiągać bardzo wysokie temperatury w trakcie pracy, stwarzając ryzyko poważnych oparzeń. Poczekać, obserwując ją, aż ostygnie; stwarza ryzyko pożaru. Nie umieszczać gorącego uchwytu na ani w pobliżu przedmiotów wrażliwych na wysoką temperaturę. W przypadku uchwytów chłodzonych wodą system chłodzenia powinien pozostać włączony przez kilka minut po zakończeniu procesu spawania.

Przy opuszczaniu miejsca pracy należy zabezpieczyć system przed przypadkowym uruchomieniem, najlepiej przez wyłączenie źródła prądu.

6 KONSERWACJA

6.1 Opis

**UWAGA!**

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.

Regularne czyszczenie i wymiana części eksploatacyjnych uchwytu spawalniczego zapewnią bezproblemowe podawanie drutu. Należy regularnie przedmuchiwać przewodnicę drutu i czyścić końcówkę kontaktową.

**OSTRZEŻENIE!**

Przed przystąpieniem do czyszczenia, serwisowania czy naprawy należy przeprowadzić następującą procedurę wyłączenia.

1. Odciąć zasilanie.
2. Odciąć dopływ gazu.

Dopilnować, aby zasilanie i gaz pozostały odłączone przez cały czas serwisowania urządzenia.

6.2 Zespół kabla

Przed przystąpieniem do użytkowania należy sprawdzić uchwyt i zespół kabla pod kątem uszkodzeń. Uszkodzenia muszą zostać naprawione przez wykwalifikowany personel przed kontynuowaniem użytkowania produktu.

6.3 Czyszczenie podajnika drutu

Odłączyć zespół kabla uchwytu od sprzętu i ułożyć wyprostowany.

Odkręcić nakrętkę i wyciągnąć wkładkę przewodnicy drutu. Wyjąć pozostałe części z uchwytu zagiętego.

Przedmuchać przewód drutu sprężonym powietrzem z obu końców, aby usunąć opiłki drutu.

Wsunąć wkładkę w kanał drutowy i nakręcić nakrętkę.

**UWAGA!**

Nowe wkładki należy przyciąć do odpowiedniej długości.

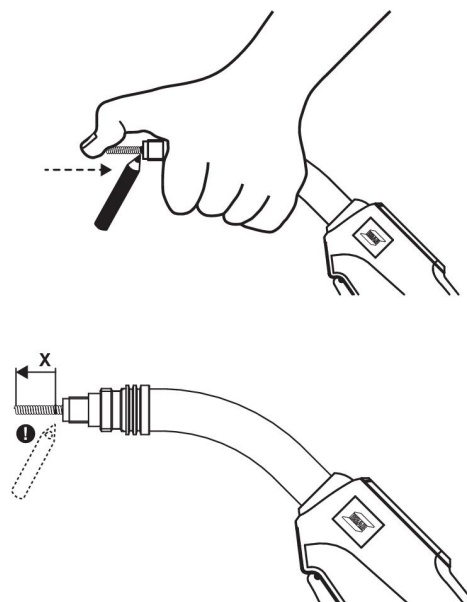
6.4 Wkładka stalowa / wkładka z tworzywa sztucznego

Jeżeli problemu z podawaniem drutu nie udało się rozwiązać przez wymianę końcówki kontaktowej i oczyszczenie kanału przewodnicy drutu, należy wymienić wkładkę.

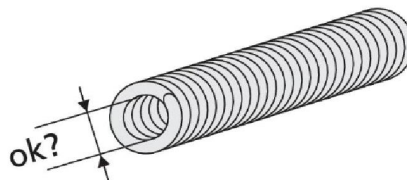
Wkładkę oraz drut spawalniczy należy wprowadzać, gdy zespół kabla leży wyprostowany.

Montaż wyłożenia stalowego

1. Odkręcić nakrętkę tulejkową ze złącza centralnego, wyjąć dyszę gazu, końcówkę kontaktową i uchwyt końcówki z uchwytem.
2. Wsunąć wkładkę przez złącze centralne i zabezpieczyć ją za pomocą nakrętki tulejkowej.
3. Delikatnie wcisnąć do oporu przednią część wkładki do uchwyty; nie wciskać na siłę. Oznaczyć końcówkę szyjki uchwyty na wkładce.
4. Przyciąć wkładkę do odpowiedniej długości za pomocą „X” na podstawie zaznaczenia, jak pokazano na rysunku poniżej.

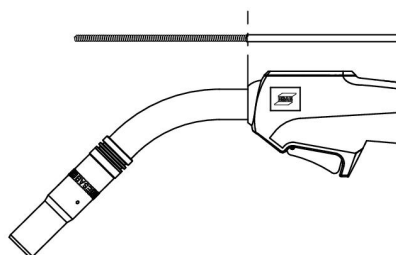


Wyjąć wkładkę z uchwyty i dokładnie wygładzić jej przedni koniec. Jeśli to konieczne, spłować krawędzie z zadziorami. Upewnić się, że wewnętrzny otwór jest całkowicie otwarty.



W przypadku izolowanych wkładek usunąć izolację na ich przednim końcu tak, aby pozostała izolacja kończyła się mniej więcej na przednim końcu rękojści palnika.

Wsunąć z powrotem wkładkę i zabezpieczyć ją nakrętką tulejkową. Zamontować wszystkie elementy wyposażenia na szyjce uchwyty.

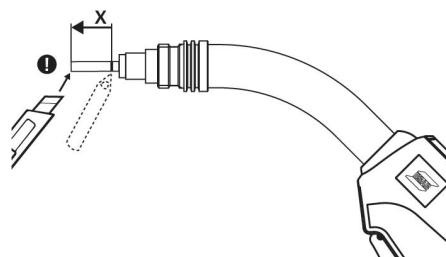
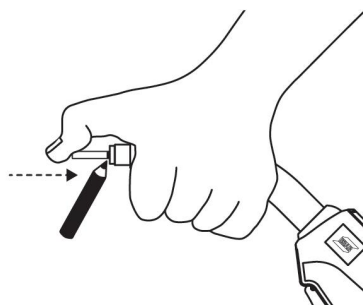


Długość przycinania

Uchwyt spawalniczy	„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

Montaż wyłożenia plastikowego

1. Odkręcić nakrętkę tulejkową ze złącza centralnego, wyjąć dyszę gazu, końcówkę kontaktową i uchwyt końcówki z uchwytu.
2. Wsunąć wkładkę przez złącze centralne i zabezpieczyć ją za pomocą nakrętki tulejkowej.
3. Delikatnie wcisnąć do oporu przednią część wkładki do uchwytu; nie wciskać na siłę. Oznaczyć końcówkę szyjki uchwytu na wkładce.
4. Przyciąć wkładkę do odpowiedniej długości za pomocą „X” na podstawie zaznaczenia, jak pokazano na rysunku poniżej. Delikatnie spiłować przedni koniec wkładki po przycięciu jej do odpowiedniej długości.

**UWAGA!**

Jeśli przedni koniec wkładki jest z brązu, najpierw przyciąć wkładkę z tworzywa sztucznego do odpowiedniej długości tak, aby wkładka z brązu wystawała z szyjki uchwytu na około 40–50 mm. Przymocować wkładkę z brązu do przedniej części wkładki z tworzywa sztucznego i dopiero wtedy przyciąć zespół wkładek do odpowiedniej długości.

Jeśli wsunięcie wkładki do uchwytu jest trudne, równo odciąć przednią część wkładki i spiłować krawędzie (na przykład przy użyciu temperówki do ołówków).



Zamontować wszystkie elementy wyposażenia na szyjce uchwytu.

Długość przycinania

Uchwyt spawalniczy	„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 Czyszczenie uchwytu zagiętego

- Należy regularnie czyścić wewnątrz dyszy gazowej, usuwając rozpryski spawalnicze i spryskiwać środkiem przeciwrozpryskowym firmy ESAB®.
- Sprawdzić części eksploatacyjne pod kątem widocznych uszkodzeń i w razie potrzeby wymienić.

6.6 Sprawdzanie systemu chłodzenia

Należy upewnić się, że płyn chłodzący nie jest zanieczyszczony. W razie potrzeby wymienić. Zanieczyszczenia chłodziwa mogą blokować kanały wodne uchwytu. Należy zawsze stosować płyny chłodzące do palników z inhibitorami korozji.

7 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Jeśli opisane poniżej środki zaradcze nie pomogą, należy skontaktować się z lokalnym sprzedawcą lub producentem.

Należy również przeczytać instrukcje obsługi podzespołów spawalniczych, np. źródła prądu i podajnika drutu.

Problem	Możliwa przyczyna	Działanie
Uchwyt zbyt się nagrzewa	<ul style="list-style-type: none"> Końcówka kontaktowa / uchwyt końcówki nie jest dostatecznie zamocowany. System chłodzenia nie działa poprawnie. Nadmierne obciążenie uchwytu. Uszkodzenie zespołu kabla. 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić i dokręcić ręcznie. Sprawdzić przepływ wody, poziom napełnienia i czystość. Przestrzegać danych technicznych. Jeśli to konieczne, wybrać inny typ. Sprawdzić kable, przewody i przyłącza.
Problemy z podawaniem drutu	<ul style="list-style-type: none"> Końcówka kontaktowa jest zużyta. Wkładka jest zużyta/brudna. Używane materiały eksploatacyjne nie są zgodne z daną średnicą lub materiałem drutu. Nieprawidłowa konfiguracja podajnika drutu. Zespół kabla jest wygięty lub zwinięty w zwoje o zbyt małym promieniu. Drut jest zanieczyszczony. 	<ul style="list-style-type: none"> Wymienić końcówkę kontaktową. Sprawdzić wkładkę; przedmuchać w obu kierunkach. Wymienić w razie potrzeby. Sprawdzić listę części zamiennych Sprawdzić rolki podawania drutu, ciśnienie stykowe i hamulec szpuli. Sprawdzić zespół kabla i ułożyć go prosto. Użyć filcu czyszczącego.

Problem	Możliwa przyczyna	Działanie
Porowate spoiny	<ul style="list-style-type: none"> • Zakłócenia przepływu gazu spowodowane przyczepianiem rozprysków • Zbyt mały lub bardzo wysoki przepływ gazu w uchwycie • Awaria dopływu gazu • Przeciąg w miejscu pracy • Wilgoć lub zanieczyszczenie drutu bądź materiału roboczego 	<ul style="list-style-type: none"> • Wyczyścić głowicę uchwytu, użyć dyfuzora gazu/osłony rozprysków. • Sprawdzić tempo przepływu przy użyciu narzędzia pomiarowego. • Sprawdzić tempo przepływu i potencjalne przecieki. • Zamocować osłonę. • Sprawdzić drut i materiał roboczy, użyć mniejszej ilości lub innego płynu zapobiegającego rozpryskom.
Zmienny łuk	<ul style="list-style-type: none"> • Końcówka kontaktowa jest zużyta. • Nieprawidłowe parametry spawania. 	<ul style="list-style-type: none"> • Wymienić końcówkę kontaktową. • Poprawić parametry spawania
Proces spawania się nie rozpoczyna.	<ul style="list-style-type: none"> • Awaria przewodu sterowania lub spustu. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić i naprawić połączenia spustu, oczyścić przełącznik spustowy lub wymienić go.

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



PRZESTROGA!

Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

Urządzenia PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w , PSF 430w i PSF 520w zostały zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami **IEC/EN 60974-7**. Po zakończeniu prac serwisowych lub naprawczych wykonująca je osoba odpowiada za zapewnienie dalszej zgodności produktu z powyższymi normami.

Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB – patrz strona esab.com. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

NUMERY ZAMÓWIENIOWE



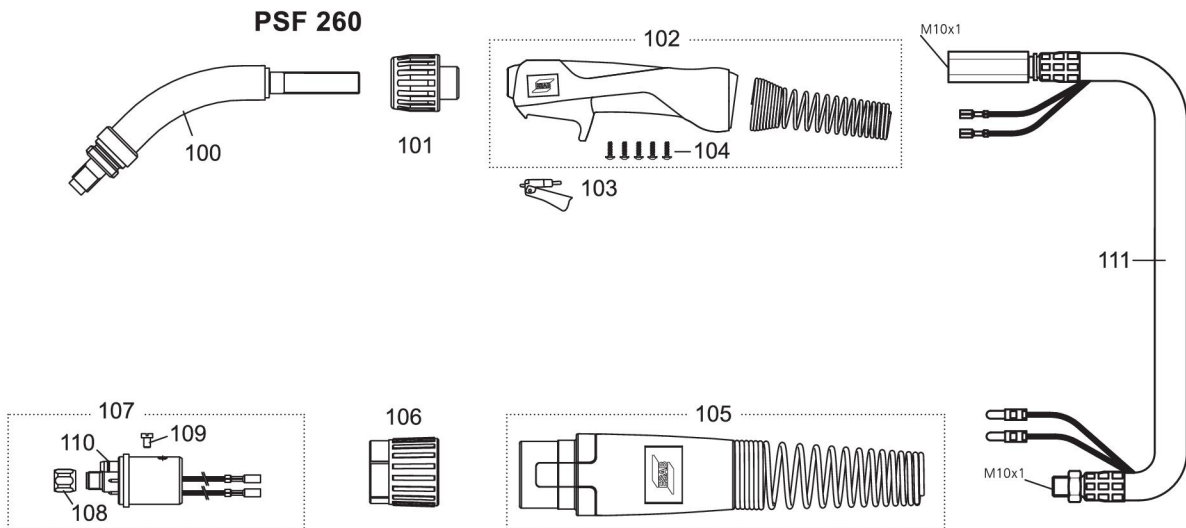
Ordering number	Denomination	Type	Notes
Gas cooled torches			
0700 025 020	PSF 260	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 021	PSF 260	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 022	PSF 260	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 030	PSF 315	Welding torch 3 m	Euro-Central connector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

LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

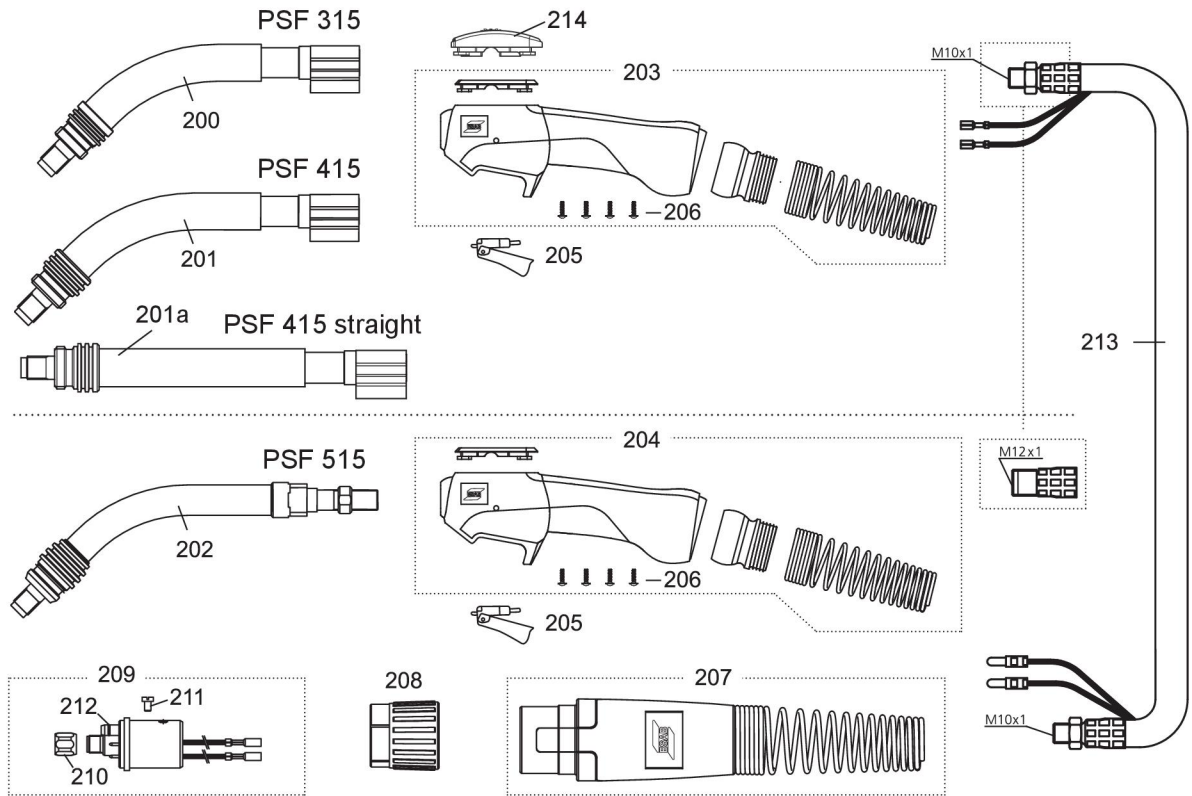
Szyjka uchwytu PSF 260

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



Szyjka uchwytu PSF 315, PSF 415, PSF 415 (prosta), PSF 515

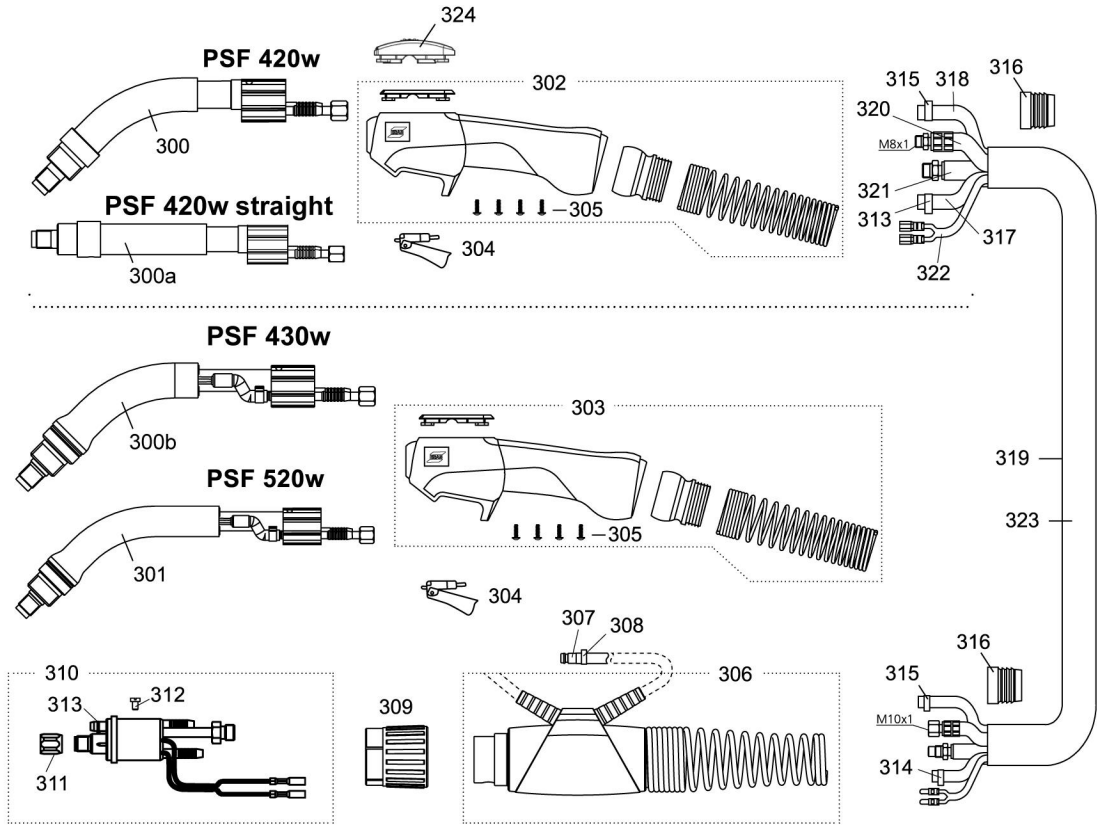
Item	Ordering no.	Denomination	PSF 315	PSF 415	PSF 515
200	0700 025 001	Torch neck PSF 315	X		
201	0700 025 002	Torch neck PSF 415		X	
201a	0700 025 009	Torch neck PSF 415 straight		X	
202	0700 025 003	Torch neck PSF 515			X
203	0700 025 905	Handle cpl. Expert Plus	X	X	
204	0700 025 906	Handle cpl. Expert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



Szyjka uchwytu PSF 420w, 420w (prosta), 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

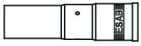
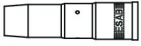
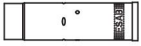
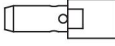

Item	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m	Denomination
320	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985	Water-power cable
321	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988	Wire conduit
322	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991	Control cable cpl.
323	0700 025 980	0700 025 981	0700 025 982	Cable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

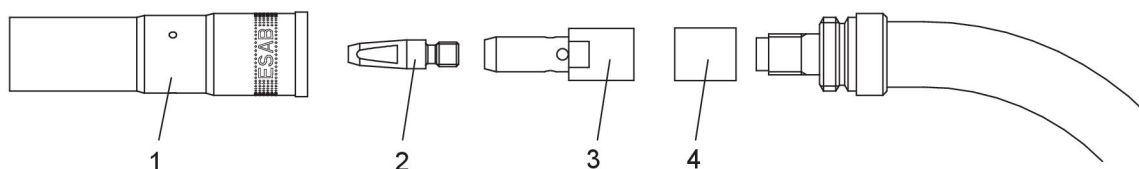


CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE

PSF 260

Wytłuszczenie = standardowa dostawa. Informacje o końcówkach kontaktowych znajdują się w tabeli końcówek kontaktowych.

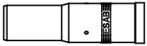


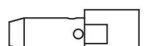


Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 881	Gas nozzle	Standard	14 mm	73 mm	
0458 465 881	Gas nozzle	Conical	12 mm	73 mm	
0458 470 881	Gas nozzle	Straight	16 mm	73 mm	
0366 314 001	Tip adaptor standard M6			36.6 mm	
0366 397 001	Insulation bushing				

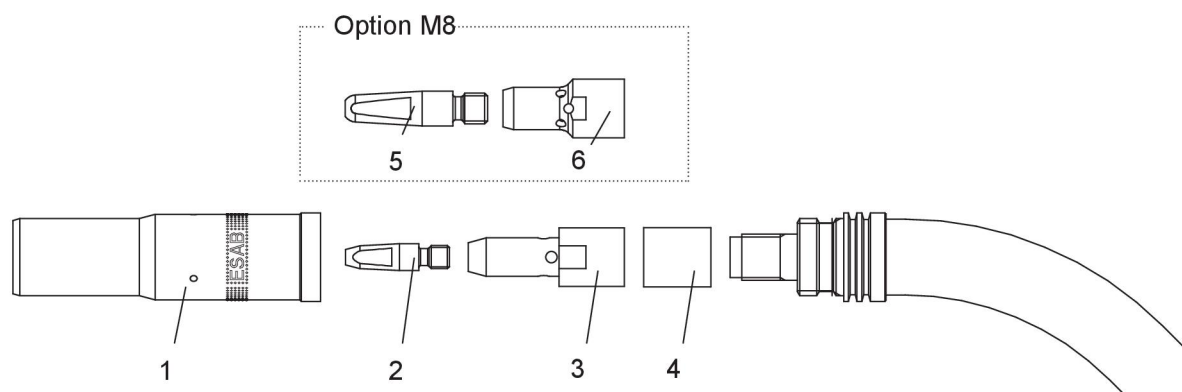


- | | |
|--------------------------------|-----------------------|
| 1. Dysza gazowa | 3. Złącze końcówki M6 |
| 2. Końcówka kontaktowa M6 × 27 | 4. Tuleja izolacyjna |

PSF 315

Wyłuszczenie = standardowa dostawa. Informacje o końcówkach kontaktowych znajdują się w tabeli końcówek kontaktowych.

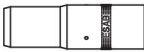


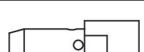
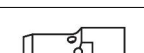

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 CU			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6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

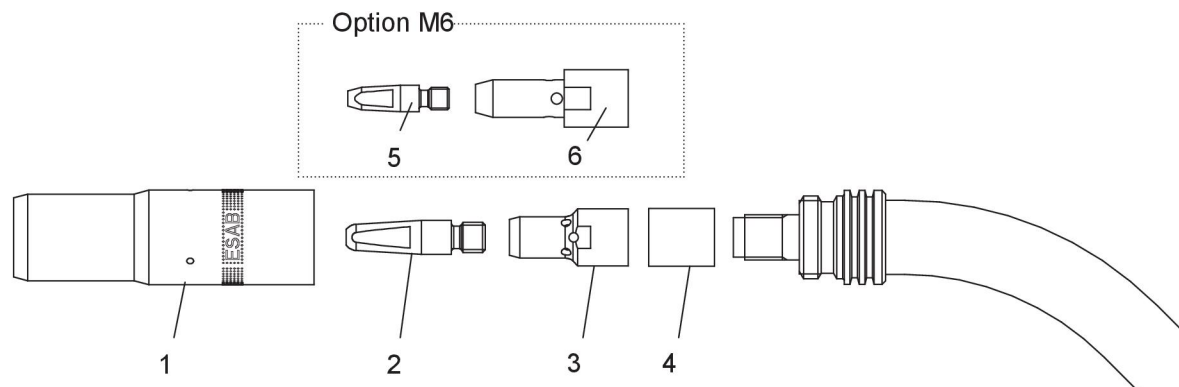


- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Dysza gazowa | 4. Tuleja izolacyjna |
| 2. Końcówka kontaktowa M6 × 27 | 5. Końcówka kontaktowa M8 × 37 |
| 3. Złącze końcówki M6 | 6. Złącze końcówki M8 |

PSF 415

Wytłuszczenie = standardowa dostawa. Informacje o końcówkach kontaktowych znajdują się w tabeli końcówek kontaktowych.

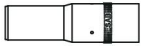


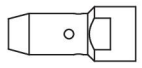

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 883	Gas nozzle	Standard	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6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

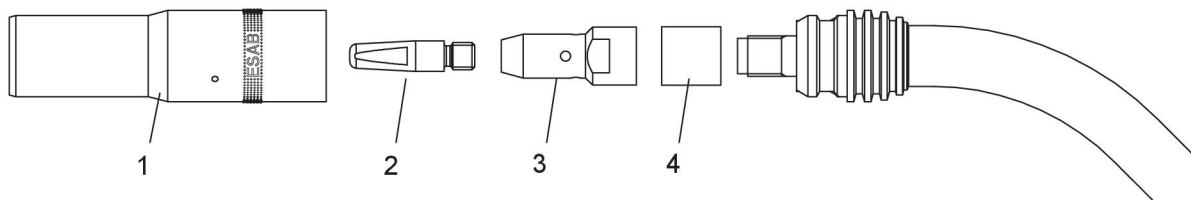


- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Dysza gazowa | 4. Tuleja izolacyjna |
| 2. Końcówka kontaktowa M8 × 37 | 5. Końcówka kontaktowa M6 × 27 |
| 3. Złącze końcówki M8 | 6. Złącze końcówki M6 |

PSF 515

Wytluszczenie = standardowa dostawa. Informacje o końcówkach kontaktowych znajdują się w tabeli końcówek kontaktowych.

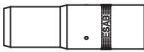


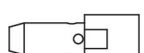
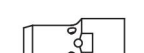

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 884	Gas nozzle	Standard	18 mm	94 mm	
0458 465 884	Gas nozzle	Conical	15 mm	94 mm	
0458 470 884	Gas nozzle	Straight	21 mm	94 mm	
0366 395 001	Tip adaptor standard M8 Cu			40.1 mm	
0700 025 852	Tip adaptor M8 brass			40.1 mm	
0366 397 003	Insulation bushing				

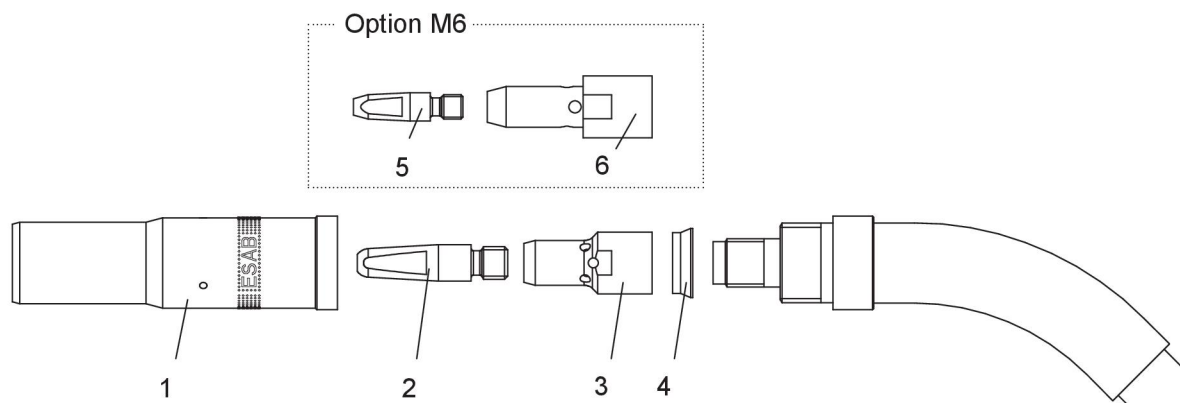


- | | |
|--------------------------------|-----------------------|
| 1. Dysza gazowa | 3. Złącze końcówki M8 |
| 2. Końcówka kontaktowa M8 × 27 | 4. Tuleja izolacyjna |

PSF 420w

Wytluszczenie = standardowa dostawa. Informacje o końcówkach kontaktowych znajdują się w tabeli końcówek kontaktowych.

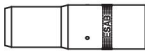


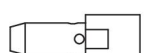
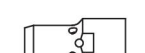

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6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

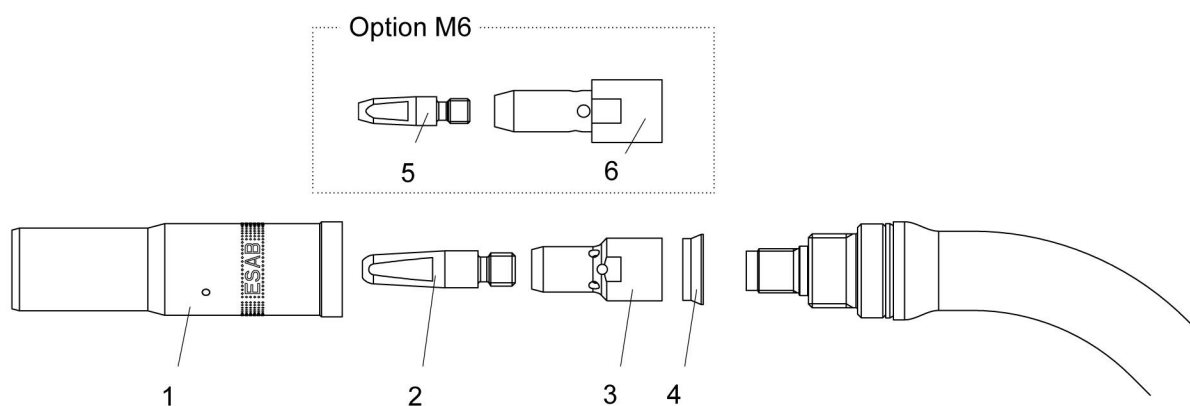


- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Dysza gazowa | 4. Podkładka izolacyjna |
| 2. Końcówka kontaktowa M8 × 37 | 5. Końcówka kontaktowa M6 × 27 |
| 3. Złącze końcówki M8 | 6. Złącze końcówki M6 |

PSF 430w

Wytłuszczenie = standardowa dostawa. Informacje o końcówkach kontaktowych znajdują się w tabeli końcówek kontaktowych.

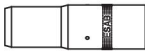
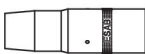
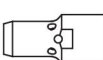

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6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

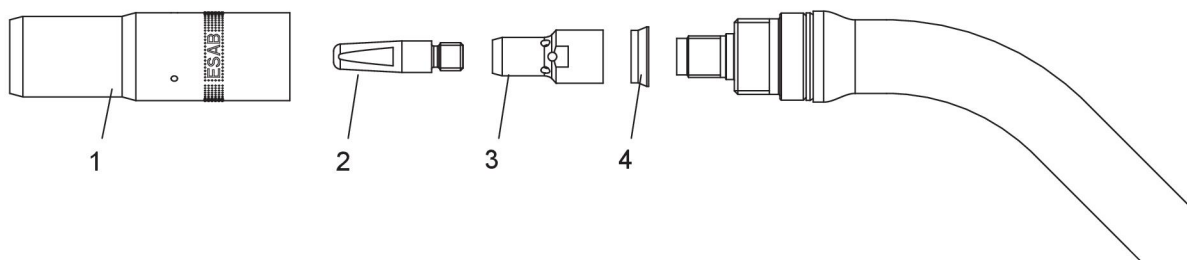


- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Dysza gazowa | 4. Podkładka izolacyjna |
| 2. Końcówka kontaktowa M8 × 37 | 5. Końcówka kontaktowa M6 × 27 |
| 3. Złącze końcówki M8 | 6. Złącze końcówki M6 |

PSF 520w

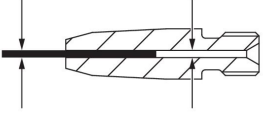
Wytłuszczenie = standardowa dostawa. Informacje o końcówkach kontaktowych znajdują się w tabeli końcówek kontaktowych.

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				



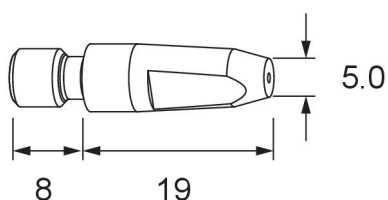
1. Dysza gazowa
2. Końcówka kontaktowa M8 × 37
3. Złącze końcówki M8
4. Podkładka izolacyjna

Końcówki kontaktowe PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w

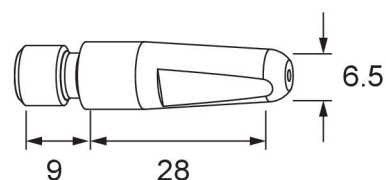
PSF 260* / PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	Gas / wire Ø		
		CO ₂	Mix/Ar	
M6	M6	CO₂	Mix/Ar	M6
0468 500 001	0468 500 001	0.6	-	W0.6 / 0.8
0468 500 002	0468 500 002	-	0.6	W0.8 / 0.9
0468 500 003	0468 500 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 500 004	0468 500 004	0.9	0.8	W0.9 / 1.1
0468 500 005	0468 500 005	1.0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

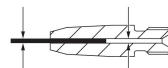
*Końcówka PSF 260 wyłącznie dla M6 oraz drutu 0,6–1,0

M6 × 27

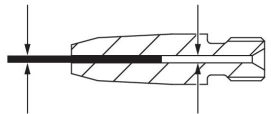


M8 × 37

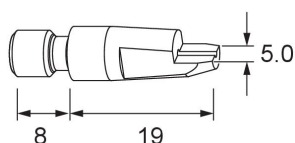


PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	PSF 515 / PSF 520w	Gas / wire Ø		
			CO ₂	Mix/Ar	
M8	M8	M8	CO₂	Mix/Ar	M8
0468 502 003	0468 502 003	0468 502 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004	0.9	0.8	W1.0 / 1.1
0468 502 005	0468 502 005	0468 502 005	1.0	0.9	W1.0 / 1.2
0468 502 006	0468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

Końcówki kontaktowe 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

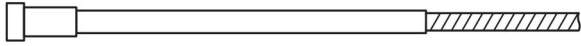
Nib M6



Wkładka stalowa

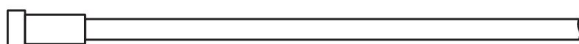
Wytłuszczenie = standardowa dostawa

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



Wkładka 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

**Wkładka PA z przednim końcem z brązu**

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>

