



***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***



**Manual de instrucțiuni**





## EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

### **Type of equipment**

MIG/MAG welding torch

### **Type designation**

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

### **Brand name or trademark**

ESAB

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

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

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

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

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

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

Date

Signature

Gothenburg 2020-10-09

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

Flavio Santos  
General Manager  
Global Equipment Solutions

CE 2020

<b>1</b>	<b>SIGURANȚĂ</b> .....	<b>5</b>
1.1	Semnificația simbolurilor .....	5
1.2	Măsuri de siguranță .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUCERE</b> .....	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>TRANSPORT ȘI AMBALARE</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>DATE TEHNICE</b> .....	<b>11</b>
<b>5</b>	<b>OPERARE</b> .....	<b>13</b>
5.1	Montarea manșonului .....	13
5.2	Echiparea arzătorului .....	13
5.3	Montarea adaptorului central la echipament .....	14
5.4	Conectarea circuitului de răcire .....	14
5.5	Setarea nivelului de gaz de protecție .....	14
5.6	Listă de verificare .....	14
5.7	Schimbarea sârmei .....	14
5.8	Pornirea și oprirea procesului de sudură .....	14
<b>6</b>	<b>ÎNTREȚINEREA</b> .....	<b>16</b>
6.1	Prezentare generală .....	16
6.2	Ansamblu cablu .....	16
6.3	Curățarea alimentării cu sârmă .....	16
6.4	Manșonul din oțel / Manșonul din plastic .....	16
6.5	Curățarea gâtului de lebădă .....	19
6.6	Verificarea sistemului de răcire .....	19
<b>7</b>	<b>DEPANARE</b> .....	<b>20</b>
<b>8</b>	<b>COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB</b> .....	<b>22</b>
	<b>NUMERE DE CATALOG</b> .....	<b>23</b>
	<b>LISTĂ DE PIESE DE SCHIMB</b> .....	<b>25</b>
	Gâtul arzătorului PSF 260 .....	25
	Gâtul arzătorului PSF 315, PSF 415, PSF 415 drept, PSF 515 .....	26
	Gâtul arzătorului PSF 420w, 420w drept, PSF 430w, PSF 520w .....	28
	<b>PIESE DE UZURĂ</b> .....	<b>30</b>
	<b>PSF 260</b> .....	<b>30</b>
	PSF 315 .....	31
	PSF 415 .....	32
	PSF 515 .....	33
	PSF 420w .....	34
	PSF 430w .....	35
	PSF 520w .....	36
	Vârfuri de contact PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w .....	37
	Vârfuri de contact M6 .....	38

## CUPRINS

---

<b>Manșon din oțel .....</b>	<b>38</b>
<b>Manșon PTFE.....</b>	<b>40</b>
<b>Manșon PA cu capăt frontal din bronz .....</b>	<b>40</b>

# 1 SIGURANȚĂ

## 1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



### PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



### AVERTISMENT!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



### ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



### AVERTISMENT!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



## 1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
  - exploatarea acestuia
  - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
  - funcția acestuia
  - măsurile de protecție relevante
  - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
  - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
  - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
  - să fie adecvat scopului
  - să nu aibă curenți de aer

4. Echipament individual de siguranță:
  - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
  - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
  - Asigurați-vă că este conectat sigur cablul de retur
  - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
  - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
  - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul exploatării

**AVERTISMENT!**

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.

**ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte**

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu manualul de utilizare.
- Nu atingeți componentele electrice sub tensiune sau electrozii cu pielea neprotejată, mănuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură

**CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate**

- Sudorii cu stimuloare cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimuloare cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
  - Dirijați electrodul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
  - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.

**FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate**

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Folosiți ventilația, extracția arcului sau ambele pentru a scoate vaporii și gazele din zona dumneavoastră de respirație și spațiul general.

**RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea**

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.



### ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



### PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări



- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.
- Opriți motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



### PERICOL DE INCENDIU

- Scânteele (stropii) pot cauza incendii. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.
- Nu utilizați pentru containere închise.

**FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.**

**PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!**



#### ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



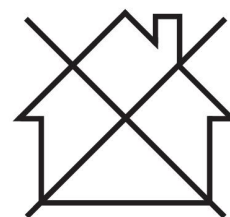
#### AVERTISMENT!

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.



#### ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





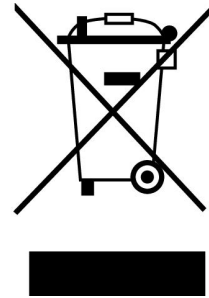
**NOTĂ!**

**Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!**

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



**ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.**



## **2 INTRODUCERE**

---

Arzătoarele de sudură MIG/MAG din această serie sunt destinate exclusiv sudării cu arc ecranat utilizând gaz inert (MIG) sau gaz activ (MAG) în scopuri industriale și comerciale, de către angajați instruiți în mod adecvat. Arzătoarele sunt disponibile numai în versiuni manuale.

## **3 TRANSPORT ȘI AMBALARE**

---

Componentele sunt verificate și ambalate cu atenție, însă, cu toate acestea, pot apărea deteriorări în timpul transportului.

### **Procedura de verificare la momentul primirii bunurilor**

Verificați dacă transportul este corect consultând nota de transport.

### **În caz de deteriorare**

Verificați ambalajul și componentele cu privire la deteriorare (inspecție vizuală).

### **În caz de reclamații**

Dacă ambalajul și/sau componentele au fost deteriorate în timpul transportului:

- Contactați imediat ultima companie de transport.
- Păstrați ambalajul (pentru o posibilă inspecție realizată de către compania de transport sau furnizor sau pentru returnarea bunurilor).

### **Depozitare în spațiu închis**

Temperatură ambiantă pentru transport și depozitare: între -20 °C și +55 °C

Umiditate relativă a aerului: până la 90% la o temperatură de 20 °C

## 4 DATE TEHNICE

Arzătorul de sudură	PSF 260	PSF 315, PSF 315 RS3	PSF 415, PSF 415 RS3	PSF 515
Tip de răcire	Aer	Aer	Aer	Aer
<b>Sarcină admisă la ciclul de funcționare de 60%*</b>				
Bioxid de carbon CO <sub>2</sub>	250 A	315 A	380 A	450 A
Amestec de gaze, Ar/CO <sub>2</sub> M21	225 A	285 A	325 A	400 A
Flux de gaz recomandat	8–12 l/min	8–15 l/min	10–18 l/min	10–20 l/min
Diametrul sârmei	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Temperatură de funcționare**	între -10 °C și 40 °C	între -10 °C și 40 °C	între -10 °C și 40 °C	între -10 °C și 40 °C

\* Capacitatea poate fi redusă cu până la 30% la sudarea cu impulsuri.

Arzătorul de sudură	PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	PSF 520w, PSF 520w RS3
Tip de răcire	Apă	Apă
<b>Sarcină admisă la ciclul de funcționare de 100%*</b>		
Bioxid de carbon CO <sub>2</sub>	450 A	500 A
Amestec de gaze, Ar/CO <sub>2</sub> M21	450 A	500 A
Flux de gaz recomandat	10–20 l/min	10–20 l/min
Diametrul sârmei	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Temperatură de funcționare**	între -10 °C și 40 °C	între -10 °C și 40 °C

\* Capacitatea poate fi redusă cu până la 30% la sudarea cu impulsuri.

\*\* Când utilizați arzătoare răcite cu lichid în condiții de îngheț, utilizați un lichid de răcire adecvat.

### Ciclu de funcționare

Ciclu de funcționare se referă la timp ca procent dintr-o perioadă de zece minute în care puteți suda la o anumită sarcină, fără suprasolicitare. Ciclu de funcționare este valabil pentru o temperatură de 40 °C / 104 °F sau mai mică.

<b>Date generale despre arzător, cu referință la IEC/EN 60 974–7</b>	
Tip de ghidare:	Manual
Tip sârmă:	Sârmă rotundă standard

Tensiune nominală:	Circuitul de control și comutatorul de declanșare au o tensiune nominală de 42 V, max. 1 A
Specificațiile circuitului de răcire al arzătorului (numai pentru arzătoarele răcite cu lichid):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• flux minim 1,2 l/min</li> <li>• presiunea min. a apei: 2,5 bar</li> <li>• presiunea max. a apei: 3,5 bar</li> <li>• temperatură intrare: max. 40 °C</li> <li>• temperatură retur: max. 60 °C</li> <li>• capacitate de răcire: min. 1000 W, până la 2000 W, în funcție de aplicație</li> </ul>

### Arzătoare răcite cu lichid

Temperaturile de retur mai mari de 60 °C pot scurta durata de funcționare a arzătorului sau pot cauza deteriorarea sau distrugerea arzătorului. Răcitorul trebuie să fie întotdeauna umplut cu suficient lichid de răcire; consultați manualul de instrucțiuni pentru unitatea de răcire. În cazul unei sarcini termice ridicate pe arzător, utilizați un răcitor cu capacitate suficientă. Utilizați doar lichide de răcire speciale care conțin inhibitori de coroziune pentru arzătoarele de sudură. Pentru produsele corespunzătoare, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.

Valorile nominale sunt valabile pentru cabluri cu lungimi cuprinse între 3,0 și 5,0 m.

Sarcinile nominale se referă la un caz de utilizare standardizat. În condiții speciale, de ex., în cazul unei reflectări ridicate a căldurii pe arzător, arzătorul s-ar putea supraîncălzi chiar și atunci când este utilizat sub sarcina nominală. În acest caz trebuie să alegeți un model mai puternic sau să reduceți ciclul de funcționare.

### Condițiile utilizării prevăzute

1. Arzătorul de sudură trebuie utilizat numai între specificațiile tehnice menționate mai sus și în scopul prevăzut.
2. Tipul de arzător trebuie ales în funcție de aplicația de sudură. Ciclul de funcționare și sarcina, tipul de răcire, metoda de ghidare și diametrul sârmei necesare trebuie luate în considerare. Dacă există cerințe mai mari, de exemplu, cauzate de piese de prelucrat pre-încălzite, reflectarea ridicată a căldurii în colțuri etc., acestea trebuie luate în considerare, alegând un arzător de sudură cu rezervă suficientă la sarcina nominală.
3. Produsul trebuie protejat împotriva umidității și a umezelii în timpul transportului, depozitării și utilizării.

## 5 OPERARE

**Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!**



### ATENȚIE!

Acest produs este destinat utilizării în medii industriale. Într-un mediu casnic, acest produs poate cauza interferențe radio. Utilizatorului îi revine responsabilitatea să ia măsurile de protecție adecvate.



### PERICOL!

În caz de urgență, sursa de alimentare cu energie electrică trebuie oprită imediat. Pentru măsuri suplimentare în aceste cazuri, consultați manualul cu instrucțiuni al sursei de alimentare cu energie electrică pentru mai multe informații.

Arzătorul de sudură poate fi utilizat în orice poziție de sudură.

Contactul cu obiectele fierbinți poate cauza deteriorarea arzătorului și a ansamblului de cabluri.

Nu trageți sursa de alimentare cu energie electrică folosind arzătorul.

Nu trageți ansamblul de cabluri peste margini ascuțite. Nu îndoiți puternic ansamblul de cabluri.

### 5.1 Montarea manșonului

Montați manșonul ghidajului pentru sârmă pentru aplicație conform necesităților, pentru a se potrivi tipului și diametrului sârmei. Consultați capitolul „ÎNTREȚINERE”, secțiunea „Manșonul din oțel / Manșonul din plastic”.



### NOTĂ!

**Pentru informații privind modul de instalare a manșoanelor noi și procedura corectă de asamblare, consultați capitolul intitulat „Întreținere”**

Manșon din oțel = pentru sârme din oțel

Manșon din plastic = pentru sârme din aluminiu, cupru, nichel și oțel inoxidabil

### 5.2 Echiparea arzătorului

Arzătorul trebuie echipat în funcție de diametrul și materialul sârmei. Alegeți manșonul, vârful de contact, adaptorul pentru vârf, duza pentru gaz și difuzorul de gaz corespunzătoare (după caz). În lista pieselor de schimb ale arzătorului este disponibilă o prezentare detaliată a pieselor corespunzătoare.

Strângeți adaptorul pentru vârf și vârful de contact cu un instrument corespunzător.

Asigurați-vă că sunt instalate toate piesele necesare prezentate în lista pieselor de schimb, de ex., izolatoarele. Sudarea fără aceste obiecte ar putea cauza distrugerea imediată a arzătorului.

### 5.3 Montarea adaptorului central la echipament

1. Verificați dacă manșonul ghidajului pentru sârmă este montat corect.
2. Introduceți fișa centrală în priza de pe unitatea de alimentare cu sârmă și fixați-o strângând ferm piulița adaptorului cu mâna.

### 5.4 Conectarea circuitului de răcire

Conectați furtunurile de apă la unitatea de răcire: albastru pentru fluxul de apă spre față, de la răcitor la arzător; roșu pentru fluxul de apă încălzită spre spate, de la arzător la răcitor. Înainte de a utiliza un arzător răcit cu apă, aerul trebuie eliminat din circuitul de răcire, lăsând răcitorul să funcționeze timp de câteva minute.



#### ATENȚIE!

Furtunurile de apă conectate incorect pot cauza supraîncălzirea și deteriorarea gâtului arzătorului și a cablului de alimentare pentru apă. Verificați în mod regulat nivelul lichidului de răcire și debitul pe unitatea de răcire. O răcire insuficientă poate cauza supraîncălzirea și deteriorarea gâtului arzătorului și a cablului de alimentare pentru apă.



#### NOTĂ!

Pentru a obține un flux optim al gazului și al apei, amplasați ansamblurile de cabluri și furtunurile de gaz și apă cât mai drept posibil. Furtunurile răsucite vor cauza supraîncălzire și pot deteriora arzătorul. Protejați cablurile și furtunurile de alimentare împotriva deteriorărilor.

### 5.5 Setarea nivelului de gaz de protecție

Setați cantitatea de gaz necesară la regulatorul de gaz. Tipul și cantitatea de gaz de utilizat depind de sarcina de sudură de efectuat.

### 5.6 Listă de verificare

Verificați ansamblul cablului înainte de a-l conecta la unitatea de alimentare cu sârmă pentru a confirma faptul că manșonul pentru sârmă este potrivit pentru diametrul și tipul sârmei.

Verificați piesele din față și consumabilele de pe gâtul de lebădă, dacă pentru diametrul și tipul sârmei se utilizează vârful de contact corect etc.

### 5.7 Schimbarea sârmei

Atunci când schimbați sârma, asigurați-vă de debavurarea capătului sârmei.

Inserați sârma în unitatea de alimentare cu sârmă în conformitate cu instrucțiunile de operare.

Atunci când inserați sârma, apăsați butonul pentru impulsuri pentru sârmă de pe unitatea de alimentare cu sârmă.

### 5.8 Pornirea și oprirea procesului de sudură

Alimentatorul de sârmă și procesul de sudură vor fi pornite prin acționarea declanșatorului arzătorului. În funcție de configurarea aparatului de sudură, procesul de sudură va fi oprit fie prin eliberarea declanșatorului, fie prin acționarea declanșatorului a doua oară. Consultați manualul de instrucțiuni pentru sursa de alimentare cu energie electrică pentru mai multe informații.



**PERICOL!**

Capul arzătorului poate atinge temperaturi foarte ridicate în timpul funcționării, existând riscul de arsuri grave. Lăsați-l să se răcească sub supraveghere, deoarece există riscul de incendii. Nu amplasați arzătorul fierbinte pe sau lângă obiectele sensibile la căldură. Pentru arzătoarele răcite cu apă, sistemul de răcire trebuie să rămână pornit pentru mai multe minute după oprirea procesului de sudură.

Când părăsiți locul de muncă, sistemul trebuie securizat împotriva funcționării neintenționate, de preferat prin oprirea sursei de alimentare cu energie electrică.

## 6 ÎNTREȚINEREA

### 6.1 Prezentare generală

**NOTĂ!**

Întreținerea periodică este importantă pentru o funcționare sigură și fiabilă.

Curățarea și înlocuirea componentelor uzate ale arzătorului de sudură trebuie să se facă la intervale regulate pentru a obține un avans fără probleme al sârmei. Curățați cu regularitate ghidajul pentru sârmă prin suflare și curățați vârful de contact.

**AVERTISMENT!**

Înainte de a efectua lucrări de curățare, service și reparație, trebuie să se respecte următoarea procedură de oprire.

1. Opriti sursa de alimentare cu energie electrică.
2. Închideți alimentarea cu gaz.

Asigurați-vă că sursa de alimentare cu energie electrică și cea de alimentare cu gaz rămân oprite pe toată durata efectuării lucrării de service la echipament.

### 6.2 Ansamblu cablu

Înainte de utilizare, verificați dacă arzătorul și ansamblul cu cabluri prezintă deteriorări. Daunele trebuie reparate de personalul calificat înainte de a continua utilizarea produsului.

### 6.3 Curățarea alimentării cu sârmă

Deconectați ansamblul cablului arzătorului de la echipament și așezați-l întins.

Deșurubați piulița și trageți afară manșonul ghidajului pentru sârmă. Scoateți celelalte piese de la gâtul de lebădă.

Suflați aer comprimat prin conducta de sârmă de la ambele capete, pentru a scoate așchiile de sârmă.

Inserați noua cămașă în conducta de sârmă și înșurubați la loc piulița.

**NOTĂ!**

Noile manșoane trebuie să fie decupate la lungimea corectă.

### 6.4 Manșonul din oțel / Manșonul din plastic

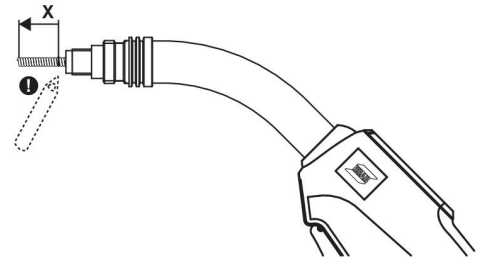
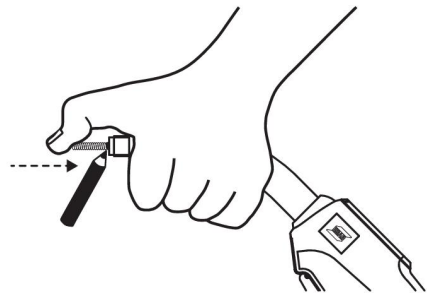
Dacă o problemă legată de alimentarea cu sârmă nu poate fi rezolvată prin înlocuirea vârfului de contact și curățarea canalului de ghidare a sârmei, manșonul trebuie înlocuit.

Manșonul și sârma de sudură trebuie introduse în timp ce ansamblul cablurilor este întins drept.

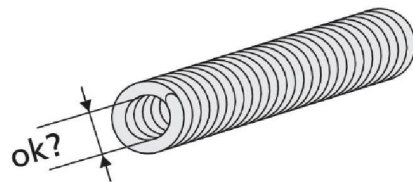


**Montarea unui manșon din oțel**

1. Scoateți piulița manșonului de pe conectorul central, scoateți duza pentru gaz, vârful de contact și suportul vârfului din arzător.
2. Introduceți manșonul prin conectorul central și blocați-l cu piulița manșonului.
3. Împingeți ușor partea frontală a manșonului în arzător cât de mult posibil, dar nu aplicați forță. Marcați capătul gâtului arzătorului pe manșon.
4. Tăiați manșonul la lungimea corectă folosind un „X” proiectil măsurat de la marcaj, după cum este ilustrat în figură.

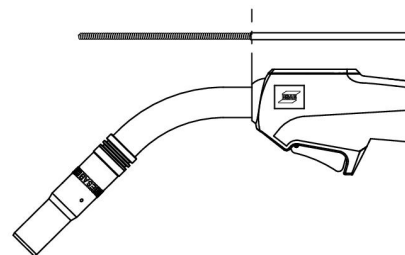


Scoateți manșonul din arzător și neteziți cu atenție capătul său frontal. Dacă este necesar, șlefuiți bavurile de pe margini. Asigurați-vă că orificiul interior este deschis complet.



Pentru manșoanele izolate, scoateți izolația din capătul frontal, astfel ca izolația rămasă să se termine aproximativ la capătul frontal al mânerului arzătorului.

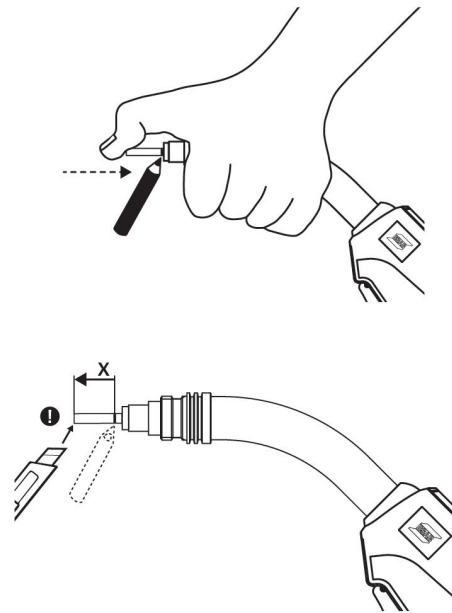
Remontați manșonul și blocați-l cu piulița manșonului. Montați toate piesele echipamentului pe gâtul arzătorului.

**Lungime de tăiere**

Arzătorul de sudură	„X” proiectil
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

**Montarea unui manșon din plastic**

1. Scoateți piulița manșonului de pe conectorul central, scoateți duza pentru gaz, vârful de contact și suportul vârfului din arzător.
2. Introduceți manșonul prin conectorul central și blocați-l cu piulița manșonului.
3. Împingeți ușor partea frontală a manșonului în arzător cât de mult posibil, dar nu aplicați forță. Marcați capătul gâtului arzătorului pe manșon.
4. Tăiați manșonul la lungimea corectă folosind un „X” proiectil măsurat de la marcaj, după cum este ilustrat în figură. Teșiți ușor capătul frontal după ce manșonul a fost tăiat la lungimea corectă.

**NOTĂ!**

În cazul în care manșonul are un capăt frontal din bronz, tăiați mai întâi manșonul din plastic la o lungime adecvată și lăsați manșonul din bronz să iasă în afară aproximativ 40-50 mm față de gâtul arzătorului. Atașați manșonul din bronz de partea frontală a manșonului din plastic și doar apoi tăiați acest ansamblu de manșoane la lungimea precisă.

Dacă introducerea manșonului în arzător este dificilă, efectuați o tăietură dreaptă la capătul frontal al manșonului și teșiți marginile (de ex., cu o ascuțitoare).



Montați toate piesele echipamentului pe gâtul arzătorului.

**Lungime de tăiere**

Arzătorul de sudură	„X” proiectil
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 Curățarea gâtului de lebădă**

- Curățați în mod regulat interiorul duzei pentru gaz pentru a îndepărta stropii de sudură și pulverizați cu agent antistropire ESAB®.
- Verificați consumabilele cu privire la deteriorare vizibilă și înlocuiți-le dacă este necesar.

## **6.6 Verificarea sistemului de răcire**

Asigurați-vă că lichidul de răcire este curat; schimbați-l dacă este necesar. Impuritățile din lichidul de răcire pot obstrucționa canalele de apă ale arzătorului. Întotdeauna utilizați un lichid de răcire adecvat pentru arzătoarele cu inhibitori de coroziune.

## 7 DEPANARE

Dacă măsurile descrise mai jos nu dau rezultatele așteptate, consultați distribuitorul sau producătorul.

Citiți instrucțiunile de operare pentru componentele de sudură, de exemplu, sursa de alimentare și unitatea de alimentare cu sârmă.

Problemă	Cauză posibilă	Măsură
Arzătorul devine prea fierbinte	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vârful de contact / suportul vârfului nu este strâns suficient</li> <li>Sistemul de răcire nu funcționează corect</li> <li>Arzător suprasolicitat</li> <li>Ansamblu cabluri defect</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verificați și strângeți cu mâna</li> <li>Verificați debitul apei, nivelul de umplere și gradul de curățenie</li> <li>Respectați datele tehnice, dacă este necesar, alegeți un tip diferit</li> <li>Verificați cablurile, tuburile și conexiunile</li> </ul>
Probleme referitoare la avansul sârmei	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vârful de contact este uzat</li> <li>Manșonul este uzat / murdar</li> <li>Consumabilele utilizate nu sunt adecvate pentru diametrul sau materialul sârmei</li> <li>Alimentatorul de sârmă nu este configurat corect</li> <li>Ansamblul de cabluri este îndoit sau configurat cu raze mici</li> <li>Sârma este contaminată</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Înlocuiți vârful de contact</li> <li>Verificați manșonul, suflați în ambele direcții. Înlocuiți-l, dacă este necesar.</li> <li>Verificați lista pieselor de schimb</li> <li>Verificați cilindrii de alimentare cu sârmă, presiunea de contact și frâna bobinei</li> <li>Verificați ansamblul de cabluri și dispuneți-l drept</li> <li>Utilizați o lavetă de curățare</li> </ul>
Suduri poroase	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vortex de gaz cauzat de aderența stropilor</li> <li>Flux de gaz prea mic sau extrem de ridicat în arzător</li> <li>Alimentare cu gaz defectă</li> <li>Curent de aer la locul de muncă</li> <li>Umezeală sau contaminare a sârmei sau a piesei de prelucrat</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Curățați capul arzătorului, utilizați un difuzor de gaz / protecție la împrășcare</li> <li>Verificați debitul folosind instrumentul de măsurare</li> <li>Verificați debitul și scurgerile posibile</li> <li>Montați protecția</li> <li>Verificați sârma și piesa de prelucrat, utilizați mai puțin lichid anti-împrășcare sau unul diferit</li> </ul>

<b>Problemă</b>	<b>Cauză posibilă</b>	<b>Măsură</b>
Arc variabil	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vârful de contact este uzat</li><li>• Parametri de sudură incorecți</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Înlocuiți vârful de contact</li><li>• Corectați parametrii de sudură</li></ul>
Procesul de sudură nu pornește	<ul style="list-style-type: none"><li>• Controlați cablul sau declanșatorul pentru a vedea dacă nu este defect</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Verificați și reparați conexiunile declanșatorului, curățați comutatorul de declanșare sau înlocuiți-l</li></ul>

## 8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB

---



### ATENȚIE!

Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

Arzătoarele PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w și PSF 520w sunt proiectate și testate în conformitate cu standardele internaționale și europene **IEC/EN 60974-7**. La finalizarea lucrărilor de service sau de reparații, persoanele care au efectuat intervenția au responsabilitatea de a se asigura că produsul corespunde în continuare cerințelor standardului de mai sus.

Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați [esab.com](http://esab.com). Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expedierea și se asigură livrarea corectă.

---

**NUMERE DE CATALOG**


---



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

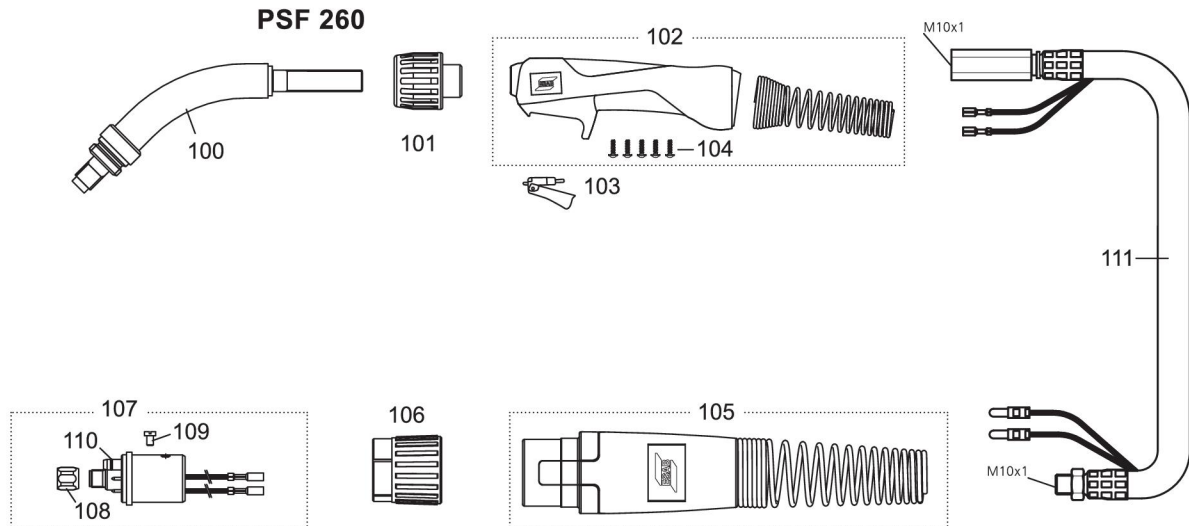
<b>Ordering number</b>	<b>Denomination</b>	<b>Type</b>	<b>Notes</b>
0700 025 078	PSF 430w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 085	PSF 430w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 086	PSF 430w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 087	PSF 430w RS3	Welding torch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



## LISTĂ DE PIESE DE SCHIMB

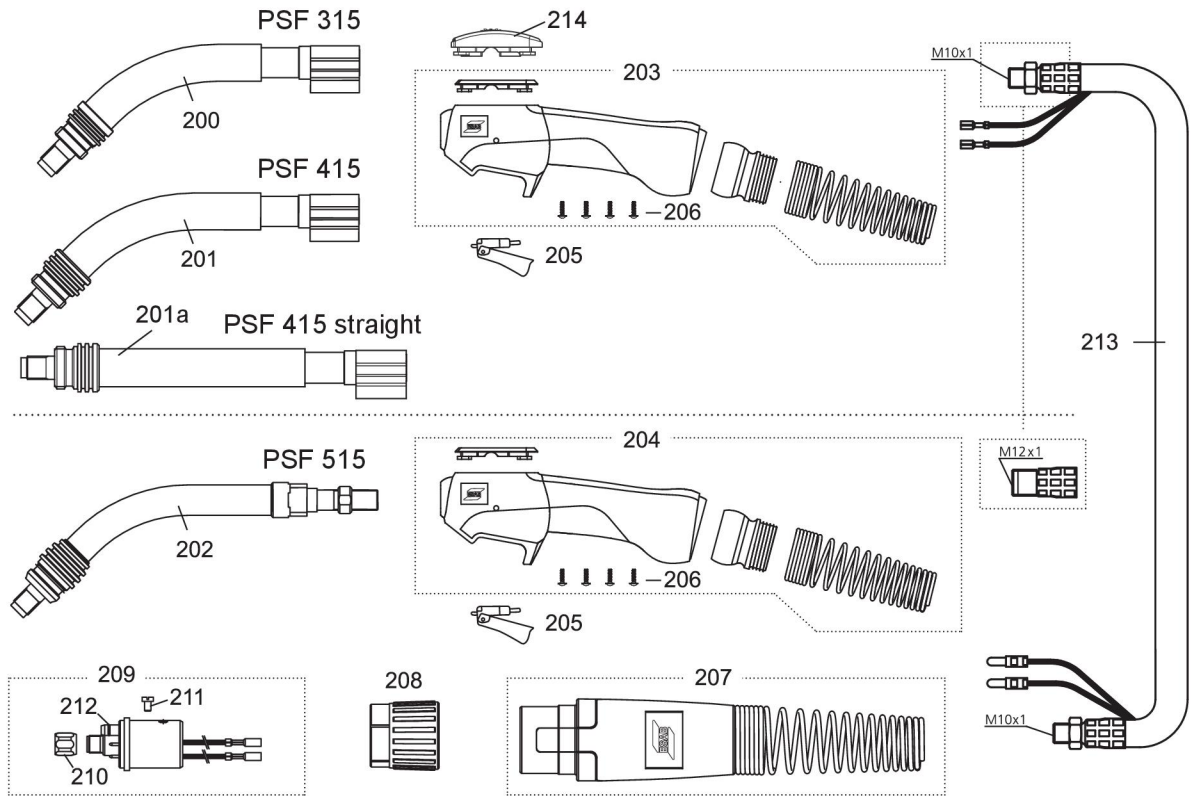
### Gâtul arzătorului PSF 260

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



**Gâtul arzătorului PSF 315, PSF 415, PSF 415 drept, PSF 515**

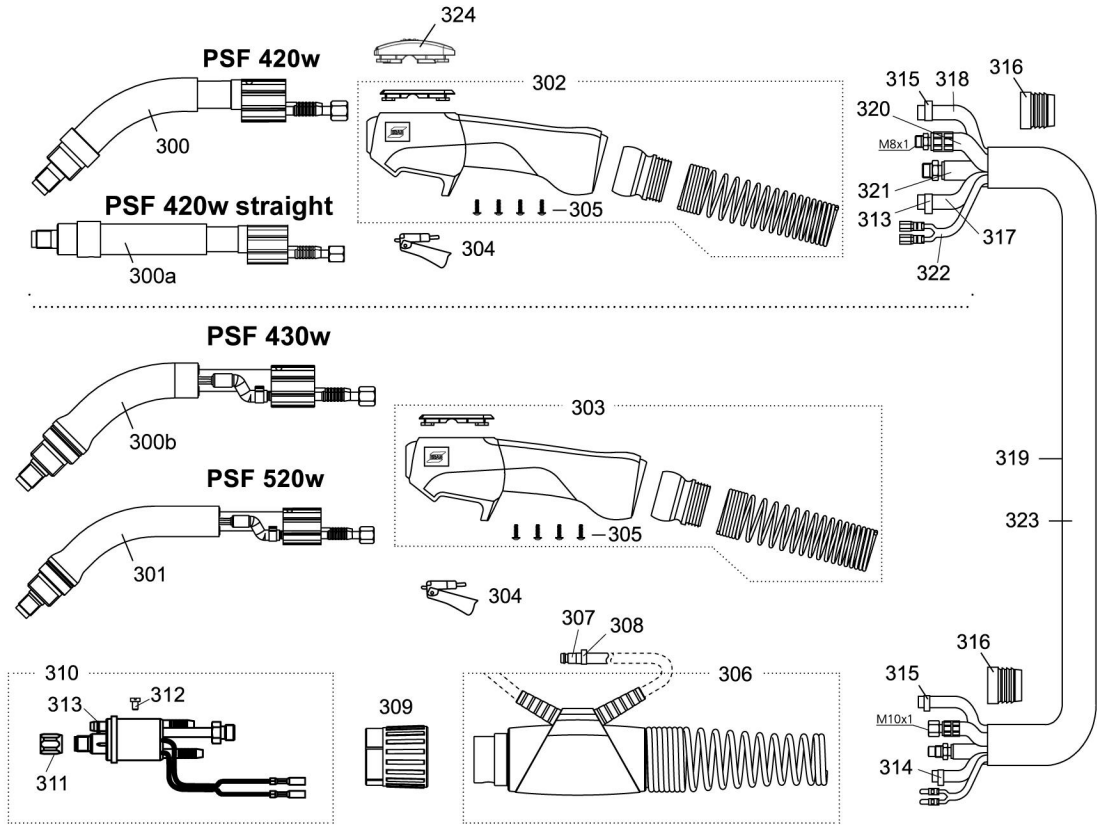
Item	Ordering no.	Denomination	PSF 315	PSF 415	PSF 515
200	0700 025 001	Torch neck PSF 315	X		
201	0700 025 002	Torch neck PSF 415		X	
201a	0700 025 009	Torch neck PSF 415 straight		X	
202	0700 025 003	Torch neck PSF 515			X
203	0700 025 905	Handle cpl. Expert Plus	X	X	
204	0700 025 906	Handle cpl. Expert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



**Gâtul arzătorului PSF 420w, 420w drept, 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

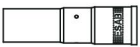
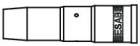
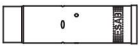
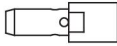

Item	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m	Denomination
320	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985	Water-power cable
321	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988	Wire conduit
322	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991	Control cable cpl.
323	0700 025 980	0700 025 981	0700 025 982	Cable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

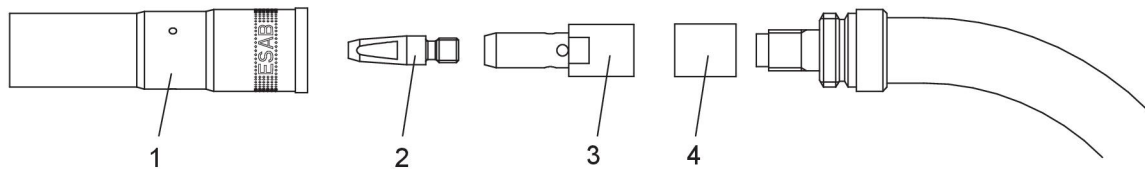


## PIESE DE UZURĂ

### PSF 260

Text aldin = livrare standard. Pentru vârful de contact, consultați tabelul vârfurilor de contact.

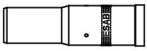
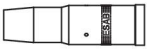

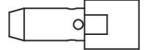
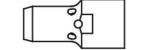

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 881</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>14 mm</b>	<b>73 mm</b>	
0458 465 881	Gas nozzle	Conical	12 mm	73 mm	
0458 470 881	Gas nozzle	Straight	16 mm	73 mm	
<b>0366 314 001</b>	<b>Tip adaptor standard M6</b>			<b>36.6 mm</b>	
<b>0366 397 001</b>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

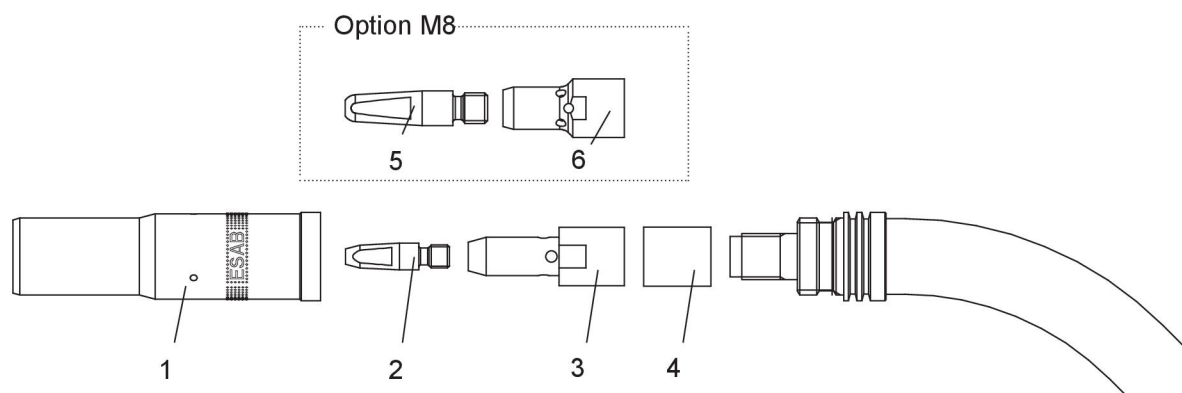


- |                            |                           |
|----------------------------|---------------------------|
| 1. Duză pentru gaz         | 3. Adaptor pentru vârf M6 |
| 2. Vârf de contact M6 x 27 | 4. Lagăr de izolare       |

**PSF 315**

Text aldin = livrare standard. Pentru vârful de contact, consultați tabelul vârfulilor de contact.

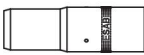
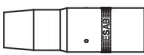
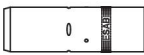
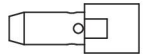
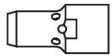

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 882</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>16 mm</b>	<b>80 mm</b>	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
<b>0366 394 001</b>	<b>Tip adaptor M6</b>			<b>40.6 mm</b>	
0460 819 001	Tip adaptor M8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

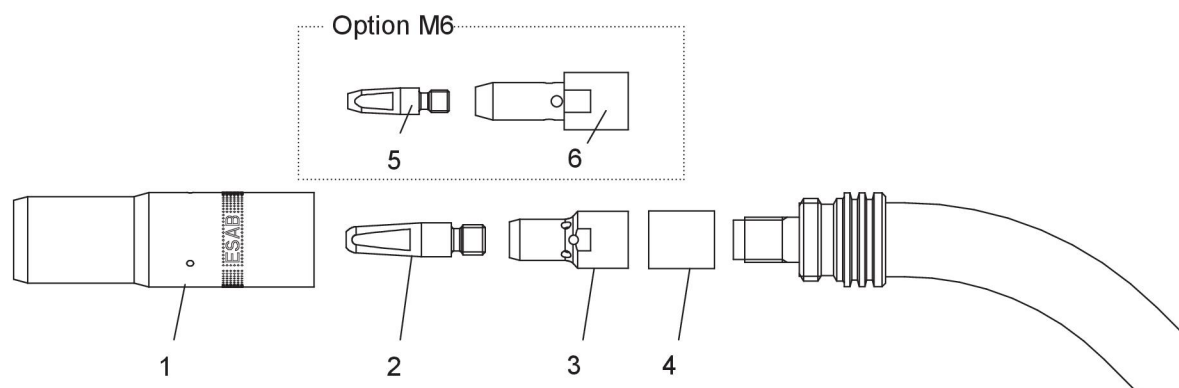


- |                            |                            |
|----------------------------|----------------------------|
| 1. Duză pentru gaz         | 4. Lagă de izolare         |
| 2. Vârf de contact M6 x 27 | 5. Vârf de contact M8 x 37 |
| 3. Adaptor pentru vârf M6  | 6. Adaptor pentru vârf M8  |

**PSF 415**

Text aldin = livrare standard. Pentru vârful de contact, consultați tabelul vârfulilor de contact.

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

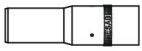
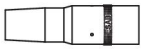
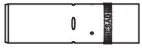
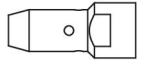



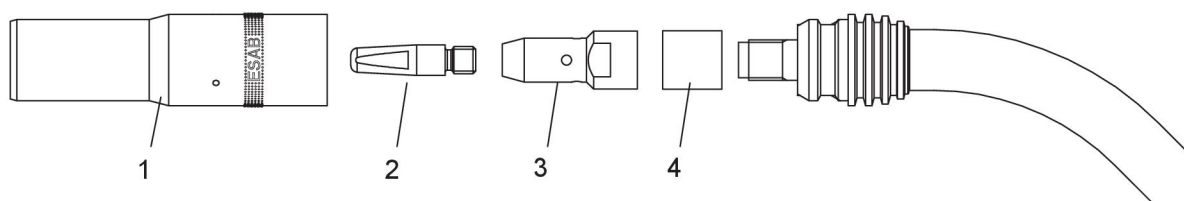
- |                            |                            |
|----------------------------|----------------------------|
| 1. Duză pentru gaz         | 4. Lagă de izolare         |
| 2. Vârf de contact M8 x 37 | 5. Vârf de contact M6 x 27 |
| 3. Adaptor pentru vârf M8  | 6. Adaptor pentru vârf M6  |



**PSF 515**

Text aldin = livrare standard. Pentru vârful de contact, consultați tabelul vârfurilor de contact.

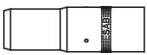
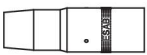
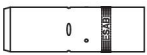
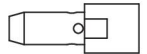
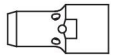

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 884</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>18 mm</b>	<b>94 mm</b>	
0458 465 884	Gas nozzle	Conical	15 mm	94 mm	
0458 470 884	Gas nozzle	Straight	21 mm	94 mm	
<b>0366 395 001</b>	<b>Tip adaptor standard M8 Cu</b>			<b>40.1 mm</b>	
0700 025 852	Tip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

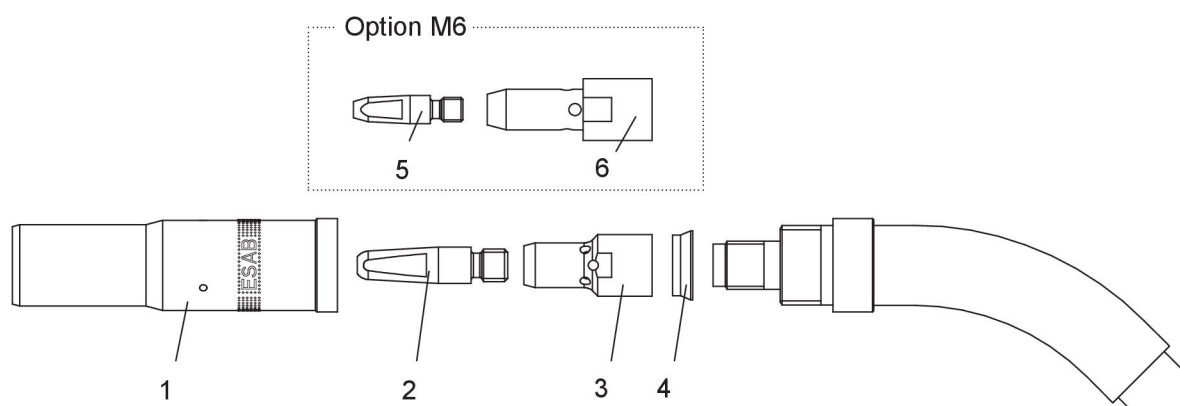


- |                            |                           |
|----------------------------|---------------------------|
| 1. Duză pentru gaz         | 3. Adaptor pentru vârf M8 |
| 2. Vârf de contact M8 x 27 | 4. Lagăr de izolare       |

**PSF 420w**

Text aldin = livrare standard. Pentru vârful de contact, consultați tabelul vârfurilor de contact.

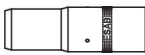
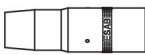
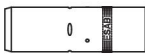
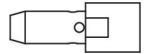
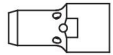

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 882</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>16 mm</b>	<b>80 mm</b>	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
<b>0460 819 001</b>	<b>Tip adaptor M8 Cu</b>			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

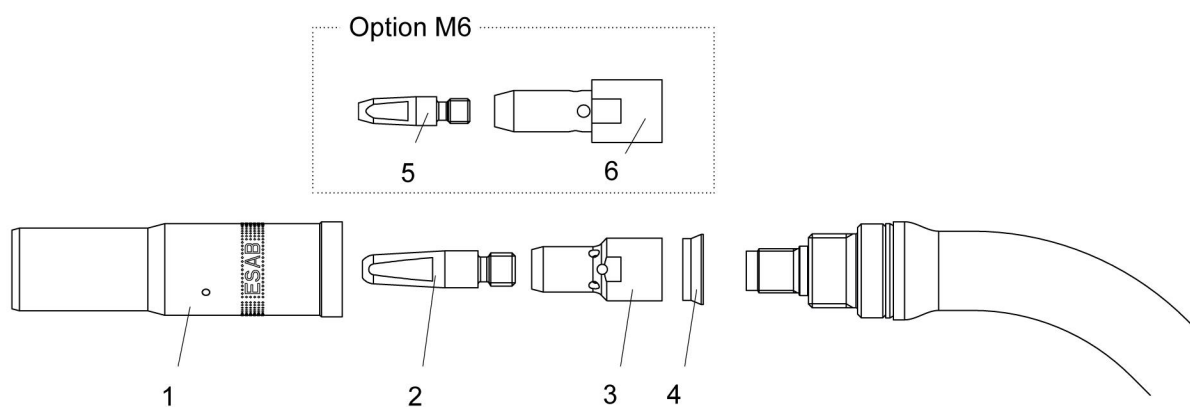


- |                            |                            |
|----------------------------|----------------------------|
| 1. Duză pentru gaz         | 4. Șaibă de izolare        |
| 2. Vârf de contact M8 x 37 | 5. Vârf de contact M6 x 27 |
| 3. Adaptor pentru vârf M8  | 6. Adaptor pentru vârf M6  |

**PSF 430w**

Text aldin = livrare standard. Pentru vârful de contact, consultați tabelul vârfulor de contact.

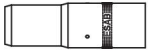




Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 882</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>16 mm</b>	<b>80 mm</b>	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
<b>0460 819 001</b>	<b>Tip adaptor M8 Cu</b>			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

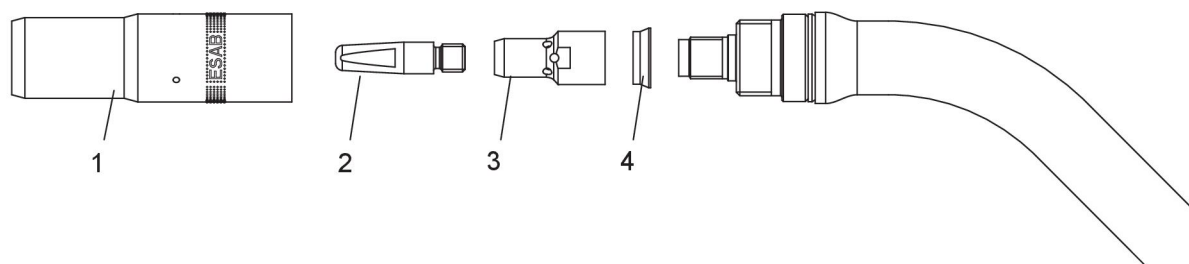


- |                            |                            |
|----------------------------|----------------------------|
| 1. Duză pentru gaz         | 4. Şaibă de izolare        |
| 2. Vârf de contact M8 x 37 | 5. Vârf de contact M6 x 27 |
| 3. Adaptor pentru vârf M8  | 6. Adaptor pentru vârf M6  |

**PSF 520w**

Text aldin = livrare standard. Pentru vârful de contact, consultați tabelul vârfurilor de contact.

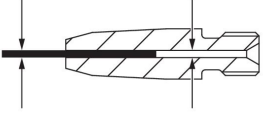
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
<b>0458 464 883</b>	<b>Gas nozzle</b>	<b>Standard</b>	<b>17 mm</b>	<b>80 mm</b>	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	
<b>0460 819 001</b>	<b>Tip adaptor M8 Cu</b>			<b>31.6 mm</b>	
0700 025 851	Tip adaptor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



1. Duză pentru gaz
2. Vârf de contact M8 x 37

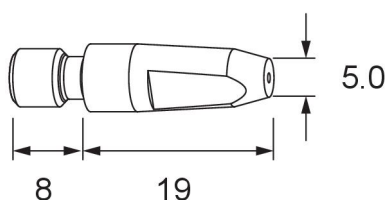
3. Adaptor pentru vârf M8
4. Șaibă de izolare

## Vârfuri de contact PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w

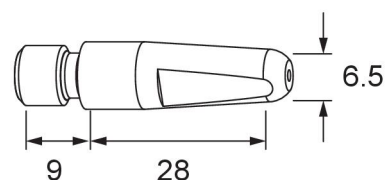
PSF 260* / PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	Gas / wire Ø		
		CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	
<b>M6</b>	<b>M6</b>	<b>CO<sub>2</sub></b>	<b>Mix/Ar</b>	<b>M6</b>
0468 500 001	0468 500 001	0.6	-	W0.6 / 0.8
0468 500 002	0468 500 002	-	0.6	W0.8 / 0.9
0468 500 003	0468 500 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 500 004	0468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

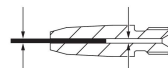
\*PSF 260 doar pentru M6 și sârmă de 0,6 – 1,0

**M6 × 27**

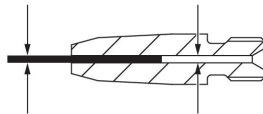


**M8 × 37**

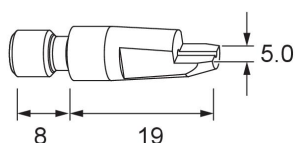


PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	PSF 515 / PSF 520w	Gas / wire Ø		
			CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	
<b>M8</b>	<b>M8</b>	<b>M8</b>	<b>CO<sub>2</sub></b>	<b>Mix/Ar</b>	<b>M8</b>
0468 502 003	0468 502 003	0468 502 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004	0.9	0.8	W1.0 / 1.1
0468 502 005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

## Vârfuri de contact M6

Contact tip	Gas / wire Ø		
	CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	
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

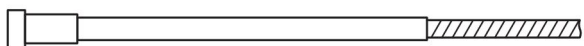
### Nib M6



## Manșon din oțel

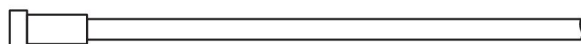
Text aldin = livrare standard

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



**Manșon 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

**Manșon PA cu capăt frontal din bronz**

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









# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



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

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

<http://manuals.esab.com>

