



PSF 315 Expert, PSF 415 Expert, PSF 420w Expert



Bruksanvisning





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 315 Expert; PSF 415 Expert
Water Cooled Variants: PSF 420w Expert

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 2019-06-17

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Flavio Santos".

Flavio Santos
General Manager
Global Equipment Solutions

CE 2019

1	SÄKERHET	4
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	4
2	INLEDNING	7
3	TRANSPORT OCH EMBALLAGE	8
4	TEKNISKA DATA	9
5	DRIFT OCH HANDHAVANDE	11
5.1	Ansluta ledaren	11
5.2	Utrusta brännaren	11
5.3	Sätta dit centrumadaptorn på utrustningen.....	11
5.4	Ansluta kylkretsen	11
5.5	Ställa in nivån av skyddsgas.....	12
5.6	Checklista	12
5.7	Byta tråd.....	12
5.8	Starta och stoppa svetsprocessen.....	12
6	UNDERHÅLL	13
6.1	Översikt.....	13
6.2	Slangpaket	13
6.3	Rengöra trådmatningen	13
6.4	Stålleddare/Plastleddare	13
6.5	Rengöra svanhalsen	15
6.6	Kontrollera kylsystemet.....	15
7	FELSÖKNING	16
8	RESERVDELSBESTÄLLNING	18
	BESTÄLLNINGSDNUMMER	19
	RESERVDELSFÖRTECKNING	20
	PSF 315 Expert, PSF 415 Expert	20
	PSF 420w Expert	21
	SLITDELAR	22
	PSF 315 Expert	22
	PSF 415 Expert.....	23
	PSF 420w Expert	24
	Kontaktspetsar för PSF 315 Expert, PSF 415 Expert och PSF 420w Expert.....	25
	Kontaktspets M6.....	26
	Stålleddare	26
	PTFE-ledare	27
	PA-ledare med främre ände i brons	27

1 SÄKERHET

1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**VARNING!**

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.

**VARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**VARNING!**

Innan användning, läs och förstå denna bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



1.2 Säkerhetsåtgärder

Det är användaren av ESAB-utrustning som bär yttersta ansvaret för att alla som arbetar med eller intill utrustningen vidtar alla tillämpliga säkerhetsåtgärder. Säkerhetsåtgärderna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Utöver standardbestämmelserna för en svetsplats ska rekommendationerna nedan följas.

Allt arbete ska utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens handhavande. Felaktig användning av utrustningen kan leda till risksituationer som kan resultera i personskada eller skador på utrustningen.

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - tillämpliga säkerhetsåtgärder
 - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
 - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
 - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara fri från drag.

4. Personlig skyddsutrustning
 - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
 - Bär inte löst sittande persedlar, så som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.
5. Allmänna försiktighetsåtgärder
 - Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
 - Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.



WARNING!

Bågsvetsning och bågskårning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skårning.



ELEKTRISK STÖT – Kan döda

- Installera och jorda utrustningen enligt handboken.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker



ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
 - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan svetspistolen och kablar. Snurra aldrig svetspistolen eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
 - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som skall svetsas som möjligt.



RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Använd ventilation, utsug vid bågen eller båda delarna för att föra bort ångor och gaser från din andningszon och det allmänna området.



LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetssskärm med skyddsglas av rätt filtreringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda omkringstående personer med hjälp av lämpliga skärmar eller draperier.



BULLER – Kan ge hörselskador

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.

RÖRLIGA DELAR - Kan orsaka skador

- Håll alla dörrar, paneler och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.



- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Verifiera att det inte finns några brännbara material i närheten.
- Använd inte på slutna behållare.

DRIFTSTÖRNING – Tillkalla experthjälp i händelse av driftstörning.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!**OBSERVERA!**

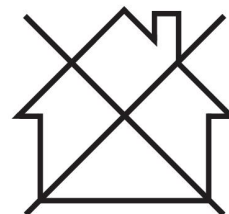
Denna produkt är avsedd endast för bågsvetsning.

**VARNING!**

Använd inte strömkällan för att tina frusna rör.

**OBSERVERA!**

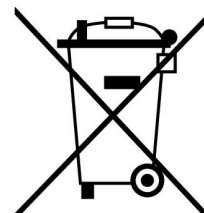
Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.

**OBSERVERA!****Kasserad elektronisk utrustning ska lämnas till återvinning.**

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



ESAB har ett sortiment av tillbehör för svetsning och personlig skyddsutrustning till salu. Kontakta din ESAB-återförsäljare eller besök vår webbplats för beställningsinformation.

2 INLEDNING

MIG/MAG-svetspistolerna i den här serien är uteslutande avsedda för bågsvetsning med inert (MIG) eller aktiv (MAG) skyddsgas i industriella och kommersiella miljöer av personer med lämplig utbildning. Pistolerna är bara tillgängliga i manuella versioner.

3 TRANSPORT OCH EMBALLAGE

Komponenterna kontrolleras och packas noggrant, men skador kan ändå uppstå under transporten.

Kontrollprocedur vid leveransmottagning

Kontrollera att försändelsen överensstämmer med fraktsedeln.

Vid skada

Kontrollera visuellt emballaget och komponenterna med avseende på skada.

Vid klagomål

Om emballaget och/eller några komponenter är transportskadade:

- Kontakta omedelbart den transportör som senast hanterat försändelsen.
- Behåll emballaget för eventuell inspektion från transportörens eller leverantörens sida, eller återsändning av leveransen.

Förvara i slutet utrymme

Omgivande temperatur för transport och förvaring: -20 °C till +55 °C

Relativ luftfuktighet: upp till 90% vid en temperatur på 20 °C

4 TEKNISKA DATA

Svetspistol	PSF 315 Expert	PSF 415 Expert	PSF 420w Expert
Typ av kylning	Luft	Luft	Vatten
Tillåten belastning vid	intermittensfaktor 60 %*		intermittensfaktor 100 %*
Koldioxid CO ₂	315 A	380 A	450 A
Blandgas, Ar/CO ₂ M21	285 A	325 A	450 A
Rekommenderat gasflöde	8-15 l/min	10-18 l/min	10-20 l/min
Tråddimension	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	0,8-1,6 mm
Arbetstemperatur**	-10 °C till 40 °C		

* Kapaciteten kan minska med upp till 30 % vid pulssvetsning.

** Vid användning av vätskekylda brännare i kalla förhållanden bör du använda en lämplig kylvätska.

Intermittensfaktor

Intermittensfaktorn anger den andel, vanligen i procent, av en tiominutersperiod, under vilken man kan svetsa med en viss belastning utan överbelastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40 °C eller lägre.

Svetspistolens allmänna data enligt IEC/EN 60 974-7	
Typ av styrning:	Manuell
Trådtyp:	Rund standardtråd
Märkspänning:	Manöverkretsen och avtryckaren är klassade för en spänning på 42 V, max. 1 A
Specifikationer för brännarens kylkrets (endast för vätskekylda brännare):	<ul style="list-style-type: none"> • minsta flöde 1,2 l/min • min. vattentryck: 2,5 bar • max. vattentryck: 3,5 bar • inmatningstemperatur: max. 40 °C • returtemperatur: max. 60 °C • kylkapacitet: min. 1 000 W, upp till 2 000 W beroende på användningsområde

Vätskekylda svetspistoler

Returtemperaturer på över 60 °C kan förkorta brännarens livslängd eller orsaka skada eller haveri på brännaren. Kylaggregatet ska alltid vara fyllt med tillräcklig mängd kylvätska. Läs i användarhandboken för kyllenheten. Om brännaren utsätts för hög värmebelastning ska ett kylaggregat med tillräckligt hög kapacitet användas. Använd endast speciell kylvätska som innehåller oxidationshämmare för svetsbrännare. För passande produkter kan du kontakta din närmaste ESAB-återförsäljare.

Specifikationerna är giltiga för kabellängder från 3,0 till 5,0 m.

De specificerade belastningarna gäller standardiserad användning. Under speciella omständigheter, t.ex. vid hög värmereflektion mot brännaren, kan brännaren bli överhettad även om användningen sker under den specificerade belastningen. I sådana fall bör du använda en modell med högre kapacitet eller minska intermittensen.

Användningsvillkor

1. Svetsbrännaren bör endast användas inom ovan nämnda tekniska specifikationer och för dess avsedda ändamål.
2. Brännartyp ska väljas beroende på vilken typ av svetsarbete som ska utföras. Intermittens och belastning, typ av kylning, styrmetod och tråddiameter måste beaktas. Om kraven är extra höga, till exempel vid förvärmda arbetsstycken eller hög värmereflektion i hörn måste även det tas med i beräkningen så att man väljer en svetsbrännarmodell som har tillräckligt hög specificerad belastning i reserv.
3. Produkten måste skyddas från luftfuktighet och fukt vid transport, förvaring och användning.

5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.



OBSERVERA!

Denna produkt är avsedd för industriell användning. I hem- och kontorsmiljö kan denna produkt orsaka radiostörningar. Det åvilar användaren att vidta erforderliga skyddsåtgärder mot sådana störningar.



VARNING!

Om en nödsituation uppstår måste strömkällan stängas av omedelbart. Information om fler åtgärder i sådana situationer finns i strömkällans användarhandbok.

Svetsbrännaren kan användas i alla svetslägen.

Kontakt med varma föremål kan orsaka skada på brännaren och kabelbunten.

Dra inte strömkällan med hjälp av brännaren.

Dra inte kabelbunten över skarpa kanter. Böj inte kabelbunten för mycket.

5.1 Ansluta ledaren

Anslut en trådledare som är lämplig för användningen, trådtypen och trådens diameter. Se kapitlet "UNDERHÅLL", avsnittet "Stålledare/Plastledare".



OBSERVERA!

Information hur du installerar nya ledare och hur hopsättningen går till finns i kapitlet "Underhåll"

Stålledare = för trådar av stål

Plastledare = för trådar av aluminium, koppar, nickel och rostfritt stål

5.2 Utrusta brännaren

Brännaren måste utrustas så att den passar tråddiametern och trådmaterialet. Välj rätt ledare, kontaktpets, kåpadapter, gasmunstycke och gasdiffusor (om tillämpligt). En detaljerad översikt över lämpliga delar finns i brännarens reservdelslista.

Dra åt kåpadaptern och kontaktpetsen med ett lämpligt verktyg.

Se till att alla nödvändiga delar som visas i reservdelslistan, till exempel isoleringar, är installerade. Svetsning utan dessa delar kan leda till att brännaren omedelbart förstörs.

5.3 Sätta dit centrumadaptern på utrustningen

1. Kontrollera att trådledaren är korrekt ditsatt.
2. Sätt in centrumpluggen i uttaget på trådmåtningseenheten och fäst genom att dra åt adaptermuttern ordentligt för hand.

5.4 Ansluta kylkretsen

Anslut vattenslangarna till kylväxeln: blå för vattenflöde framåt från kylaren till brännaren och röd för varmt vattenflöde bakåt från brännaren till kylaren. Innan du använder en

vattenkyld brännare måste luft avlägsnas från kylarcirkulationen genom att köra kylaren under några minuter.



OBSERVERA!

Felaktigt ansluta vattenslangar kan orsaka överhettning och skada på brännarhalsen och vattenkablarna. Kontrollera regelbundet kylarnivån och genomströmningen för kylarenheten. Otillräcklig kyla kan orsaka överhettning och skada på brännarhalsen och vattenkablarna.



OBSERVERA!

Om du vill få optimalt gas- och vattenflöde placerar du kabelbunten och gas- och vattenslangarna så rakt som möjligt. Vridna slangar kan orsaka överhettning och skada brännaren. Skydda kablar och försörjningsslangar från skada.

5.5 Ställa in nivån av skyddsgas

Ställ in den nödvändiga gasmängden med gasregulatorn. Typen och mängden gas som ska användas beror på svetsarbetet som genomförs.

5.6 Checklista

Kontrollera kabeln innan den ansluts till trådmatningsenheten. Se till att trådledaren är lämplig för trådens diameter och typ.

Kontrollera slitdelarna på svanhalsens främre del och att kontaktmunstycket m.m. som används passar för trådens diameter och typ.

5.7 Byta tråd

Kontrollera att trådens ände har avgradats när du byter tråd.

Sätt in tråden i trådmatningsenheten enligt bruksanvisningen.

Tryck på trådmatningsknappen på trådmatningsenheten när du sätter in tråden.

5.8 Starta och stoppa svetsprocessen

Trådmataren och svetsprocessen startas genom att dra i brännarens avtryckare. Beroende på svetsmaskinens konfiguration stoppas svetsprocessen antingen genom att du släpper avtryckaren eller genom att du drar i avtryckaren en andra gång. Mer information finns i strömkällans användarhandbok.



VARNING!

Brännarhuvudet kan uppnå väldigt höga temperaturer under användning, det finns en risk för allvarliga brännskador. Låt det svalna under uppsikt, det finns risk för brand. Placera inte den heta brännaren på eller i närheten av värmekänsliga föremål. För vattenkylda brännare bör kylsystemet vara påslaget under några minuter efter att svetsprocessen har stoppats.

När du lämnar arbetsplatsen måste systemet skyddas mot oavsiktlig användning, helst genom att du stänger av strömkällan.

6 UNDERHÅLL

6.1 Översikt



OBSERVERA!

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.

Rengöring och byte av svetsbrännarens sliddelar bör ske med jämna mellanrum för att säkerställa störningsfri trådmatning. Blås ren trådledaren regelbundet och rengör kontaktmunstycket.



VARNING!

Utför denna avstängningsprocedur innan du inleder rengöring, service eller reparationer.

1. Slå av strömmen.
2. Stäng av gasen.

Se till att strömkällan och gasen är avstängda under hela den tid som servicen pågår.

6.2 Slangpaket

Kontrollera att brännaren och kabelbunten inte är skadade före användning. Skador måste repareras av behörig personal innan produkten får användas igen.

6.3 Rengöra trådmatningen

Koppla loss svetspistolen från utrustningen och lägg den rakt.

Skruva loss muttern och dra ut trådledaren. Ta bort de övriga delarna från svanhalsen.

Blås in tryckluft genom trådledaruttaget från båda ändarna så att spån från tråden blåses ur.

Sätt in ledaren i trådledaruttaget och skruva fast muttern igen.



OBSERVERA!

Nya trådledare måste kapas till rätt längd.

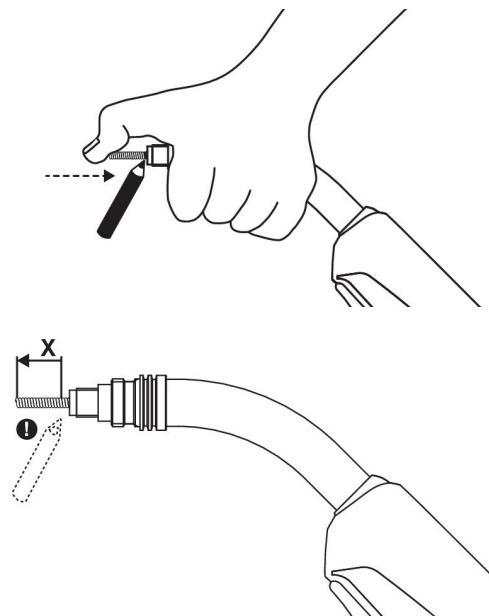
6.4 Stålleddare/Plastleddare

Om ett trådmatarproblem inte kan lösas genom att kontaktmunstycket byts ut och trådledarkanalerna rengörs måste ledaren bytas ut.

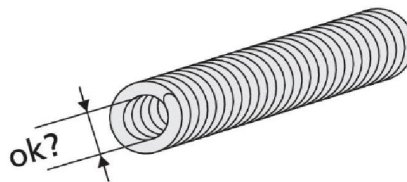
Ledaren och svetstråden bör monteras medan kabelbunten är utsträckt.

Montera en trådledare av stål

1. Ta bort hylsmuttern från centralanslutningen, ta bort gasmunstycket, kontaktpetsen och munstyckshållaren från brännaren.
2. Sätt i trådledaren genom centralanslutningen och lås fast den med hylsmuttern.
3. Tryck försiktigt tillbaka den främre delen av trådledaren i brännaren så långt det går utan att använda våld. Markera slutet av brännarhalsen på trådledaren.
4. Kapa ledaren till rätt längd med en projektil "X" mätt från märkningen som visas på bilden.

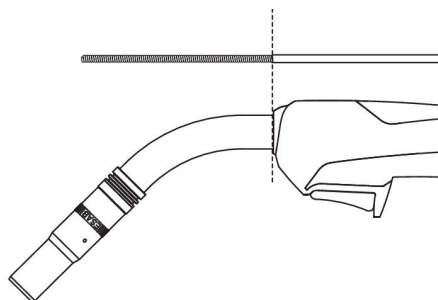


Ta bort ledaren från brännaren och jämna försiktigt ut dess främre ände. Slipa vid behov ned kanterna. Se till att det inre hålet är helt öppet.



För isolerade ledare tar du bort isoleringen vid den främre änden så att återstående isolering slutar ungefär vid brännarhandtagets främre ände.

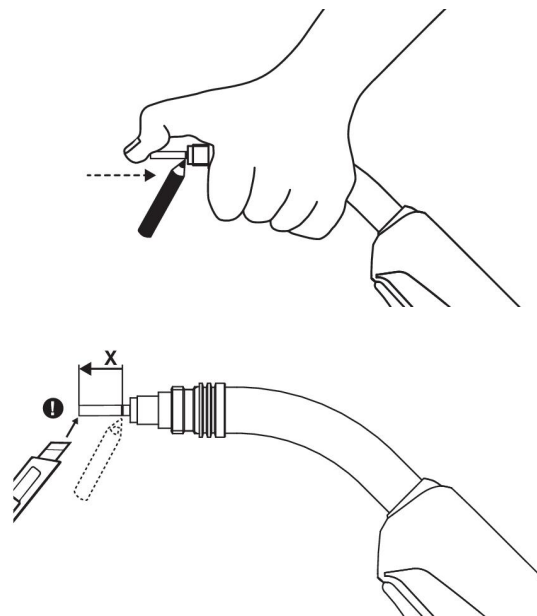
Sätt tillbaka ledaren och lås fast den med hylsmuttern. Montera all utrustning på brännarhalsen.



Skärlängd	
Svetspistol	Projektil "X"
PSF 315 Expert	16 mm
PSF 415 Expert	12 mm
PSF 420w Expert	12 mm

Montera en trådledare av plast

1. Ta bort hylsmuttern från centralanslutningen, ta bort gasmunstycket, kontaktpetsen och munstyckshållaren från brännaren.
2. Sätt i trådledaren genom centralanslutningen och lås fast den med hylsmuttern.
3. Tryck försiktigt tillbaka den främre delen av trådledaren i brännaren så långt det går utan att använda våld. Markera slutet av brännarhalsen på trådledaren.
4. Kapa ledaren till rätt längd med en projektil "X" mätt från märkningen som visas på bilden. Fasa av ledaren något i den främre änden efter att ledaren har skurits till rätt längd.



OBSERVERA!

Om ledaren har en främre ände i brons ska du först kapa plastledaren till lämplig längd och låta bronsledaren sticka ut cirka 40-50 mm från brännarhalsen. Fäst bronsledaren i den främre delen av plastledaren och kapa först därefter den här ledarenheten till exakt längd.

Kapa av den främre änden av ledaren med ett pryldigt snitt och fasa av kanterna (till exempel med en pennvässare) om det är svårt att föra in ledaren i brännaren.



Montera all utrustning på brännarhalsen.

Skärlängd	
Svetspistol	Projektil "X"
PSF 315 Expert	13 mm
PSF 415 Expert	9 mm
PSF 420w Expert	9 mm

6.5 Rengöra svanhalsen

- Rengör gaskåpens insida regelbundet från svetsprut och spreja med ESAB® svetsprej.
- Kontrollera om förbrukningsdelarna är synligt skadade och byt ut dem vid behov.

6.6 Kontrollera kylsystemet

Se till att kylvätskan är ren. Byt ut den vid behov. Orenheter i kylvätskan kan täppa till vattenkanalerna i brännaren. Använd alltid lämplig kylvätska för brännare med oxidationshämmare.

7 FELSÖKNING

Kontakta återförsäljaren eller tillverkaren om de nedanstående åtgärderna inte avhjälper felet.

Läs bruksanvisningen för svetskomponenterna, t.ex. strömkällan och trådmatarenheten.

Problem	Möjlig orsak	Åtgärd
Pistolen blir för het	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktmunstycket/munstyckshållaren är inte tillräckligt åtdragen • Kylsystemet fungerar inte tillfredsställande. • Brännaren överbelastad • Kabelbunten är defekt 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera och dra åt för hand • Kontrollera vattenflödet, mängden kylvätska och att vätskan är ren • Kontrollera specifikationerna, välj en annan typ vid behov • Kontrollera kablarna, slangarna och anslutningarna
Problem med trådmatningen	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktmunstycket är slitet • Trådledaren är sliten eller smutsig • De slitdelar som används passar inte för tråddiametern eller materialsorten • Trådmataren är inte korrekt inställd • Kabelbunten är böjd eller är dragen i alltför skarpa svängar • Tråden är förorenad 	<ul style="list-style-type: none"> • Byt kontaktmunstycke • Kontrollera trådledaren, blås genom den i båda riktningar. Byt ut vid behov. • Kontrollera i reservdelsförteckningen • Kontrollera trådmatarrullarna, kontaktrycket och trådbromsen • Kontrollera kabelbunten och lägg den utsträckt • Använd en rengöringsduk
Porösa svetsar	<ul style="list-style-type: none"> • Gasen virvlar på grund av ansamlad svets-sprut • För litet eller extremt högt gasflöde i brännaren • Fel på gastillförseln • Luftdrag på arbetsplatsen • Det finns fukt och föroreningar på tråden eller arbetsstycket 	<ul style="list-style-type: none"> • Rengör brännarhuvudet, använd gasdiffusor och sprutskydd • Kontrollera flödes-hastigheten med ett mätinstrument • Kontrollera flödes-hastigheten och om det förekommer läckage • Montera skyddet • Kontrollera tråden och arbetsstycket. Använd mindre mängd eller en annan typ av svets-sprej

Problem	Möjlig orsak	Åtgärd
Varierande ljusbåge	<ul style="list-style-type: none">• Kontaktdunstycket är slitet• Fel svetsparametrar	<ul style="list-style-type: none">• Byt kontaktmunstycke• Ställ in rätt svetsparametrar
Svetsprocessen startar inte	<ul style="list-style-type: none">• Kontrollera om kabeln är trasig eller om avtryckaren inte fungerar	<ul style="list-style-type: none">• Kontrollera och reparera avtryckarslutningarna , rengör avtryckaren eller byt ut den

8 RESERVDELSBESTÄLLNING



OBSERVERA!

Allt reparationsarbete, såväl mekaniskt som elektriskt, ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast ESAB originalreservdelar och -slitdelar.

PSF 315 Expert, PSF 415 Expert och PSF 420w Expert är utformade och testade enligt den internationella och europeiska standarden **IEC/EN 60974-7**. Efter utförd service eller reparation åligger det utförande serviceinstans att förvissa sig om att produkten inte avviker från ovan nämnda standarder.

Reserv- och slitdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare, se [esab.com](https://www.esab.com). Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

BESTÄLLNINGNUMMER

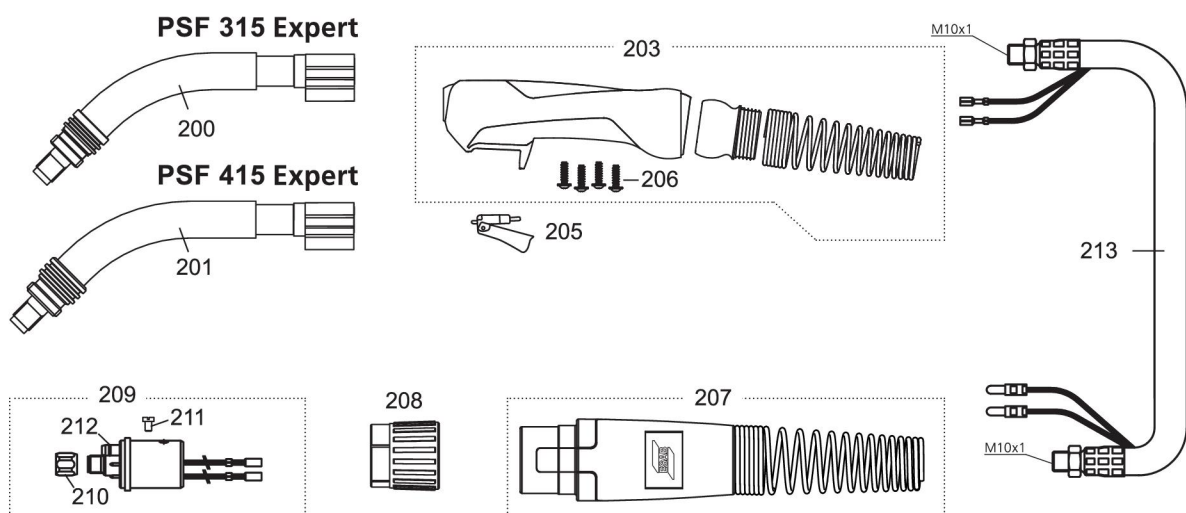


Ordering number	Denomination	Type	Notes
Gas cooled torches			
0700 025 034	PSF 315 Expert	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 035	PSF 315 Expert	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 036	PSF 315 Expert	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 044	PSF 415 Expert	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 045	PSF 415 Expert	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 046	PSF 415 Expert	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
Water cooled torches			
0700 025 066	PSF 420w Expert	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 067	PSF 420w Expert	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 068	PSF 420w Expert	Welding torch 5 m	Euro-Central connector

RESERVDELSFÖRTECKNING

PSF 315 Expert, PSF 415 Expert

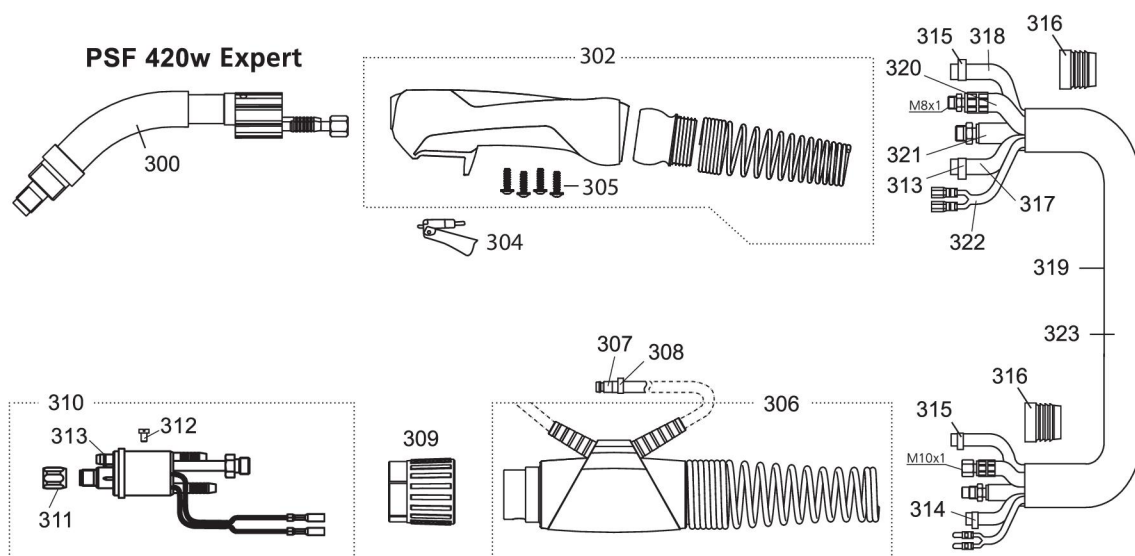
Item	Ordering no.	Denomination	PSF 315 Expert	PSF 415 Expert
200	0700 025 006	Torch neck PSF 315 Expert	X	
201	0700 025 007	Torch neck PSF 415 Expert		X
203	0700 025 909	Handle cpl. Expert	X	X
205	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles	X	X
206	0700 025 904	Screw for handle	X	X
207	0700 025 907	Cable support cpl., large, G	X	X
208	0700 025 951	Adaptor nut	X	X
209	0700 200 101	Central connector G	X	X
210	0700 200 098	Liner locking nut	X	X
211	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6	X	X
212	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm	X	X
213	0700 025 957	Coaxial cable, 3 m		X
	0700 025 958	Coaxial cable, 4 m		X
	0700 025 959	Coaxial cable, 5 m		X



PSF 420w Expert

Item	Ordering no.	Denomination	PSF 420w Expert
300	0700 025 008	Torch neck PSF 420w Expert	X
302	0700 025 909	Handle cpl. Expert	X
304	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles	X
305	0700 025 904	Screw for handle	X
306	0700 025 971	Cable support cpl.	X
307	0700 025 973	Quick connector	X
308	0700 025 975	Hose clamp with ring Ø 9.0	X
309	0700 025 951	Adaptor nut	X
310	0700 025 970	Central connector W	X
311	0700 200 098	Liner locking nut	X
312	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6	X
313	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm	X
314	0700 025 974	Hose clamp with ring Ø 8.7	X
315	0700 025 976	Hose clamp with ring Ø 9.5	X
316	0700 025 972	Clamping ring for outer cover	X
317	0700 025 993	PVC-Gas hose, black, 4.5 × 1.5 mm	X
318	0700 025 994	PVC hose, braided, black, 5 × 1.5 mm	X
319	0700 025 992	Fabric outer cover	X

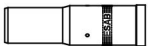
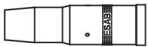

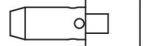


Item	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m	Denomination
320	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985	Water-power cable
321	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988	Wire conduit
322	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991	Control cable cpl.
323	0700 025 980	0700 025 981	0700 025 982	Cable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

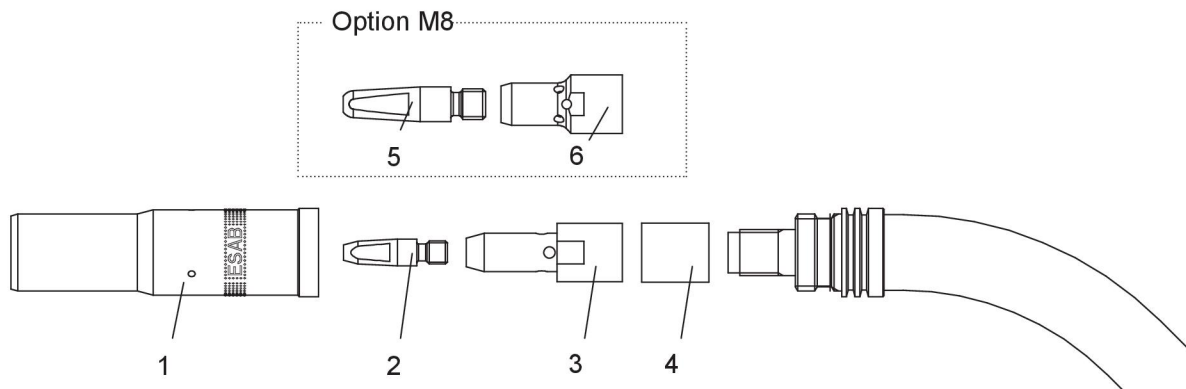


SLITDELAR

PSF 315 Expert

Fetstil = standardleverans. För kontaktmunstycken, se tabellen med kontaktmunstycken.

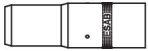

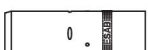
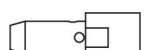


Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6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

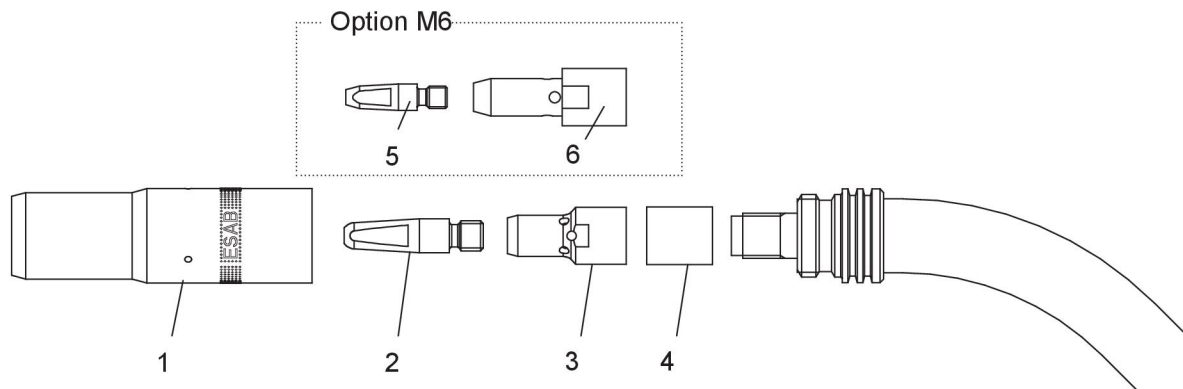


- | | |
|------------------------|------------------------|
| 1. Gasmunstycke | 4. Isoleringsbussning |
| 2. Kontaktpets M6 x 27 | 5. Kontaktpets M8 x 37 |
| 3. Kåpadapter M6 | 6. Kåpadapter M8 |

PSF 415 Expert

Fetstil = standardleverans. För kontaktmunstycken, se tabellen med kontaktmunstycken.

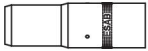
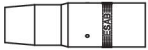

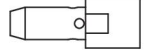


Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 883	Gas nozzle	Standard	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6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

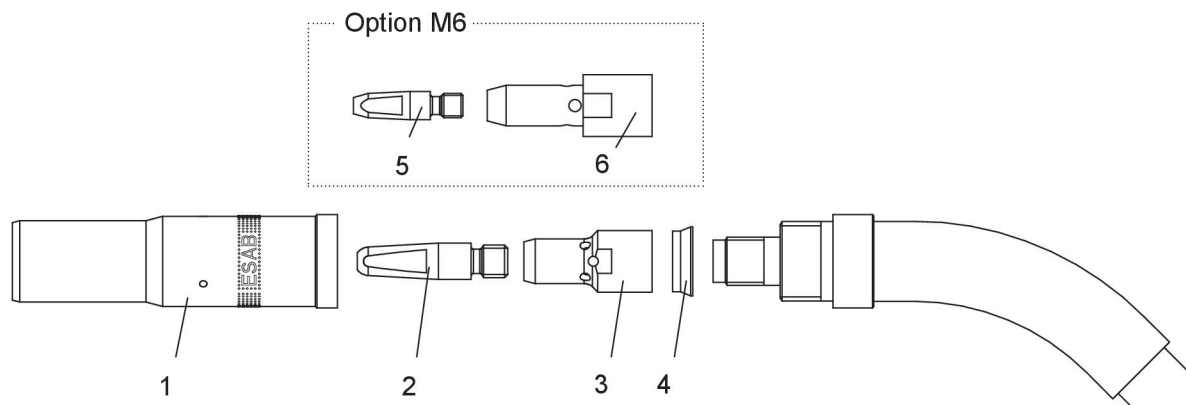


- | | |
|------------------------|------------------------|
| 1. Gasmunstycke | 4. Isoleringsbussning |
| 2. Kontaktpets M8 x 37 | 5. Kontaktpets M6 x 27 |
| 3. Kåpadapter M8 | 6. Kåpadapter M6 |

PSF 420w Expert

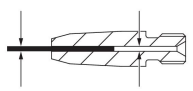
Fetstil = standardleverans. För kontaktmunstycken, se tabellen med kontaktmunstycken.

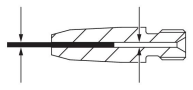
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6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



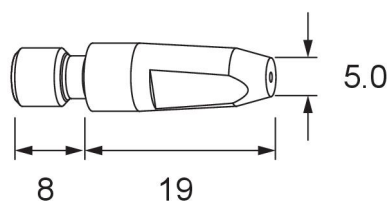
- | | |
|------------------------|------------------------|
| 1. Gasmunstycke | 4. Isoleringsbricka |
| 2. Kontaktpets M8 x 37 | 5. Kontaktpets M6 x 27 |
| 3. Kåpadapter M8 | 6. Kåpadapter M6 |

Kontaktspetsar för PSF 315 Expert, PSF 415 Expert och PSF 420w Expert

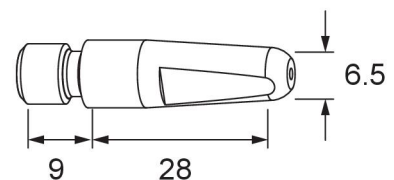
PSF 315 Expert	PSF 415 Expert / PSF 420w Expert	Gas / wire Ø		
		CO ₂	Mix/Ar	
M6	M6			M6
0468 500 001	0468 500 001	0.6	-	W0.6 / 0.8
0468 500 002	0468 500 002	-	0.6	W0.8 / 0.9
0468 500 003	0468 500 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 500 004	0468 500 004	0.9	0.8	W0.9 / 1.1
0468 500 005	0468 500 005	1.0	0.9	W1.0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

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

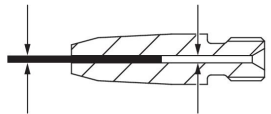
M6 × 27



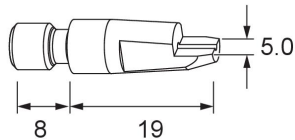
M8 × 37



Kontaktspets 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

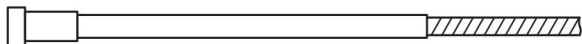
Nib M6



Stålleddare

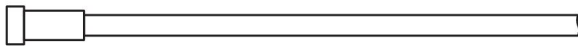
Fetstil = standardleverans

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 315 Expert	PSF 415 Expert	PSW 420w Expert
0700 200 085	0.8–1.0	3 m	Blue	X		
0700 200 086	0.8–1.0	4 m	Blue	X		
0700 025 800	0.8–1.0	5 m	Blue	X		
0700 200 087	1.0–1.2	3 m	Red	X		
0700 200 088	1.0–1.2	4 m	Red	X		
0700 025 801	1.0–1.2	5 m	Red	X		
0700 025 822	0.9–1.2	3 m	Red HD		X	X
0700 025 823	0.9–1.2	4 m	Red HD		X	X
0700 025 824	0.9–1.2	5 m	Red HD		X	X
0700 025 825	1.4–1.6	3 m	Grey HD		X	X
0700 025 826	1.4–1.6	4 m	Grey HD		X	X
0700 025 827	1.4–1.6	5 m	Grey HD		X	X



PTFE-ledare

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

**PA-ledare med främre ände i brons**

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

