



***SR-B 9, SR-B 17, SR-B 26,  
SR-B 26-HD, SR-B 18, SR-B 20,  
SR-B 21, SR-B 400, XCT-B 400W***



**Manual de instrucciones**





## EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

**Type of equipment**

TIG welding torch

**Type designation**

Air/gas-cooled variants:

SR-B 9, 9FX and 9V;  
SR-B 17, 17FX and 17V;  
SR-B 26, 26FX and 26V;  
SR-B 26-HD, 26FX-HD and 26V-HD.

Liquid-cooled variants:

SR-B 18 and 18FX;  
SR-B 20 and 20FX;  
SR-B 21 and 21FX;  
SR-B 400; XCT-B 400W.

**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

Gothenburg  
2019-08-26

Signature

  
Flavio Santos  
General Manager,  
Global Equipment Solutions

CE 2019

<b>1</b>	<b>SEGURIDAD</b> .....	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>8</b>
2.1	Descripción general .....	8
<b>3</b>	<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>FUNCIONAMIENTO</b> .....	<b>11</b>
4.1	Generales .....	11
4.2	Conexiones .....	11
4.3	Selección del electrodo .....	11
4.4	Rectificado .....	12
4.5	Flexión del soplete flexible .....	12
4.6	Sopletes de válvula .....	12
<b>5</b>	<b>MANTENIMIENTO</b> .....	<b>13</b>
5.1	A diario .....	13
<b>6</b>	<b>SOLUCIÓN DE PROBLEMAS</b> .....	<b>14</b>
<b>7</b>	<b>PEDIDOS DE REPUESTOS</b> .....	<b>15</b>
	<b>NÚMEROS DE REFERENCIA</b> .....	<b>16</b>
	<b>CONSUMIBLES</b> .....	<b>18</b>

# 1 SEGURIDAD

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!



## ¡PELIGRO!

Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.



## ¡ADVERTENCIA!

Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.



## ¡PRECAUCIÓN!

Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.



## ¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
  - su manejo
  - la ubicación de los botones de parada de emergencia
  - su funcionamiento
  - las medidas de seguridad aplicables
  - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
  - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
  - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
  - ser adecuado para el uso que se le va a dar
  - estar protegido de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad personal:
  - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
  - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución:
  - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
  - Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
  - Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
  - Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento



#### **¡ADVERTENCIA!**

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.



#### **DESCARGAS ELÉCTRICAS. Pueden causar la muerte.**

- Instale la unidad y conéctela a tierra tal y como se explica en el manual de instrucciones.
- No toque piezas o electrodos eléctricamente vivos con la piel directamente, ropa o guantes húmedos.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura



#### **LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS pueden ser peligrosos para la salud**

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
  - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de alimentación y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
  - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.



#### **HUMOS Y GASES. Pueden ser peligrosos para la salud.**

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco, o ambos, para extraer los humos y gases de la zona para respirar y el área general.



**RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO. Pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas.**

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja asimismo a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.



**RUIDO. Un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído.**

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.



**PIEZAS MÓVILES - pueden causar lesiones**

- Mantenga todas las puertas, paneles y cubiertas cerrados y asegurados en su lugar. Sólo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario. Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar el motor.
- Pare el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.



**RIESGO DE INCENDIO.**

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca.
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.



**SUPERFICIE CALIENTE: las piezas pueden quemar**

- No toque las piezas con las manos sin protección.
- Deje que se enfríen antes de trabajar con el equipo.
- Para manipular las piezas calientes, utilice las herramientas adecuadas o guantes de soldadura aislados para evitar quemaduras.

**FALLOS DE FUNCIONAMIENTO. En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto**

**PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS**



**¡PRECAUCIÓN!**

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.



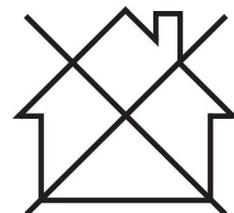
**¡ADVERTENCIA!**

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.



**¡PRECAUCIÓN!**

Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.





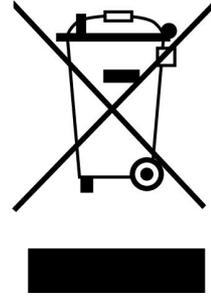
**¡NOTA!**

**¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!**

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



**ESAB comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.**

## 2 INTRODUCCIÓN

---

### 2.1 Descripción general

Los sopletes TIG **SR-B 9, SR- 17, SR-B 26, SR-B 26-HD, SR-B 18, SR-B 20, SR-B 21, B 400 y SR-XCT-B 400W** están diseñados para realizar soldaduras TIG manuales y están disponible con versiones refrigeradas por agua o aire.

Algunos modelos se pueden equipar con cabezales flexibles para garantizar la libertad de movimientos en los espacios reducidos.

**En el apartado "ACCESORIOS" de este manual encontrará accesorios para este producto.**

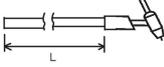
El soplete TIG se suministra con:

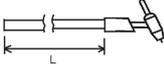
- piezas de desgaste (excepto electrodos):
  - Ø 1,6 mm (0,063 pulg.) SR-B 9
  - Ø 2,4 mm (0,094 pulg.) SR-B 17
  - Ø 2,4 mm (0,094 pulg.) SR-B 26
  - Ø 2,4 mm (0,094 pulg.) SR-B 26-HD
  - Ø 2,4 mm (0,094 pulg.) SR-B 20
  - Ø 2,4 mm (0,094 pulg.) SR-B 21
  - Ø 2,4 mm (0,094 pulg.) SR-B 400
  - Ø 2,4 mm (0,094 pulg.) XCT-B 400 W
- Manual de instrucciones

### 3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Rango de temperatura de funcionamiento: de -10 a +40 °C (de +14° a +104 °F)

Rango de temperatura de transporte: de -20 a +55 °C (de +4 a +131 °F)

	<b>SR-B 9 9FX</b>	<b>SR-B 9V</b>	<b>SR-B 17 17FX</b>	<b>SR-B 17V</b>	<b>SR-B 26 26FX</b>	<b>SR-B 26V</b>
CA [A] / %	80/60		100/60		140/60	
CC [A] / %	110/60		140/60		200/60	
 Ømm	0,5-1,6 mm (0,02 – 0,063 pulg.)		0,5-2,4 mm (0,02 – 0,094 pulg.)		0,5-4,0 mm (0,02 – 0,157 pulg.)	
	Ar Ar/He					
	4 y 8 m (13 y 26 pies)					
 0.5 A @ 42 V Max	X	-	X	-	X	-
 max. kV	12 kV					
 Up max. V	113 V					

	<b>SR-B 26-HD 26FX-HD</b>	<b>SR-B 26V-HD</b>	<b>SR-B 18 18FX</b>	<b>SR-B 20 20FX</b>	<b>SR-B 21 21FX</b>	<b>SR-B 400</b>	<b>XCT-B 400W</b>
	-	-	X	X	X	X	X
 Max. °C	-		70 °C (158 °F)				
CA [A] / %	160/60		225/100	160/100	240/100	315/100	
CC [A] / %	230/60		320/100	220/100	340/100	450/100	
 Ømm	0,5-4,0 mm (0,02 – 0,157 pulg.)			0,5-3,2 (0,02 – 0,126 pulg.)		1,0-4,8 (0,039 – 0,189 pulg.)	1,6-4,0 (0,063 – 0,157 pulg.)
	Ar Ar/He						
	4 y 8 m (13 y 26 pies)						

### 3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

 0,5 A @ 42 V Max	X	-	X	X	X	X	X
 max. kV	12 kV						
 Up max. V	113 V						

#### Especificaciones del circuito de refrigeración del soplete

(solo para sopletes refrigerados por agua)

- presión del agua mín.: 2,5 bares
- presión del agua máx.: 4,0 bares

La potencia de enfriamiento necesaria depende de la aplicación, de los parámetros de soldadura y de la longitud del soplete. Se puede verificar si la potencia de enfriamiento es suficiente mediante la medición de la temperatura de retorno del líquido de refrigeración. Si la temperatura de retorno es superior a 60 °C (140 °F), debe aumentarse la potencia de enfriamiento o reducirse la corriente de soldadura.

Valores mínimos recomendados para la potencia de enfriamiento y el caudal de refrigerante			
Corriente de soldadura/ Longitud del soplete	Hasta 300 A CC/210 A CA	Hasta 450 A CC/315 A CA	Hasta 500 A CC/350 A CA
4 m	1,0 kW/1,0 l/min	1,2 kW/1,2 l/min	1,6 kW/1,4 l/min
8 m	1,6 kW/1,2 l/min	2,0 kW/1,4 l/min	2,5 kW/1,7 l/min

Para otros parámetros de aplicación o cables más largos, consulte los documentos adicionales que puedan haberse incluido con el soplete.



#### ¡PRECAUCIÓN!

Las temperaturas de retorno de más de 60 °C pueden provocar daños o la destrucción del soplete. El refrigerante siempre debe tener suficiente líquido refrigerante. Consulte el manual de usuario de la unidad de refrigeración. En caso de una alta carga térmica en el soplete, utilice un refrigerador con capacidad suficiente. Utilice solo líquido refrigerante especial que contenga inhibidores de corrosión para sopletes de soldadura. Recomendamos el uso de CoolingFluid de ESAB.

#### Factor de intermitencia

El ciclo de trabajo hace referencia al tiempo, expresado en porcentaje de un periodo de 10 minutos, durante el cual se puede soldar o cortar a una carga determinada sin sobrecargar el equipo. El ciclo de trabajo es válido para 40 °C (104 °F) o inferior.

Clase de protección	
Clase de protección para sopletes en el lado de la máquina (EN 60 529)	IP3X

#### Grado de estanqueidad

El código **IP** indica la clase de protección de la carcasa, es decir, el grado de protección contra la penetración de objetos sólidos de Ø 2,5 mm o mayor. Se omite el segundo dígito característico.

## 4 FUNCIONAMIENTO

### 4.1 Generales

Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léalas atentamente antes de empezar a usar el equipo.

Lea las instrucciones de uso de los componentes del equipo de soldadura, como la fuente de corriente, y conéctelos como se indica.

### 4.2 Conexiones

Apriete las conexiones de la antorcha cuidadosamente para evitar que se sobrecalienten o se produzcan interferencias, daños mecánicos o fugas de gas o líquido.

Conecte las conexiones de agua al soplete de la manera siguiente: conector rojo al terminal rojo y conectores azules a los terminales azules.

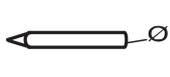
### 4.3 Selección del electrodo

Los electrodos de tungsteno con aleación de un 1 % a un 2 % de lantano o cerio aumentan la descarga de electrones, lo cual refuerza la estabilidad del arco al mejorar su formación y restablecimiento.

Los electrodos de wolframio aleados tienen una vida útil más prolongada, toleran corrientes más elevadas y suelen dejar menos residuos de wolframio en la unión soldada.

<b>Electrodo de tungsteno puro (CA)</b>	<b>Verde</b>	<b>WP</b>	Se utiliza para soldar aleaciones de metales ligeros.
<b>Electrodo de tungsteno y aleación de cerio (CA/CC)</b>	<b>Gris</b>	<b>WC20</b>	Se utiliza para soldar metales ligeros como, por ejemplo, aluminio y magnesio. Antes de soldar es preciso redondear la punta del electrodo.
<b>Electrodo de tungsteno con aleación de lantano (CC)</b>	<b>Dorado</b>	<b>WL15</b>	Se utiliza normalmente para soldar acero inoxidable, acero, cobre, titanio, etc.
<b>Electrodo de tungsteno con aleación de lantano (CA/CC)</b>	<b>Negro</b>	<b>WL10</b>	Se utiliza para soldar aleaciones de metales ligeros, acero inoxidable, acero, cobre, titanio, etc.

Tabla de selección

		A/CA			A/CC	
		W	CeO2	La2O3	CeO2	La2O3
1,0 mm (0,039 pulg.)	6,4/8,0 mm (0,252/0,315 pulg.)	10-60	-	15-100	70-80	20-100
1,6 mm (0,063 pulg.)	6,4/8,0/9,8 mm (0,252/0,315/0,386 pulg.)	50-100	60-90	70-160	80-140	80-160
2,4 mm (0,094 pulg.)	9,8/11,2/12,7 mm (0,386/0,441/0,500 pulg.)	100-160	90-130	110-200	150-210	120-230

3,2 mm (0,126 pulg.)	11,2/12,7 mm (0,441/0,500 pulg.)	130-180	140-190	150-205	220-320	200-305
4,0 mm (0,157 pulg.)	12,7 mm (0,500 pulg.)	180-230	200-250	180-270	330-420	250-420

#### 4.4 Rectificado

Rectifique los electrodos de wolframio como se indica en la tabla que figura más abajo.



##### ¡NOTA!

Los electrodos de tungsteno deben rectificarse longitudinalmente. Si se rectifican de forma incorrecta, el arco puede ser inestable. Además, cuanto más alta sea la corriente de soldadura, mayor deberá ser también el ángulo.

Si la soldadura se va a realizar con corriente alterna (CA), se debe redondear suavemente la punta del electrodo. En este caso es innecesario rectificarlo; basta con perfilar ligeramente el borde. Si se sobrecarga con cuidado, el electrodo adopta la forma correcta por sí solo. Si la punta se redondea demasiado durante la soldadura con corriente alterna, significa que la corriente es excesiva para el diámetro del electrodo que se está usando.

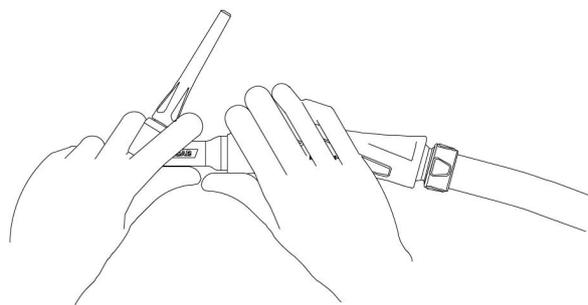
Corriente de soldadura	Ángulo del electrodo	
20 A	30°	
20–100 A	30° - 90°	
100–200 A	90° - 120°	
más de 200 A	120°	

#### 4.5 Flexión del soplete flexible

La vida del soplete flexible es limitada. El ángulo máximo de flexión debe ser de 45 grados.

La duración del cabezal del soplete puede prolongarse mediante la técnica apropiada.

Compruebe siempre que el cabezal del soplete esté sujeto con el pulgar al doblarlo. Esto evita daños al doblarlo mucho.



#### 4.6 Sopletes de válvula



##### ¡PRECAUCIÓN!

No utilice sopletes TIG con una válvula integrada en el cuello del soplete en sistemas de soldadura con un dispositivo de encendido y estabilización.

## 5 MANTENIMIENTO

---



### ¡NOTA!

Para garantizar la seguridad y fiabilidad del equipo es muy importante efectuar un mantenimiento periódico.



### ¡ADVERTENCIA!

Desconecte la alimentación de red antes de la limpieza.



### ¡PRECAUCIÓN!

Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente manipula el producto por su cuenta durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.

### 5.1 A diario

- Compruebe todos los cables y mangueras, asegurándose de que no estén dañados ni retorcidos.
- Compruebe que la boquilla de gas no tenga desperfectos y sea adecuada para el trabajo que vaya a realizar.
- Compruebe que el gas de protección fluya uniformemente y sin interrupciones.
- Compruebe que el electrodo no esté dañado y que la punta esté rectificada en el ángulo adecuado.
- Compruebe el caudal de agua en la línea de retorno de la unidad.

## 6 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Lea las instrucciones de uso de los componentes del equipo de soldadura, como la fuente de corriente.

Si las medidas que se describen a continuación no solucionan el problema, consulte a su distribuidor o al fabricante.

Problema	Causa	Solución
No se forma el arco	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El cable o el contacto son inadecuados.</li> <li>• El electrodo del soplete está mal rectificado.</li> <li>• El gas de protección contiene impurezas (humedad, aire).</li> <li>• El electrodo empleado es demasiado grande o achatado a corrientes bajas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe el cable y el contacto.</li> <li>• Vuelva a rectificar el electrodo en sentido longitudinal.</li> <li>• Extraiga las impurezas.</li> <li>• Cambie el electrodo por otro más pequeño.</li> </ul>
El gatillo no activa la soldadura	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El cable de control está roto o defectuoso.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe el cable y, si es necesario, repárelo.</li> </ul>
El gas de protección es inadecuado	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El gas de protección contiene impurezas (humedad, aire).</li> <li>• El material de base contiene impurezas (óxido, lubricante).</li> <li>• El flujo de gas es insuficiente o inexistente.</li> <li>• Hay demasiadas corrientes de aire en la zona de trabajo.</li> <li>• Se han acumulado salpicaduras de soldadura en la lente o la cubierta de gas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Extraiga las impurezas.</li> <li>• Limpie el material de base.</li> <li>• Compruebe el contenido de la botella de gas y el ajuste de presión.</li> <li>• Proteja la zona de trabajo con cortinas de protección.</li> <li>• Limpie las piezas o cámbielas.</li> </ul>

## 7 PEDIDOS DE REPUESTOS

---



### ¡PRECAUCIÓN!

Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial. Utilice siempre repuestos y consumibles originales.

Los sopletes **SR-B 9, SR-B 17, SR-B 26, SR-B 26-HD, SR-B 18, SR-B 20, SR-B 21, SR-B 400 y XCT-B 400W** se han diseñado y probado con arreglo a las normas internacionales y europeas **IEC-/ EN 60974-7**. Una vez terminadas las tareas de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de la persona o personas que las hayan llevado a cabo asegurarse de que el producto sigue cumpliendo dichas normas.

Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte [esab.com](http://esab.com). Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

## NÚMEROS DE REFERENCIA

FX = flexible body, V = valve, HD = heavy duty, W = water cooled

N.º de pedido	Tipo	Cabezal del soplete			TSB 1025		TSB 3550				W
		Switch	Valve	F head	4 m 13 ft	8 m 26 ft	4 m 13 ft	8 m 26 ft	12 m 39 ft	16 m 52 ft	
0700025500	SR-B 9	X					X				
0700025501	SR-B 9	X						X			
0700025502	SR-B 9	X							X		
0700025503	SR-B 9	X								X	
0700025504	SR-B 9V		X		X						
0700025505	SR-B 9V		X			X					
0700025506	SR-B 9FX	X		X			X				
0700025507	SR-B 9FX	X		X				X			
0700025508	SR-B 17	X					X				
0700025509	SR-B 17	X						X			
0700025510	SR-B 17	X							X		
0700025511	SR-B 17	X								X	
0700025512	SR-B 17V		X		X						
0700025513	SR-B 17V		X			X					
0700025514	SR-B 17V		X				X				
0700025515	SR-B 17V		X					X			
0700025516	SR-B 17FX	X		X			X				
0700025517	SR-B 17FX	X		X				X			
0700025518	SR-B 26	X					X				
0700025519	SR-B 26	X						X			
0700025520	SR-B 26	X							X		
0700025521	SR-B 26	X								X	
0700025522	SR-B 26V		X				X				
0700025523	SR-B 26V		X					X			
0700025524	SR-B 26FX	X		X			X				
0700025525	SR-B 26FX	X		X				X			
0700025526	SR-B 26-HD	X					X				
0700025527	SR-B 26-HD	X						X			
0700025528	SR-B 26-HD	X							X		
0700025529	SR-B 26-HD	X								X	
0700025530	SR-B 26V-HD		X				X				
0700025531	SR-B 26V-HD		X					X			
0700025532	SR-B 26FX-HD	X		X			X				

NÚMEROS DE REFERENCIA

0700025533	SR-B 26FX-HD	X		X			X			
0700025550	SR-B 18	X				X				X
0700025551	SR-B 18	X					X			X
0700025552	SR-B 18	X						X		X
0700025553	SR-B 18	X							X	X
0700025554	SR-B 18FX	X		X		X				X
0700025555	SR-B 18FX	X		X			X			X
0700025534	SR-B 20	X				X				X
0700025535	SR-B 20	X					X			X
0700025536	SR-B 20FX	X		X		X				X
0700025537	SR-B 20FX	X		X			X			X
0700025544	SR-B 21	X				X				X
0700025545	SR-B 21	X					X			X
0700025546	SR-B 21	X						X		X
0700025547	SR-B 21	X							X	X
0700025548	SR-B 21FX	X		X		X				X
0700025549	SR-B 21FX	X		X			X			X
0700025538	SR-B 400	X				X				X
0700025539	SR-B 400	X					X			X
0700025540	XCT-B 400W	X				X				X
0700025541	XCT-B 400W	X					X			X
0700025542	XCT-B 400W	X						X		X
0700025543	XCT-B 400W	X							X	X
0463698001	Lista de repuestos									

Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte [esab.com](http://esab.com). Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.



**¡PRECAUCIÓN!**

Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

Technical documentation is available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com).

## CONSUMIBLES

### Tungsten electrodes Eco

Ordering no. 150 mm	Ordering no. 175 mm	Tungsten electrodes Eco	Diameter	Colour	Code	Current
-	0151 574 009	Wolfram, pure	Ø 1.6	Green	WP	AC
0151 574 245	-	Wolfram, pure	Ø 2.0	Green	WP	AC
0151 574 210	0151 574 010	Wolfram, pure	Ø 2.4	Green	WP	AC
0151 574 211	0151 574 011	Wolfram, pure	Ø 3.2	Green	WP	AC
-	0151 574 012	Wolfram, pure	Ø 4.0	Green	WP	AC
0151 574 237	0151 574 037	Cerium 2%	Ø 1.6	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 242	-	Cerium 2%	Ø 2.0	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 238	0151 574 038	Cerium 2%	Ø 2.4	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 239	0151 574 039	Cerium 2%	Ø 3.2	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 240	0151 574 040	Cerium 2%	Ø 4.0	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 230	0151 574 050	Lanthanum 1.5%	Ø 1.0	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 231	0151 574 051	Lanthanum 1.5%	Ø 1.6	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 243	0151 574 246	Lanthanum 1.5%	Ø 2.0	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 232	0151 574 052	Lanthanum 1.5%	Ø 2.4	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 233	0151 574 053	Lanthanum 1.5%	Ø 3.2	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 234	0151 574 054	Lanthanum 1.5%	Ø 4.0	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 235	0151 574 055	Lanthanum 1.5%	Ø 4.8	Gold	WL15	AC/DC

### SR-B 9, SR-B 20, SR-B 21

Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses:

**Bold = standard delivery**

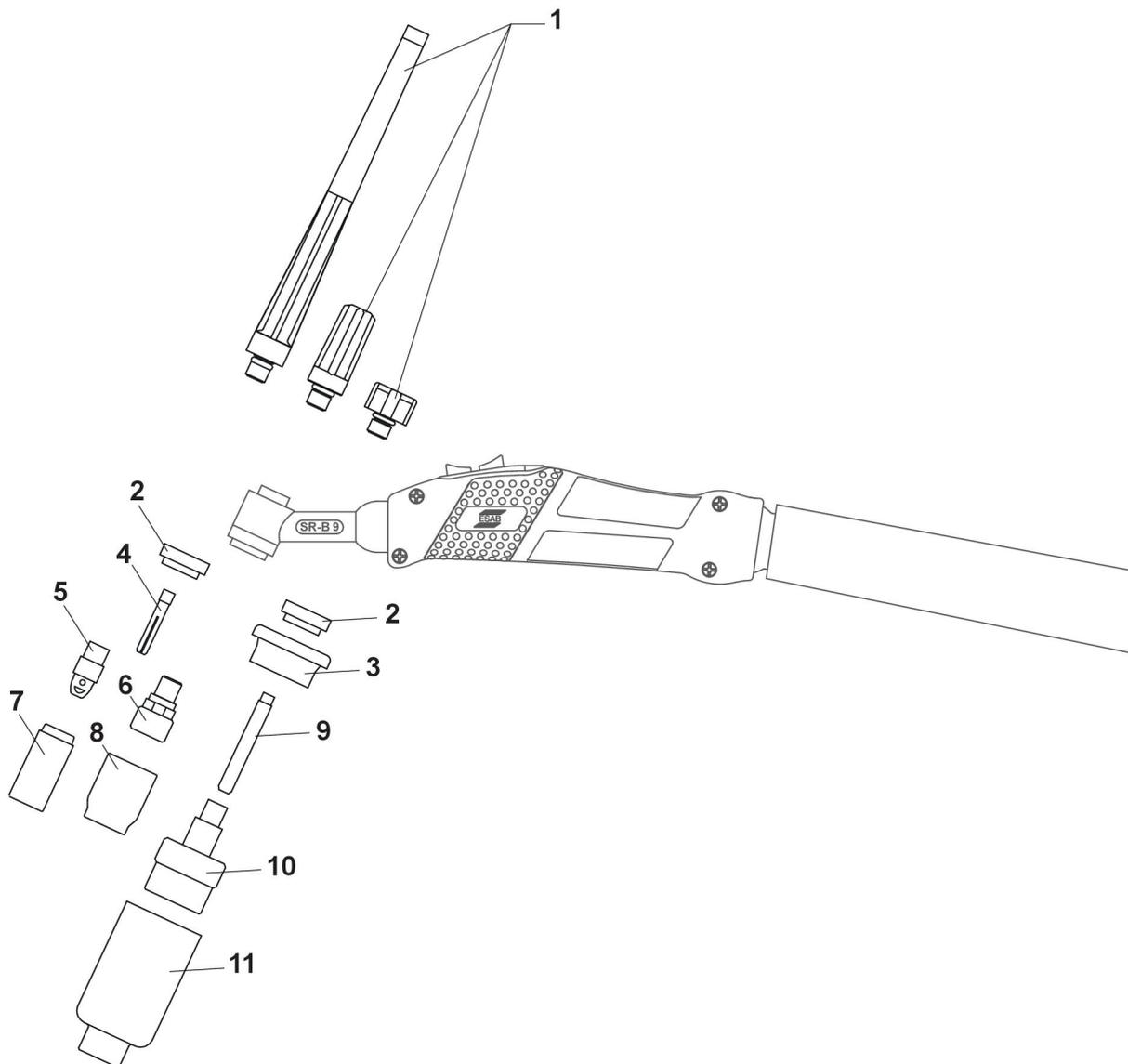
Item	Size	Description	Ordering no.
<b>1</b>	Long	Back cap	<b>0365 310 051</b>
	Medium		0365 310 050
	Short		0365 310 049
<b>2</b>		Heat shield	<b>0366 960 017</b>
<b>3</b>		Adaptor Jumbo gas lens	0157 123 026
<b>4</b>	Ø 0.5	Collet standard	0365 310 027
	Ø 1.0		0365 310 028
	Ø 1.6		<b>0365 310 029</b>
	Ø 2.0	Std. for SR-B 9	0700 025 662
	Ø 2.4		<b>0365 310 030</b>
	Ø 3.0		0700 025 663
	Ø 3.2		0365 310 091
	Std. for SR-B 20/21		

CONSUMIBLES

<b>5</b>	Ø 1.0	Collet body standard	0365 310 037
	Ø 1.6	Std. for SR-B 9	<b>0365 310 038</b>
	Ø 2.4	Std. for SR-B 20/21	<b>0365 310 039</b>
	Ø 3.2		0365 310 090
<b>6</b>	Ø 1.0	Collet body with gas lens	0157 121 016
	Ø 1.6		0157 121 017
	Ø 2.4		0157 121 018
	Ø 3.2		0157 121 041
<b>7</b>	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard	0365 310 044
	Ø 8.0 (No. 5)	L=30 mm	0365 310 045
	Ø 9.8 (No. 6)	Std. for SR-B 9	<b>0365 310 046</b>
	Ø 11.2 (No.7)	Std. for SR-B 20/21	<b>0365 310 047</b>
	Ø 12.7 (No. 8)		0365 310 048
	Ø 15.9 (No. 10)		0588 000 440
not illustrated	Ø 5.0 (No. 3)	Gas nozzle standard	0700 025 664
	Ø 6.4 (No. 4)	L=48 mm	0700 025 665
	Ø 8.0 (No. 5)		0700 025 666
	Ø 9.5 (No. 6)		0700 025 667
	Ø 6.5 (No. 4)	L=63 mm	0700 025 668
	Ø 8.0 (No. 5)		0700 025 669
	Ø 9.5 (No. 6)		0700 025 670
	Ø 6.5 (No. 4)	L=89 mm	0700 025 671
<b>8</b>	Ø 6.4 (No.4)	Gas nozzle for gas lens	0157 121 032
	Ø 8.0 (No.5)	L=25.5 mm	0157 121 033
	Ø 9.8 (No.6)		0157 121 034
	Ø 11.2 (No.7)		0157 121 039
	Ø 12.7 (No.8)		0157 121 040
	Ø 16.0 (No. 10)		0700 025 698
not illustrated	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle for gas lens	0700 025 658
	Ø 8.0 (No. 5)	L=35 mm	0700 025 659
	Ø 9.8 (No. 6)		0700 025 660
	Ø 11.2 (No.7)		0700 025 661
	Ø 16.0 (No. 10)		0700 025 699
<b>9</b>	Ø 1.0	Collet for Jumbo gas lens	0700 025 672
	Ø 1.6		0700 025 673
	Ø 2.4		0700 025 674
	Ø 3.2		0700 025 675

CONSUMIBLES

<b>10</b>	Ø 1.0-1.6	Gas lens, Jumbo	0700 025 676
	Ø 2.4		0700 025 677
	Ø 3.2		0700 025 678
<b>11</b>	Ø 9.8 (No. 6)	Gas nozzle for Jumbo gas lens	0157 123 088
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 123 089
	Ø 15.9 (No. 10)	L=48 mm	0588 000 438
	Ø 19.0 (No. 12)		0157 123 098
	Ø 24.0		0588 000 437
	Ø 24.0	L=34 mm	0700 025 679



**SR-B 17, SR-B 26, SR-B 18**

Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses:

**Bold = standard delivery**

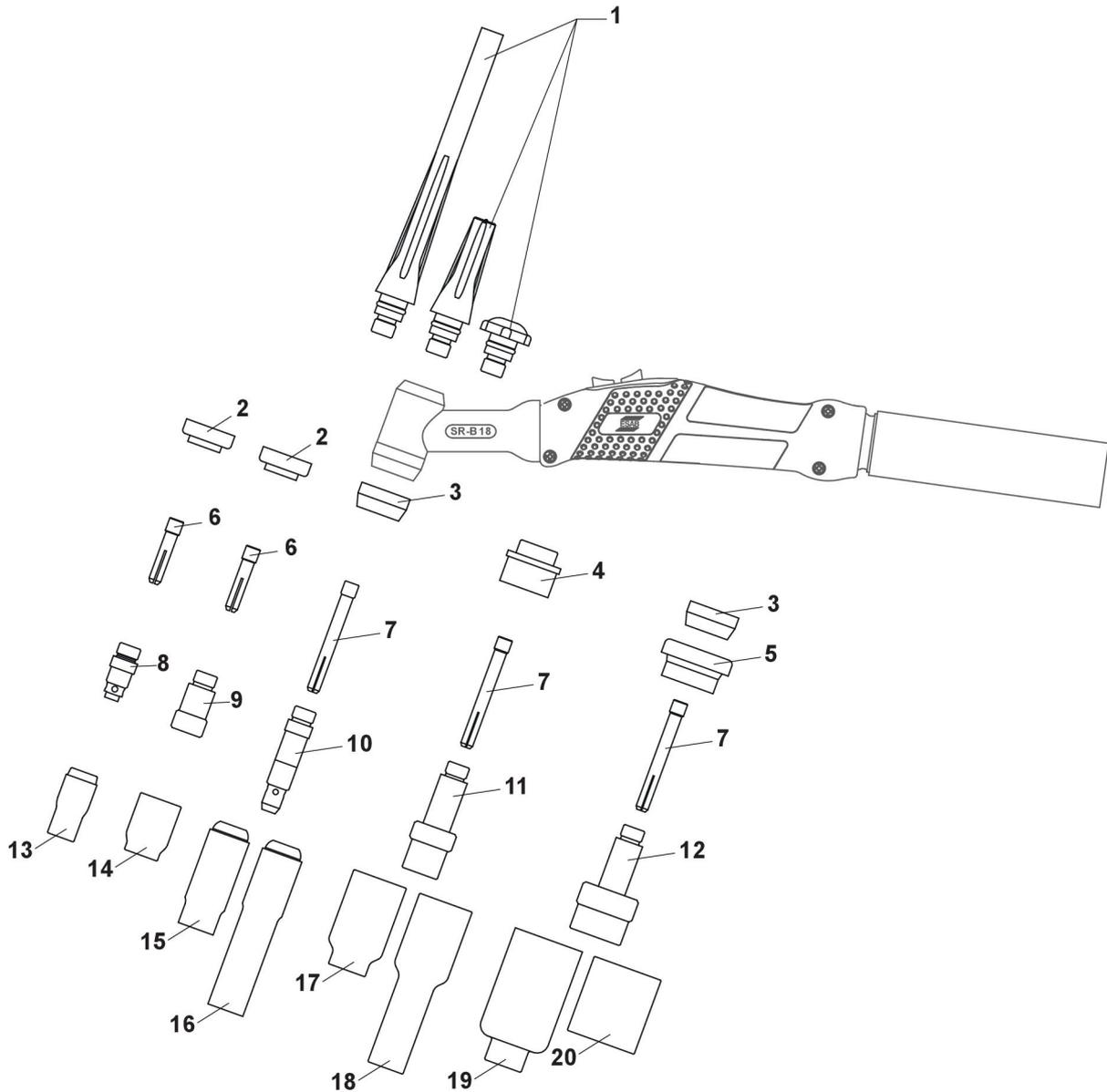
Item	Size	Description	Ordering no.
<b>1</b>	Long	Back cap	<b>0157 123 029</b>
	Medium		0588 000 591
	Short		0157 123 028
<b>2</b>		Heat shield small	0700 025 680
<b>3</b>		Heat shield	<b>0366 960 016</b>
<b>4</b>		Heat shield gas lens	0366 960 020
<b>5</b>		Heat shield large gas lens	0366 960 021
<b>6</b>	Ø 1.0	Collet standard and for gas lens, short	0349 501 216
	Ø 1.6		0349 501 217
	Ø 2.4		0349 501 218
	Ø 3.2		0349 501 219
<b>7</b>	Ø 0.5	Collet standard and for gas lens	0157 123 009
	Ø 1.0		0157 123 010
	Ø 1.6		0157 123 011
	Ø 2.0		0700 025 681
	Ø 2.4		<b>0157 123 012</b>
	Ø 3.0		0700 025 682
	Ø 3.2		0157 123 013
	Ø 4.0		0157 123 014
<b>8</b>	Ø 1.0-1.6	Collet body short	0700 025 683
	Ø 2.0-2.4		0700 025 684
	Ø 3.2		0700 025 685
<b>9</b>	Ø 1.0-1.6	Collet body with gas lens, short	0700 025 686
	Ø 2.4		0700 025 687
	Ø 3.2		0700 025 688
<b>10</b>	Ø 0.5-1.6	Collet body standard	0157 123 016
	Ø 2.0-2.4		<b>0157 123 017</b>
	Ø 3.0-3.2		0157 123 018
	Ø 4.0		0157 123 019
<b>11</b>	Ø 1.0	Collet body with gas lens, standard	0157 123 021
	Ø 1.6		0157 123 022
	Ø 2.0-2.4		0157 123 023
	Ø 3.0-3.2		0157 123 024
	Ø 4.0		0157 123 025

CONSUMIBLES

<b>12</b>	Ø 1.0	Collet body with extra large gas lens	0157 123 083
	Ø 1.6		0157 123 084
	Ø 2.0-2.4		0157 123 085
	Ø 3.0-3.2		0157 123 086
	Ø 4.0		0588 000 087
<b>13</b>	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle L=30 mm	0365 310 044
	Ø 8.0 (No. 5)		0365 310 045
	Ø 9.8 (No. 6)		0365 310 046
	Ø 11.2 (No. 7)		0365 310 047
	Ø 12.7 (No. 8)		0365 310 048
	Ø 15.9 (No. 10)		0588 000 440
<b>14</b>	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle for gas lens, short L=25.5 mm	0157 121 032
	Ø 8.0 (No. 5)		0157 121 033
	Ø 9.8 (No. 6)		0157 121 034
	Ø 11.2 (No. 7)		0157 121 039
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 121 040
<b>15</b>	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard L=47 mm	0157 123 052
	Ø 8.0 (No. 5)		0157 123 053
	Ø 9.8 (No. 6)		<b>0157 123 054</b>
	Ø 11.2 (No. 7)		0157 123 055
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 123 056
	Ø 15.9 (No. 10)		0588 000 442
	Ø 19 (No. 12)		0588 000 441
<b>16</b>	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard L=76 mm	0700 025 689
	Ø 8.0 (No. 5)		0700 025 690
	Ø 9.8 (No. 6)		0700 025 691
	Ø 11.2 (No. 7)		0700 025 692
<b>17</b>	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle for gas lens L=42 mm	0157 123 057
	Ø 8.0 (No. 5)		0157 123 058
	Ø 9.8 (No. 6)		0157 123 059
	Ø 11.2 (No. 7)		0157 123 060
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 123 061
	Ø 17.5 (No. 11)		0588 000 439
<b>18</b>	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle for gas lens L=76 mm	0700 025 693
	Ø 8.0 (No. 5)		0700 025 694
	Ø 9.8 (No. 6)		0700 025 695
	Ø 11.2 (No. 7)		0700 025 696
	Ø 12.7 (No. 8)		0700 025 697

CONSUMIBLES

<b>19</b>	Ø 9.8 (No. 6)	Gas nozzle for gas lens, large L=48 mm	0157 123 088
	Ø 12.5 (No. 8)		0157 123 089
	Ø 15.9 (No. 10)		0588 000 438
	Ø 19 (No. 12)		0157 123 098
	Ø 24		0588 000 437
<b>20</b>	Ø 24	Gas nozzle for gas lens, short L=34 mm	0700 025 679

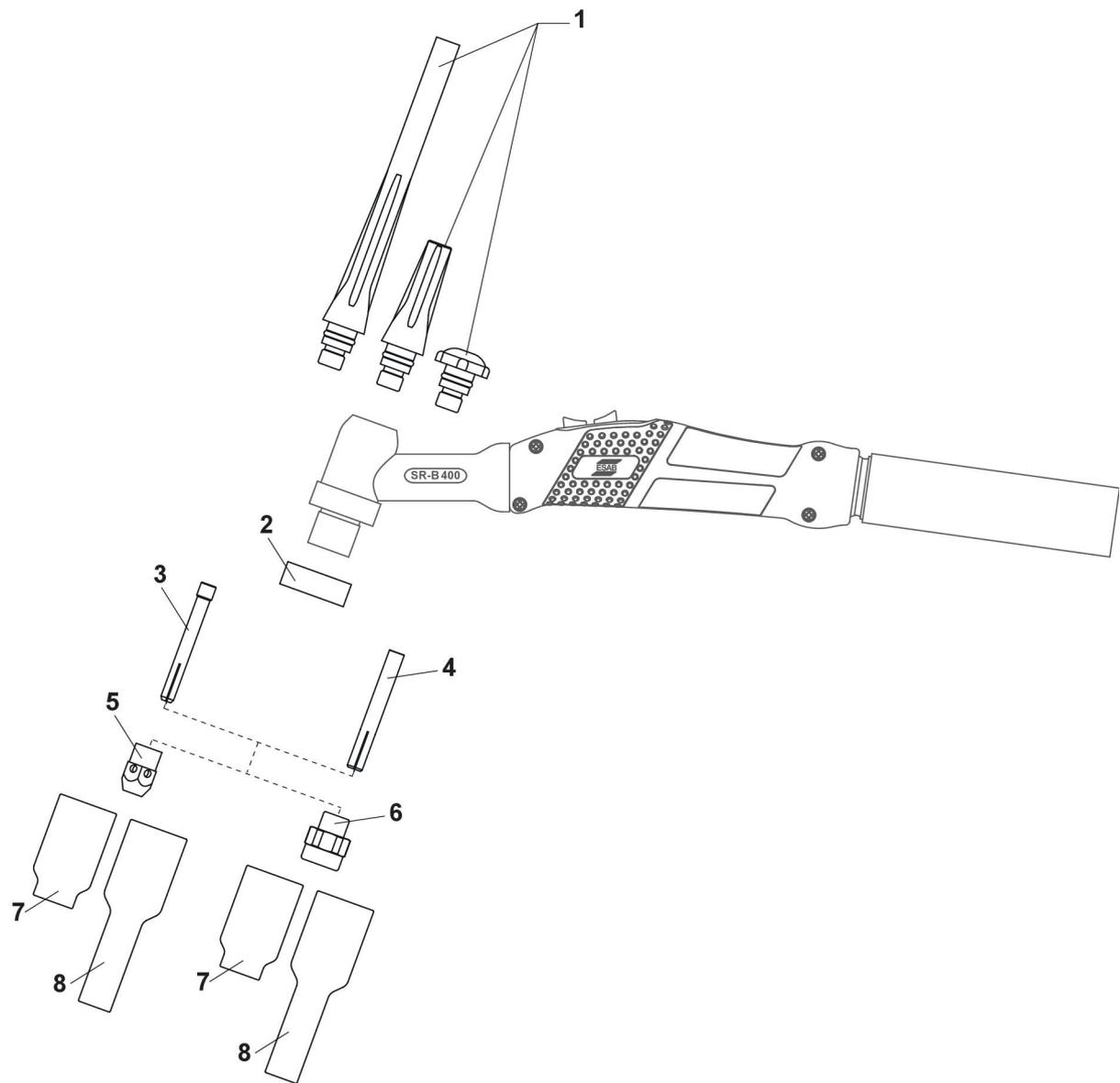


**SR-B 400**

Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses:

**Bold = standard delivery**

Item	Size	Description	Ordering no.
<b>1</b>	Long	Back cap	<b>0157 123 029</b>
	Medium		0588 000 591
	Short		0157 123 028
<b>2</b>		Heat shield	<b>0366 960 018</b>
<b>3</b>	Ø 1.0	Collet standard and for gas lens	0157 123 010
	Ø 1.6		0157 123 011
	Ø 2.4		<b>0157 123 012</b>
	Ø 3.2		0157 123 013
	Ø 4.0		0157 123 014
<b>4</b>	Ø 2.4	Collet, heavy duty	0157 123 077
	Ø 3.2		0157 123 078
	Ø 4.0		0157 123 079
	Ø 4.8		0157 123 074
<b>5</b>	Ø 1.0-3.2	Collet body standard	<b>0157 123 081</b>
	Ø 3.2-4.8		0157 123 082
<b>6</b>	Ø 1.0	Collet body with gas lens	0157 123 091
	Ø 1.6		0157 123 092
	Ø 2.4		0157 123 093
	Ø 3.2		0157 123 094
	Ø 4.0		0157 123 095
	Ø 4.8		0157 123 075
<b>7</b>	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard and for gas lens L=42 mm	0157 123 057
	Ø 8.0 (No. 5)		0157 123 058
	Ø 9.8 (No. 6)		<b>0157 123 059</b>
	Ø 11.2 (No. 7)		0157 123 060
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 123 061
	Ø 17.5		0588 000 439
<b>8</b>	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard and for gas lens L=76 mm	0700 025 693
	Ø 8.0 (No. 5)		0700 025 694
	Ø 9.8 (No. 6)		0700 025 695
	Ø 11.2 (No. 7)		0700 025 696
	Ø 12.7 (No. 8)		0700 025 697

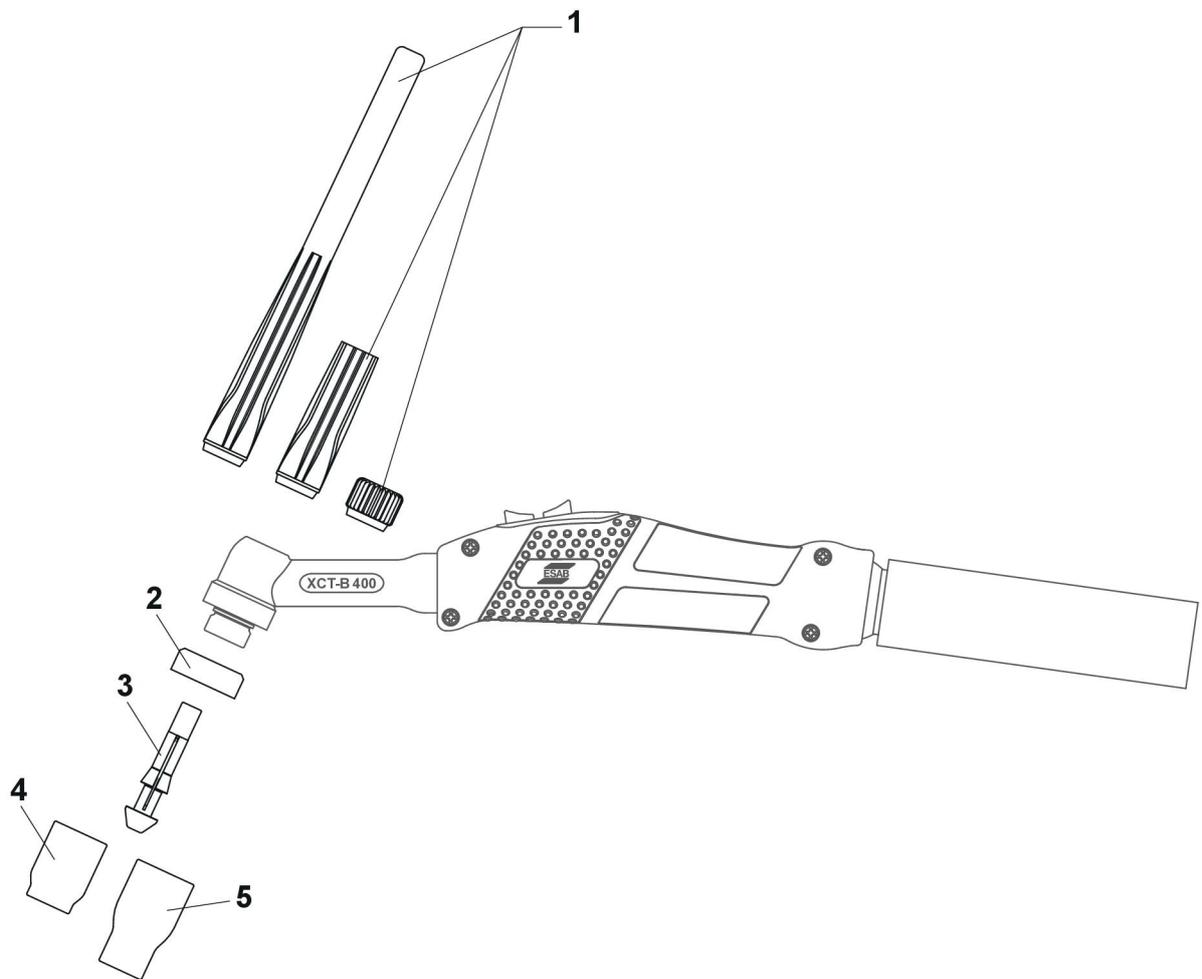


**XCT-B 400W**

Boquillas, mordazas, porta mordazas y difusores de gas:

**Negrita = envío estándar**

Item	Size	Description	Ordering no.
<b>1</b>	Long	Back cap	<b>0700 025 650</b>
	Medium		0700 025 651
	Short		0700 025 652
<b>2</b>		Heat shield	<b>0700 025 653</b>
<b>3</b>	Ø 1.6	Collet standard	0700 025 654
	Ø 2.4		<b>0700 025 655</b>
	Ø 3.2		0700 025 656
	Ø 4.0		0700 025 657
<b>4</b>	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard	0157 121 032
	Ø 8.0 (No. 5)	L=25.5 mm	0157 121 033
	Ø 9.8 (No. 6)		0157 121 034
	Ø 11.2 (No. 7)		0157 121 039
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 121 040
	Ø 16.0 (No. 10)		0700 025 698
<b>5</b>	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard	0700 025 658
	Ø 8.0 (No. 5)	L=35.0 mm	0700 025 659
	Ø 9.8 (No. 6)		0700 025 660
	Ø 11.2 (No. 7)		<b>0700 025 661</b>
	Ø 16.0 (No. 10)		0700 025 699





# 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>



CE

