



***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***



Manuel d'instructions





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

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

1	SÉCURITÉ	4
2	INTRODUCTION	8
2.1	Aperçu	8
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	9
4	FONCTIONNEMENT	11
4.1	Généralités	11
4.2	Raccordements	11
4.3	Choix de l'électrode	11
4.4	Meulage	12
4.5	Inclinaison de la torche flexible	12
4.6	Torches à robinet	12
5	ENTRETIEN	13
5.1	Au quotidien	13
6	DÉPANNAGE	14
7	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	15
	NUMÉROS DE COMMANDE	16
	PIÈCES D'USURE	18

1 SÉCURITÉ

Tels qu'utilisés dans ce manuel : Signifie Attention ! Soyez vigilant !



DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



AVERTISSEMENT

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



ATTENTION !

Signifie risques qui pourraient entraîner des blessures légères.



AVERTISSEMENT

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.

4. Équipement de protection :
 - Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Mesures de précaution :
 - Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
 - Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
 - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
 - N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien pendant le soudage.



AVERTISSEMENT

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher des électrodes ou des pièces électriques sous tension à main nue ou avec des gants ou des vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
 - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Installer un système de ventilation ou d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux, pour évacuer les émanations et les gaz de la zone respirable et de la zone de travail en général.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utiliser un écran de soudeur et des verres filtrants appropriés et porter des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - peuvent provoquer des blessures



- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. S'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.



SURFACE CHAUDE - Pièces brûlantes

- Ne pas toucher les pièces à mains nues.
- Laisser refroidir avant toute intervention sur l'équipement.
- La manipulation de pièces chaudes nécessite l'utilisation d'outils appropriés et/ou de gants de soudage isolés pour éviter toute brûlure.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !



ATTENTION !

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



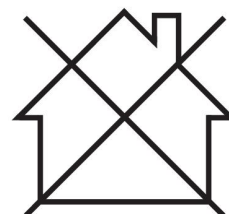
AVERTISSEMENT

N'utilisez pas le générateur pour dégeler des canalisations.



ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





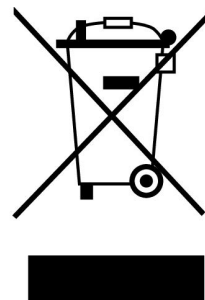
REMARQUE !

Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.

2 INTRODUCTION

2.1 Aperçu

Les torches TIG **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 et XCT-B 400W** sont conçues pour le soudage TIG manuel et disponibles en version refroidie par eau ou par air.

Certains modèles sont disponibles avec des têtes de fil prévues pour un mouvement illimité dans les espaces confinés.

Les accessoires correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « Accessoires » de ce manuel.




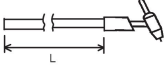



La torche TIG comprend :






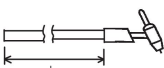
- pièces d'usure (sauf électrodes) :
 - Ø 1,6 mm (0,063 po) SR-B 9
 - Ø 2,4 mm (0,094 po) SR-B 17
 - Ø 2,4 mm (0,094 po) SR-B 26
 - Ø 2,4 mm (0,094 po) SR-B 26-HD
 - Ø 2,4 mm (0,094 po) SR-B 20
 - Ø 2,4 mm (0,094 po) SR-B 21
 - Ø 2,4 mm (0,094 po) SR-B 400
 - Ø 2,4 mm (0,094 po) XCT-B 400W
- un mode d'emploi

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES




Plage de température de fonctionnement : -10 à +40 °C (+14 à +104 °F)

Plage de température de transport : -20 à +55 °C (+4 à +131 °F)

	SR-B 9 9FX	SR-B 9V	SR-B 17 17FX	SR-B 17V	SR-B 26 26FX	SR-B 26V
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 po)		0,5-2,4 mm (0,02– 0,094 po)		0,5-4,0 mm (0,02– 0,157 po)	
	Ar Ar/He					
	4 & 8 m (13 & 26 ft)					
 0.5 A @ 42 V Max	X	-	X	-	X	-
 max. kV	12 kV					
 Up max. V	113 V					

	SR-B 26-HD 26FX-HD	SR-B 26V-HD	SR-B 18 18FX	SR-B 20 20FX	SR-B 21 21FX	SR-B 400	XCT-B 400W
	-	-	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 po)			0,5-3,2 (0,02– 0,126 po)		1,0-4,8 (0,039- 0,189 po)	1,6-4,0 (0,063- 0,157 po)
	Ar Ar/He						
	4 & 8 m (13 & 26 ft)						

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

 0.5 A @ 42 V Max	X	-	X	X	X	X	X
 max. kV	12 kV						
 Up max. V	113 V						

Spécifications du circuit de refroidissement de la torche

(pour torches à refroidissement par eau uniquement)

- Pression minimale de l'eau 2,5 bar
- Pression maximale de l'eau 4,0 bar

La puissance de refroidissement nécessaire varie en fonction de l'application, des paramètres de soudage et de la longueur de la torche. Il est possible de vérifier si la puissance de refroidissement disponible est suffisante en mesurant la température de retour du liquide de refroidissement. Si la température de retour est supérieure à 60 °C (140 °F), la puissance de refroidissement est insuffisante ou le courant de soudage trop important.

Valeurs minimales recommandées pour la puissance de refroidissement et le débit du liquide de refroidissement			
Courant de soudage / Longueur de torche	Jusqu'à 300 A CC / 210 A CA	Jusqu'à 450 A CC / 315 A CA	Jusqu'à 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

En cas de paramètres d'application ou de longueurs de câbles différents, voir les documents supplémentaires éventuellement fournis avec votre torche.



ATTENTION !

Les températures de retour supérieures à 60 °C peuvent endommager voire détruire la torche. Le refroidisseur doit toujours contenir suffisamment de liquide de refroidissement ; voir le manuel de l'utilisateur de l'unité de refroidissement. En cas de forte charge thermique sur la torche, utiliser un refroidisseur d'une capacité suffisante. Utiliser uniquement un liquide de refroidissement spécial contenant des inhibiteurs de corrosion pour les chalumeaux. Nous recommandons l'utilisation de liquide de refroidissement ESAB.

Facteur de marche

Le facteur de marche correspond au pourcentage d'une période de 10 minutes pendant laquelle le soudage ou la découpe est possible à une certaine charge sans provoquer de surcharge. Le facteur de marche est valable à 40 °C (104 °F) ou à une température inférieure.

Classe de protection	
Classe de protection des torches côté machine (EN 60 529)	IP3X

Classe de protection

Le code **IP** indique la classe d'étanchéité, c'est-à-dire le degré de protection contre la pénétration par des corps solides de 2,5 mm de diamètre et plus. Omission du second chiffre.

4 FONCTIONNEMENT

4.1 Généralités

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !

Lire le mode d'emploi des composants du poste de soudage, par ex. le générateur, et le connecter en fonction.

4.2 Raccordements

Serrez bien les raccordements de la torche afin d'éviter leur surchauffe, les interférences de connexion, la fuite de liquide ou de gaz, ou encore afin d'éviter d'endommager le système.

Fixez les raccordements pour eau à la torche de sorte que la borne rouge soit toujours raccordée à la borne rouge correspondante et les bornes bleues aux bornes bleues correspondantes.



4.3 Choix de l'électrode

L'alliage de l'électrode de tungstène à 1 % ou 2 % de lanthane ou de cérium augmente l'étincelage, ce qui améliore l'amorçage et le redressage et, par conséquent, améliore la stabilité de l'arc.

La durée de vie des électrodes de tungstène avec alliage est plus longue, elles tolèrent des courants plus puissants et sont moins susceptibles de laisser des résidus de tungstène dans la soudure.

Électrode pure tungstène (CA)	Verte	WP	Utilisée pour le soudage d'alliage de métaux légers.
Électrode de tungstène en alliage de cérium (CA/CC)	Grise	WC20	Utilisée pour le soudage de métaux légers, tels que l'aluminium et le magnésium. L'extrémité de l'électrode doit être arrondie lors du soudage.
Électrode de tungstène en alliage de lanthane (CC)	Dorée	WL15	Utilisée généralement pour le soudage d'acier inoxydable, d'acier, de cuivre, de titane, etc.
Électrode de tungstène en alliage de lanthane (CA/CC)	Noir	WL10	Utilisée pour le soudage d'alliages de métaux légers, d'acier inoxydable, d'acier, de cuivre, de titane, etc.

Tableau de sélection

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

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

4.4 Meulage

Meuler les électrodes de tungstène selon les données du tableau ci-après :



REMARQUE !

Les électrodes de tungstène doivent être reliées à la terre dans le sens de la longueur. Si elles ne sont pas correctement reliées à la terre, l'arc peut devenir instable. Lorsque le courant de soudage est augmenté, l'angle doit l'être également.

Lors du soudage au courant alternatif (CA), l'extrémité de l'électrode doit être légèrement arrondie. Le meulage de l'électrode n'est alors pas nécessaire. Un léger calibrage de la bordure suffit. L'électrode se forme si elle est soigneusement surchargée. Si l'extrémité prend la forme d'une boule pendant le soudage au courant alternatif, cela signifie que le courant est trop puissant pour le diamètre de l'électrode utilisée.

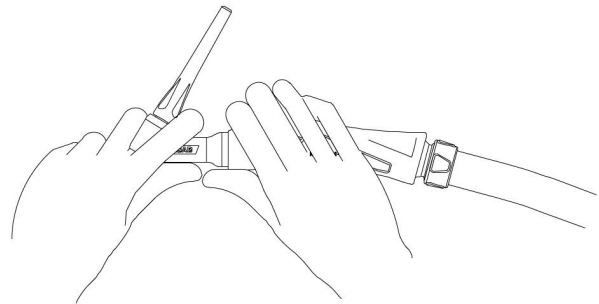
Courant de soudage	Angle de l'électrode	
20 A	30°	
20-100 A	30°-90°	
100-200 A	90°-120°	
supérieur à 200 A	120°	

4.5 Inclinaison de la torche flexible

La durée de vie de la torche flexible est limitée. L'angle d'inclinaison maximal est de 45 degrés.

La durée de vie de la tête de la torche peut être prolongée grâce à une technique adéquate.

Vérifiez toujours que la tête de la torche est maintenue par le pouce lorsque vous l'inclinez. Cette technique empêche tout dommage lorsque l'inclinaison est prononcée.



4.6 Torches à robinet



ATTENTION !

N'utilisez pas les torches TIG dotées d'un robinet intégré au niveau du col de torche sur les systèmes de soudage équipés d'un dispositif d'allumage et de stabilisation.

5 ENTRETIEN



REMARQUE !

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.



AVERTISSEMENT

Déconnectez l'alimentation secteur avant de commencer à nettoyer.



ATTENTION !

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.

5.1 Au quotidien

- Vérifiez que tous les câbles et tuyaux sont en bon état et qu'ils ne sont pas emmêlés.
- Vérifiez que la tuyère ne présente pas de défaut et qu'elle convient à la tâche en question.
- Vérifiez que le gaz de protection circule de façon régulière et sans obstruction.
- Vérifiez que l'électrode est en bon état et qu'elle a été reliée à la terre en suivant le bon angle.
- Vérifiez le débit d'eau sur la ligne de retour de l'unité.

6 DÉPANNAGE

Lire le mode d'emploi des composants du poste de soudage, par ex. le générateur.

Si les procédures décrites ci-après ne permettent pas de résoudre le problème, veuillez faire appel à votre représentant ou au fabricant.

Problème	Cause	Solution
Pas d'amorçage de l'arc.	<ul style="list-style-type: none"> Le câble est endommagé ou le contact est défaillant. L'électrode de la torche est sérieusement oxydée. Le gaz de protection présente des impuretés (humidité, air). L'électrode utilisée est trop large ou trop courte en cas de courant de faible intensité. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez les câbles et le contact. Retaillez l'électrode sur sa longueur. Purgez avec du gaz. Remplacez par une électrode plus petite.
La gâchette ne fonctionne pas.	<ul style="list-style-type: none"> Le câble de commande est défectueux. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez/réparez.
Le débit de gaz de protection est faible.	<ul style="list-style-type: none"> Le gaz de protection présente des impuretés (humidité, air). Le matériau de base présente des impuretés (rouille, lubrifiant). Gaz de protection insuffisant ou absent. Le site de soudage est exposé à de nombreux courants d'air. Des éclats de soudure se sont fixés sur le diffuseur de gaz ou sur le capot de dégagement. 	<ul style="list-style-type: none"> Purgez avec du gaz. Nettoyez le matériau de base. Vérifiez le contenu de la bouteille et des tuyaux de gaz ainsi que les paramètres de pression. Protégez la zone de soudage à l'aide d'écrans protecteurs. Nettoyez ou remplacez.

7 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



ATTENTION !

Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure d'origine.

Les torches **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** sont conçues et testées conformément aux normes internationale et européenne **CEI-/ EN 60974-7**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site esab.com. À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

NUMÉROS DE COMMANDE

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

Réf. de commande	Type	Tête de la torche			TSB 1025		TSB 3550				W
		Switch	Valve	F head	4 m	8 m	4 m	8 m	12 m	16 m	
					13 ft	26 ft	13 ft	26 ft	39 ft	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				

NUMÉROS DE COMMANDE

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	Liste des pièces de rechange										

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site esab.com. À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.



ATTENTION !

Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com.

PIÈCES D'USURE

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:

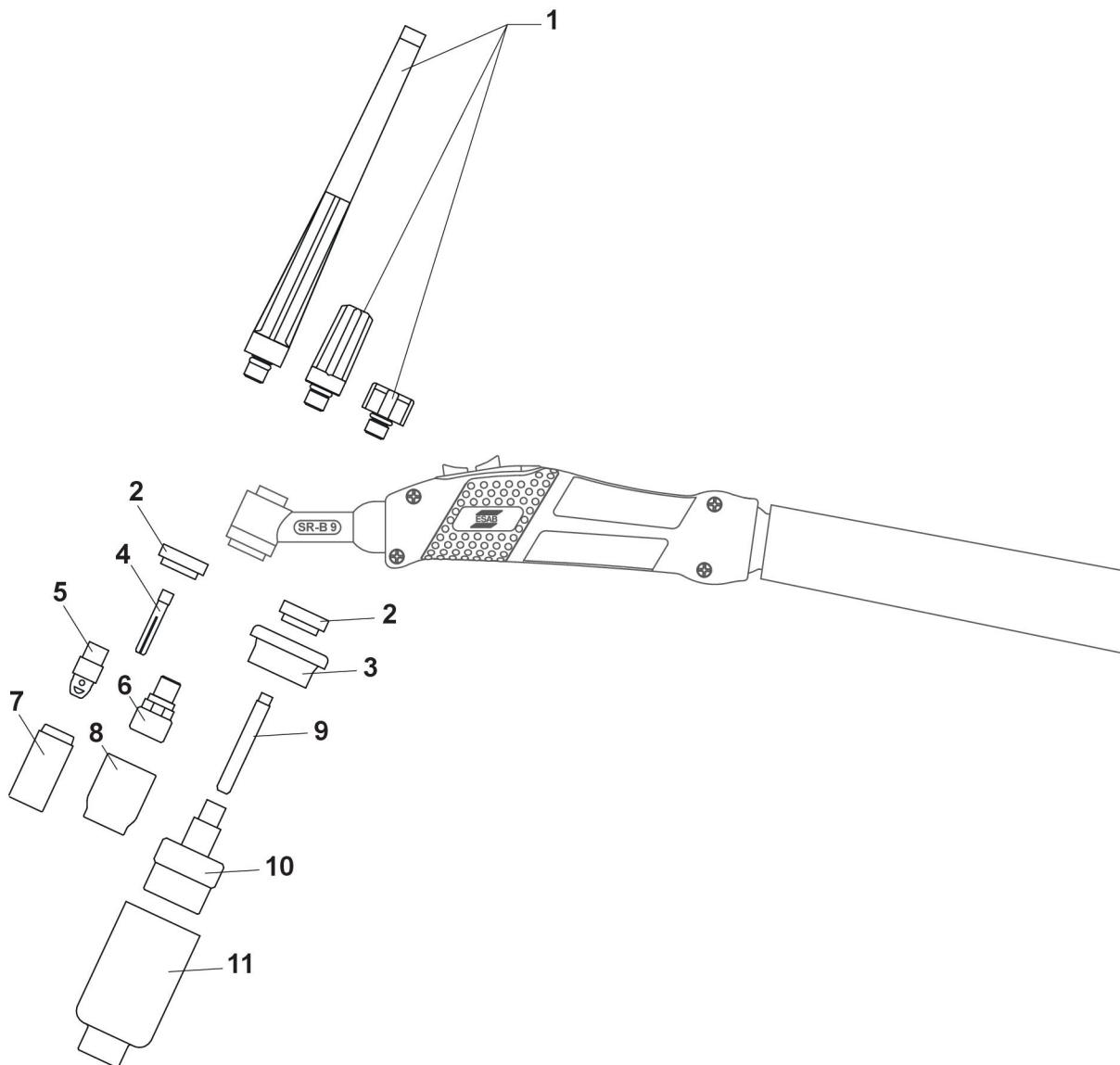
Bold = standard delivery

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

5	Ø 1.0	Collet body standard	0365 310 037
	Ø 1.6	Std. for SR-B 9	0365 310 038
	Ø 2.4	Std. for SR-B 20/21	0365 310 039
	Ø 3.2		0365 310 090
6	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
7	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	0365 310 046
	Ø 11.2 (No.7)	Std. for SR-B 20/21	0365 310 047
	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
8	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
9	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

PIÈCES D'USURE

10	Ø 1.0-1.6	Gas lens, Jumbo	0700 025 676
	Ø 2.4		0700 025 677
	Ø 3.2		0700 025 678
11	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:

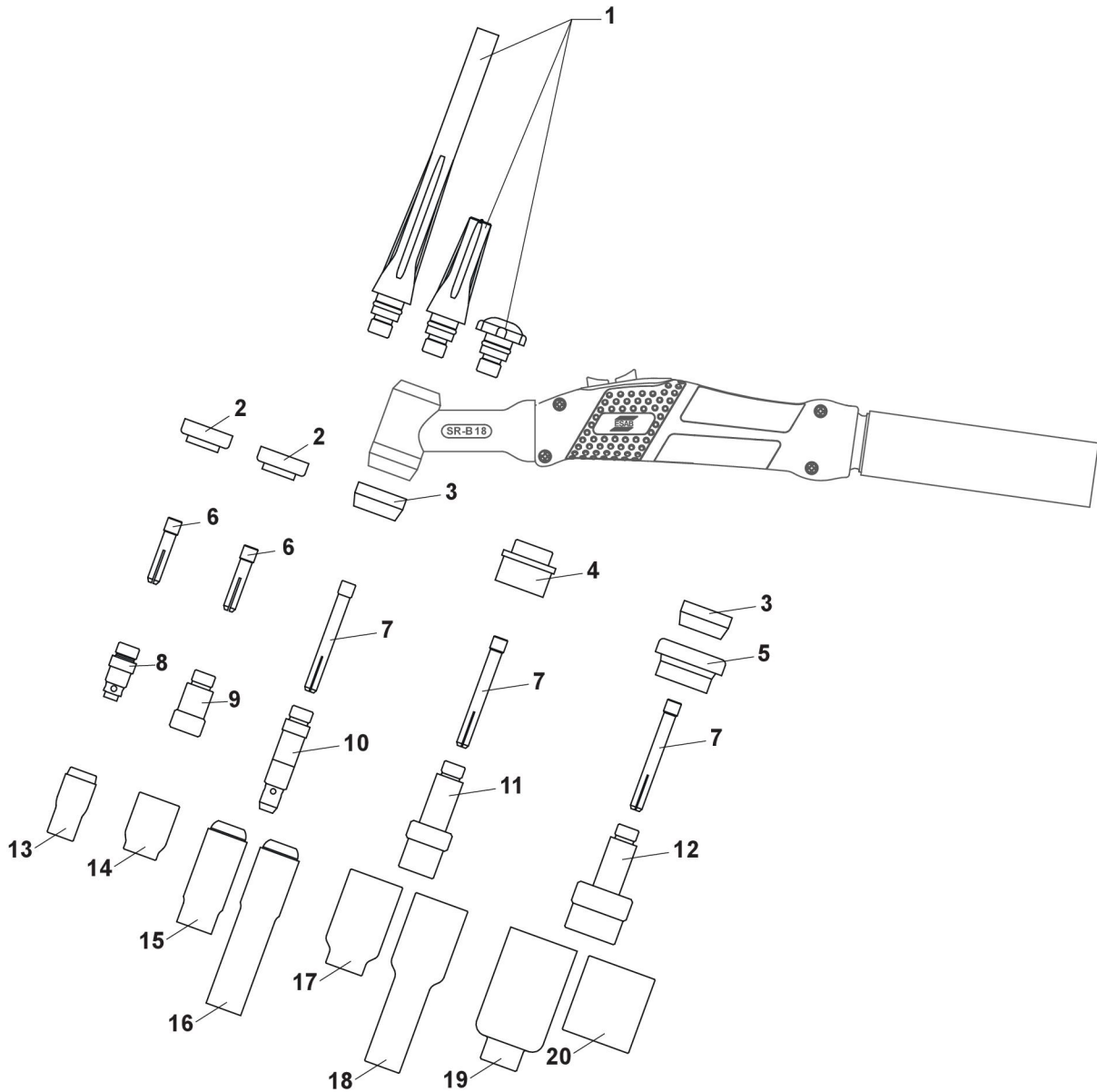
Bold = standard delivery

Item	Size	Description	Ordering no.
1	Long	Back cap	0157 123 029
	Medium		0588 000 591
	Short		0157 123 028
2		Heat shield small	0700 025 680
3		Heat shield	0366 960 016
4		Heat shield gas lens	0366 960 020
5		Heat shield large gas lens	0366 960 021
6	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
7	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		0157 123 012
	Ø 3.0		0700 025 682
	Ø 3.2		0157 123 013
	Ø 4.0		0157 123 014
8	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
9	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
10	Ø 0.5-1.6	Collet body standard	0157 123 016
	Ø 2.0-2.4		0157 123 017
	Ø 3.0-3.2		0157 123 018
	Ø 4.0		0157 123 019
11	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

12	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
13	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
14	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
15	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)		0157 123 054
	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
16	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
17	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
18	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

PIÈCES D'USURE

19	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
20	Ø 24	Gas nozzle for gas lens, short L=34 mm	0700 025 679

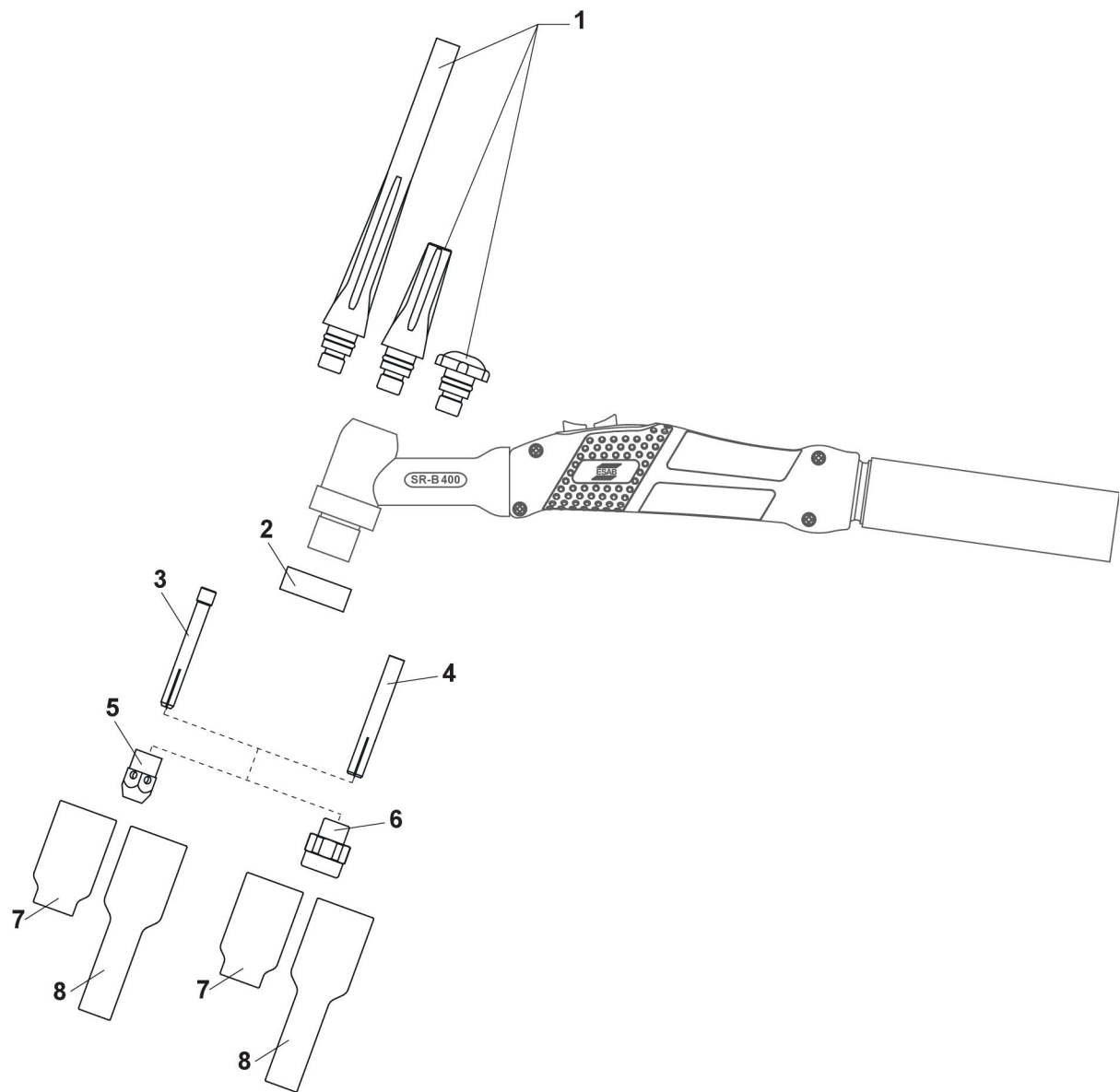


SR-B 400

Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses:

Bold = standard delivery

Item	Size	Description	Ordering no.
1	Long	Back cap	0157 123 029
	Medium		0588 000 591
	Short		0157 123 028
2		Heat shield	0366 960 018
3	Ø 1.0	Collet standard and for gas lens	0157 123 010
	Ø 1.6		0157 123 011
	Ø 2.4		0157 123 012
	Ø 3.2		0157 123 013
	Ø 4.0		0157 123 014
4	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
5	Ø 1.0-3.2	Collet body standard	0157 123 081
	Ø 3.2-4.8		0157 123 082
6	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
7	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)		0157 123 059
	Ø 11.2 (No. 7)		0157 123 060
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 123 061
	Ø 17.5		0588 000 439
8	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

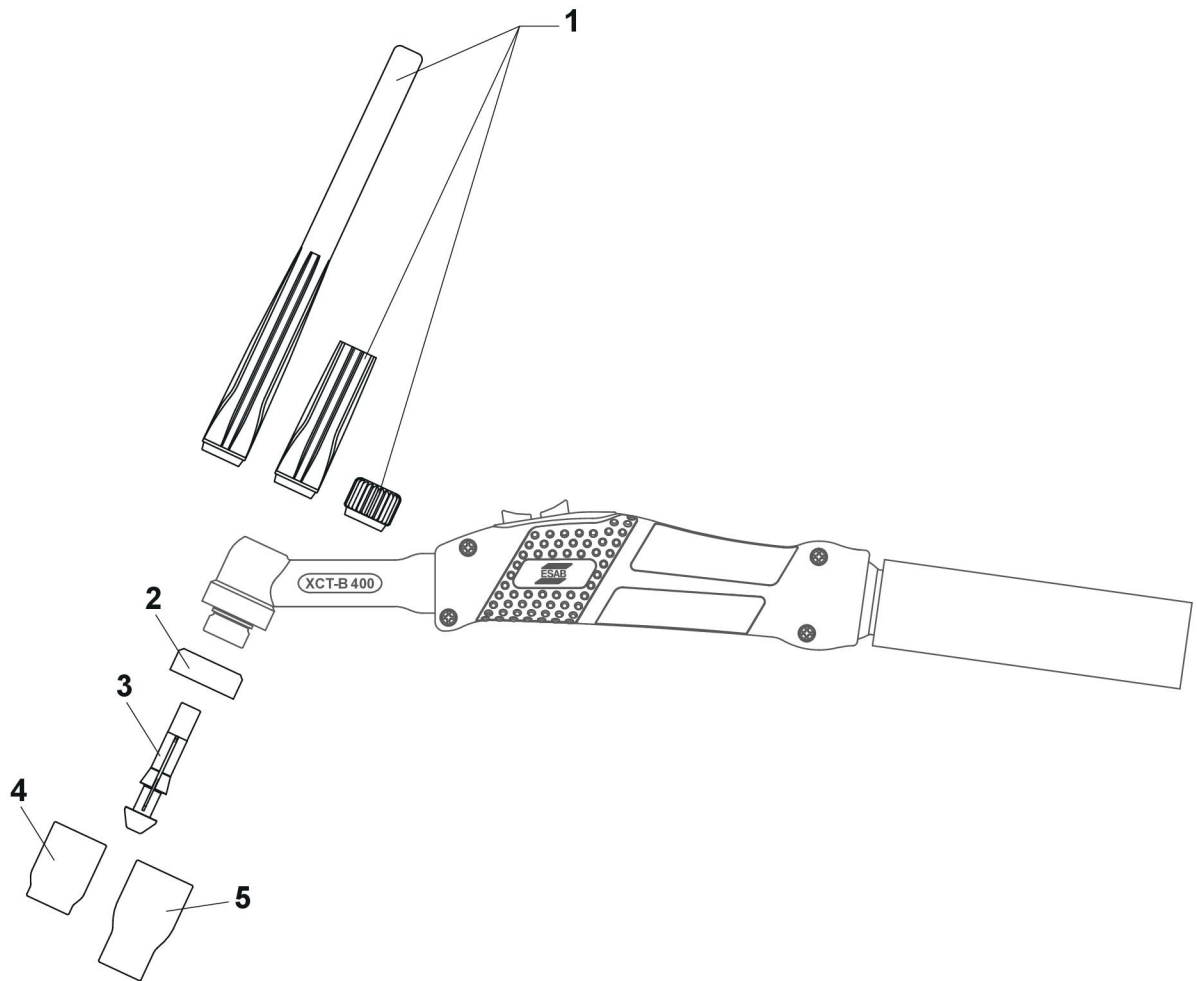


XCT-B 400W

Tuyères, collets, corps de collet et lentilles à gaz :

En gras = livraison standard

Item	Size	Description	Ordering no.
1	Long	Back cap	0700 025 650
	Medium		0700 025 651
	Short		0700 025 652
2		Heat shield	0700 025 653
3	Ø 1.6	Collet standard	0700 025 654
	Ø 2.4		0700 025 655
	Ø 3.2		0700 025 656
	Ø 4.0		0700 025 657
4	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
5	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)		0700 025 661
	Ø 16.0 (No. 10)		0700 025 699





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>

