



***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***



Instrukcja obsługi





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	BEZPIECZEŃSTWO	4
2	WPROWADZENIE	8
2.1	Opis.....	8
3	DANE TECHNICZNE	9
4	EKSPLOATACJA	11
4.1	Informacje ogólne.....	11
4.2	Przyłącza	11
4.3	Wybór elektrody	11
4.4	Szlifowanie	12
4.5	Zginanie elastycznego uchwytu spawalniczego	12
4.6	Uchwyty z zaworami	12
5	KONSERWACJA	13
5.1	Codziennie	13
6	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	14
7	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	15
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	16
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	18

1 BEZPIECZEŃSTWO

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



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

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



OSTRZEŻENIE!

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



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

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



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

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

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

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

**OSTRZEŻENIE!**

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

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią**

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

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

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

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

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



PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

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



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała



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



ZAGROŻENIE POŻAREM

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



GORĄCA POWIERZCHNIA — części mogą spowodować poparzenia

- Nie dotykać części gołymi rękami.
- Przed przystąpieniem do pracy ze sprzętem należy odczekać pewien czas, aż ostygnie.
- Do obsługi gorących części należy używać odpowiednich narzędzi i/lub izolowanych rękawic spawalniczych, aby zapobiec oparzeniom.

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

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



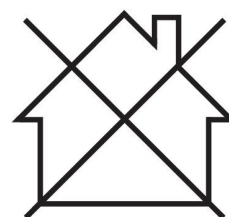
OSTRZEŻENIE!

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.



PRZESTROGA!

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





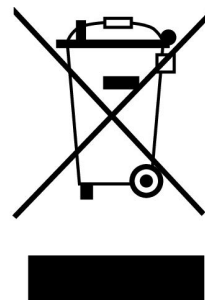
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

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

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

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



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

2 WPROWADZENIE

2.1 Opis

Uchwyty spawalnicze 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 i XCT-B 400W** są przeznaczone do ręcznego spawania TIG i dostępne w wersjach chłodzonych wodą lub powietrzem.

Niektóre modele są wyposażone w elastyczne głowice ułatwiające pracę w ograniczonej przestrzeni.

Akcesoria do tego produktu można znaleźć w rozdziale „AKCESORIA” w niniejszej instrukcji.




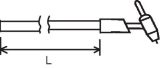



Uchwyt spawalniczy TIG jest dostarczany z:






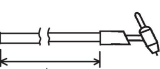

- części eksploatacyjne (z wyjątkiem elektrod):
 - Ø1,6 mm (0,063 cala) SR-B 9
 - Ø2,4 mm (0,094 cala) SR-B 17
 - Ø2,4 mm (0,094 cala) SR-B 26
 - Ø2,4 mm (0,094 cala) SR-B 26-HD
 - Ø2,4 mm (0,094 cala) SR-B 20
 - Ø2,4 mm (0,094 cala) SR-B 21
 - Ø2,4 mm (0,094 cala) SR-B 400
 - Ø2,4 mm (0,094 cala) XCT-B 400W
- instrukcja obsługi



3 DANE TECHNICZNE

Zakres temperatury pracy: Od -10 do 40 C (od +14 do 104 F)

Zakres temperatury transportu: Od -20 do 55 C (od +4 do 131 F)

	SR-B 9 9FX	SR-B 9V	SR-B 17 17FX	SR-B 17V	SR-B 26 26FX	SR-B 26V
AC [A] / %	80/60		100/60		140/60	
DC [A] / %	110/60		140/60		200/60	
 Ømm	0,5-1,6 mm (0,02–0,063 cala)		0,5-2,4 mm (0,02–0,094 cala)		0,5-4,0 mm (0,02–0,157 cala)	
	Ar Ar/He					
	4 i 8 m (13 i 26 stóp)					
 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)				
AC [A] / %	160/60		225/100	160/100	240/100	315/100	
DC [A] / %	230/60		320/100	220/100	340/100	450/100	
 Ømm	0,5-4,0 mm (0,02–0,157 cala)			0,5-3,2 (0,02–0,126 cala)		1,0-4,8 (0,039–0,189 cala)	1,6-4,0 (0,063–0,157 cala)
	Ar Ar/He						
	4 i 8 m (13 i 26 stóp)						
 0.5 A @ 42 V Max	X	-	X	X	X	X	X

 max. kV	12 kV
 Up max. V	113 V

Specyfikacja obwodu chłodzenia uchwytu spawalniczego

(tylko w przypadku uchwytów chłodzonych wodą)

- min. ciśnienie wody: 2,5 bar
- maks. ciśnienie wody: 4,0 bar

Wymagana moc chłodzenia zależy od zastosowania, parametrów spawania i długości uchwytu. Kwestię, czy ilość mocy chłodzenia jest wystarczająca, można sprawdzić, mierząc temperaturę powrotu płynu chłodzącego. Jeśli temperatura powrotu przekracza 60°C (140°F), należy zwiększyć moc chłodzenia lub zmniejszyć prąd spawania.

Zalecane minimalne wartości mocy chłodzenia i natężenia przepływu płynu chłodzącego			
Prąd spawania / Długość uchwytu spawalniczego	Do 300 A DC / 210 A AC	Do 450 A DC / 315 A AC	Do 500 A DC / 350 A AC
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

W przypadku innych parametrów zastosowania lub dłuższych przewodów należy zapoznać się z dodatkowymi dokumentami, które mogły zostać dołączone do uchwytu.



PRZESTROGA!

Temperatury powrotu powyżej 60°C mogą spowodować jego uszkodzenie bądź zniszczenie. W chłodnicy zawsze musi znajdować się odpowiednia ilość płynu chłodzącego, zgodnie z instrukcją obsługi chłodnicy. W przypadku dużego obciążenia termicznego uchwytu należy stosować chłodnicę o odpowiedniej wydajności. Do uchwytów spawalniczych stosować wyłącznie specjalne płyny chłodzące zawierające inhibitory korozji. Zalecamy stosowanie płynu chłodzącego firmy ESAB.

Cykl pracy

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

Stopień ochrony	
Stopień ochrony uchwytów spawalniczych po stronie maszyny (EN 60 529)	IP3X

Stopień ochrony

Kod **IP** informuje o stopniu ochrony, tj. stopniu zabezpieczenia przed penetracją przez ciała stałe o średnicy 2,5 mm i większe. Brak drugiej cyfry cechowania.

4 EKSPLOATACJA

4.1 Informacje ogólne

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

Przeczytaj instrukcje obsługi podzespołów spawalniczych, np. źródła prądu, i odpowiednio je podłącz.

4.2 Przyłącza

Przyłącza należy starannie przykręcić do uchwyty, aby zapobiec jego przegrzewaniu, poluzowaniu, uszkodzeniom mechanicznym oraz wyciekowi cieczy lub gazu.

Podłączając przyłącza wody do uchwyty, należy zawsze podłączać czerwone przyłącze do odpowiedniego czerwonego przyłącza, a niebieskie przyłącze do odpowiedniego niebieskiego przyłącza.



4.3 Wybór elektrody

Tworzenie stopu elektrody wolframowej z 1% do 2% lantanu lub ceru zwiększa emisję elektronów, co umożliwia lepsze wstępne i opóźnione zajarzanie, a także zwiększa stabilność łuku.

Stopowe elektrody wolframowe zapewniają dłuższy czas eksploatacji, tolerują większe prądy i stwarzają mniejsze ryzyko pozostawienia resztek wolframu w spoinie.

Czysta elektroda wolframowa (AC)	Zielony	WP	Stosowana do spawania stopów metali lekkich.
Elektroda wolframowa cerowa (AC/DC)	Szary	WC20	Stosowana do spawania metali lekkich, takich jak aluminium i magnez. Przed spawaniem końcówkę elektrody należy zaokrąglić.
Elektroda wolframowa lantanowa (DC)	Złota	WL15	Zwykle stosowana do spawania stali nierdzewnej, stali, miedzi, tytanu itp.
Elektroda wolframowa lantanowa (AC/DC)	Czarny	WL10	Stosowana do spawania stopów metali lekkich, stali nierdzewnej, stali, miedzi, tytanu itp.

Tabela wyboru

		A / AC			A / DC	
		W	CeO ₂	La ₂ O ₃	CeO ₂	La ₂ O ₃
1,0 mm (0,039 cali)	6,4/8,0 mm (0,252/0,315 cala)	10-60	-	15-100	70-80	20-100
1,6 mm (0,063 cali)	6,4/8,0/9,8 mm (0,252/0,315/0,386 cala)	50-100	60-90	70-160	80-140	80-160

2,4 mm (0,094 cali)	9,8/11,2/12,7 mm (0,386/0,441/0,500 cal a)	100-160	90-130	110-200	150-210	120-230
3,2 mm (0,126 cali)	11,2/12,7 mm (0,441/0,500 cala)	130-180	140-190	150-205	220-320	200-305
4,0 mm (0,157 cali)	12,7 mm (0,500 cali)	180-230	200-250	180-270	330-420	250-420

4.4 Szlifowanie

Elektrody wolframowe należy szlifować zgodnie z poniższą tabelą:



UWAGA!

Elektrody wolframowe należy szlifować wzdłużnie. Nieprawidłowe szlifowanie może powodować niestabilność łuku. Przy zwiększaniu prądu spawania należy również zwiększyć kąt.

W przypadku spawania prądem przemiennym (AC) końcówkę elektrody należy lekko zaokrąglić. Szlifowanie elektrody jest wtedy niepotrzebne. Wystarczy lekkie sfazowanie krawędzi. Elektroda sama się formuje przy niewielkim przeciążeniu. Zaokrąglanie się końcówki elektrody w trakcie spawania prądem przemiennym oznacza, że prąd jest za duży w stosunku do jej średnicy.

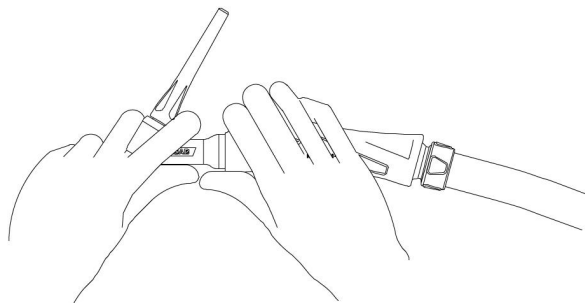
Prąd spawania	Kąt elektrody	
20 A	30°	
20–100 A	30°–90°	
100–200 A	90°–120°	
ponad 200 A	120°	

4.5 Zginanie elastycznego uchwytu spawalniczego

Okres eksploatacji elastycznego uchwytu jest ograniczony. Maksymalny kąt zgięcia powinien wynosić 45 stopni.

Trwałość uchwytu można przedłużyć, stosując odpowiednią technikę.

Podczas zginania zawsze należy podparć głowicę uchwytu kciukiem. Zapobiegnie to uszkodzeniom przy zgięciach pod dużym kątem.



4.6 Uchwyty z zaworami



PRZESTROGA!

Nie używać uchwytów TIG z zaworem zintegrowanym z szyjką uchwytu w połączeniu z systemami spawalniczymi wyposażonymi w urządzenie do rozruchu i stabilizacji.

5 KONSERWACJA



UWAGA!

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.



OSTRZEŻENIE!

Przed czyszczeniem należy odłączyć zasilanie sieciowe.



PRZESTROGA!

Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

5.1 Codziennie

- Sprawdzać, czy wszystkie kable i przewody są nieuszkodzone i niezapętlone.
- Sprawdzać, czy dysza gazowa jest sprawna i odpowiednia do danego zadania.
- Sprawdzać, czy gaz osłonowy wypływa równomiernie i bez ograniczeń.
- Sprawdzać, czy elektroda jest nieuszkodzona oraz czy została zeszlifowana pod odpowiednim kątem.
- Sprawdzić przepływ wody w przewodzie powrotnym urządzenia.

6 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Przeczytaj instrukcje obsługi podzespołów spawalniczych, np. źródła prądu.

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

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Nie można zajarzyć łuku	<ul style="list-style-type: none"> Niska jakość kabla lub złącza. Złe utlenienie elektrody w uchwycie spawalniczym. Zanieczyszczenia w gazie osłonowym (wilgoć, powietrze). Używana elektroda jest zbyt duża lub gruba przy małym prądzie. 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić kabel i złącze. Przeszlifować wzdłużnie elektrodę. Przepłukać gazem. Zmienić elektrodę na mniejszą.
Brak funkcji załączania	<ul style="list-style-type: none"> Przerwany/uszkodzony kabel sterowania. 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić/naprawić.
Słaba osłona gazem	<ul style="list-style-type: none"> Zanieczyszczenia w gazie osłonowym (wilgoć, powietrze). Zanieczyszczenia w obrabianym materiale (rdza, smar). Niedostateczna ilość lub brak gazu osłonowego. W miejscu spawania jest zbyt duży przeciąg. Spray spawalniczy na soczewce lub osłonie gazowej. 	<ul style="list-style-type: none"> Przepłukać gazem. Wyczyścić obrabiany materiał. Sprawdzić zawartość butli/przewodów z gazem i ustawione ciśnienie. Osłonić miejsce spawania odpowiednimi ekranami. Wyczyścić lub wymienić.

7 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



PRZESTROGA!

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

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 zostały zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami **IEC-/EN 60974-7**. Po zakończeniu prac serwisowych lub naprawczych, wykonująca je osoba odpowiada za zapewnienie dalszej zgodności produktu z powyższymi normami.

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

NUMERY ZAMÓWIENIOWE

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

Numer zamówienia	Typ	Głowica palnika			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 9 V		X		X						
0700025505	SR-B 9 V		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 17 V		X		X						
0700025513	SR-B 17 V		X			X					
0700025514	SR-B 17 V		X				X				
0700025515	SR-B 17 V		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 26 V		X				X				
0700025523	SR-B 26 V		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				

NUMERY ZAMÓWIENIOWE

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 400 W	X					X				X
0700025541	XCT-B 400 W	X						X			X
0700025542	XCT-B 400 W	X							X		X
0700025543	XCT-B 400 W	X								X	X
0463698001	Wykaz części zamiennych										

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



PRZESTROGA!

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

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

CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE

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

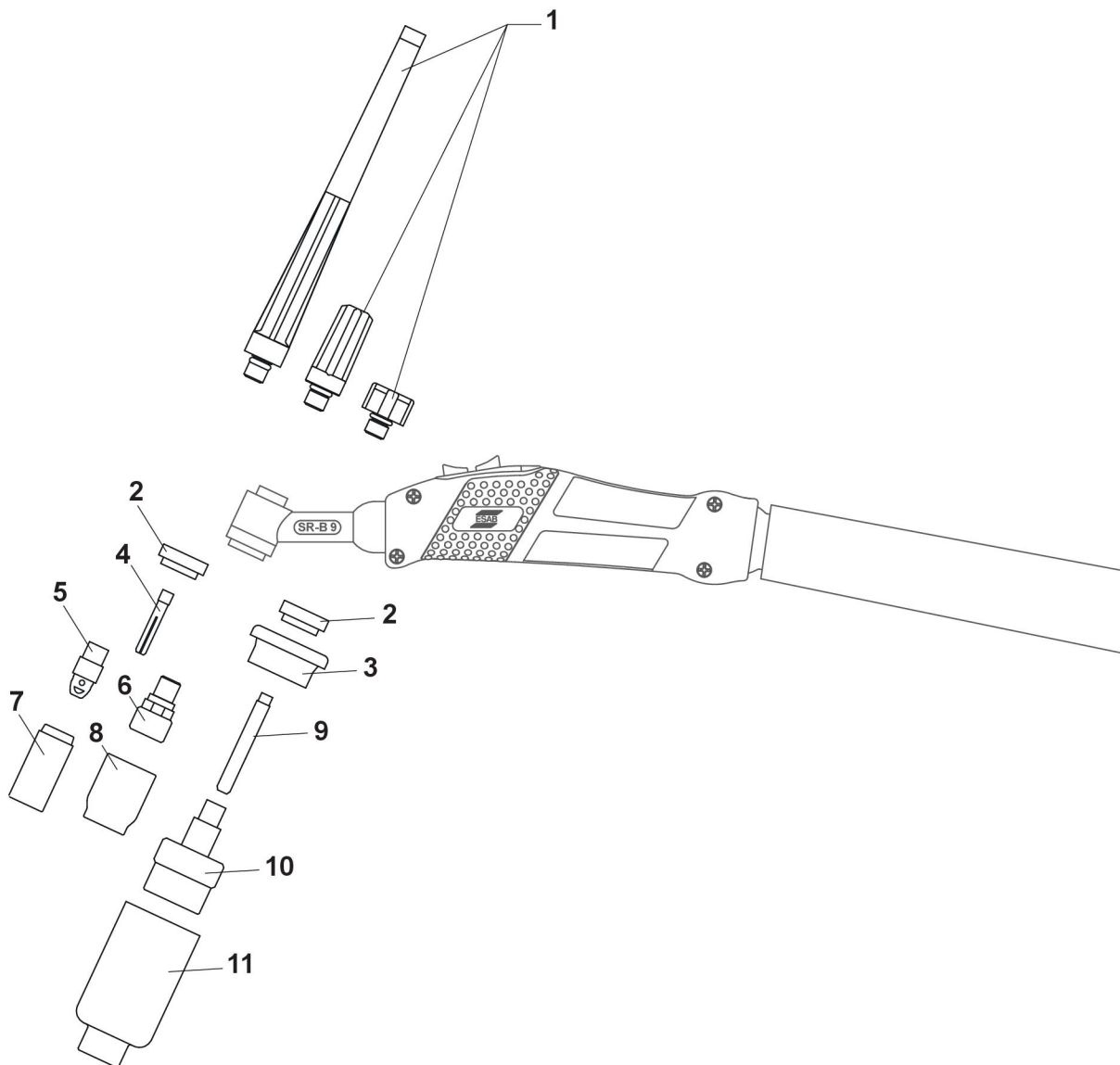
Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses:

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

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

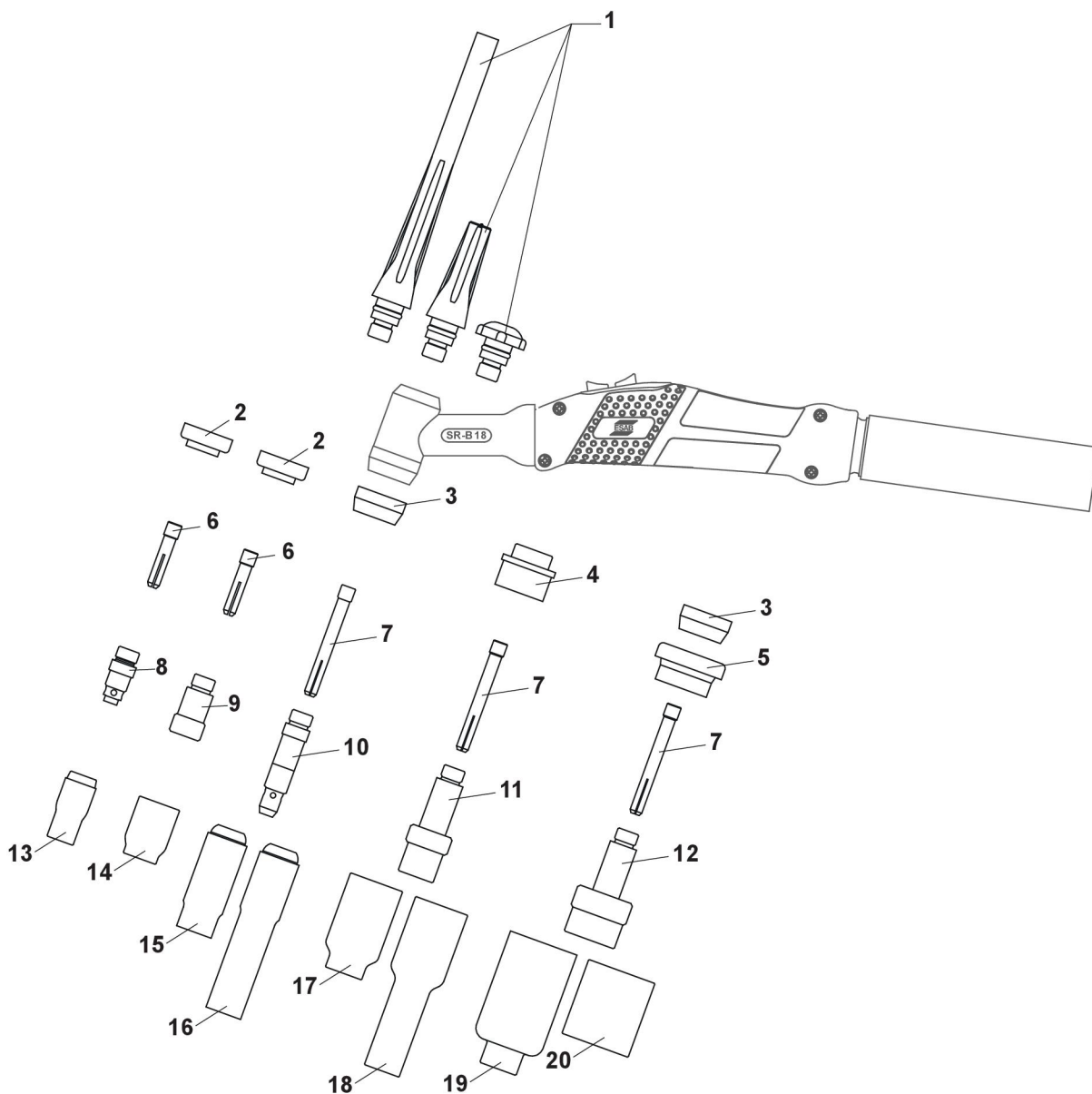
Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses:

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

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

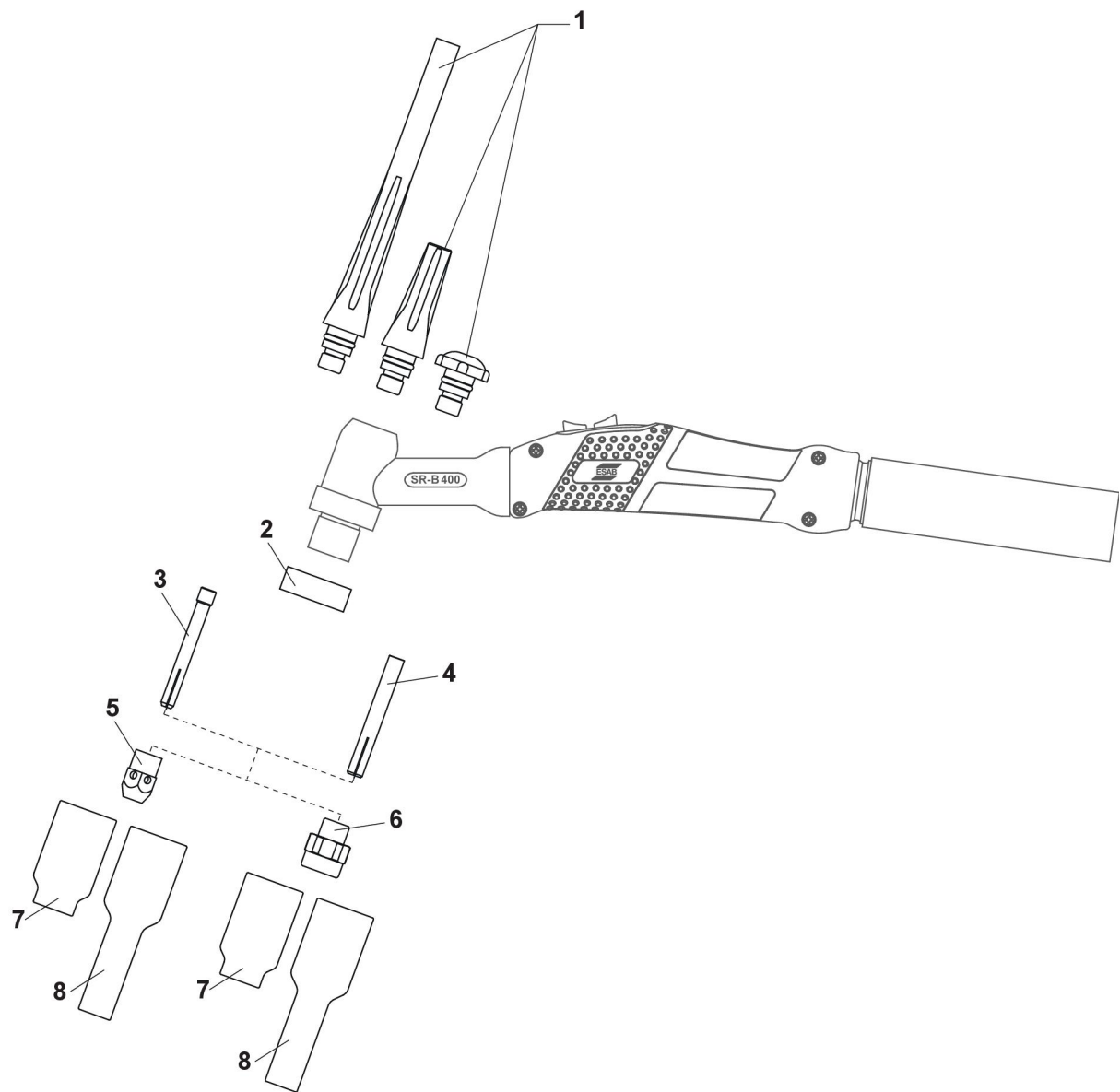


SR-B 400

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

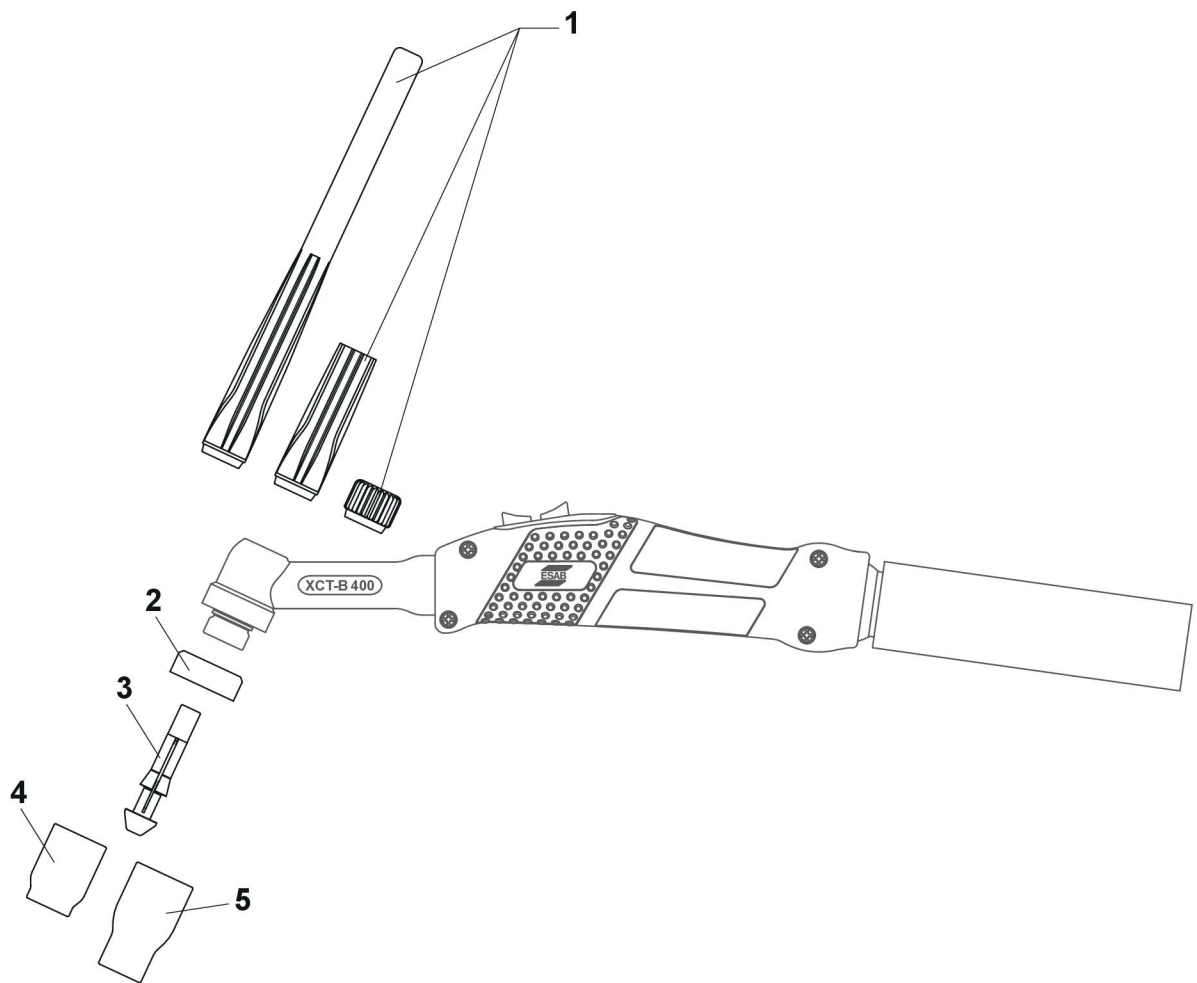


XCT-B 400W

Dysze, tulejki zaciskowe, korpus tulejki i soczewki gazowe:

Wyłuszczenie = standardowa dostawa

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>

