



***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***



Bruksanvisning





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	SÄKERHET	4
2	INLEDNING	8
	2.1 Översikt	8
3	TEKNISKA DATA	9
4	DRIFT OCH HANDHAVANDE	11
	4.1 Allmänt	11
	4.2 Anslutningar	11
	4.3 Val av elektrod	11
	4.4 Slipning	12
	4.5 Böjning av den flexibla brännaren	12
	4.6 Brännarventiler	12
5	UNDERHÅLL	13
	5.1 Dagligen	13
6	FELSÖKNING	14
7	RESERVDLSBESTÄLLNING	15
	BESTÄLLNINGSDNUMMER	16
	SLITDELAR	18

1 SÄKERHET

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**WARNING!**

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

**WARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**WARNING!**

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



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

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

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

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



WARNING!

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



ELEKTRISK STÖT – Kan döda

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



ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga

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



RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga

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



LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden

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



BULLER – Kan ge hörselskador

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.

RÖRLIGA DELAR – Kan orsaka skador



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



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

BRANDFARA



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

HET YTA - delar kan orsaka brännskador



- Vidrör inte delar med bara händer.
- Låt utrustningen svalna av innan du arbetar med den.
- Använd lämpliga verktyg och/eller isolerade svetshandskar när du hanterar heta delar för att undvika brännskador.

DRIFTSTÖRNING – Tillkalla experthjälp i händelse av driftstörning.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!



OBSERVERA!

Denna produkt är avsedd endast för bågsvettsning.



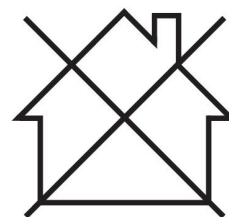
VARNING!

Använd inte strömkällan för att tina frusna rör.



OBSERVERA!

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





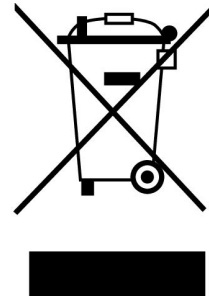
OBSERVERA!

Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!

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

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

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



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

2 INLEDNING

2.1 Översikt

TIG-brännare **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 och XCT-B 400W** är avsedda för manuell TIG-svetsning och finns i vattenkylt eller luftkylt utförande.

Vissa modeller har flexibelt brännarhuvud, som ger obegränsad rörlighet i trånga utrymmen.

Tillbehör till produkten återfinns i kapitlet TILLBEHÖR i denna handbok.




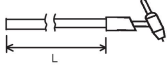



TIG-brännaren levereras med:






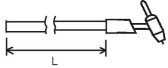
- Förbrukningsdelar (utom elektroder):
 - Ø 1,6 mm (0,063 tum) SR-B 9
 - Ø 2,4 mm (0,094 tum) SR-B 17
 - Ø 2,4 mm (0,094 tum) SR-B 26
 - Ø 2,4 mm (0,094 tum) SR-B 26-HD
 - Ø 2,4 mm (0,094 tum) SR-B 20
 - Ø 2,4 mm (0,094 tum) SR-B 21
 - Ø 2,4 mm (0,094 tum) SR-B 400
 - Ø 2,4 mm (0,094 tum) XCT-B 400W
- handbok




3 TEKNISKA DATA

Arbetstemperaturintervall: -10 till +40 °C (+14 till +104 °F)

Transporttemperaturintervall: -20 till +55 °C (+4 till +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 tum)		0,5-2,4 mm (0,02– 0,094 tum)		0,5-4,0 mm (0,02– 0,157 tum)	
	Ar Ar/He					
	4 & 8 m (13 och 26 fot)					
 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 tum)			0,5-3,2 år (0,02– 0,126 tum)		1,0-4,8 år (0,039– 0,189 tum)	1,6-4,0 år (0,063– 0,157 tum)
	Ar Ar/He						
	4 & 8 m (13 och 26 fot)						

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

Specifikationer för brännarens kylkrets

(endast för vattenkylda brännare)

- min. vattentryck: 2,5 bar
- max. vattentryck: 4,0 bar

Den nödvändiga kyleffekten beror på tillämpningen, svetsparametrarna och brännarens längd. Tillräcklig tillgänglig kyleffekt kan kontrolleras genom att mäta returtemperaturen hos kylvätskan. Om returtemperaturen överstiger 60 °C (140 °F) ska kyleffekten ökas eller svetsströmmen minskas.

Rekommenderade minimivärden för kyleffekt och kylvätskeflödestakt			
Svetsström/ Brännarlängd	Upp till 300 A DC / 210 AAC	Upp till 450 A DC / 315 AAC	Upp till 500 A DC / 350 AAC
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

För andra tillämpningsparametrar eller längre kablar, se extra dokument som kan ha medföljt brännaren.



OBSERVERA!

Returtemperaturer som överstiger 60 °C kan skada eller förstöra brännaren. Kylaren måste alltid innehålla tillräcklig med kylvätska, se kylaggregatets handbok för mer information. Om brännaren utsätts för hög värmebelastning ska ett kylaggregat med tillräckligt hög kapacitet användas. Använd endast speciell kylvätska som innehåller oxidationshämmare för svetsbrännare. Vi rekommenderar att kylvätska från ESAB används.

Intermittensfaktor

Intermittensfaktorn anger den andel, vanligen i procent, av en tiominutersperiod, under vilken man kan svetsa med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40 °C (104 °F) eller lägre.

Kapslingsklass	
Brännarnas skyddsklass på maskinsidan (SS-EN 60 529)	IP3X

Inkapslingsklass

IP-koden anger kapslingsklass, d.v.s. graden av skydd mot inträngning av fasta föremål med Ø 2,5 mm eller större. Den andra karakteristiska siffran utelämnas.

4 DRIFT OCH HANDHAVANDE

4.1 Allmänt

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

Läs bruksanvisningarna för svetskomponenterna, till exempel strömkälla, och anslut enligt anvisningarna.

4.2 Anslutningar

Dra åt brännarens anslutningar ordentligt för att undvika överhettning av eller störningar vid anslutningen, mekaniska skador och/eller läckage av vätska eller gas.

Anslut brännarens vattenanslutningar med röda kopplingar till motsvarande röda kopplingar och blå kopplingar till motsvarande blå.

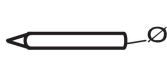

4.3 Val av elektrod

Om volframelektroden legeras med 1 till 2 % lantan eller cerium ökar elektronurladdningen, vilket ger bättre egenskaper för tändning och omtändning, vilket i sin tur gör svetsbågen mer stabil.

Legerade volframelektroder har längre livslängd, klarar högre ström och ger mindre risk för volframrester i svetsen.

Ren volframelektrod (AC)	Grön	WP	Används för svetsning av lättmetallegeringar.
Ceriumlegerad volframelektrod (AC/DC)	Grå	WC20	Används för svetsning av lättmetall, till exempel aluminium och magnesium. Elektrodspetsen måste vara rundad vid svetsning.
Lantanlegerad volframelektrod (DC)	Guld	WL15	Används vanligen vid svetsning av rostfritt stål, stål, koppar, titan etc.
Lantanlegerad volframelektrod (AC/DC)	Svart	WL10	Används vid svetsning av lättmetallegeringar, rostfritt stål, stål, koppar, titan etc.

Elektrodvalstabell

		A vid AC			A vid DC	
		W	CeO2	La2O3	CeO2	La2O3
1,0 mm (0,039 tum)	6,4/8,0 mm (0,252/0,315 tum)	10-60 år	-	15-100 år	70-80 år	20-100 år
1,6 mm (0,063 tum)	6,4/8,0/9,8 mm (0.252/0.315/0.386 in.)	50-100 år	60-90 år	70-160 år	80-140 år	80-160 år
2,4 mm (0,094 tum)	9,8/11,2/12,7 mm (0.386/0.441/0.500 in.)	100-160 år	90-130 år	110-200 år	150-210 år	120-230 år

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

4.4 Slipning

Slipa volframelektroder enligt nedanstående tabell.



OBSERVERA!

Volframelektroder ska slipas i längsled. Felaktig slipning kan medföra sämre bågstabilitet. När svetsströmmen ska ökas, ska elektroden slipas till större (trubbigare) spetsvinkel.

Vid svetsning med växelström (AC) ska elektrodändan vara lätt rundad. I detta fall behöver elektroden inte slipas. Det räcker att kanten gradas lätt. Elektroden formas av sig själv vid försiktig överbelastning. Om elektrodspetsen antar halvklotform vid svetsning med växelström är strömmen för hög för den elektrodiameter som används.

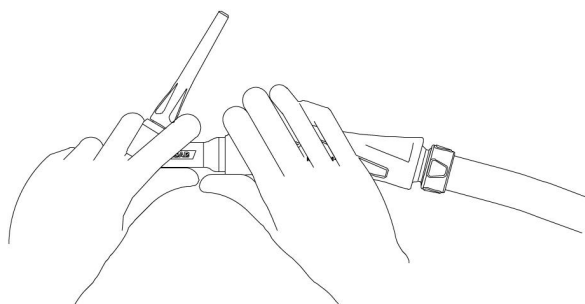
Svetsström	Elektrodvinkel	
20 A	30°	
20-100 A	30°–90°	
100-200 A	90°–120°	
mer än 200 A	120°	

4.5 Böjning av den flexibla brännaren

Livslängden på den flexibla brännaren är begränsad. Den ska inte böjas mer än 45 grader.

Brännarhuvudets livslängd ökar om böjning görs med rätt teknik.

Stöd alltid brännarhuvudet med tummen när du böjer det. Stödet förhindrar skador till följd av skarp krökning.



4.6 Brännarventiler



OBSERVERA!

Använd inte TIG-brännare med en inbyggd ventil i brännarhalsen på svetsystem som är utrustade med en tändnings- och stabiliseringsenhet.

5 UNDERHÅLL



OBSERVERA!

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.



VARNING!

Nätmatningen ska kopplas bort före rengöring.



OBSERVERA!

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i produkten för att åtgärda eventuella fel.

5.1 Dagligen

- Kontrollera alla kablar och slangar med avseende på skador, veck och liknande.
- Kontrollera gasmunstycket med avseende på skador och lämplighet för den aktuella uppgiften.
- Kontrollera att skyddsgasflödet är jämnt och obehindrat.
- Kontrollera elektroden med avseende på skador och slipning till korrekt vinkel.
- Kontrollera vattenflödet genom returledningen.

6 FELSÖKNING

Läs bruksanvisningarna för svetskomponenterna, till exempel strömkällan.

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

Problem	Orsak	Åtgärd
Ljusbågen tänds inte.	<ul style="list-style-type: none"> • Fel i kabel eller kontakt. • Kraftig oxid på brännarelektrod. • Föroreningar (vatten, luft) i skyddsgasen. • Elektrod för grov eller trubbig för svetsströmmen. 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera kabel och kontakt. • Slipa om elektroden i längsled. • Renspola med ren gas. • Byt till klenare elektrod.
Pistolkontakten fungerar inte.	<ul style="list-style-type: none"> • Avbrott/fel i manöverkabel. 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera/reparerera.
Bristfällig skyddsgasskärmning.	<ul style="list-style-type: none"> • Föroreningar (vatten, luft) i skyddsgasen. • Föroreningar (rost, smörjmedel) på grundmaterialet. • Otillräckligt eller inget skyddsgasflöde. • Kraftiga luftströmmar vid svetsstället. • Svetsstänk har fastnat på gaslins eller gaskåpa. 	<ul style="list-style-type: none"> • Renspola med ren gas. • Rengör grundmaterialet. • Kontrollera innehållet i gasflaska/-slangar och kontrollera inställt tryck. • Skärma av området med skyddsskärmar. • Rengör eller byt ut.

7 RESERVDELSBESTÄLLNING



OBSERVERA!

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

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 är konstruerade och provade i enlighet med internationella och europeiska standarder **IEC-/ EN 60974-7**. Efter utförd service eller reparation åligger det utförande serviceinstans att förvissa sig om att produkten inte avviker från ovan nämnda standarder.

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

BESTÄLLNINGSNUMMER

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

Beställnings nr	Typ	Brännarhuvud			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				

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	Reservdelslista										

Reservdelar och slitdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare. Se esab.com. Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.


OBSERVERA!

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

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

SLITDELAR

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

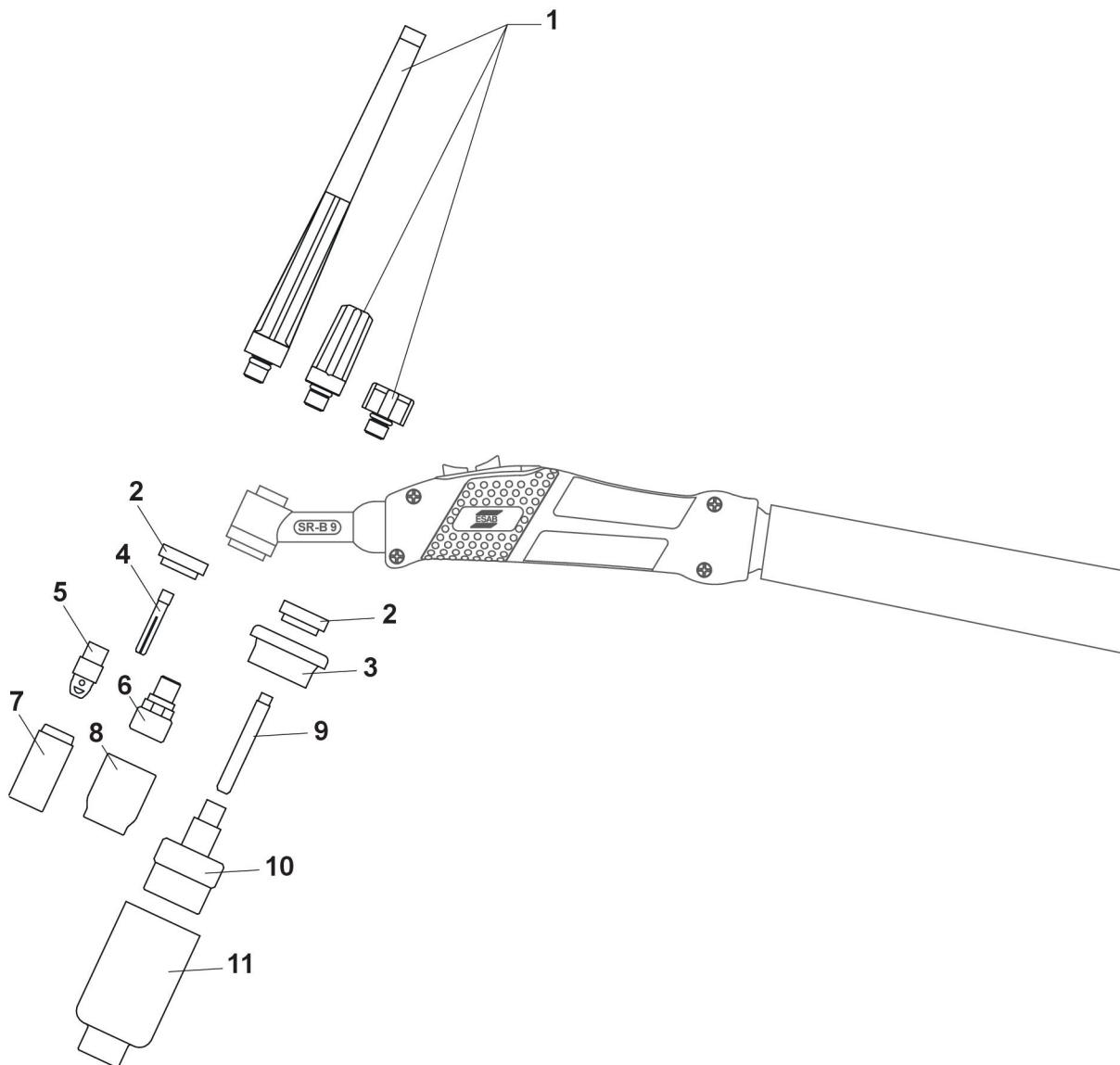
Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses:

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	Std. for SR-B 9	0365 310 029
	Ø 2.0		0700 025 662
	Ø 2.4	Std. for SR-B 20/21	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

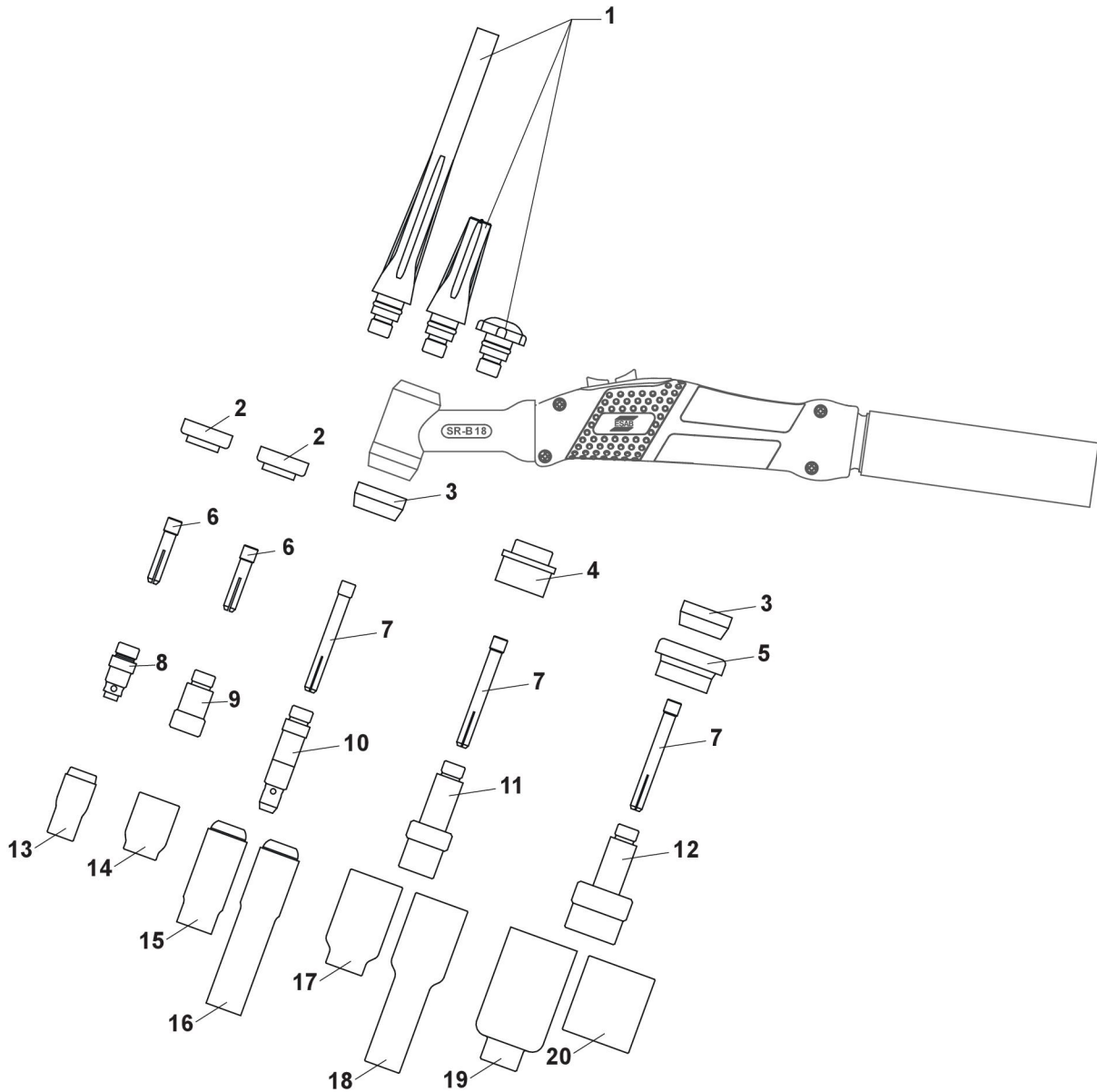
Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses:

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

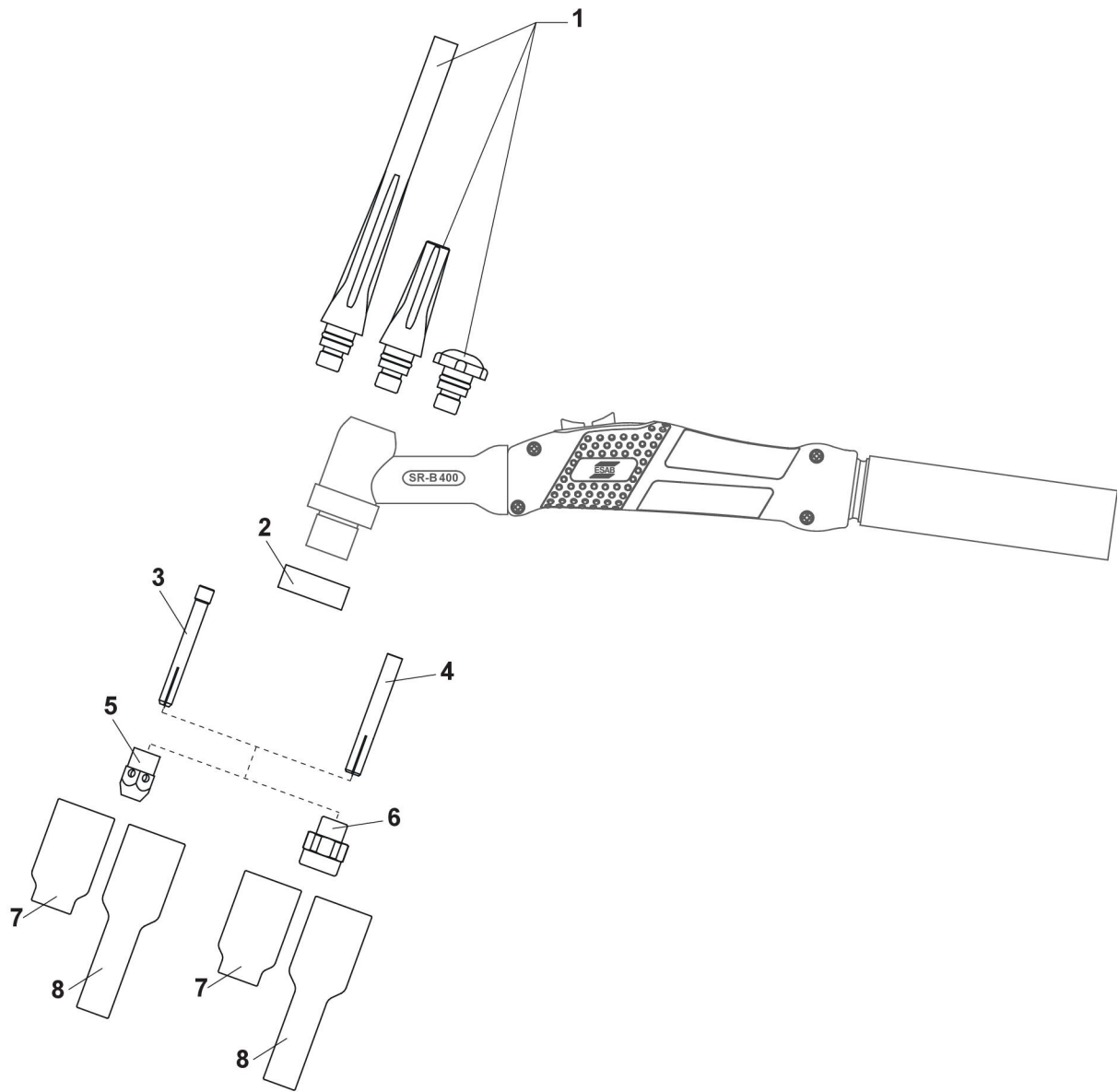


SR-B 400

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

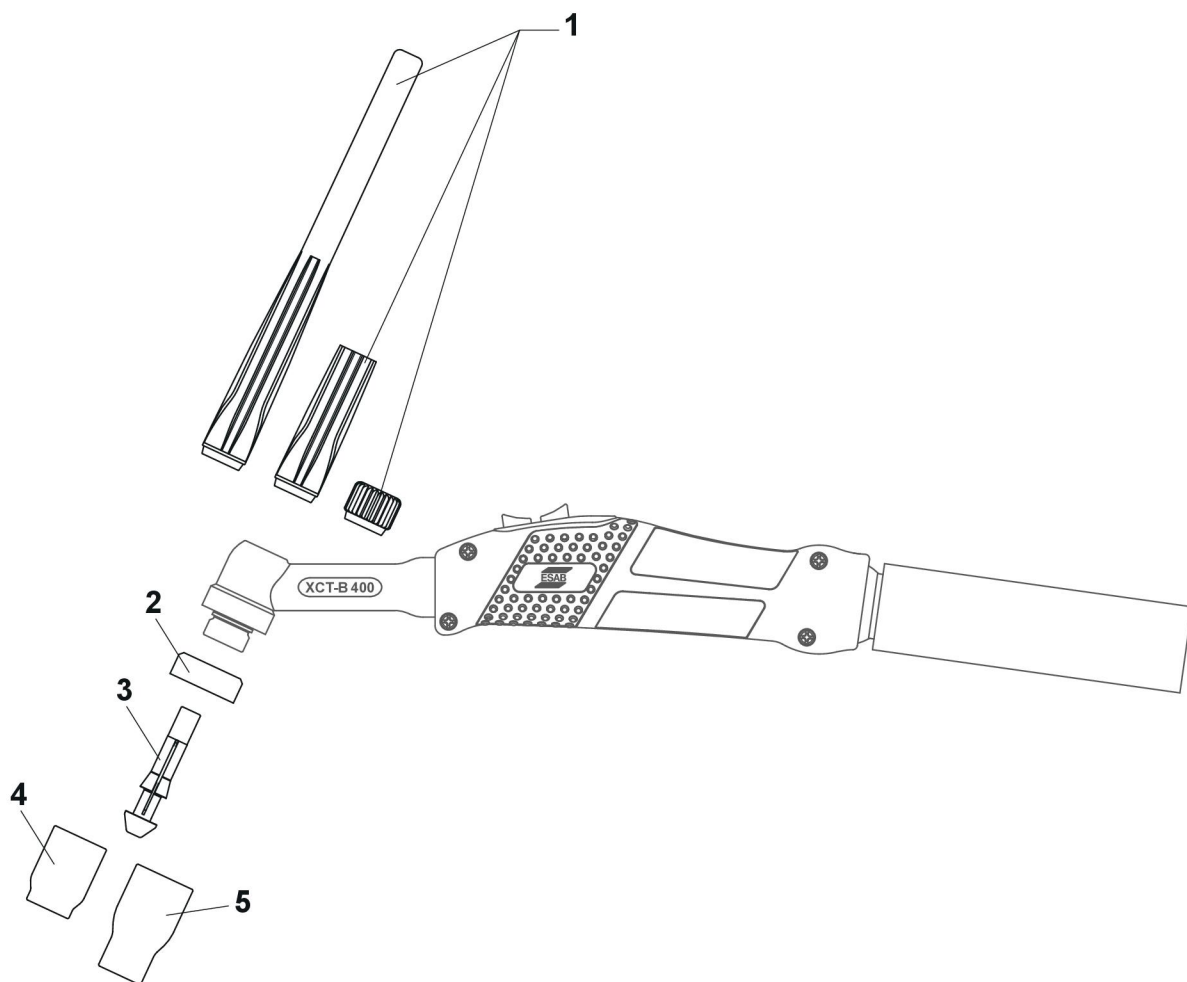


XCT-B 400W

Munstycken, spännhylsor, spännhylsekroppar och gaslinser:

Fetstil = standardleverans

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>

