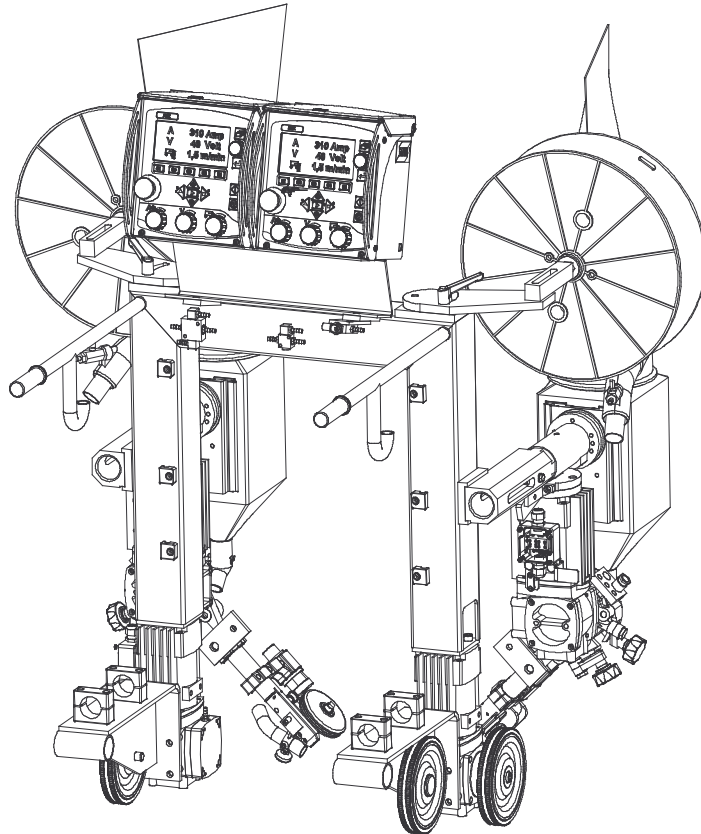


A6 DK

Automatic welding machine



Bruksanvisning

SVENSKA	4
---------------	---

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.



DECLARATION OF CONFORMITY

In accordance with
the LV-Directive 2006/95/EC, the Machinery Directive 2006/42/EC, the EMC Directive 2004/108/EC

Type of equipment

Feeder of welding wire in combination with movable Welding Automats and stationary Welding heads, used with control box PEK

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

Type designation etc.

A2 Multitrac, A2 Tripletrac, A2 S-series, A6 Mastertrac, A6 Mastertrac Tandem, A6 S- series, A6 DK

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment
Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden
Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

The following harmonised standards in force within the EEA have been used in the design:

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders
EN 12100-2, Safety of machinery – Part 2: Technical principles
EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

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 / Datum
Laxå 2010-02-05

Signature / Underskrift

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Kent Eimbrodt", written over a light-colored background.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SÄKERHET	5
2 INTRODUKTION	8
2.1 Allmänt	8
2.2 Definitioner	8
2.3 Tekniska data	8
2.4 Huvuddelar	9
2.5 Beskrivning av huvuddelar	10
3 INSTALLATION	11
3.1 Allmänt	11
3.2 Montering	11
3.3 Justering av bromsnavet	11
3.4 Anslutningar	12
4 DRIFT	13
4.1 Allmänt	13
4.2 Laddning av svetstråd	14
4.3 Byte av matarrulle	14
4.4 Påfyllning av svetspulver (UP-svetsning)	15
4.5 Förflyttning av svetsautomaten	15
5 UNDERHÅLL	16
5.1 Allmänt	16
5.2 Dagligen	16
5.3 Periodiskt	16
6 FELSÖKNING	17
6.1 Allmänt	17
6.2 Möjliga fel	17
7 RESERVDELSBESTÄLLNING	17
MÅTTSKISS	18
TILLBEHÖR	19
RESERVDELSFÖRTECKNING	21

1 SÄKERHET

Användaren av en ESAB svetsutrustning har det yttersta ansvaret för de säkerhetsåtgärder som berör personal i arbete med systemet eller i dess närhet. Säkerhetsåtgärderna skall uppfylla de krav som ställs på denna typ av svetsutrustning. Innehållet i den här rekommendationen kan ses som ett tillägg till de normala regler som gäller för arbetsplatsen.

All manövrering måste utföras av utbildad personal som är väl insatt i svetsutrustningens funktion.

En felaktig manöver kan skapa en onormal situation som skadligt kan drabba såväl operatör som den maskinella utrustningen.

1. All personal som arbetar med svetsutrustningen skall vara väl insatt i:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - gällande säkerhetsföreskrifter
 - svetsning
2. Operatören skall se till:
 - att ingen obehörig befinner sig inom svetsutrustningens arbetsområde vid start
 - att ingen person står oskyddad när ljusbågen tänds
3. Arbetsplatsen skall:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara dragfri
4. Personlig skyddsutrustning:
 - Använd alltid föreskriven personlig skyddsutrustning som t ex skyddsglasögon, flamsäkra kläder, skyddshandskar.
Observera! Använd ej skyddshandskar vid byte av tråd.
 - Se till att inte använda löst sittande plagg såsom skärp, armband, ring etc som kan fastna, eller ge brännskador.
5. Skydd mot andra risker
 - Damm av vissa partikelstorlekar kan vara skadligt för människor. Anordna därför ventilationssystem och utsug som eliminerar dessa risker.
6. Övrigt
 - Kontrollera att anvisade återledare är väl anslutna.
 - Ingrepp i elektriska enheter får **endast göras av behörig personal.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **ej** utföras under drift.

SE



VARNING KLÄMRISK!

Använd ej skyddshandskar vid byte av tråd, matarrullar och trådbobin.



VARNING



BÅGSVETS OCH SKÄRNING KAN VARA SKADLIG FÖR ER SJÄLV OCH ANDRA VAR DÄRFÖR FÖRSIKTIG NÄR NI SVETSAR. FÖLJ ER ARBETSGIVARES SÄKERHETS FÖRESKRIFTER SOM SKALL VARA BASERADE PÅ TILLVERKARENS VARNINGSTEXT.

ELEKTRISK CHOCK - Kan döda

- Installera och jorda svetsutrustningen enligt tillämplig standard.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera Er själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att Er arbetsställning är säker.

RÖK OCH GAS - Kan vara farlig för Er hälsa

- Håll ansiktet borta från svetsröken.
- Ventilera och sug ut svetsrök och gas från Ert och andras arbetsområde.

LJUSBÅGEN - Kan skada ögonen och bränna huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddskläder.
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns i svetsplatsens närhet.

BULLER - Starka ljud kan skada hörseln

- Skydda öronen. Använd öronproppar eller andra hörselskydd.
- Varna personer i närheten för riskerna.

VID FEL

- Kontakta fackman.

**LÄS OCH FÖRSTÅ OPERATÖRSMANUALEN FÖRE
INSTALLATION OCH ANVÄNDNING**

SKYDDA ER SJÄLV OCH ANDRA!

2 INTRODUKTION

2.1 Allmänt

Svetsautomat **A6 DK** är avsedd för UP-svetsning av stum- och kälfogar.

All övrig användning är förbjuden.

Svetsautomaten är avsedda att användas tillsammans med manöverlåda **PEK** och ESAB's svetsströmkällor **LAF** eller **TAF**.

2.2 Definitioner

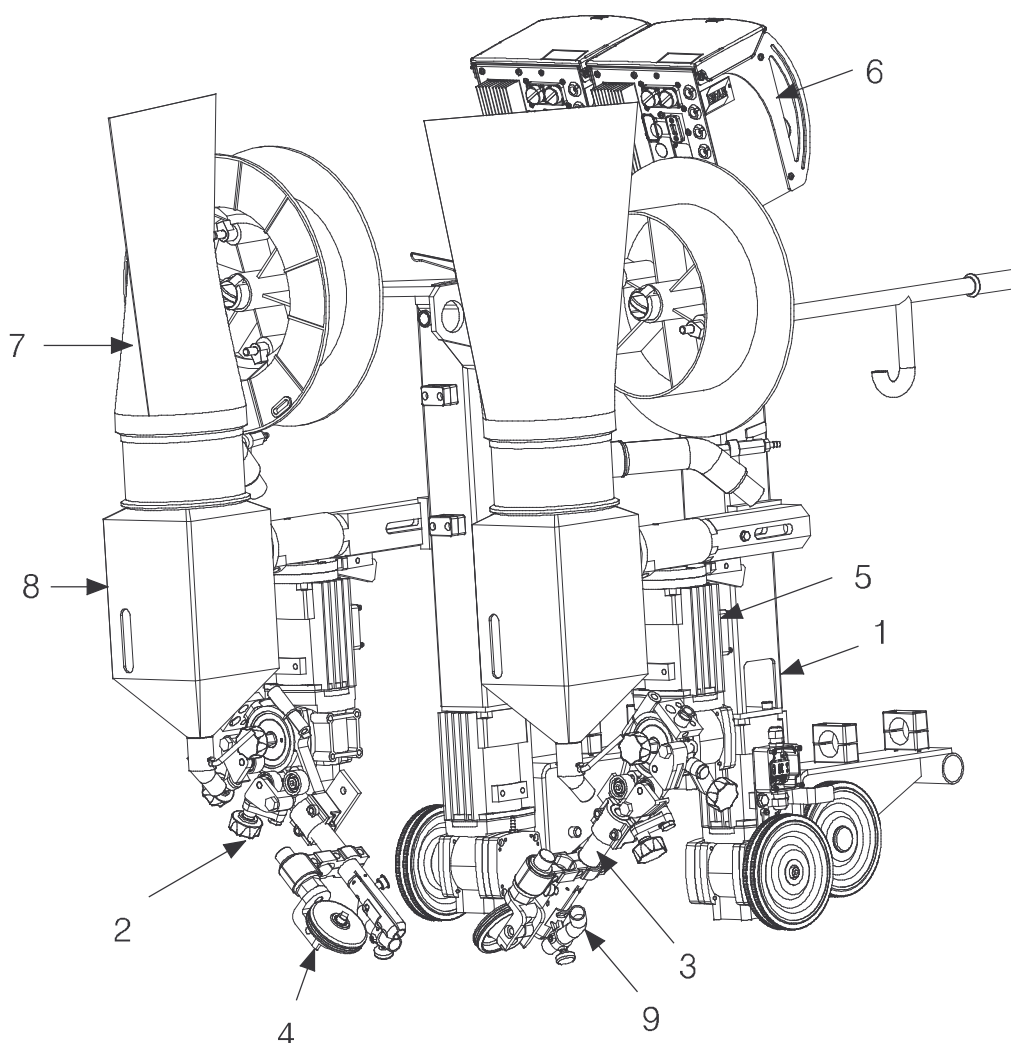
UP-svetsning

Vid svetsning skyddas svetssträngen med ett pulvertäcke.

2.3 Tekniska data

	A6 DK
Anslutningsspänning	42 V AC
Tillåten belastning 100 %	1500 A DC
Elektroddimensioner:	3.0-6.0 mm
Elektrodmattningshastighet, max	0.2-4.0 m/min
Bromsnavets bromsmoment	1.5 Nm
Åkhastighet	0.15-2.0 m/min
Elektrodvikt, max	30 kg
Pulverbehållarens volym (Får ej fyllas med förvärt pulver)	10 l
Vikt (exkl elektrod och pulver)	150 kg

2.4 Huvuddelar



1. Vagn	5. Motor med växel (A6 VEC)	8. Pulverbehållare
2. Trådmatarverk	6. Manöverlåda (PEK)	9. Pulvermunstycke
3. Kontaktdon	7. Pulveruppsugare (OPC)	10. Pulverslang (visas ej på bild)
4. Styrhjul		

För beskrivning av huvuddelarna se sidan 10.

2.5 Beskrivning av huvuddelar

2.5.1 Vagn

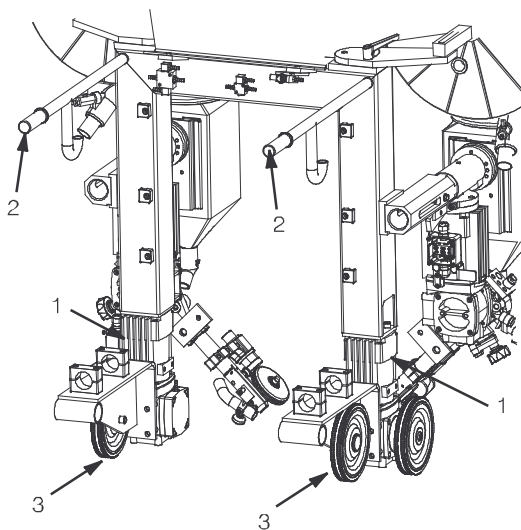
Vagnen drivs av **A6 VEC**-motorer (1).

Den är försedd med handtag (2) och två stödhjul (3).

Använd handtagen för att luta svetsmaskinen bakåt. Då tar stödhjulen upp vikten och svetsmaskinen kan flyttas.

2.5.2 Tråddriktverk

Trådmatarverket används för att styra och mata svetstråden ned i anslutningsdonet.



2.5.3 Trådmatarverk

Förser svetstråden med ström och ger kontakt mot arbetsstycket.

2.5.4 Styrhjul

Styrhjulet är fäst vid anslutningsdonet och styr svetsmaskinen längs svetsfogen.

2.5.5 Motor med växel (A6 VEC)

Motorn används för att mata fram svetstråden.

Ytterligare information om **A6 VEC** finns i bruksanvisning 0443 393 xxx.

2.5.6 Manöverlåda (PEK)

Se bruksanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

2.5.7 Pulveruppsugare (A6 OPC)

A6 OPC används för att återvinna överflödigt pulver.

Mer information om **A6 OPC** finns i bruksanvisning 0443 407 xxx.

2.5.8 Pulverbehållare/ Pulvermunstycke/ Pulverslang

Svetspulvret hålls i Pulverbehållaren och styrs sedan till arbetsstycket via Pulverslangen och Pulvermunstycket.

Mängden svetspulver som släpps ner styrs via pulverventilen som sitter på pulverbehållaren.

Se "Påfyllning av svetspulver" på sidan 15.

3 INSTALLATION

3.1 Allmänt

Installationen skall utföras av behörig person.



VARNING

Roterande delar utgör klämrisk. Iakttag största försiktighet!

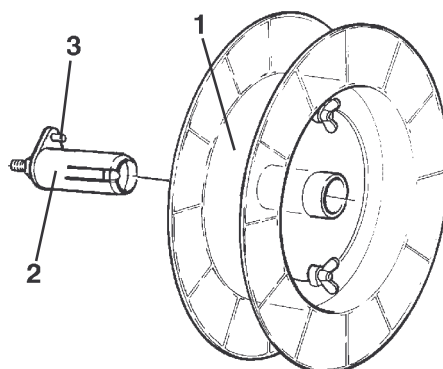
3.2 Montering

3.2.1 Trådtrumma (Tillbehör)

Trådtrumman (1) monteras på på bromsnavet (2).

- Observera att medbringaren (3) pekar uppåt.

OBS! Max lutning för trådbobinen är 25°. Vid för kraftig lutning bli det förslitningar på låsmekanismen på bromsnavet och trådbobinen glider av bromsnavet.



VARNING

För att förhindra att trådtrumman glider av bromsnavet:

- Lås trådtrumman med hjälp av det röda vredet, enligt varningsetiketten placerad intill bromsnavet.

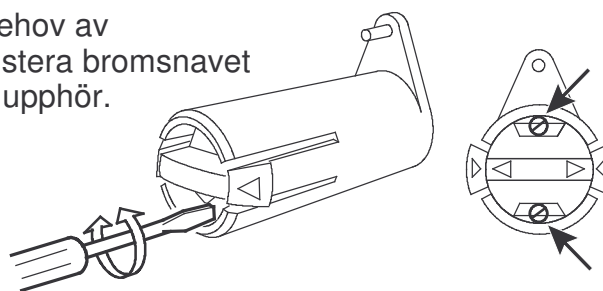


3.3 Justering av bromsnavet

Bromsnavet är justerat vid leverans, vid behov av efterjustering följ anvisningarna nedan. Justera bromsnavet så att tråden är något slak när matningen upphör.

- **Justering av bromsmomentet:**

- Ställ det röda vredet i låst läge.
- För in en skruvmejsel i navets fjädrar.



Medsols vridning av fjädrarna ger mindre bromsmoment.

Motsols vridning ger större bromsmoment.

OBS! Vrid fjädrarna lika mycket.

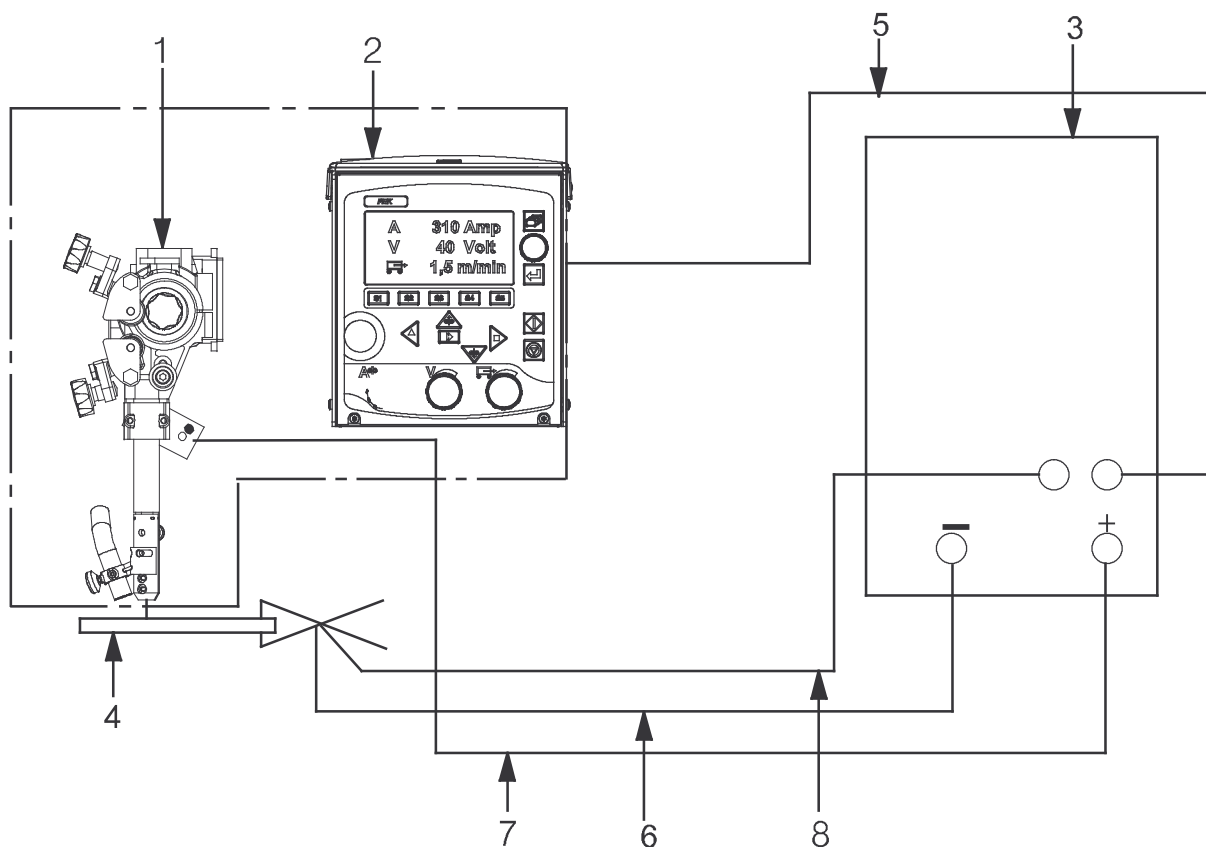
3.4 Anslutningar

3.4.1 Allmänt

- **PEK** ansluts av behörig person.
- För anslutning av **A6 OPC** se bruksanvisning 0443 407 xxx.
- För anslutning av svetsströmkällorna **LAF/ TAF**, se separata bruksanvisningar

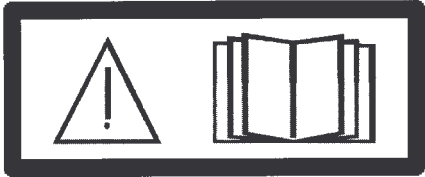
3.4.2 Svetsautomat (Pulverbågs svetsning, UP)

1. Anslut manöverkabel (5) mellan svetsströmkälla (3) och manöverlåda **PEK** (2).
2. Anslut återledaren (6) mellan svetsströmkälla (3) och arbetsstycke (4).
3. Anslut svetskabel (7) mellan svetsströmkälla (3) och svetsautomat (1).
4. Anslut mätledning (8) mellan svetsströmkälla (3) och arbetsstycke (4).



4 DRIFT


4.1 Allmänt

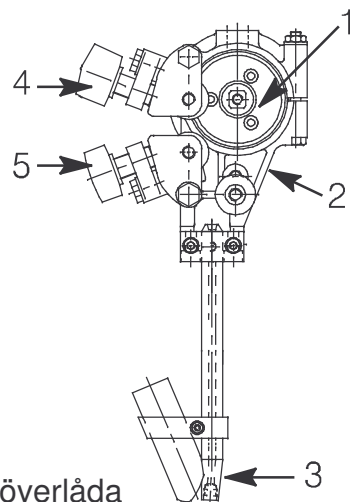
	<p>VARNING: <i>Har Du läst och förstått säkerhetsinformationen? Om så ej är fallet får maskinen inte tas i bruk!</i></p>
---	---

Allmänna säkerhetsföreskrifter för handhavande av denna utrustning finns på sidan 5. Läs dessa innan du använder utrustningen.

- Välj elektrodtyp och svetspulver så att egensvetsgodset i stort överensstämmer analysmässigt med grundmaterialet.
- Välj elektroddimension och svetsdata enligt rekommenderade värden från tillsatsleverantör.
- Noggrann fogberedning är nödvändig för bra svetsresultat.
OBSERVERA! Varierande spaltöppningar i svetsfogen får ej förekomma.
- För att undvika risken för varmsprickor ska svetsens bredd vara större än inträngningsdjupet.
- Svetsa alltid ett provstycke med samma fogtyp och plåttjocklek som produktionsarbetsstycket.
OBS! Provsvetsa **aldrig** direkt på arbetsstycken som skall användas i produktion.
- Manövrering och inställning av svetsautomaten och svetsströmkällan, se bruksanvisning för manöverlåda **PEK**.

4.2 Laddning av svetstråd

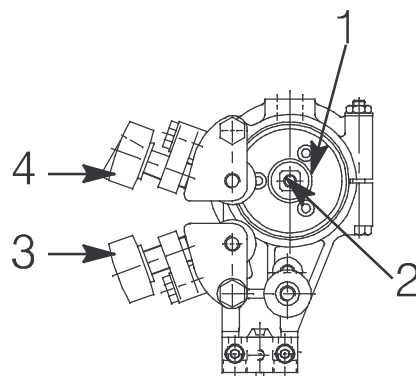
1. Montera trådtrumman enligt anvisning på sidan 11.
2. Kontrollera att matarrulle (1) och kontaktbackar resp. kontaktmunstycken (3) har rätt dimension för vald tråddimension.
3. Räta ut 0,5 m tråd och mata den för hand ned genom riktrulleverket (2).
4. Placera trådänden i matarrullens (1) spår.
5. Ställ in trådtrycket mot matarrullen med ratt (4).
 - **OBS!** Spänn ej hårdare än säker matning erhålls.
6. Mata fram tråden 30 mm genom att trycka  på manöverlåda **PEK**.
7. Rikta tråden genom justering på ratt (5).



4.3 Byte av matarrulle

Enkeltråd

- Lossa rattarna (3) och (4).
- Lossa handratt (2).
- Byt matarrulle (1).
De är märkta med resp. tråddimension.



4.4 Påfyllning av svetspulver (UP-svetsning)

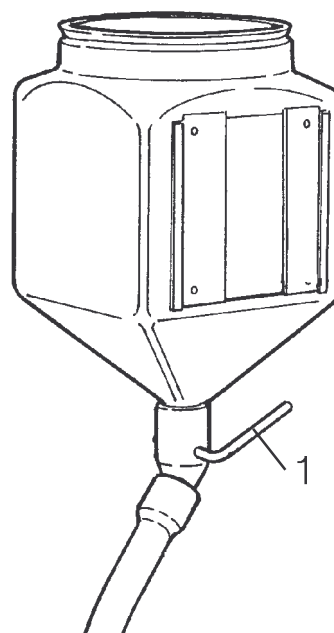
1. Stäng pulverventilen (1) på pulverbehållaren.
2. Lossa eventuellt cyklonen till pulversugaren.
3. Fyll på svetspulver.

OBSERVERA!

Svetspulvret måste vara torrt. Undvik om möjligt att använda agglomerande svetspulver utomhus och i fuktiga miljöer.

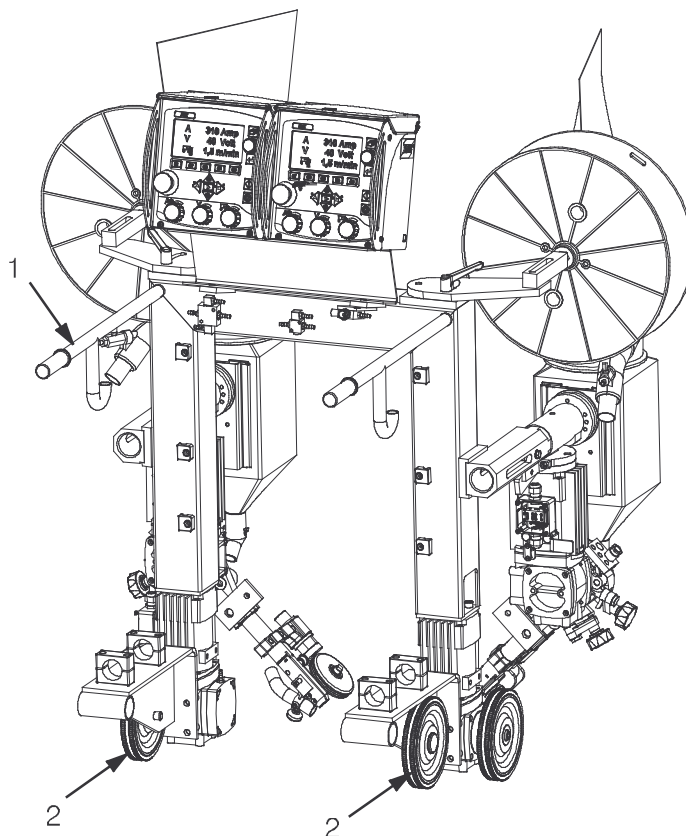
4. Placera pulverröret så att det inte viker sig.
5. Justera pulvermunstyckets höjd över svetsen, så att lämplig pulvermängd erhålls.

Pulvertäcket ska vara så högt att genomslag av ljusbåge ej förekommer.



4.5 Förflyttning av svetsautomaten

Tippa svetsmaskinen bakåt med handtagen (1). Vikten har nu flyttats till stödhjulen (2) och svetsmaskinen kan flyttas.



5 UNDERHÅLL

5.1 Allmänt

OBS!

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

OBS! Vid allt underhållsarbete ska nätspänningen vara frånslagen.

För underhåll av manöverlåda **PEK** se bruksanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Dagligen

- Håll svetsautomatens rörliga delar rena från svetspulver och damm.
- Kontrollera att kontaktmunstycket och samtliga elledningar är anslutna.
- Kontrollera att alla skruvförband är åtdragna och att styrning och drivrullar ej är slitna eller skadade.
- Kontrollera bromsnavets bromsmoment. Det får ej vara så litet, att elektrodrumman fortsätter att rotera vid stopp av elektrodmattning och det får ej vara så stort, att matarrullarna slirar. Riktvärde för bromsmoment för 30 kg elektrodrumma är 1,5 Nm.
För justering av bromsmomentet se sidan 11.

5.3 Periodiskt

- Inspektera elektrodmattarverkets elektrodstyrning, drivrullar och kontaktspets.
- Byt ut slitna eller skadade komponenter.
- Inspektera slidarna, smörj dem om de fastnar.

6 FELSÖKNING

6.1 Allmänt

Utrustning

- Bruksanvisning manöverlåda **PEK**.

Kontrollera

- att svetsströmkällan är kopplad för rätt nätspänning
- att samtliga 3 faser är spänningsförande (fasföljd utan betydelse)
- att svetsledningar och anslutningar till dessa är oskadade
- att reglagen står i önskat läge
- att nätspänningen kopplas ifrån innan reparation påbörjas

6.2 Möjliga fel

1. Symtom **Ampere- och voltvärde ger stora variationer på displayen.**

Orsak 1.1 Kontaktbackar resp -munstycke är slitna eller har fel dimension.

Åtgärd Byt kontaktbackar resp -munstycke.

Orsak 1.2 Trycket på matarrullarna är otillräckligt.

Åtgärd Öka trycket på matarrullarna.

2. Symtom **Elektrodmattningen är ojämn.**

Orsak 2.1 Trycket på matarrullarna är fel inställt.

Åtgärd Ändra trycket på matarrullarna.

Orsak 2.2 Fel dimension på matarrullarna.

Åtgärd Byt matarrullar.

Orsak 2.3 Spåren i matarrullarna är slitna.

Åtgärd Byt matarrullar.

3. Symtom **Svetsledningarna blir överhettade.**

Orsak 3.1 Dåliga elanslutningar.

Åtgärd Rengör och drag åt alla elanslutningar.

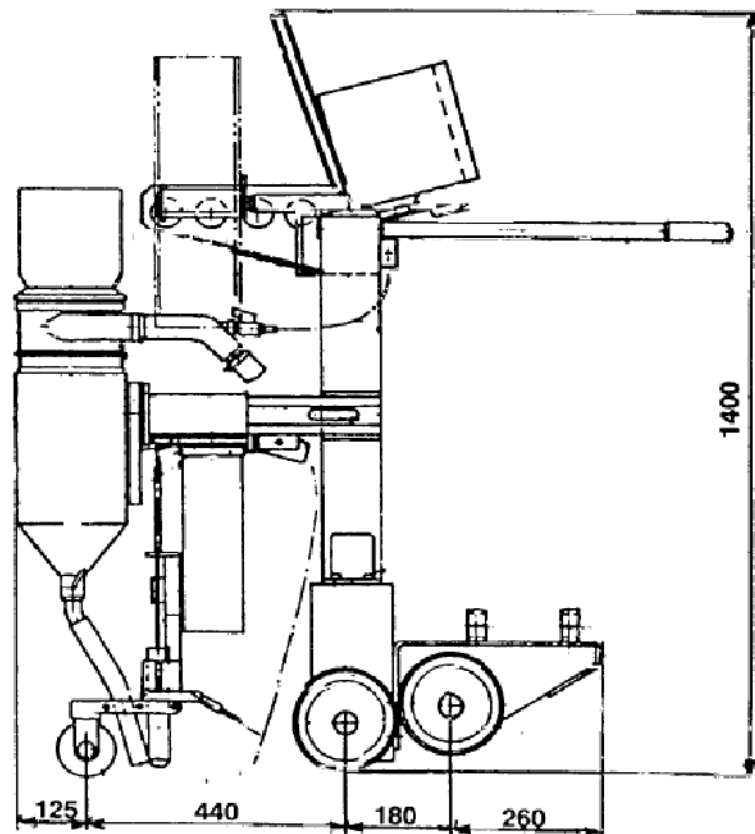
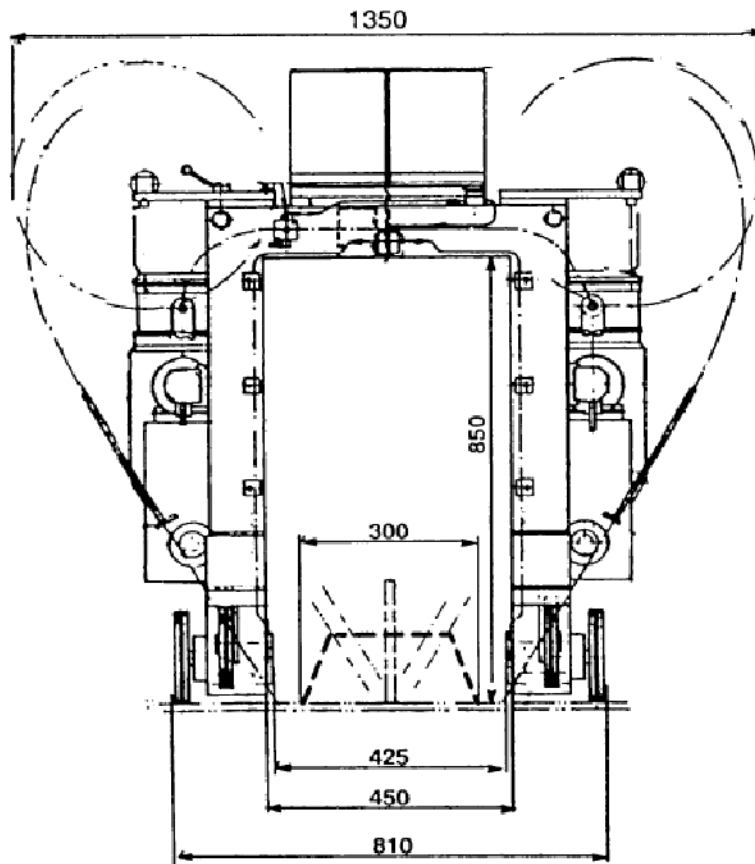
Orsak 3.2 Svetsledningarna har för klen dimension.

Åtgärd Öka ledningsdimensionen eller använd parallella ledningar.

7 RESERVDELSBESTÄLLNING

Reservdelar beställs genom närmaste ESAB-representant, se sista sidan på denna publikation. Vid beställning var god ange maskintyp, serienummer samt benämningar och reservdelsnummer enligt reservdelsförteckning på sidan 21. Detta underlättar expedieringen och säkerställer korrekt leverans.

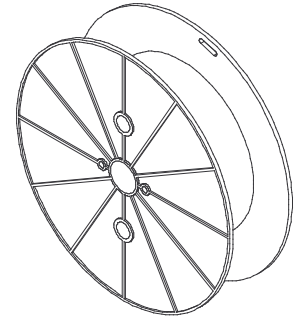
MÅTTSKISS



TILLBEHÖR

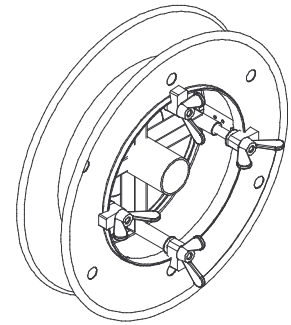
Wire reel plastic:

0153 872 880



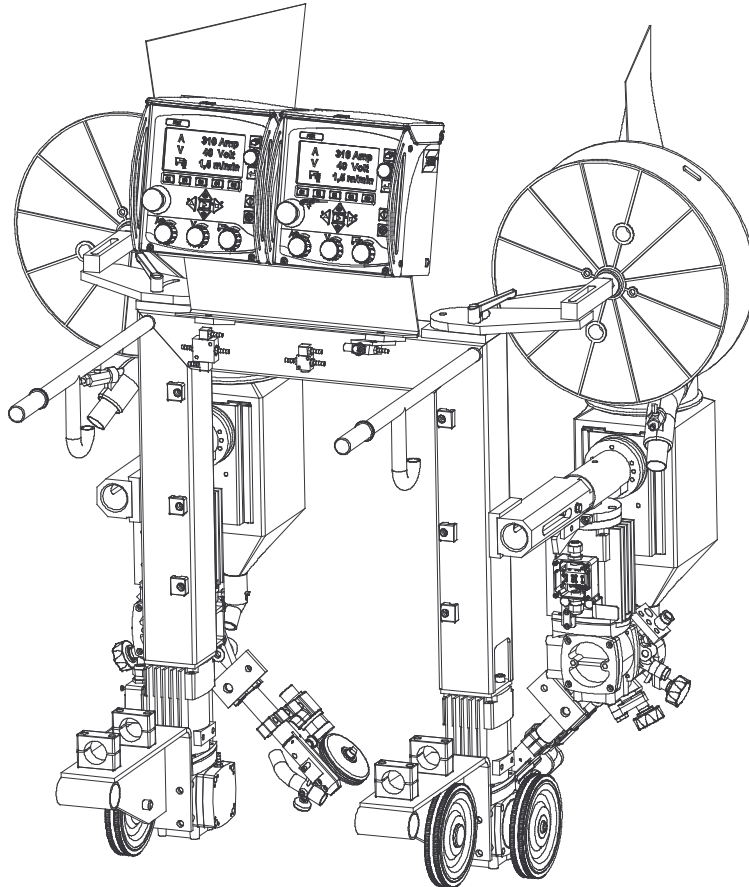
Wire reel steel:

0416 492 880



Automatic welding machine

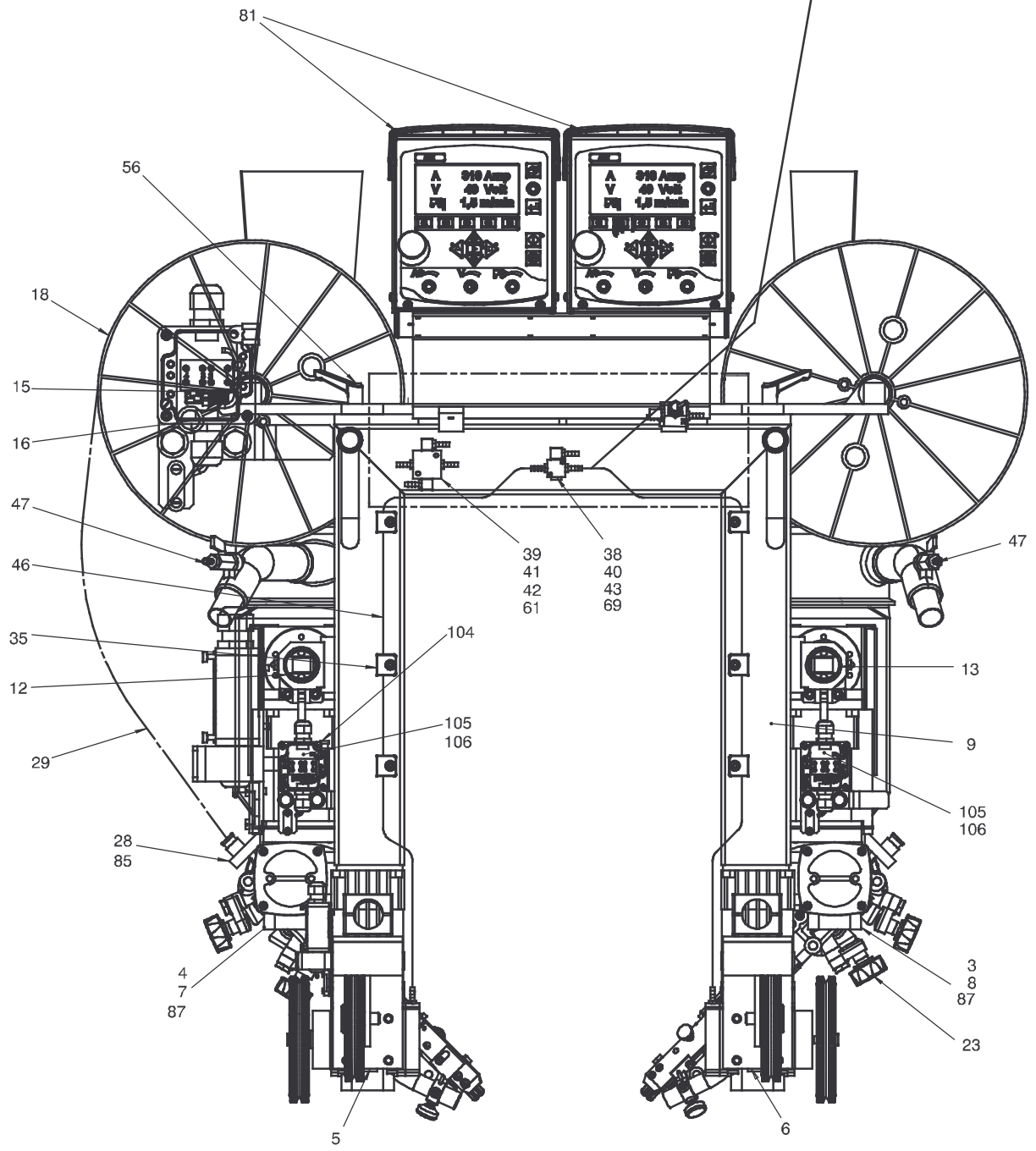
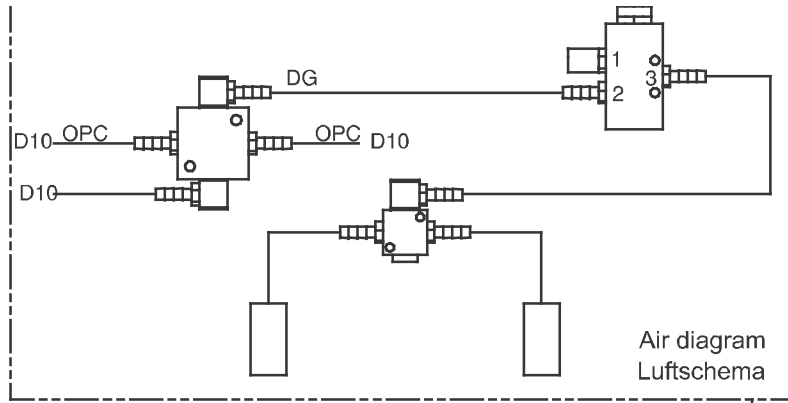
Edition 2009-10-20

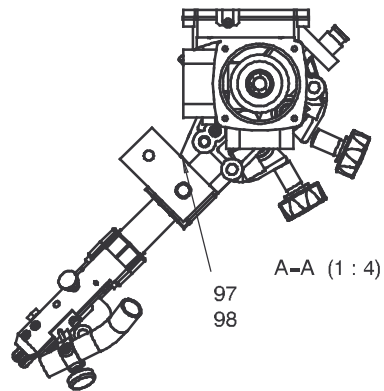
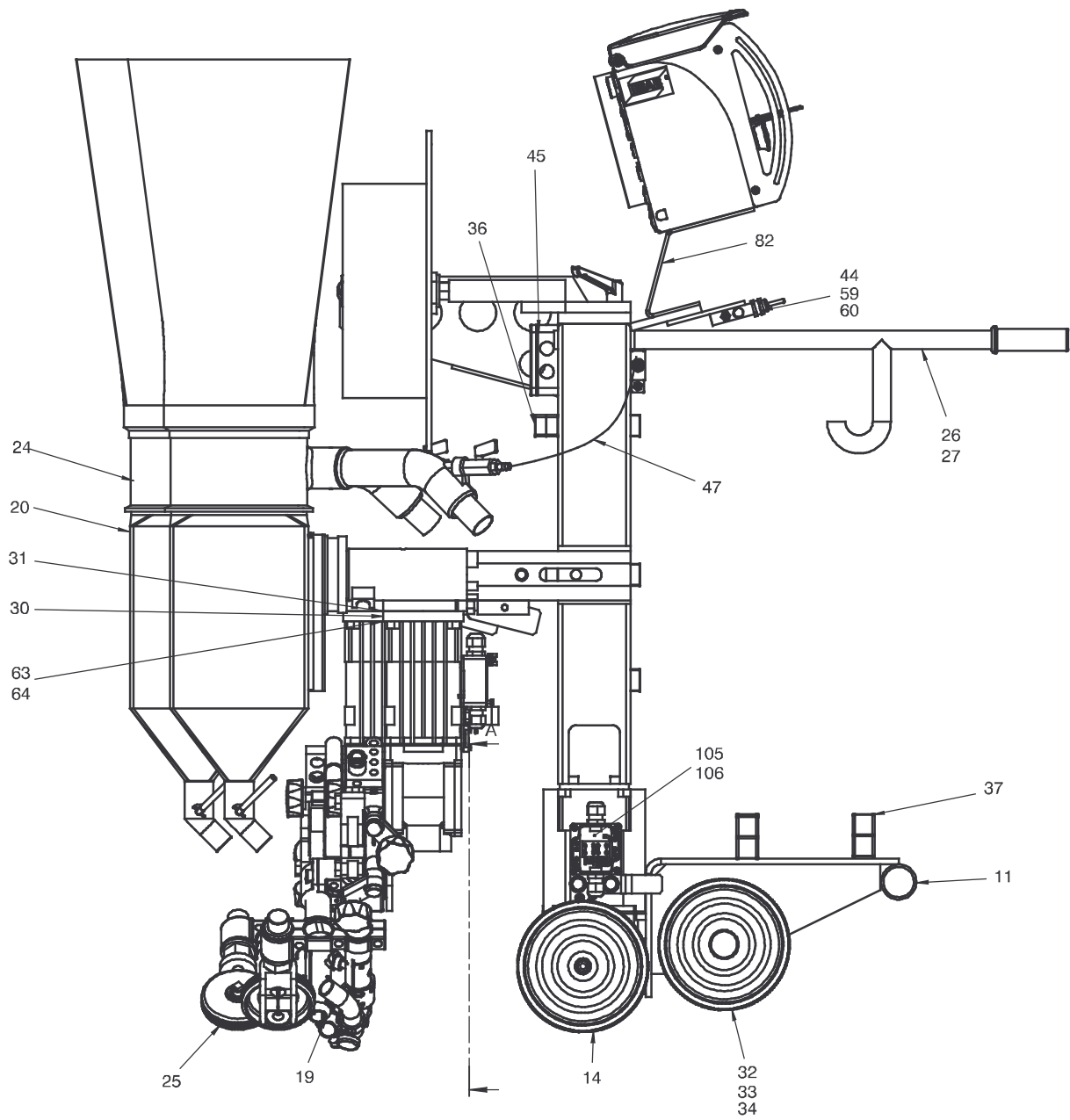


Ordering no.	Denomination	Notes
0461237901	Automatic welding machine	A6 DK

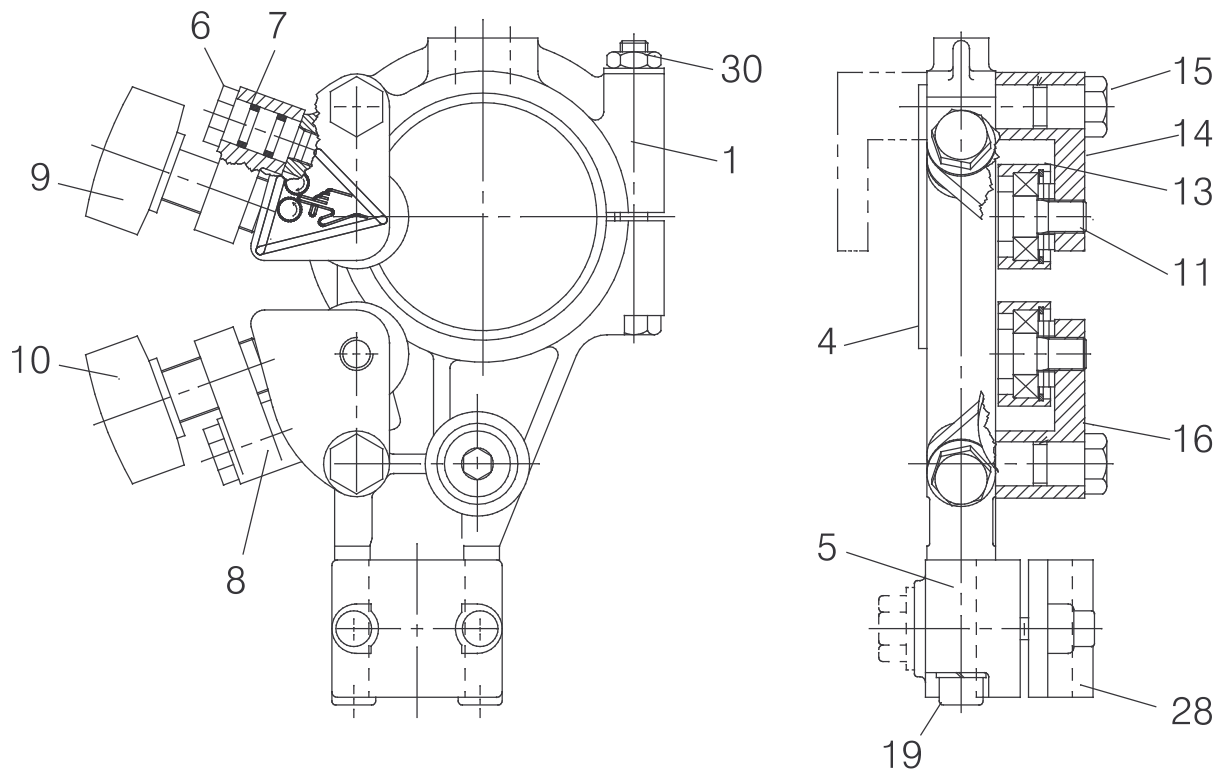
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461237901	Automatic welding machine	A6-DK D35 S PNEUM
3	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
4	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
5	1	0379342003	Motor with gear	
6	1	0379342004	Motor with gear	
7	1	0147639880	Wire straightener right mounted	D35
8	1	0147639881	Wire straightener left mounted	D35
9	1	0454618880	Gantry	
11	2	0454620880	Support	
12	1	0454725880	Arm left	
13	1	0454726880	Arm right	
14	2	0454733001	Wheel	
15	2	0454736001	Boom	
16	2	0379152001	Slewing arm	
18	2	0146967880	Brake hub	
19	2	0334290882	Contact equipment	D35, L=275mm
20	2	0147649881	Flux hopper	10l
23	2	0218810183	Insulated hand wheel	
24	2	0148140880	Flux recovery unit	A6 OPC, see separate manual
25	2	0671125780	Guide wheel	
26	2	0218801202	Rubber handle	
27	2	0379151880	Handle	
28	2	0415155001	Clamp	
29	2	0191956109	Hose plastic	d 12/8
30	2	0153265001	Flange	
31	2	0148485001	Insulating disc	a6 dk dt
32	2	0454621001	Wheel	
33	2	0454411001	Shaft	
34	2	0192270120	Bearing bushing	28/25l=25
38	1	0417793004	Distributor housing	R1/8"
39	1	0417793003	Distributor housing	
40	5	0011118507	Hose nipple	ltd200/a6
41	3	0011118508	Hose nipple	svu/zsm
42	2	0191318110	Angular nipple	GR 1/4"
43	1	0394791096	Plug	R1/8"
44	1	0191907101	Silencer	
45	1	0412604102	Connection box (6-pole)	
46	3	0190343102	Hose rubber	d 12,7/6,3
47	3	0190343104	Water hose	d 16,4/10
56	2	0193570128	Locking lever	
59	1	0379153001	Attachment	
60	1	0454200060	Valve	3/2 338-990 R1/8"
61	1	0011118503	Hose nipple	svu/zsm
63	4	0485918106	Insulation washer	
64	0	0190193213	Pipe bakelite	d10,2/11,8
69	3	0191318109	Hose nipple	g r 1/8"

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
81	2	0460504880	Control box	PEK, see separate manual
82	1	0449283001	Box girder	
85	2	0267100803	Cable gland	pr18,6
86	1	0460907892	Motor cable	3m
87	2	0460907891	Motor cable	1.6m
88	1	0212910107	Plug	pr18,6
89	3	0267101303	Sealing sleeve	pr18,6
97	2	0461239881	Cable	1,2m
98	2	0457713001	Bar	
104	1	0417699002	Clamp	
105	3	0449498880	Junction box complete	
106	3	0460908891	Encoder cable	1.6m
1000	1	0461244000	Circuit diagram	

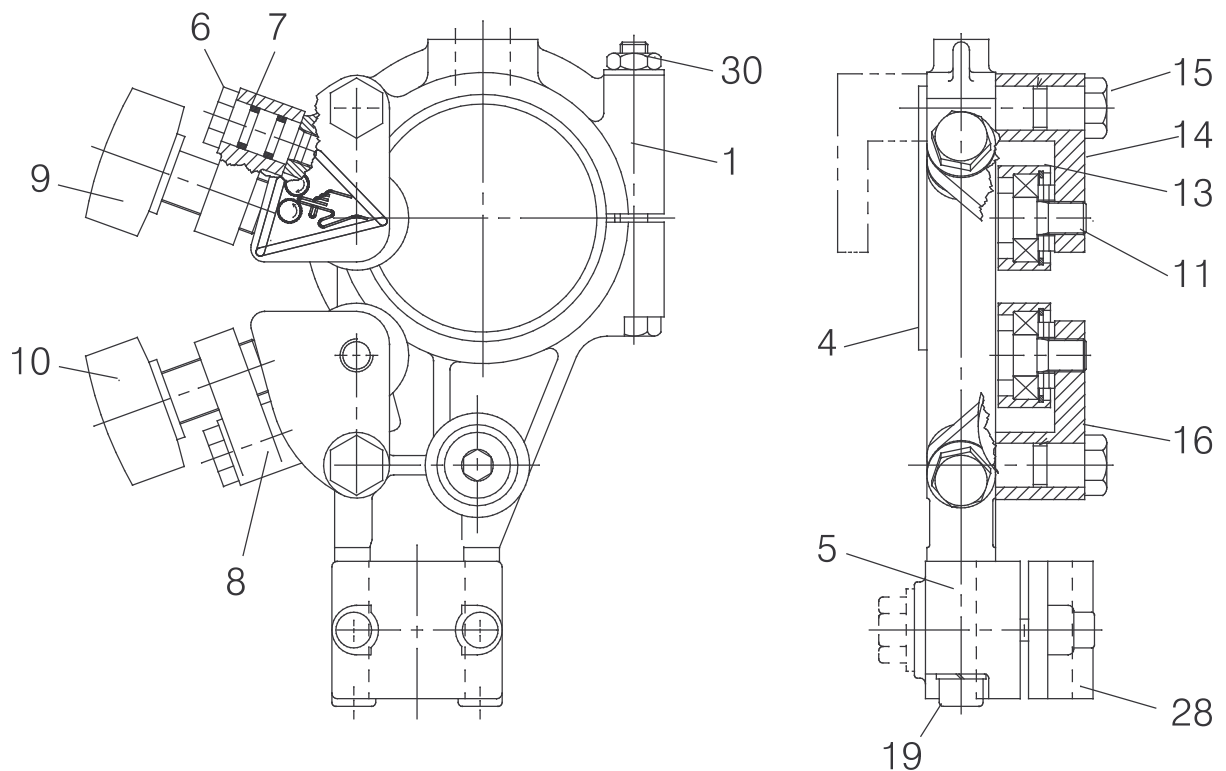




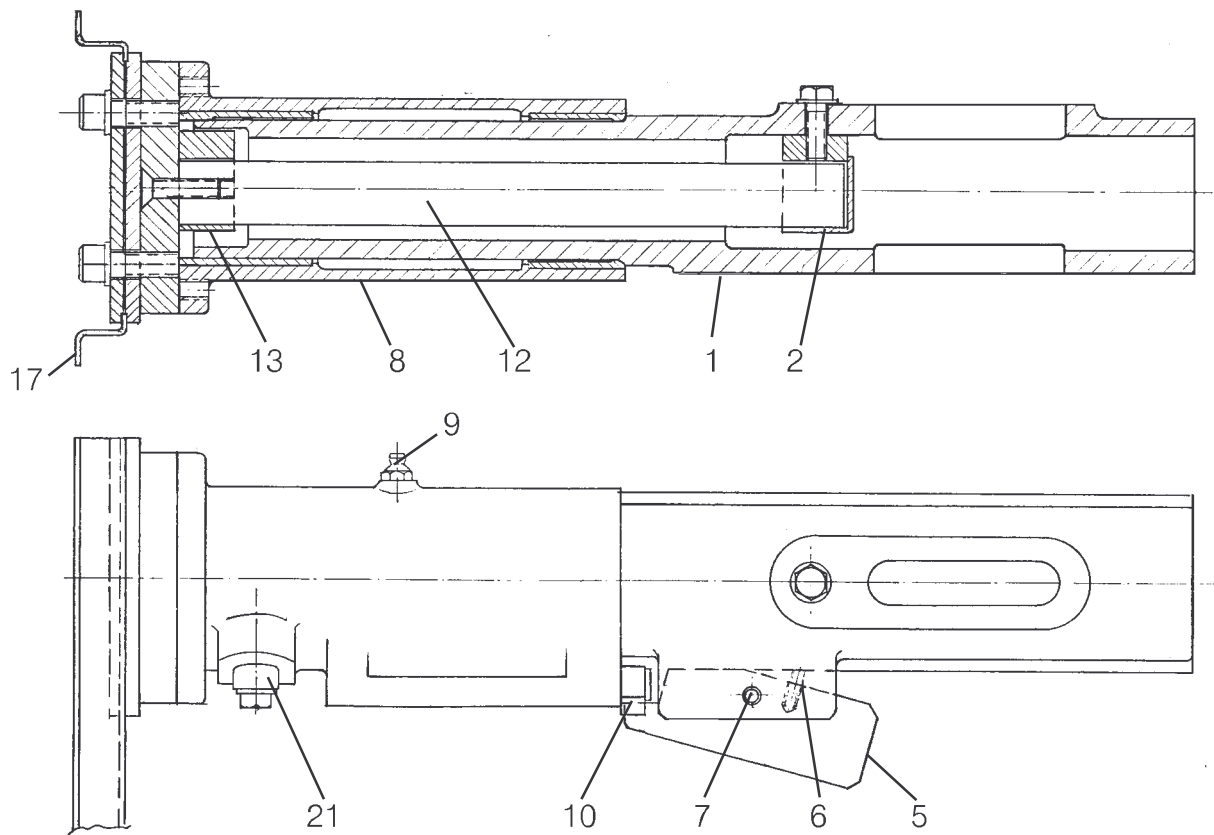
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Wire straightener(right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
10	1	0218810182	Handwheel, insulated	
11	3	0332408001	Stub shaft	
13	3	0153148880	Pressure roller	
14	1	0415498001	Pressure roller, upper	
15	2	0212902601	Spacer screw	
16	1	0415499001	Pressure roller, lower	
19	2	0219501013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156531001	Clamp half	D35
30	1	0212 601110	Nut	M10



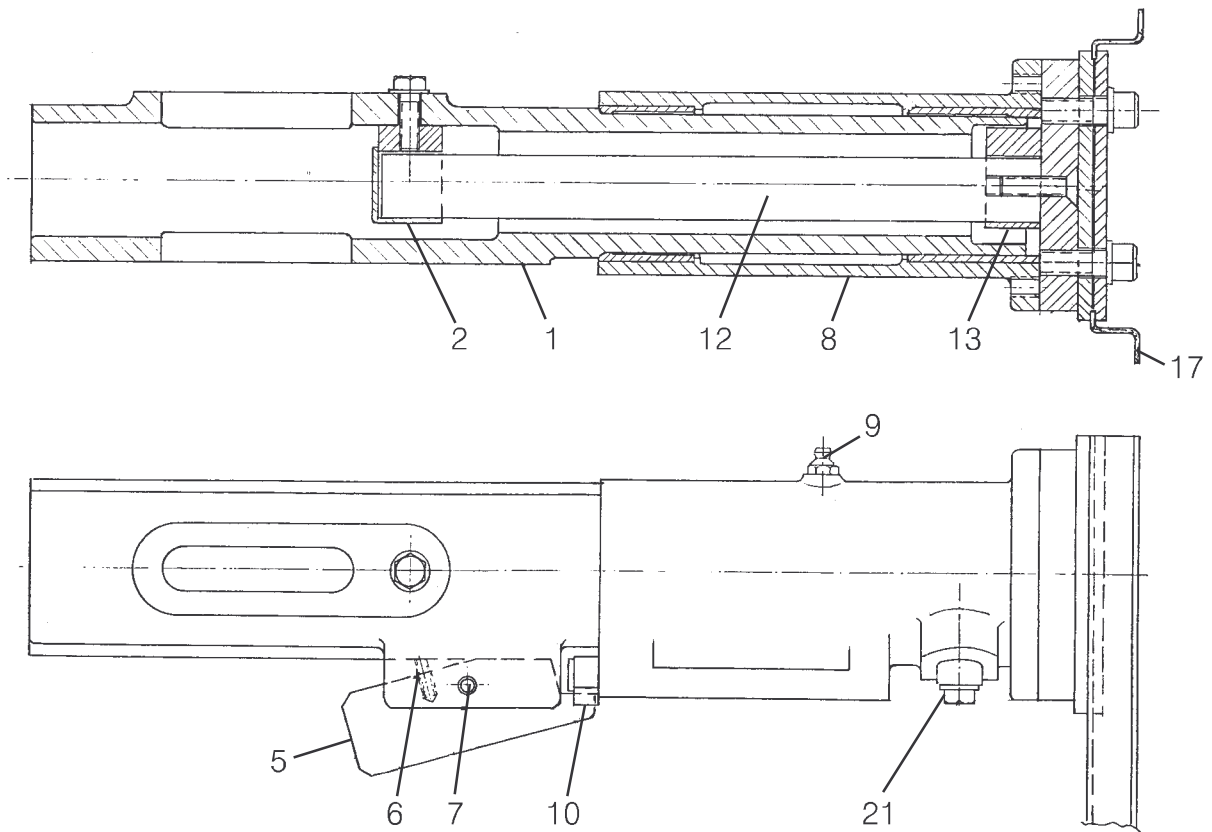
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147639881	Wire straightener (left mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
10	1	0218810182	Handwheel, insulated	
11	3	0332408001	Stub shaft	
13	3	0153148880	Pressure roller	
14	1	0415498001	Pressure roller, upper	
15	2	0212902601	Spacer screw	
16	1	0415499001	Pressure roller, lower	
19	2	0219501013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156531001	Clamp half	D35
30	1	0212601110	Nut	M10



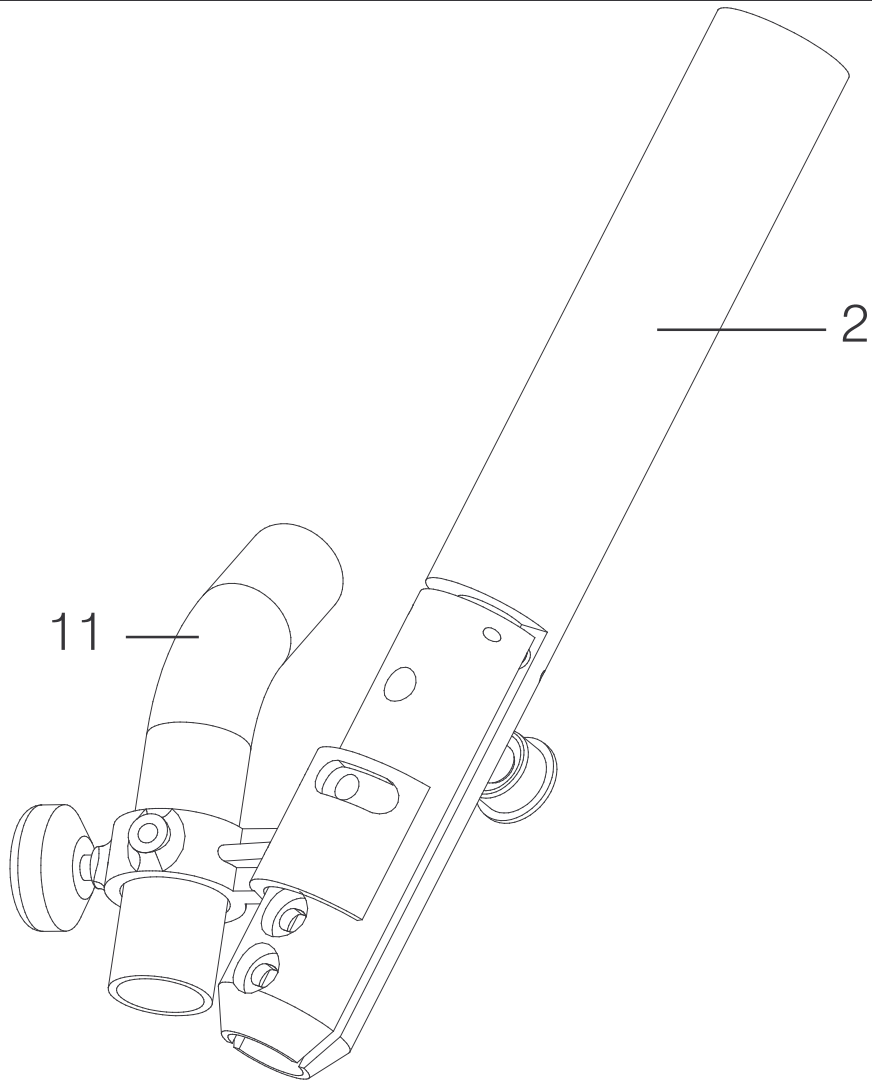
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454725880	Arm left	
1	1	0454623880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701802	Catch	
12	11	0147648001	Spring leaf	
13	1	0216506680	Bracket	
17	1	0148107002	Holder	
21	1	0218505901	Eccentric	



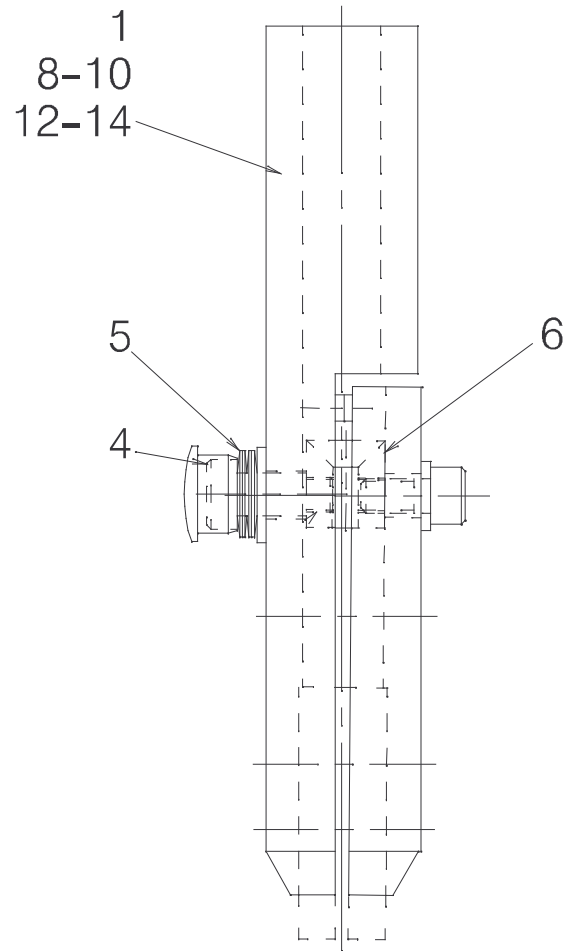
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454726880	Arm right	
1	1	0454622880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701801	Catch	
12	11	0147648001	Spring leaf	
13	1	0216506680	Bracket	
17	1	0148107002	Holder	
21	1	0218505901	Eccentric	



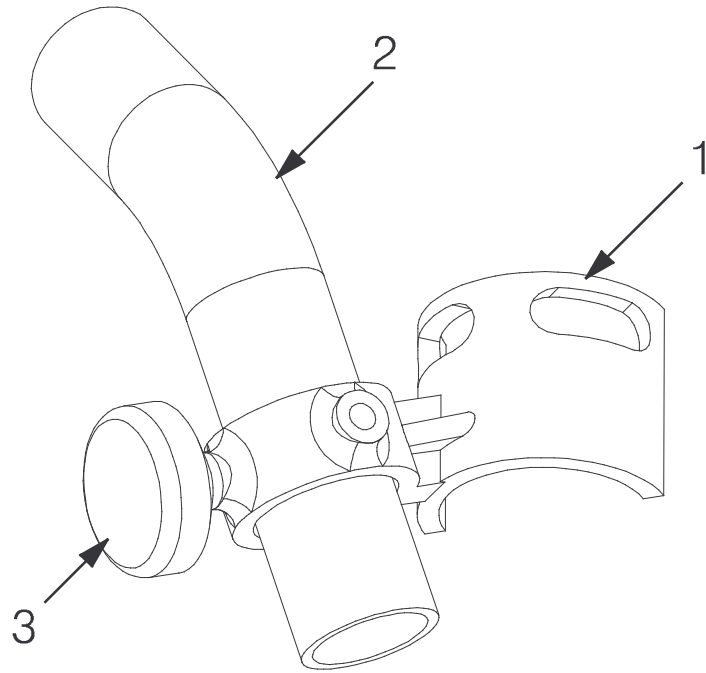
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



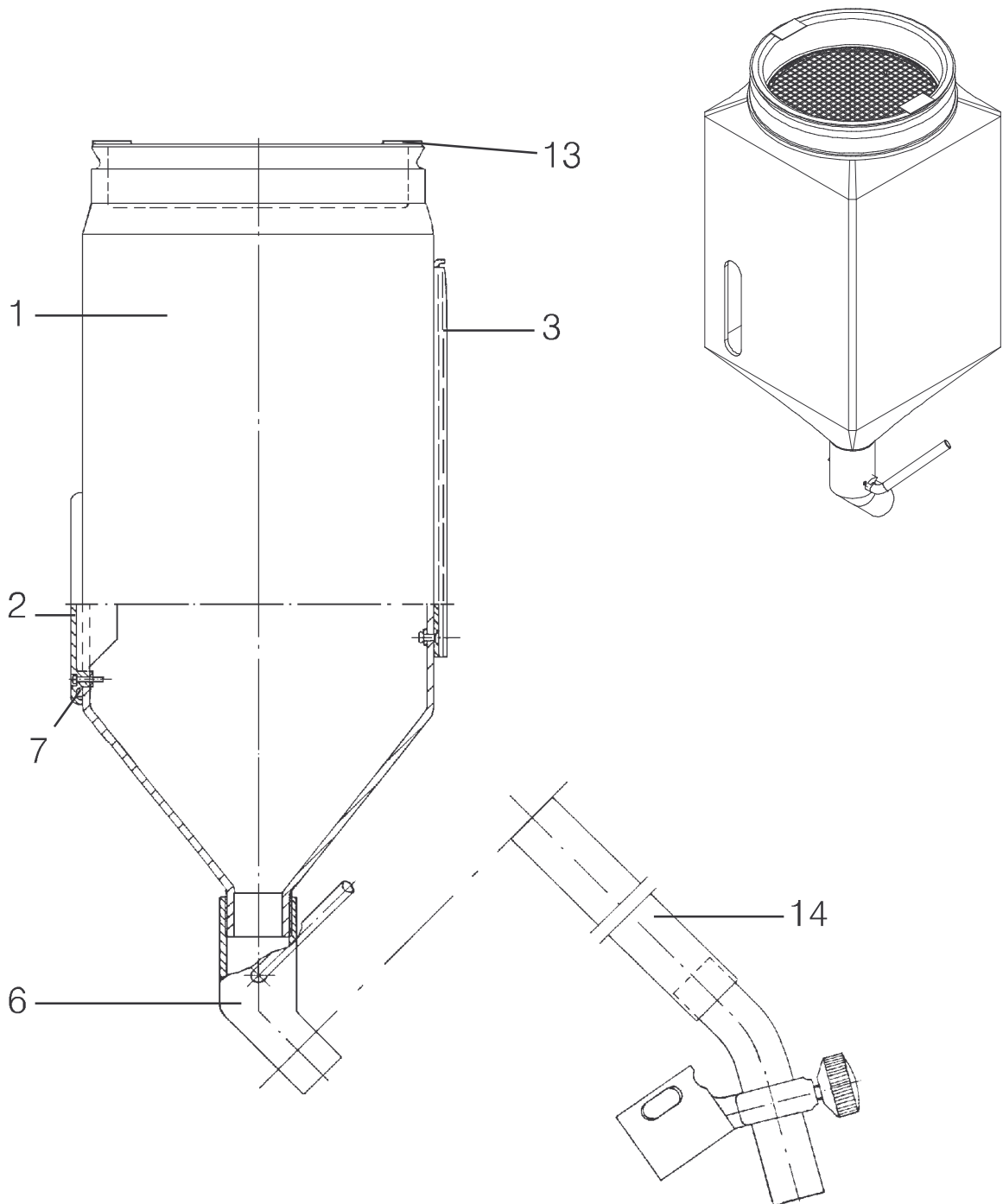
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm



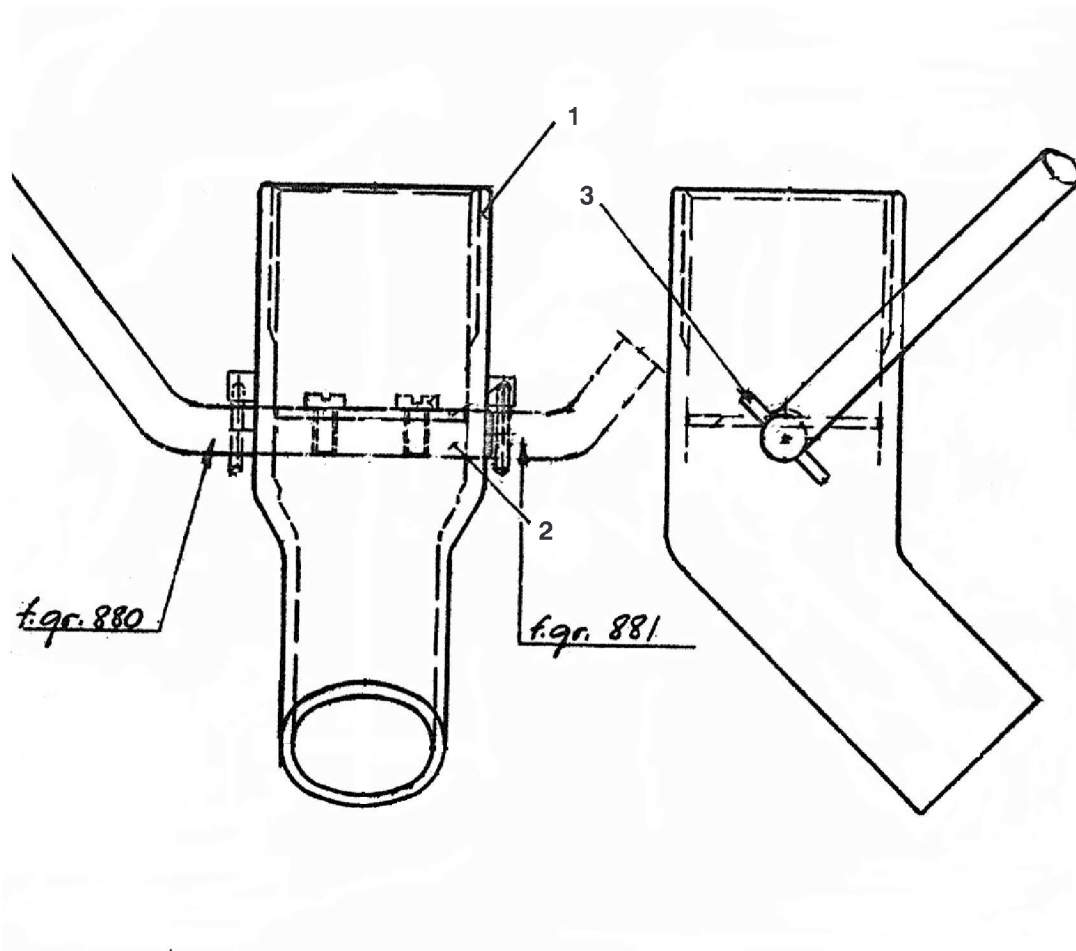
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



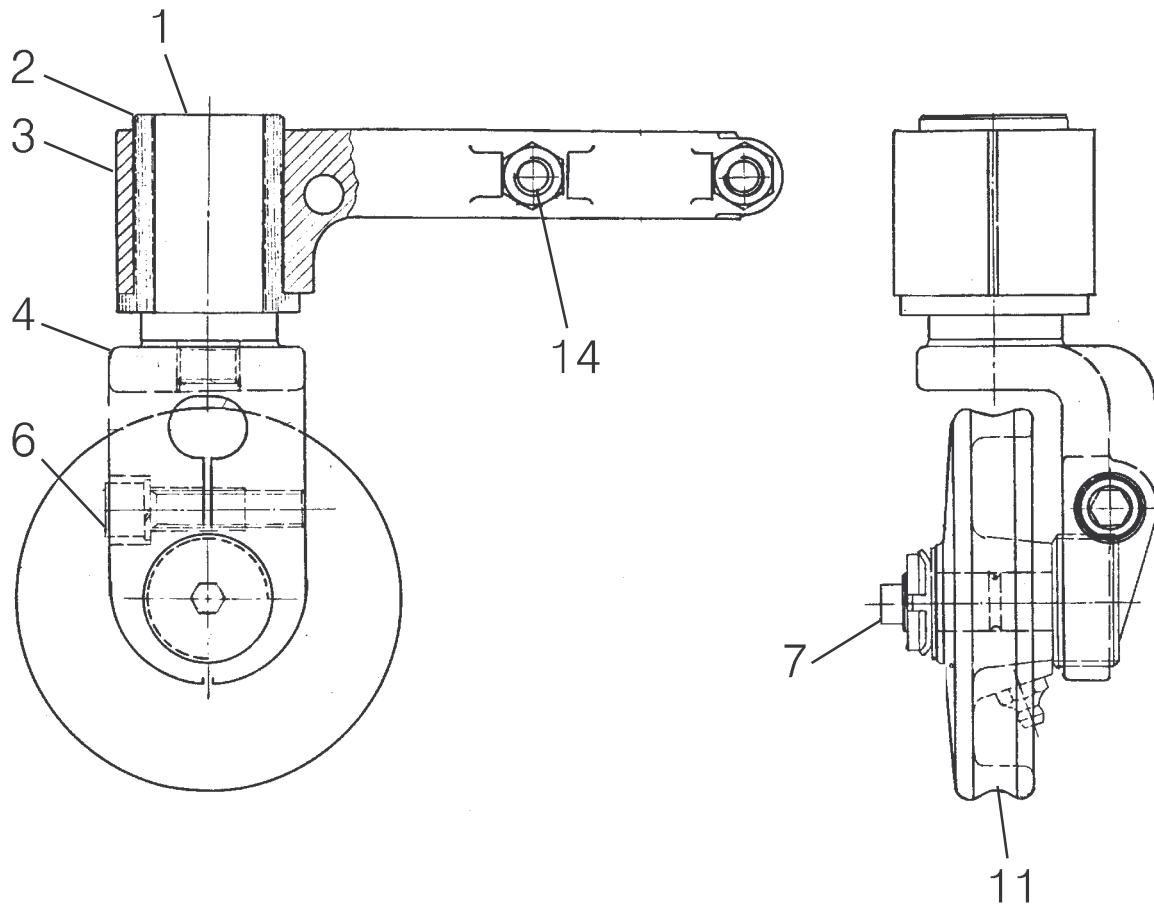
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0671125780	Guide Wheel	
1	1	0671315201	Guide journal	
2	1	0671315301	Insulation sleeve	
3	1	0671301601	Wheel fittings	
4	1	0671301701	Roller housing	
6	1	0219501013	Spring washer	d18,1/10,2
7	1	0223905201	Stub shaft	
11	1	0229202680	Guide wheel, complete	
14	3	0219501013	Spring washer	d18,1/10,2



ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000

www.esab.com

