



***PSF 260***

***PSF 315***

***PSF 415***

***PSF 515***

***PSF 420w***

***PSF 520w***



**Kezelési utasítás**



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to  
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016  
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

**Type of equipment**

Welding Torch for MIG and MAG welding

**Type designation**

Air Cooled Variants: PSF 260; PSF 315; PSF 415; PSF 515

Water Cooled Variants: PSF 420w; 520w

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**

**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, [www.esab.com](http://www.esab.com)

**The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:**

EN 60974-7:2013, Arc Welding Equipment – Part 1: Torches

EN 50581:2012, Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances

**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**

**Signature**

**Position**

Gothenburg

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Flavio Santos". The signature is stylized and somewhat cursive.

Global General Manager

2018-10-04

Flavio Santos

Accessories & Adjacencies

© 2018

<b>1</b>	<b>BIZTONSÁG</b> .....	<b>4</b>
1.1	Jelmagyarázat.....	4
1.2	Biztonsági óvintézkedések.....	4
<b>2</b>	<b>BEVEZETÉS</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>SZÁLLÍTÁS ÉS CSOMAGOLÁS</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>MŰSZAKI ADATOK</b> .....	<b>10</b>
<b>5</b>	<b>ÜZEMELTETÉS</b> .....	<b>12</b>
5.1	A huzalvezető felszerelése .....	12
5.2	A hegesztőpisztoly felszerelése .....	12
5.3	A középítő adapter felszerelése a berendezésre .....	12
5.4	Csatlakoztatás a hűtőegységhez .....	13
5.5	A védőgáz szintjének beállítása .....	13
5.6	Ellenőrzőlista .....	13
5.7	Huzal lecserélése .....	13
5.8	A hegesztési folyamat indítása és leállítása .....	13
<b>6</b>	<b>KARBANTARTÁS</b> .....	<b>14</b>
6.1	Áttekintés .....	14
6.2	Kábelszerelvény .....	14
6.3	A huzaladagoló tisztítása.....	14
6.4	Acél huzalvezető / Műanyag huzalvezető .....	14
6.5	A hattyúnyak megtisztítása .....	17
6.6	A hűtőrendszer ellenőrzése .....	17
<b>7</b>	<b>HIBAEELHÁRÍTÁS</b> .....	<b>18</b>
<b>8</b>	<b>PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE</b> .....	<b>20</b>
	RENDELÉSI SZÁM.....	21
	PÓTALKATRÉSZLISTA.....	22
	KOPÓ ALKATRÉSZEK .....	26

# 1 BIZTONSÁG

## 1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**



### VESZÉLY!

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.



### FIGYELMEZTETÉS!

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.



### VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



### FIGYELMEZTETÉS!

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



## 1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
  - a hegesztőkészülék működése,
  - a vészkapcsolók helye,
  - funkciója,
  - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
  - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
  - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
  - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
  - munkavégzésre alkalmasnak és
  - huzatmentesnek kell lennie.

## 4. Egyéni védőeszközök:

- Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
- Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.

## 5. Általános óvintézkedések:

- Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
- Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanszerelő végezhet munkát.**
- Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
- Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.

**AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!**

- A hegesztőkészüléket a használati útmutatóban leírtaknak megfelelően telepítse és földelje.
- Ne érjen pusztá kézzel, illetve nedves kesztyűvel vagy ruhával az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen

**AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget**

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
  - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
  - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.

**A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.**

- Tartsa a fejét a füsttől távol.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást az ívnél vagy egyszerre mindkét megoldást, hogy eltávolítsa a füstöt és gázokat a belélegzés helyéről és a környezetből.

**AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.**

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- Védje a közelben tartózkodókat megfelelő paravánnal vagy függönnyel.

**ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.**

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.

**MOZGÓ ALKATRÉSZEK - sérülést okozhatnak**

- Valamennyi ajtó, panel és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben. Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat. A szervizelés végeztével, a motor elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.
- Az egység üzembe helyezése vagy csatlakoztatása előtt állítsa le a motort.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.

**TŰZVESZÉLY!**

- A szikra (a szétfröccsenő anyag) tüzet okozhat. Győződjön meg arról, hogy nincs a közelben gyúlékony anyag.
- Ne használja zárt tartályok közelében.

**MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.****VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!****VIGYÁZAT!**

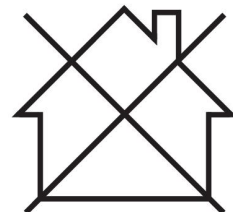
A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!

**VIGYÁZAT!**

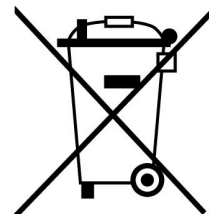
Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kisfeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.

**MEGJEGYZÉS!****Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!**

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



**Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.**

## **2 BEVEZETÉS**

---

A sorozat MIG / MAG hegesztőpisztolyokat kizárólag nemesgázzal (MIG) vagy aktív gázzal (MAG) végzett védőgázos ívhegesztésre tervezték ipari és kereskedelmi felhasználásra, és kizárólag képzett szakemberek használhatják. A hegesztőpisztolyok csak manuális változatban érhetők el.



## **3 SZÁLLÍTÁS ÉS CSOMAGOLÁS**

---

Az alkatrészek ellenőrzése és csomagolása kellő körültekintéssel történik, ugyanakkor a szállítás során előfordulhat a károsodás.

### **Ellenőrzés az áru átvételekor**

A szállítólevél alapján ellenőrizze a hiánytalan szállítást.

### **Sérülés esetén**

Ellenőrizze a csomagolás és az alkatrészek épségét (szemrevételezéssel).

### **Panasz esetén**

Ha a szállítás során a csomagolás és/vagy valamelyik alkatrész megsérült:

- Azonnal vegye fel a kapcsolatot az utolsó szállítóval.
- Tartsa meg a csomagolást (a szállító vagy beszállító által végzett esetleges ellenőrzés vagy az áru visszaküldése esetére).

### **Tárolás zárt helyen**

Szállítási és tárolás hőmérséklet: -20 °C és +55 °C között

Relatív páratartalom: maximum 90%, 20 °C hőmérsékleten

## 4 MŰSZAKI ADATOK

Hegesztőpisztoly	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515
Hűtés típusa	Levegő	Levegő	Levegő	Levegő
<b>Megengedett terhelés 60%-os működési ciklus mellett*</b>				
Szén-dioxid CO <sub>2</sub>	250 A	315 A	380 A	450 A
Vegyes gáz, Ar/CO <sub>2</sub> M21	225 A	285 A	325 A	400 A
<b>Ajánlott gázáram</b>	8-12 l/perc	8-15 l/perc	10-18 l/perc	10-20 l/perc
<b>Huzalátmérő</b>	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm
<b>Üzemi hőmérséklet**</b>	-10 °C és 40 °C között	-10 °C és 40 °C között	-10 °C és 40 °C között	-10 °C és 40 °C között

\* A kapacitás impulzushegesztés esetén legfeljebb 30%-kal csökkenhet.

Hegesztőpisztoly	PSF 420w	PSF 520w
Hűtés típusa	Víz	Víz
<b>Megengedett terhelés 100%-os működési ciklus mellett*</b>		
Szén-dioxid CO <sub>2</sub>	450 A	500 A
Vegyes gáz, Ar/CO <sub>2</sub> M21	450 A	500 A
<b>Ajánlott gázáram</b>	10-20 l/perc	10-20 l/perc
<b>Huzalátmérő</b>	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm
<b>Üzemi hőmérséklet**</b>	-10 °C és 40 °C között	-10 °C és 40 °C között

\* A kapacitás impulzushegesztés esetén legfeljebb 30%-kal csökkenhet.

\*\* Folyadékűtéses hegesztőpisztolyok fagyos körülmények között történő használata esetén használjon megfelelő hűtőfolyadékot.

### Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet. A működési ciklust legfeljebb 40 °C-ra / 104 °F-re tervezték.

<b>Hegesztő berendezésre vonatkozó általános adatok, lásd IEC/EN 60 974-7</b>	
A vezérlés típusa:	Manuális
Huzaltípus:	Normál, kerek keresztmetszetű huzal
Feszültségi osztály:	A vezérlő áramkör és a működtető kapcsoló névleges feszültsége 42 V, max. 1 A
A hegesztőpisztoly hűtőkörreire vonatkozó specifikációk (csak folyadékűtéses hegesztőpisztolyok esetében):	<ul style="list-style-type: none"> <li>• minimális áramlás: 1,2 l/perc</li> <li>• Min. víznyomás: 2,5 bar</li> <li>• Max. víznyomás: 3,5 bar</li> <li>• bemeneti hőmérséklet: max. 40 °C</li> <li>• visszaáramlási hőmérséklet: max. 60 °C</li> <li>• hűtési kapacitás: min. 1000 W, legfeljebb 2000 W, felhasználástól függően</li> </ul>

### **Folyadékűtéses hegesztőpisztolyok**

A 60 °C-nál magasabb visszaáramlási hőmérséklet lerövidítheti a hegesztőpisztoly élettartamát, illetve a pisztoly károsodásához vagy megsemmisüléséhez vezethet. A hűtőegységben mindig elegendő hűtőfolyadéknak kell lennie; kérjük, olvassa el a hűtőegység használati útmutatóját. Amennyiben a hegesztőpisztoly nagy hőterhelésnek van kitéve, használjon megfelelő kapacitású hűtőegységet. A hegesztőpisztolyok hűtéséhez kizárólag speciális, korróziógátlókat tartalmazó hűtőfolyadékot használjon. Az alkalmas termékekkel kapcsolatban forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.

A besorolások 3 m-től 5 m-ig terjedő kábelhossz esetén érvényesek.

A névleges terhelési értékek szabványos felhasználás esetére vonatkoznak. Speciális körülmények között, pl. ha magas a hővisszaverődés a hegesztőpisztolyra, a hegesztőpisztoly a névleges terhelési érték alatti működtetés esetén is túlmelegedhet. Ebben az esetben válasszon erősebb modellt, vagy csökkentse a működési ciklust.

### **A kívánt felhasználás körülményei**

1. A hegesztőpisztoly kizárólag a fent említett műszaki adatok keretein belül, és csak a rendeltetésének megfelelően használható.
2. A hegesztőpisztoly típusát a hegesztési műveletnek megfelelően kell kiválasztani. Figyelembe kell venni a működési ciklust és a terhelést, a hűtés típusát, a vezérlést, valamint a huzal átmérőjét is. Ha fokozott követelmények állnak fenn (például előre felhevült munkadarabok, nagy hővisszaverődés a sarkokban stb.), akkor ezeket figyelembe véve kell olyan hegesztőpisztolyt választani, amelynek névleges terhelésre vonatkozó jellemzői meghaladják a fokozott követelményeket.
3. A terméket szállításkor, tároláskor és működtetés közben nedvességtől védve kell tartani.

## 5 ÜZEMELTETÉS

**A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!**



### VIGYÁZAT!

A terméket ipari használatra tervezték. Lakókörnyezetben a berendezés interferenciát okozhat. A megfelelő óvintézkedések megtétele a felhasználó feladata.



### VESZÉLY!

Vészhelyzet esetén az áramforrást azonnal ki kell kapcsolni. Az ilyen körülmények között végrehajtandó további teendőkkel kapcsolatban tekintse át az áramforrás használati útmutatóját.

A hegesztőpisztoly bármilyen hegesztési pozícióban használható.

A forró tárgyakkal való érintkezés a hegesztőpisztoly és a kábelszerelvény károsodását okozhatja.

Ne húzza el az áramforrást a hegesztőpisztolynál fogva.

A kábelszerelvényt ne húzza át éles széléken. Ne hajlítsa meg túlságosan a kábelszerelvényt.

### 5.1 A huzalvezető felszerelése

Szerelje fel az alkalmazásnak megfelelő huzalvezetőt a huzal típusa és átmérője szerint. Tekintse meg a „KARBANTARTÁS” c. fejezet  „Acél huzalvezető / Műanyag huzalvezető” c szakaszát.



### MEGJEGYZÉS!

**Az új huzalvezetők felszerelésével és a megfelelő összeszerelési eljárásról a „Karbantartás” című fejezetben olvashat**

Acél huzalvezető = acél huzalokhoz

Műanyag huzalvezető = alumínium, réz, nikkell és rozsdamentes acél huzalokhoz

### 5.2 A hegesztőpisztoly felszerelése

A hegesztőpisztoly felszereltségének a huzal átmérőjének és anyagának megfelelőnek kell lennie. Válassza ki a megfelelő huzalvezetőt, érintkezőcsúcsot, csúcsadaptert, gázfűvókát és gázporlasztót (adott esetben). Az alkalmas alkatrészek részletes áttekintését a hegesztőpisztollyal kapott pótalkatrészjegyzékben tekintheti meg.

Húzza meg a csúcsadaptert és az érintkezőcsúcsot egy erre alkalmas eszközzel.

Győződjön meg arról, hogy a pótalkatrészjegyzékben feltüntetett összes szükséges alkatrészt (pl. porlasztókat) felszerelte-e. Az ezen alkatrészek nélküli hegesztés a hegesztőpisztoly azonnali megsemmisülését eredményezheti.

### 5.3 A középső adapter felszerelése a berendezésre

1. Ellenőrizze, hogy a huzalvezető megfelelően van-e felszerelve.
2. Helyezze a középső dugaszt a huzaladagolón lévő aljzatba, és rögzítse azt az adapter anyóját kézzel szorosan meghúzáva.

## 5.4 Csatlakoztatás a hűtőegységhez

Csatlakoztassa a víztömlőket a hűtőegységhez: a kék tömlő a hűtőegységtől eredő vizet továbbítja a hegesztőpisztolyhoz; a piros tömlő a felmelegedett vizet továbbítja a hegesztőpisztolytól a hűtőegységhez. Vízhűtéses hegesztőpisztoly használata előtt néhány percre kapcsolja be a hűtőegységet, hogy a levegő távozhasson a hűtőkörből.



### VIGYÁZAT!

A nem megfelelően csatlakoztatott víztömlők a hegesztőpisztoly-nyak és a vízellátó kábel túlmelegedését és károsodását okozhatják. Rendszeresen ellenőrizze a hűtőfolyadék szintjét és a hűtőegység teljesítményét. Az elégtelen hűtés a hegesztőpisztoly-nyak és a vízellátó kábel túlmelegedését és károsodását okozhatja.



### MEGJEGYZÉS!

Az optimális gáz- és vízáramlás eléréséhez a kábelszerelvényeket, valamint a gáz- és víztömlőket a lehető legegyszerűbben helyezze le. Az elhajló tömlők túlmelegedést okoznak, továbbá a hegesztőpisztoly károsodásához vezethetnek. Védje a kábeleket és tömlőket a sérülésektől.

## 5.5 A védőgáz szintjének beállítása

Állítsa be a gáz mennyiségét a nyomásszabályozón. A használandó gáz típusa és mennyisége az elvégzendő hegesztési munkától függ.

## 5.6 Ellenőrzőlista

A kábelszerelvényt a huzaladagolóhoz való csatlakoztatás előtt ellenőrizve győződjön meg róla, hogy a huzalvezető megfelel-e a huzal átmérőjének és típusának.

Ellenőrizze az elülső vég kopó alkatrészeit a hattyúnyakon, hogy a huzal átmérőjének és típusának megfelelő érintkezőcsúcsot stb. használ-e.

## 5.7 Huzal lecserélése

A huzal cseréje esetén győződjön meg róla, hogy a huzal végén nincs sorja.

Helyezze be a huzalt a huzaladagolóba a használati útmutatónak megfelelően.

A huzal behelyezése közben nyomja meg a huzalmozgató gombot a huzaladagolón.

## 5.8 A hegesztési folyamat indítása és leállítása

A huzalelőtoló és a hegesztési folyamat a hegesztőpisztoly indítókapcsolójának meghúzásával indítható el. A hegesztési folyamat a hegesztőgép konfigurációjától függően az indítókapcsoló elengedésével vagy annak ismételt meghúzásával állítható le. További információkért tekintse át az áramforrás használati útmutatóját.



### VESZÉLY!

A pisztolyfej működés közben rendkívül nagy hőmérsékletre hevülhet – fennáll a súlyos égési sérülés veszélye. Ne hagyja felügyelet nélkül a lehűlés során – tűzveszély áll fenn. Ne helyezze a felhevült hegesztőpisztolyt hőérzékeny tárgyakra vagy azok közelébe. Vízhűtéses hegesztőpisztoly használata esetén a hegesztési művelet befejezését követően néhány percig még hagyja bekapcsolva a hűtőrendszert.

A munkaterület elhagyásakor biztosítani kell a rendszer védelmét a nem szándékos működtetés ellen, lehetőség szerint az áramforrás kikapcsolásával.

## 6 KARBANTARTÁS

### 6.1 Áttekintés

**MEGJEGYZÉS!**

A biztonságos és megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.

A hegesztőpisztoly kopó alkatrészeit rendszeresen meg kell tisztítani és cserélni kell, hogy a huzaladagolás zavarmentes legyen. Rendszeresen fúvassa ki a huzalvezetőt és tisztítsa meg a fúvókacsúcsot.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Tisztítás, karbantartás és javítás előtt az alábbi leállítási eljárást kell követni.

1. Kapcsolja ki az áramforrást.
2. Zárja el a gázadagolót.

Győződjön meg róla, hogy az áramforrás és a gázadagoló kikapcsolt állapotban marad a berendezés karbantartása során.

### 6.2 Kábelszerelvény

Minden hegesztés előtt ellenőrizze a hegesztőpisztoly és a kábelszerelvény épségét. A hibákat a további használat előtt a szakképzett személyzet köteles kijavítani.

### 6.3 A huzaladagoló tisztítása

Csatlakoztassa le a hegesztőpisztoly kábelszerelvényét a berendezésről, és azt fektesse le egyenesen.

Csavarja ki az anyát, és húzza ki a huzalvezetőt. Szerelje le a többi alkatrészt a hattyúnyakról.

Fújjon sűrített levegőt a kábelvédő cső mindkét végébe a lenyíródott huzaldarabkák eltávolítása érdekében.

Helyezze a huzalvezetőt a kábelvédő csőbe, és csavarja vissza az anyát.

**MEGJEGYZÉS!**

Az új huzalvezetőket a megfelelő hosszra kell vágni.

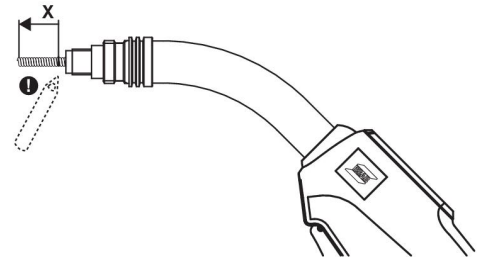
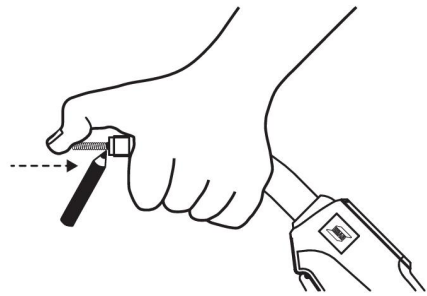
### 6.4 Acél huzalvezető / Műanyag huzalvezető

Amennyiben az érintkezőcsúcs cseréje és a huzalvezető csatorna kitisztítása nem oldja meg a huzalelőtolással kapcsolatos problémát, ki kell cserélni a huzalvezetőt.

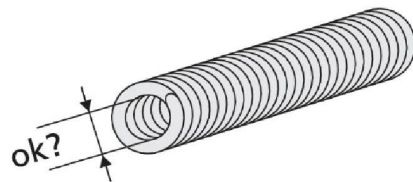
A huzalvezető és a hegesztőhuzal beillesztését egyenesen lefektetett kábelszerelvényben kell elvégezni.

**Acél huzalvezető beszerelése**

1. Távolítsa el a hüvelyes anyát a központi csatlakozóról, majd távolítsa el a gázfűvókát, az érintkezőcsúcsot és a csúcstartót a hegesztőpisztolyról.
2. Illessze be a huzalvezetőt a központi csatlakozón keresztül, majd rögzítse a hüvelyes anya segítségével.
3. Óvatosan nyomja be a huzalvezető elejét a hegesztőpisztolyba, amennyire csak lehet. Ne erőltesse. Jelölje meg a hegesztőpisztoly-nyak végét a huzalvezetőn.
4. Vágja a huzalvezetőt a megfelelő hosszra az ábrán látható, a jelöléstől mért „X” méretű kiálló résszel.

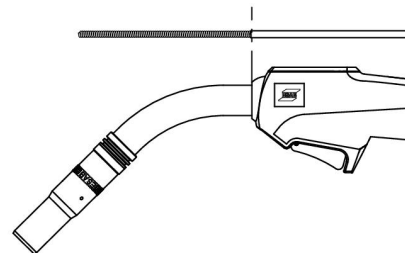


Távolítsa el a huzalvezetőt a hegesztőpisztolyból, és óvatosan simítsa ki az elülső végét. Szükség esetén köszörülje le a sorjás végeket. Ellenőrizze, hogy a belső nyílás teljesen nyitott-e.



Szigetelt huzalvezető esetén távolítsa el a szigetelést az elülső végről úgy, hogy a fennmaradó szigetelés körülbelül a pisztoly fogantyújának elülső végéig érjen.

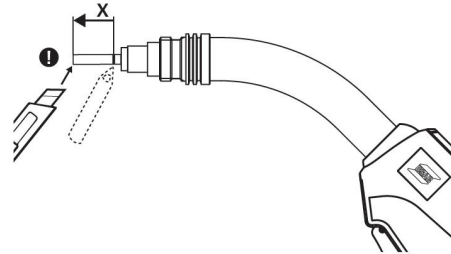
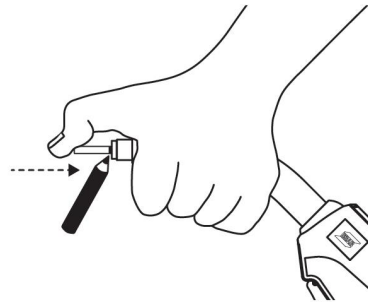
Helyezze vissza a huzalvezetőt, és rögzítse a hüvelyes anya segítségével. Szereljen fel minden szükséges alkatrészt a hegesztőpisztoly-nyakra.

**Vágási hossz**

Hegesztőpisztoly	„X” méretű kiálló rész
PSF 260	16 mm
PSF 315	16 mm
PSF 415	12 mm
PSF 515	17 mm
PSF 420w	12 mm
PSF 520w	12 mm

**Műanyag huzalvezető beszerelése**

1. Távolítsa el a hüvelyes anyát a központi csatlakozóról, majd távolítsa el a gázfúvókát, az érintkezőcsúcsot és a csúcstartót a hegesztőpisztolyról.
2. Illessze be a huzalvezetőt a központi csatlakozón keresztül, majd rögzítse a hüvelyes anya segítségével.
3. Óvatosan nyomja be a huzalvezető elejét a hegesztőpisztolyba, amennyire csak lehet. Ne erőltesse. Jelölje meg a hegesztőpisztoly-nyak végét a huzalvezetőn.
4. Vágja a huzalvezetőt a megfelelő hosszra az ábrán látható, a jelöléstől mért „X” méretű kiálló résszel. A huzalvezető megfelelő hosszra vágása után enyhén élezze le a vezető elejét.

**MEGJEGYZÉS!**

Amennyiben a huzalvezető bronz elülső résszel rendelkezik, először vágja a műanyag huzalvezetőt megfelelő hosszúságúra, és hagyja a bronz huzalvezetőt kb. 40-50 mm-re kilógni a hegesztőpisztoly-nyakból. Helyezze fel a bronz huzalvezetőt a műanyag huzalvezető elejére, és csak ezután vágja ezt a szerelvényt a pontos hosszra.

Ha a huzalvezetőt nehezen sikerül behelyezni a hegesztőpisztolyba, egyenesen vágja le a huzalvezető elejét, és élezze le a széleket (pl. egy ceruzahegyezővel).



Szereljen fel minden szükséges alkatrészt a hegesztőpisztoly-nyakra.

**Vágási hossz**

Hegesztőpisztoly	„X” méretű kiálló rész
PSF 260	13 mm
PSF 315	13 mm
PSF 415	9 mm
PSF 515	14 mm
PSF 420w	9 mm
PSF 520w	9 mm



## **6.5 A hattyúnyak megtisztítása**

- Rendszeresen tisztítsa meg megfelelően a gázfúvóka belsejét a hegesztési fröccsenések eltávolítása érdekében, és permetezze be ESAB® fröccsenésgátlóval.
- Ellenőrizze a kopó alkatrészeket, hogy nincs-e rajtuk látható sérülés, és szükség esetén cserélje ki azokat.

## **6.6 A hűtőrendszer ellenőrzése**

Győződjön meg arról, hogy a hűtőfolyadék tiszta-e, és szükség esetén cserélje ki. Az elkoszolódott hűtőfolyadék eldugíthatja a hegesztőpisztoly vízcsatornáit. A hegesztőpisztolyokhoz mindig megfelelő, korróziógátlókat tartalmazó hűtőfolyadékot használjon.

## 7 HIBAEELHÁRÍTÁS

Amennyiben az alábbiakban leírt intézkedések nem járnak sikerrel, kérje a márkakereskedő vagy a gyártó tanácsát.

A hegesztőberendezés elemeiről, például az áramforrásról és a huzaladagolóról az adott elem használati útmutatójában talál tájékoztatást.

Probléma	Lehetséges ok	Intézkedés
A hegesztőpisztoly túlságosan felforrósodik	<ul style="list-style-type: none"> <li>Az érintkezőcsúcs/csúcstartó nincs eléggé meghúzva</li> <li>A hűtőrendszer nem működik megfelelően</li> <li>A hegesztőpisztoly túlterhelt</li> <li>A kábelszerelvény hibás</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ellenőrizze, és húzza meg kézzel</li> <li>Ellenőrizze a vízátfolyást, a feltöltöttségi szintet és a tisztaságot</li> <li>Ellenőrizze a műszaki jellemzőket, és ha szükséges, válasszon egy másik típust</li> <li>Ellenőrizze a kábeleket, tömlőket és csatlakozásokat</li> </ul>
Huzalvezetési problémák	<ul style="list-style-type: none"> <li>Az érintkezőcsúcs elkopott</li> <li>A huzalvezető elkopott/elkoszolódott</li> <li>A használt fogyóeszközök nem felelnek meg a huzal átmérőjének vagy anyagának</li> <li>A huzalelőtoló nincs megfelelően összeszerelve</li> <li>A kábelszerelvény meghajlott vagy kis átmérőjű körben van letéve</li> <li>A huzal szennyezett</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cserélje ki az érintkezőcsúcsot</li> <li>Ellenőrizze a huzalvezetőt, fúvassa át mindkét irányból. Szükség esetén cserélje ki.</li> <li>Ellenőrizze a pótalkatrészlistát</li> <li>Ellenőrizze a huzaladagoló tekercseket, az érintkezési nyomást és a görgő fékjét</li> <li>Ellenőrizze a kábelszerelvényt, és fektesse le egyenesen</li> <li>Használjon tisztítófilcet</li> </ul>

<b>Probléma</b>	<b>Lehetséges ok</b>	<b>Intézkedés</b>
Porózus a varrat	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A fröccsenések lerakódása miatt gázörvény keletkezett</li> <li>• Túl kicsi vagy szélsőségesen magas gázáram a hegesztőpisztolyban</li> <li>• Hibás gázadagoló</li> <li>• Huzatos munkaterület</li> <li>• Nedvesség vagy szennyeződés a huzalon vagy a munkadarabon</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tisztítsa meg a hegesztőpisztoly-fejet, használjon gázporlasztót/fröccsenésgátlót</li> <li>• Ellenőrizze az átfolyást ellenőrző készülékkel</li> <li>• Ellenőrizze az átfolyást és a lehetséges szivárgásokat</li> <li>• Gondoskodjon védelemről</li> <li>• Ellenőrizze a huzalt és a munkadarabot, használjon kevesebb vagy más fajta fröccsenésgátló folyadékot</li> </ul>
Változik az ív	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Az érintkezőcsúcs elkopott</li> <li>• Rossz hegesztési paraméterek</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cserélje ki az érintkezőcsúcsot</li> <li>• Állítsa be a megfelelő hegesztési paramétereket</li> </ul>
A hegesztési folyamat nem indul el	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A vezérlőkábel megtört vagy hibás az indítókapcsoló</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ellenőrizze és javítsa ki az indítókapcsoló csatlakozásait, tisztítsa meg vagy cserélje ki az indítókapcsolót</li> </ul>

## 8 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE

---



### VIGYÁZAT!

Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

A PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w és PSF 520w hegesztőpisztolyok kialakítása és tesztelése az **IEC/EN 60974-7** nemzetközi és európai szabványoknak megfelelően történik. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetőek. Lásd: [esab.com](http://esab.com). Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

---

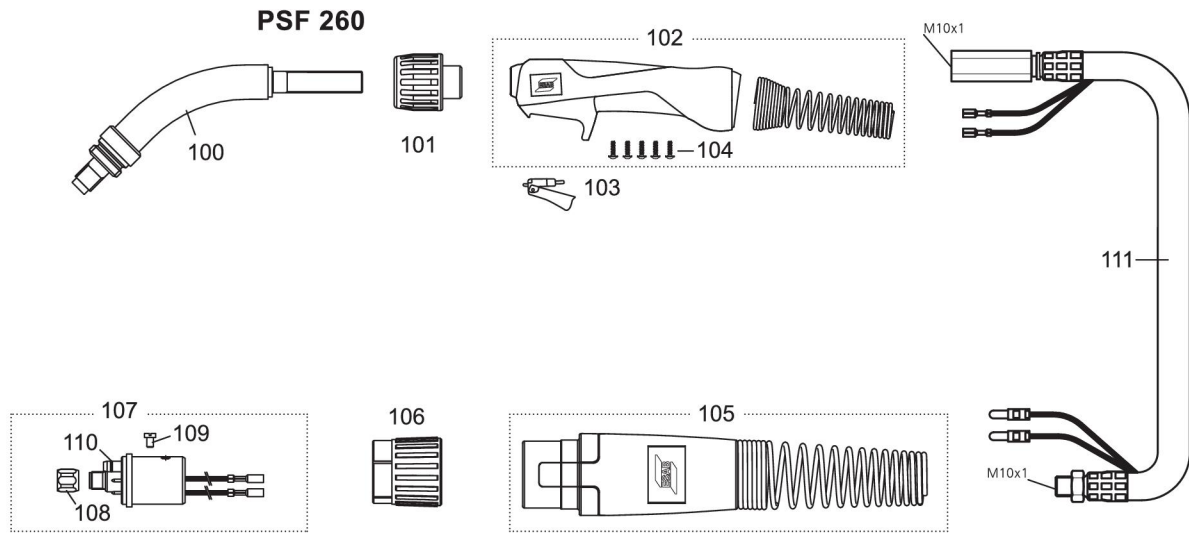
**RENDELÉSI SZÁM**


---

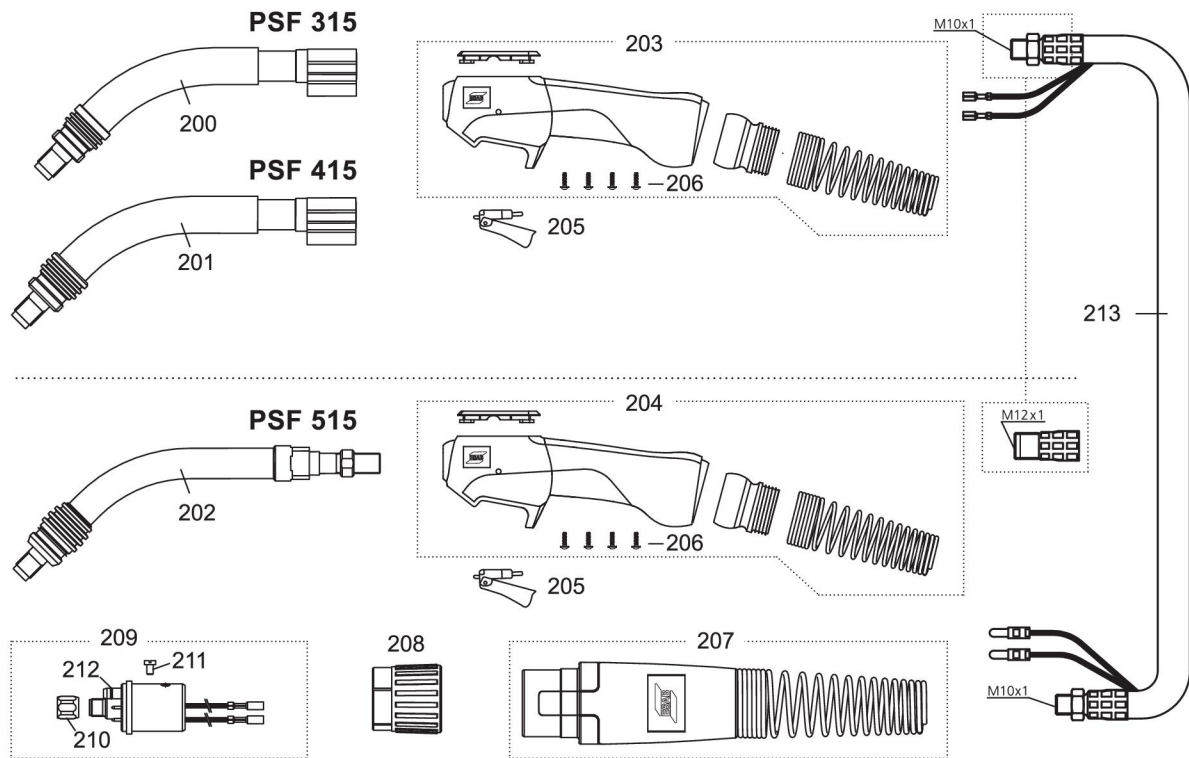


Ordering number	Denomination	Type	Notes
Gas cooled torches			
0700 025 020	PSF 260	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 021	PSF 260	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 022	PSF 260	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 030	PSF 315	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 031	PSF 315	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 032	PSF 315	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 040	PSF 415	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 041	PSF 415	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 042	PSF 415	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 050	PSF 515	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 051	PSF 515	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 052	PSF 515	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
Water cooled torches			
0700 025 060	PSF 420w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 061	PSF 420w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 062	PSF 420w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 070	PSF 520w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 071	PSF 520w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 072	PSF 520w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector

# PÓTALKATRÉSZLISTA

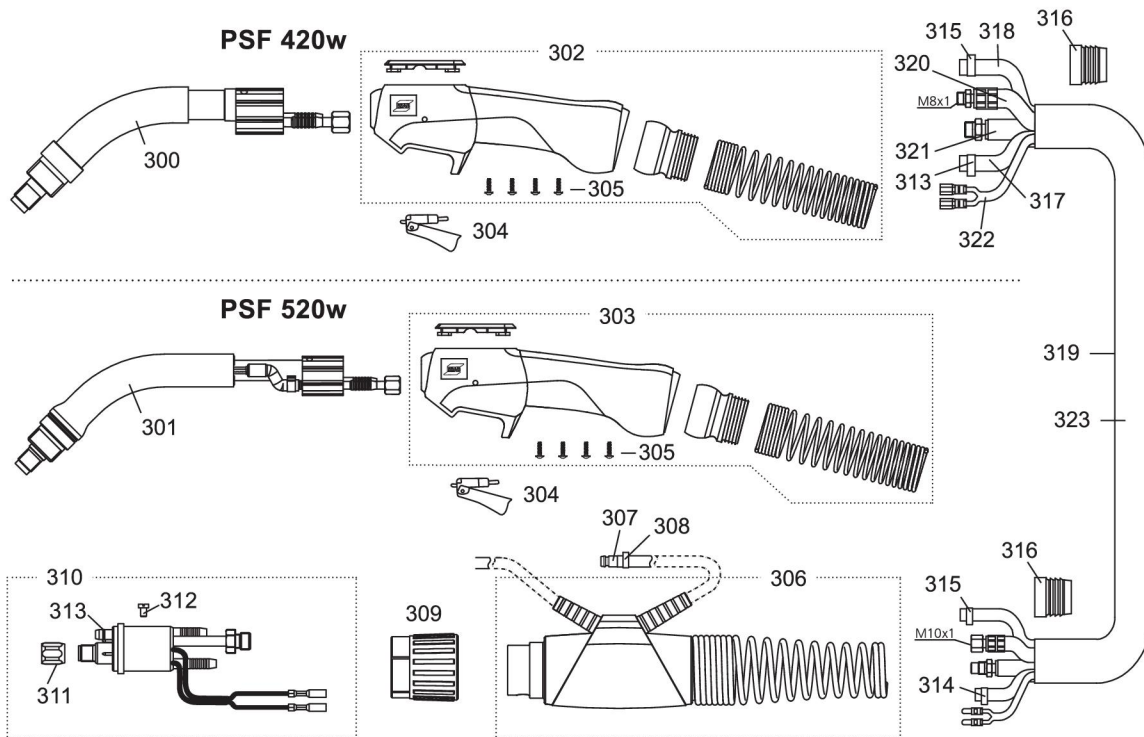


Item	Denomination	Ordering no.		
100	Torch neck PSF 260	0700 025 000		
101	Plastic nut	0700 025 908		
102	Handle cpl. Expert Mini	0700 025 900		
103	Trigger, yellow, 2-poles	0700 025 903		
104	Screw for handle	0700 025 904		
105	Cable support cpl., small, G	0700 025 950		
106	Adaptor nut	0700 025 951		
107	Central connector G	0700 200 101		
108	Liner locking nut	0700 200 098		
109	Cylinder head screw M4 × 6	0700 025 952		
110	O-ring 4.0 × 1.0 mm	0700 025 953		
Item	Denomination	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m
111	Coaxial cable for PSF 260	0700 025 954	0700 025 955	0700 025 956



Item	Denomination	Ordering no.	PSF 315	PSF 415	PSF 515
200	Torch neck PSF 315	0700 025 001	X		
201	Torch neck PSF 415	0700 025 002		X	
202	Torch neck PSF 515	0700 025 003			X
203	Handle cpl. Expert Plus	0700 025 905	X	X	
204	Handle cpl. Expert Plus	0700 025 906			X
205	Trigger, yellow, 2-poles	0700 025 903	X	X	X
206	Screw for handle	0700 025 904	X	X	X
207	Cable support cpl., large, G	0700 025 907	X	X	X
208	Adaptor nut	0700 025 951	X	X	X
209	Central connector G	0700 200 101	X	X	X
210	Liner locking nut	0700 200 098	X	X	X
211	Cylinder head screw M4 × 6	0700 025 952	X	X	X
212	O-ring 4.0 × 1.0 mm	0700 025 953	X	X	X

Item	Denomination	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m
213	Coaxial cable for PSF 315	0700 025 964	0700 025 965	0700 025 966
-	Coaxial cable for PSF 415	0700 025 957	0700 025 958	0700 025 959
-	Coaxial cable for PSF 515	0700 025 967	0700 025 968	0700 025 969



Item	Denomination	Ordering no.	PSF 420w	PSF 520w
300	Torch neck PSF 420w	0700 025 004	X	
301	Torch neck PSF 520w	0700 025 005		X
302	Handle cpl. Expert Plus	0700 025 905	X	
303	Handle cpl. Expert Plus	0700 025 906		X
304	Trigger, yellow, 2-poles	0700 025 903	X	X
305	Screw for handle	0700 025 904	X	X
306	Cable support cpl.	0700 025 971	X	X
307	Quick connector	0700 025 973	X	X
308	Hose clamp with ring Ø 9.0	0700 025 975	X	X
309	Adaptor nut	0700 025 951	X	X
310	Central connector W	0700 025 970	X	X
311	Liner locking nut	0700 200 098	X	X
312	Cylinder head screw M4 × 6	0700 025 952	X	X
313	O-ring 4.0 × 1.0 mm	0700 025 953	X	X
314	Hose clamp with ring Ø 8.7	0700 025 974	X	X
315	Hose clamp with ring Ø 9.5	0700 025 976	X	X
316	Clamping ring for outer cover	0700 025 972	X	X
317	PVC-Gas hose, black, 4.5 × 1.5 mm	0700 025 993	X	X
318	PVC hose, braided, black, 5 × 1.5 mm	0700 025 994	X	X
319	Fabric outer cover	0700 025 992	X	X



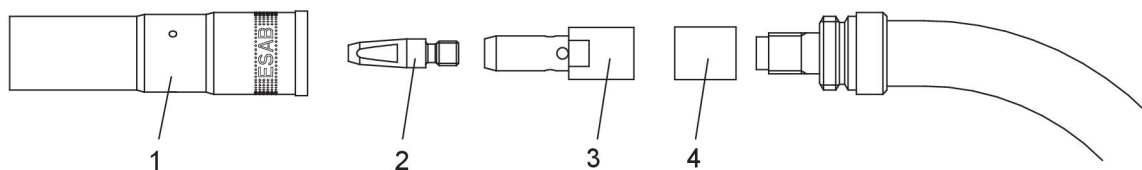
PÓTALKATRÉSZLISTA

---

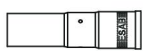
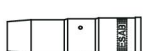
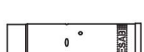
<b>Item</b>	<b>Denomination</b>	<b>Ordering no. / 3 m</b>	<b>Ordering no. / 4 m</b>	<b>Ordering no. / 5 m</b>
320	Water-power cable	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985
321	Wire conduit	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988
322	Control cable cpl.	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991
323	Cable assembly	0700 025 980	0700 025 981	0700 025 982

# KOPÓ ALKATRÉSZEK

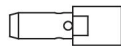
## PSF 260




1. Gázfúvóka  
 2. Érintkezőcsúcs, M6 × 27  
 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M6  
 4. Szigetelő persely

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 881	Gas nozzle	Standard	14 mm	73 mm	
0458 465 881	Gas nozzle	Conical	12 mm	73 mm	
0458 470 881	Gas nozzle	Straight	16 mm	73 mm	

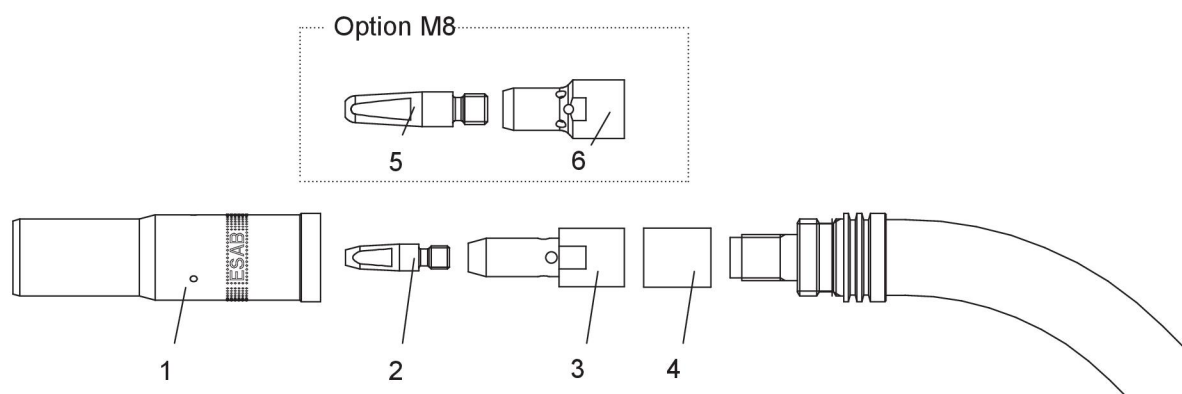
<b>Contact tip</b>	<b>See the "Contact tips" table</b>
--------------------	-------------------------------------

Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 314 001	Tip adaptor standard M6	L=36.6 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 397 001	Insulation bushing		

**Félkövér = standard kiszállítás**

**PSF 315**



- |                                |                                |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Gázfúvóka                   | 4. Szigetelő persely           |
| 2. Érintkezőcsúcs, M6 × 27     | 5. Érintkezőcsúcs, M8 × 37     |
| 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M6 | 6. Érintkezőcsúcs adaptere, M8 |

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	

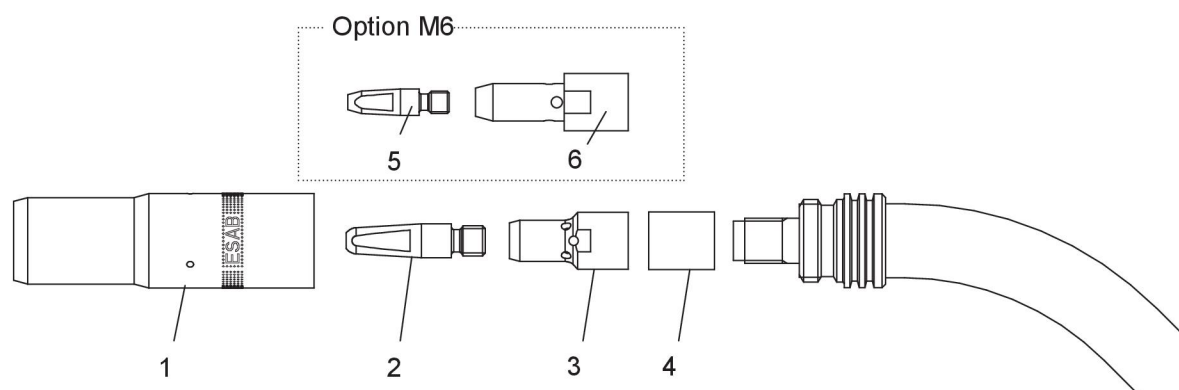
<b>Contact tip</b>	<b>See the "Contact tips" table</b>
--------------------	-------------------------------------

Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 394 001	Tip adaptor M6	L=40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8	L=31.6 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 397 002	Insulation bushing		

**Félkövér = standard kiszállítás**

**PSF 415**



- |                                |                                |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Gázfúvóka                   | 4. Szigetelő persely           |
| 2. Érintkezőcsúcs, M8 × 37     | 5. Érintkezőcsúcs, M6 × 27     |
| 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M8 | 6. Érintkezőcsúcs adaptere, M6 |

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 883	Gas nozzle	Standard	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	

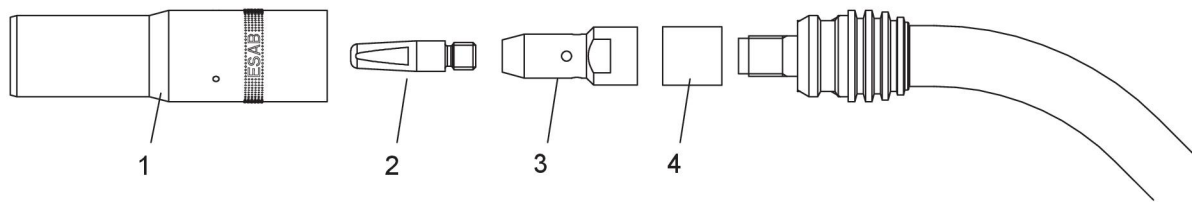
<b>Contact tip</b>	<b>See the "Contact tips" table</b>
--------------------	-------------------------------------

Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 394 001	Tip adaptor M6	L=40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8	L=31.6 mm	

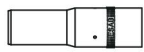
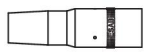

Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 397 002	Insulation bushing		

**Félkövér = standard kiszállítás**


**PSF 515**




1. Gázfúvóka  
 2. Érintkezőcsúcs, M8 × 27  
 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M8  
 4. Szigetelő persely

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 884	Gas nozzle	Standard	18 mm	94 mm	
0458 465 884	Gas nozzle	Conical	15 mm	94 mm	
0458 470 884	Gas nozzle	Straight	21 mm	94 mm	

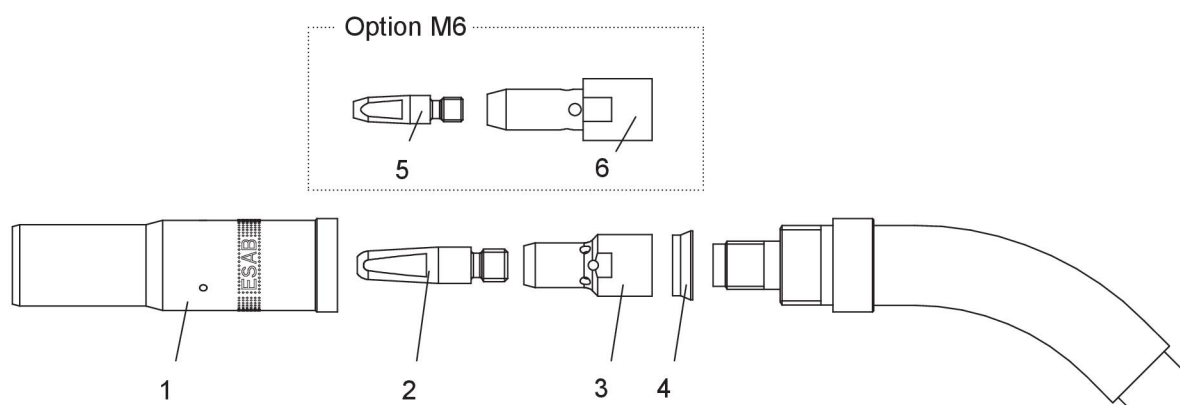
<b>Contact tip</b>	<b>See the "Contact tips" table</b>
--------------------	-------------------------------------

Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 395 001	Tip adaptor standard M8	L=40.1 mm	

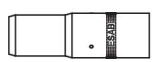
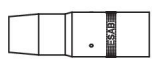
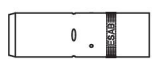
Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 397 003	Insulation bushing		

**Félkövér = standard kiszállítás**

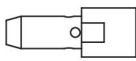
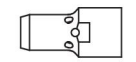
**PSF 420w**




- |                                |                                |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Gázfúvóka                   | 4. Szigetelő alátét            |
| 2. Érintkezőcsúcs, M8 × 37     | 5. Érintkezőcsúcs, M6 × 27     |
| 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M8 | 6. Érintkezőcsúcs adaptere, M6 |

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	

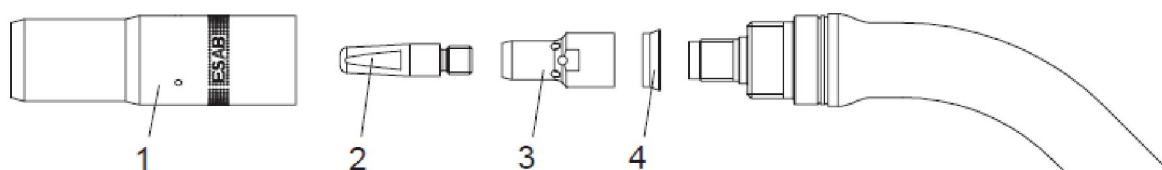
<b>Contact tip</b>	<b>See the "Contact tips" table</b>
--------------------	-------------------------------------

Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 394 001	Tip adaptor M6	L=40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8	L=31.6 mm	

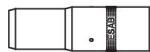
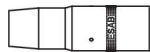
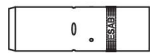
Ordering no.	Denomination	Notes	
0458 874 001	Insulation washer		

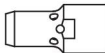

**Félkövér = standard kiszállítás**

## PSF 520w



1. Gázfúvóka  
 2. Érintkezőcsúcs, M8 × 37  
 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M8  
 4. Szigetelő alátét

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 883	Gas nozzle	Standard	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	

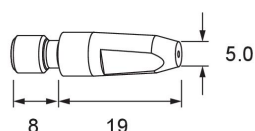
Contact tip	See the "Contact tips" table				
Ordering no.	Denomination	Notes			
0460 819 001	Tip adaptor M8	L=31.6 mm			
Ordering no.	Denomination	Notes			
0458 874 001	Insulation washer				

**Félkövér = standard kiszállítás**

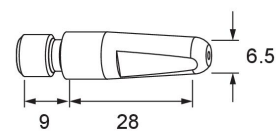
## Érintkezőcsúcs-táblázat

## PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w és PSF 520w érintkezőcsúcsok

M6 × 27



M8 × 37



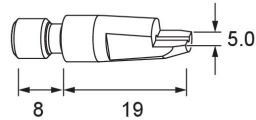
Gas / wire Ø		PSF 260* / PSF 315	PSF 415 / PSF 420w	
<b>CO<sub>2</sub></b>	<b>Mix/Ar</b>	<b>M6</b>	<b>M6</b>	<b>M6</b>
0.6	-	0468 500 001	0468 500 001	W0.6 / 0.8
-	0.6	0468 500 002	0468 500 002	W0.8 / 0.9
0.8	-	0468 500 003	0468 500 003	W0.8 / 1.0
0.9	0.8	0468 500 004	0468 500 004	W0.9 / 1.1
1.0	0.9	0468 500 005	0468 500 005	W1.0 / 1.2
1.2	-	0468 500 006	0468 500 006	W1.2 / 1.4
1.2	1.0	0468 500 007	0468 500 007	W1.2 / 1.5
1.4	1.2	0468 500 008	0468 500 008	W1.4 / 1.7
1.6	-	-	0468 500 009	W1.6 / 1.9
-	1.6	-	0468 500 010	W1.6 / 2.1

\*PSF 260: csak M6-os érintkezőcsúcs és 0,6–1,0 méretű huzal

Gas / wire Ø		PSF 315	PSF 415 / PSF 420w	PSF 515 / PSF 520w	
<b>CO<sub>2</sub></b>	<b>Mix/Ar</b>	<b>M8</b>	<b>M8</b>	<b>M8</b>	<b>M8</b>
0.8	-	0468 502 003	0468 502 003	0468 502 003	W0.8 / 1.0
0.9	0.8	0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004	W1.0 / 1.1
1.0	0.9	0468 502 005	0468 502 005	0468 502 005	W1.0 / 1.2
1.2	-	0468 502 006	0468 502 006	0468 502 006	W1.2 / 1.4
1.2	1.0	0468 502 007	0468 502 007	0468 502 007	W1.2 / 1.5
1.4	1.2	0468 502 008	0468 502 008	0468 502 008	W1.4 / 1.7
1.6	-	-	0468 502 009	0468 502 009	W1.6 / 1.9
-	1.6	-	0468 502 010	0468 502 010	W1.6 / 2.1

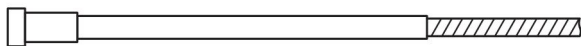


Nib M6

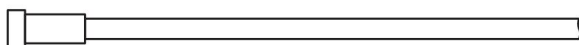


Gas / wire Ø		Contact tip	
CO <sub>2</sub>	Mix/Ar	M6	
-	0.6	0468 501 002	W0.8 / 1.0
0.8	-	0468 501 003	W0.9 / 1.1
0.9	0.8	0468 501 004	W1.0 / 1.2
1.0	0.9	0468 501 005	W1.2 / 1.5

Acél huzalvezető



Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415 PSF 515	PSF 420w	PSF 520w
0700 200 085	0.8–1.0	3 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 200 086	0.8–1.0	4 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 025 800	0.8–1.0	5 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 200 087	1.0–1.2	3 m	Red	X	X	X	X	X
0700 200 088	1.0–1.2	4 m	Red	X	X	X	X	X
0700 025 801	1.0–1.2	5 m	Red	X	X	X	X	X
0700 025 802	1.2–1.6	3 m	Yellow			X	X	X
0700 025 803	1.2–1.6	4 m	Yellow			X	X	X
0700 025 804	1.2–1.6	5 m	Yellow			X	X	X

**PTFE huzalvezető**

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w PSF 520w
0700 200 089	0.8–1.0	3 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 200 090	0.8–1.0	4 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 025 811	0.8–1.0	5 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 200 091	1.0–1.2	3 m	Red	X	X	X	X	X
0700 200 092	1.0–1.2	4 m	Red	X	X	X	X	X
0700 025 812	1.0–1.2	5 m	Red	X	X	X	X	X
0700 025 813	1.2–1.6	3 m	Yellow			X	X	X
0700 025 814	1.2–1.6	4 m	Yellow			X	X	X
0700 025 815	1.2–1.6	5 m	Yellow			X	X	X

**PA huzalvezető bronz elülső véggel**

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w PSF 520w
0700 025 816	0.8–1.0	3 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 817	0.8–1.0	4 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 818	0.8–1.0	5 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 819	1.2–1.6	3 m	Anthracite		X	X	X	X
0700 025 820	1.2–1.6	4 m	Anthracite		X	X	X	X
0700 025 821	1.2–1.6	5 m	Anthracite		X	X	X	X

**Félkövér = standard kiszállítás**





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

