



Exeor PSF 315, 415, 515, 420w, 430w, 520w



Betriebsanweisung



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive
2014/35/EU; The RoHS
Directive 2011/65/EU

Type of equipment

MIG/MAG welding torch

Type designation

Gas cooled variants:	Exeor PSF 315	Exeor PSF 415	Exeor PSF 515
Liquid cooled variants:	Exeor PSF 420w	Exeor PSF 430w	Exeor PSF 520w

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-7:2019

Arc welding equipment - Part 7: Torches

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 and environmental requirements stated above.

Place/Date

Signature



Gothenburg
2024-04-14

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Regulations 2016;
- The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (as amended)

Type of equipment

MIG/MAG welding torch

Type designation

Gas cooled variants:	Exeor PSF 315	Exeor PSF 415	Exeor PSF 515
Liquid cooled variants:	Exeor PSF 420w	Exeor PSF 430w	Exeor PSF 520w

Brand name or trademark ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

ESAB Group (UK) Ltd,
322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United
Kingdom www.esab.co.uk

The following British Standards and Instruments in force within the United Kingdom has been used in the design:

- EN IEC 60974-7:2019	Arc welding equipment - Part 7: Torches
-----------------------	---

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 UK, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.

Signatures

David Todd
Commercial Director,

ESAB Group UK & Ireland
London, 2024-04-15

**UK
CA**

1	SICHERHEIT	5
1.1	Bedeutung der Symbole	5
1.2	Sicherheitsvorkehrungen	5
2	EINFÜHRUNG	8
3	TRANSPORT UND VERPACKUNG	9
4	TECHNISCHE DATEN	10
5	BETRIEB	12
5.1	Anbringen der Ummantelung	12
5.2	Ausstattung des Schweißbrenners	12
5.3	Befestigen des mittigen Adapters am Gerät	12
5.4	Anschließen des Kühlkreislaufs	13
5.5	Einstellen der Schutzgasmenge	13
5.6	Prüfliste	13
5.7	Auswechseln des Drahts	13
5.8	Starten und Stoppen des Schweißprozesses	14
6	SERVICE	15
6.1	Kabel	15
6.2	Reinigen Sie den Drahtvorschub.	15
6.3	Installieren der Ummantelung	15
6.4	Reinigung des Schwanenhalses	18
6.5	Überprüfen des Kühlsystems	18
6.6	Test, Montage und Demontage des PSF-Schweißbrenners	18
7	FEHLERBEHEBUNG	19
8	ERSATZTEILBESTELLUNG	21
	BESTELLNUMMERN	22
	ERSATZTEILLISTE	24
	VERSCHLEISSTEILE	27

1 SICHERHEIT

1.1 Bedeutung der Symbole

Diese werden im gesamten Handbuch verwendet: Sie bedeuten „Achtung! Seien Sie vorsichtig!“



GEFAHR!

Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, die unbedingt zu vermeiden ist, da sie andernfalls unmittelbar zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führt.



WARNUNG!

Weist auf eine mögliche Gefahr hin, die zu Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.



VORSICHT!

Weist auf eine Gefahr hin, die zu leichten Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Lesen Sie vor der Verwendung die Betriebsanweisung und befolgen Sie alle Kennzeichnungen, die Sicherheitsroutinen des Arbeitgebers und die Sicherheitsdatenblätter (SDBs).



1.2 Sicherheitsvorkehrungen

Nutzer von ESAB-Ausrüstung müssen uneingeschränkt sicherstellen, dass alle Personen, die mit oder in der Nähe der Ausrüstung arbeiten, die geltenden Sicherheitsvorkehrungen einhalten. Die Sicherheitsvorkehrungen müssen den Vorgaben für diesen Ausrüstungstyp entsprechen. Neben den standardmäßigen Bestimmungen für den Arbeitsplatz sind die folgenden Empfehlungen zu beachten.

Alle Arbeiten müssen von ausgebildetem Personal ausgeführt werden, das mit dem Betrieb der Ausrüstung vertraut ist. Ein unsachgemäßer Betrieb der Ausrüstung kann zu Gefahrensituationen führen, die Verletzungen beim Bediener sowie Schäden an der Ausrüstung verursachen können.

1. Alle, die die Ausrüstung nutzen, müssen mit Folgendem vertraut sein:
 - Betrieb,
 - Position der Notausschalter,
 - Funktion,
 - geltende Sicherheitsvorkehrungen,
 - Schweiß- und Schneidvorgänge oder eine andere Verwendung der Ausrüstung.
2. Der Bediener muss Folgendes sicherstellen:
 - Es dürfen sich keine unbefugten Personen im Arbeitsbereich der Ausrüstung aufhalten, wenn diese in Betrieb genommen wird.
 - Beim Zünden des Lichtbogens oder wenn die Ausrüstung in Betrieb genommen wird, dürfen sich keine ungeschützten Personen in der Nähe aufhalten.
3. Das Werkstück:
 - muss für den Verwendungszweck geeignet sein,
 - darf keine Defekte aufweisen.
4. Persönliche Sicherheitsausrüstung:
 - Tragen Sie stets die empfohlene persönliche Sicherheitsausrüstung wie Schutzbrille, feuersichere Kleidung, Schutzhandschuhe.
 - Tragen Sie keine lose sitzende Kleidung oder Schmuckgegenstände wie Schals, Armbänder, Ringe usw., die eingeklemmt werden oder Verbrennungen verursachen können.

5. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

- Stellen Sie sicher, dass das Rückleiterkabel sicher verbunden ist.
- Arbeiten an Hochspannungsausrüstung **dürfen nur von qualifizierten Elektrikern** ausgeführt werden.
- Geeignete Feuerlösch-ausrüstung muss deutlich gekennzeichnet und in unmittelbarer Nähe verfügbar sein.
- Schmierung und Wartung **dürfen nicht** ausgeführt werden, wenn die Ausrüstung in Betrieb ist.



WARNUNG!

Das Lichtbogenschweißen und Schneiden kann Gefahren für Sie und andere Personen bergen. Ergreifen Sie beim Schweißen und Schneiden entsprechende Vorsichtsmaßnahmen.



Bei ELEKTRISCHEN SCHLÄGEN besteht Lebensgefahr!

- Berühren Sie keine stromführenden elektrischen Bauteile oder Elektroden mit bloßer Haut, nassen Handschuhen oder nasser Kleidung.
- Isolieren Sie sich von Erde und Werkstück.
- Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsposition



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER – Können gesundheitsgefährdend sein

- Schweißer mit Herzschrittmachern sollten vor dem Schweißen ihren Arzt konsultieren. EMF beeinträchtigen unter Umständen die Funktionsweise einiger Schrittmacher.
- Das Arbeiten in EMF hat möglicherweise andere, bisher unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit.
- Schweißer sollten die folgenden Vorkehrungen treffen, um das Arbeiten in EMF zu minimieren:
 - Positionieren Sie die Elektrode und die Kabel auf derselben Seite Ihres Körpers. Sichern Sie sie wenn möglich mit Klebeband. Stellen Sie sich nicht zwischen die Elektrode und die Kabel. Schlingen Sie den Brenner oder das Betriebskabel niemals um Ihren Körper. Halten Sie die Stromquelle des Schweißgeräts und die Kabel soweit von Ihrem Körper entfernt wie möglich.
 - Schließen Sie das Betriebskabel zum Werkstück so nah wie möglich am geschweißten Bereich an.



RAUCH UND GASE – Können gesundheitsgefährdend sein.

- Bleiben Sie außerhalb des Rauchbereichs.
- Nutzen Sie eine Ventilation, Entlüftung am Lichtbogen oder beides, um Rauch und Gase aus dem Atembereich sowie dem allgemeinen Arbeitsbereich abzuleiten.



LICHTBOGENSTRAHLEN – Können Augenverletzungen verursachen und zu Hautverbrennungen führen.

- Schützen Sie Augen und Körper. Verwenden Sie den korrekten Schweißschirm und die passende Filterlinse. Tragen Sie Schutzkleidung.
- Schützen Sie Anwesende durch entsprechende Abschirmungen oder Vorhänge.



GERÄUSCHPEGEL – Übermäßige Geräuschpegel können Gehörschäden verursachen.

Schützen Sie Ihre Ohren. Tragen Sie Ohrenschützer oder einen anderen Gehörschutz.

BEWEGLICHE TEILE – Können Verletzungen verursachen



- Achten Sie darauf, dass alle Türen, Verkleidungsteile, Schutzeinrichtungen und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind.
- Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen.



- Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.
- Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie das Gerät starten.



FEUERGEFAHR

- Funken (Schweißspritzer) können Brände auslösen. Stellen Sie daher sicher, dass sich keine brennbaren Materialien in der Nähe befinden.
- Verwenden Sie das Gerät nicht an geschlossenen Behältern.



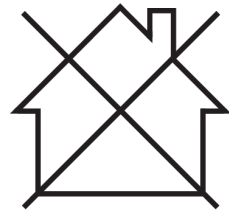
VORSICHT!

Dieses Produkt ist ausschließlich für das Lichtbogenschweißen vorgesehen.



VORSICHT!

Ausrüstung der Klasse A ist nicht für den Einsatz in Wohnumgebungen vorgesehen, wenn eine Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz erfolgt. Aufgrund von Leitungs- und Emissionsstöreinflüssen können in diesen Umgebungen potenzielle Probleme auftreten, wenn es um die Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit von Ausrüstung der Klasse A geht.



HINWEIS!

Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!

Gemäß EU-Richtlinie 2012/19/EG zu Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall sowie ihrer Umsetzung durch nationale Gesetze muss elektrischer und bzw. oder elektronischer Abfall in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als für diese Ausrüstung zuständige Person müssen Sie Informationen zu anerkannten Sammelstellen einholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Händler in Ihrer Nähe.



ESAB bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen ESAB-Händler oder auf unserer Website.

2 EINFÜHRUNG

Die MIG/MAG-Schweißbrenner dieser Baureihe sind ausschließlich für das Schutzgas-Lichtbogenhandschweißen mit Inertgas (MIG; metal inert gas) oder Aktivgas (MAG; metal active gas) in der Industrie oder im Gewerbe durch entsprechend geschultes Personal vorgesehen. Die Schweißbrenner sind nur in manueller Ausführung verfügbar.

3 TRANSPORT UND VERPACKUNG

Die Komponenten werden sorgfältig kontrolliert und verpackt. Dennoch können beim Transport Schäden auftreten.

Kontrolle bei Entgegennahme der Lieferung

Kontrollieren Sie, ob der Lieferumfang mit den Angaben auf dem Lieferschein übereinstimmt.

Bei Beschädigungen

Kontrollieren Sie Verpackung und Komponenten visuell auf Beschädigungen.

Im Beschwerdefall

Wenn Verpackung und/oder Komponenten Transportschäden aufweisen:

- Wenden Sie sich umgehend an das Transportunternehmen, das zuletzt den Versand ausgeführt hat.
- Bewahren Sie die Verpackung für eine eventuelle Inspektion seitens des Transportunternehmens oder Lieferanten auf, oder senden Sie die Lieferung zurück.

Verwahren Sie die Lieferung in einer geschlossenen Räumlichkeit.

Umgebungstemperatur für Transport und Lagerung: -20 °C bis +55 °C

Relative Luftfeuchtigkeit: max. 90 % bei einer Temperatur von 20 °C

4 TECHNISCHE DATEN

Schweißbrenner	PSF 315	PSF 415	PSF 515
Art der Kühlung	Luft	Luft	Luft
Zulässige Belastung bei 60 % relativer Einschaltdauer*			
Kohlendioxid CO ₂	290 A	310 A	390 A
Mischgas Ar/CO ₂ M21	260 A	280 A	360 A
Empfohlener Gasfluss	8–15 l/min	10–18 l/min	10–20 l/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,2 mm	0,8–1,6 mm	1,0–1,6 mm
Betriebstemperatur**	-10 °C bis 40 °C	-10 °C bis 40 °C	-10 °C bis 40 °C

* Die Leistung kann beim Impulsschweißen um bis zu 30 % reduziert werden.

Schweißbrenner	PSF 420w, PSF 430w	PSF 520w
Art der Kühlung	Wasser	Wasser
Zulässige Belastung bei 100 % relativer Einschaltdauer*		
Kohlendioxid CO ₂	450 A	500 A
Mischgas Ar/CO ₂ M21	450 A	500 A
Empfohlener Gasfluss	10–20 l/min	10–20 l/min
Drahtdurchmesser	0,8–1,6 mm	1,0–1,6 mm
Betriebstemperatur**	-10 °C bis 40 °C	-10 °C bis 40 °C

* Die Leistung kann beim Impulsschweißen um bis zu 30 % reduziert werden.

** Verwenden Sie ein geeignetes Kühlmittel, wenn Sie einen flüssigkeitsgekühlten Schweißbrenner bei Temperaturen unter dem Gefrierpunkt verwenden.

Relative Einschaltdauer (ED)

Als Einschaltdauer gilt der prozentuale Anteil eines 10-min-Zeitraums, in dem ohne Überlastung eine bestimmte Last geschweißt oder geschnitten werden kann. Die Einschaltdauer gilt bei einer Temperatur von 40 °C (104 °F) oder niedriger.

Allgemeine Daten zum Schweißbrenner unter Bezugnahme auf IEC/EN 60 974-7	
Art der Führung:	Manuell
Drahttyp:	Runder Standarddraht
Nennspannung:	Der Steuerkreis und der Auslöser sind für eine Spannung von 42 V, max. 1 A, ausgelegt.
Spezifikationen des Schweißbrenner-Kühlerkreislaufts (nur für flüssigkeitsgekühlte Schweißbrenner):	• Der minimal zulässige Durchfluss beträgt 1,2 l/min. • Min. Wasserdruck: 2,5 bar • Max. Wasserdruck: 3,5 bar • Eingangstemperatur: max. 40 °C • Rücklauftemperatur: max. 60 °C • Kühlleistung: Min. 1000 W, je nach Anwendung bis zu 2000 W

Flüssigkeitsgekühlte Schweißbrenner

Rücklauftemperaturen von mehr als 60 °C können die Lebensdauer des Schweißbrenners verkürzen oder zu Schäden oder der Zerstörung des Schweißbrenners führen. Der Kühler muss immer mit

ausreichend Kühlflüssigkeit befüllt sein. Weitere Informationen zum Kühlaggregat finden Sie in der Betriebsanleitung. Bei einer hohen Wärmebelastung des Schweißbrenners muss ein Kühler mit einer ausreichenden Kapazität verwendet werden. Verwenden Sie nur spezielle Kühlmittel mit Korrosionsschutzmittel für Schweißbrenner. Kontaktieren Sie einen ESAB-Händler in Ihrer Nähe für Informationen zu geeigneten Produkten.

Die Nennwerte gelten für Kabellängen von 3,0 bis 5,0 m.

Die Nennwerte beziehen sich auf einen standardisierten Anwendungsfall. Unter besonderen Bedingungen, z. B. bei hoher Wärmereflexion am Schweißbrenner, kann der Schweißbrenner auch bei Betätigung unterhalb der Nennlast überhitzen. Verwenden Sie in diesem Fall ein Modell mit einer höheren Leistung oder verkürzen Sie die relative Einschaltdauer.

Bedingungen für den beabsichtigten Verwendungszweck

1. Der Schweißbrenner darf nur innerhalb der oben genannten technischen Spezifikationen und für den vorgesehenen Zweck verwendet werden.
2. Die Art des Schweißbrenners muss nach der geplanten Schweißanwendung ausgewählt werden. Die Anforderungen in Bezug auf relative Einschaltdauer und Last sowie das Kühl- und Führungsverfahren und der Drahtdurchmesser müssen berücksichtigt werden. Eventuell vorhandene zusätzliche Anforderungen – zum Beispiel durch vorerhitzte Werkstücke, starke Wärmeabstrahlung in den Ecken etc. – müssen durch Auswahl eines Schweißbrenners mit einer angemessenen Nennlastreserve berücksichtigt werden.
3. Das Produkt muss bei Transport, Lagerung und Betrieb vor Luftfeuchtigkeit und Feuchtigkeit geschützt werden.

5 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitshinweise für den Umgang mit der Ausrüstung werden im Kapitel "SICHERHEIT" in diesem Dokument aufgeführt. Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie mit der Ausrüstung arbeiten!

**GEFAHR!**

Bei einem Notfall muss die Stromversorgung umgehend getrennt werden. Weitere Informationen zu zusätzlichen Maßnahmen für einen solchen Fall finden Sie in der Bedienungsanleitung der Stromquelle.

**VORSICHT!**

Dieses Produkt ist für die industrielle Nutzung vorgesehen. Der Einsatz in einer Wohnumgebung kann Funkstörungen verursachen. Der Benutzer muss entsprechende Vorkehrungen treffen.

Der Schweißbrenner kann in jeder Schweißposition eingesetzt werden.

Der Kontakt mit heißen Gegenständen kann zu Schäden am Schweißbrenner und der Kabelbaugruppe führen.

Ziehen Sie die Stromquelle nicht mit dem Schweißbrenner.

Ziehen Sie die Kabelkonfektion nicht über scharfe Kanten. Verbiegen Sie die Kabelkonfektion nicht stark.

5.1 Anbringen der Ummantelung

Bringen Sie die richtige Drahtummantelung für die Anwendung entsprechend Drahttyp und -durchmesser an. Siehe Kapitel „WARTUNG“, Abschnitt „Installieren der Ummantelung“.

**HINWEIS!**

Informationen zur Montage von neuen Drahtleitern und dem korrekten Zusammenbau finden Sie im Kapitel „Wartung“.

Stahlummantelung = für Stahldrähte

Kunststoffummantelung = für Drähte aus Aluminium, Kupfer, Nickel und Edelstahl

5.2 Ausstattung des Schweißbrenners

Der Schweißbrenner muss passend zum Drahtdurchmesser und -material ausgestattet werden. Wählen Sie Ummantelung, Kontaktspitze, Spitzenadapter, Gasdüse und Gasdiffusor (sofern zutreffend) richtig aus. Eine detaillierte Übersicht geeigneter Teile finden Sie in der Ersatzteilliste für den Schweißbrenner.

- 1) Ziehen Sie den Spitzenadapter und die Kontaktspitze mit einem passenden Werkzeug fest.
- 2) Vergewissern Sie sich, dass alle in der Ersatzteilliste gezeigten erforderlichen Teile, z. B. Isolatoren, installiert sind. Das Schweißen ohne diese Komponenten könnte die unmittelbare Zerstörung des Schweißbrenners zur Folge haben.

5.3 Befestigen des mittigen Adapters am Gerät

- 1) Stellen Sie sicher, dass die Drahtummantelung korrekt angebracht ist.

- 2) Verbinden Sie den mittigen Stecker mit der Anschlussbuchse an der Drahtvorschubeinheit, und sichern Sie ihn, indem Sie die Adaptermutter fest von Hand anziehen.

5.4 Anschließen des Kühlkreislaufs



VORSICHT!

Falsch angeschlossene Wasserschläuche können zu Überhitzung und Beschädigung des Schweißbrennerhalses und des Wasserversorgungskabels führen. Prüfen Sie regelmäßig den Kühlmittelstand und den Durchsatz am Kühlaggregat. Eine unzureichende Kühlung kann zu Überhitzung und Beschädigung des Schweißbrennerhalses und des Wasserversorgungskabels führen.



HINWEIS!

Platzieren Sie die Kabelkonfektionen sowie die Gas- und Wasserschläuche so gerade wie möglich, um einen optimalen Gas- und Wasserdurchfluss zu erzielen. Geknickte Schläuche können zu Überhitzung führen und den Schweißbrenner beschädigen. Schützen Sie Kabel und Versorgungsschläuche vor Beschädigungen.

- 1) Schließen Sie die Wasserschläuche an das Kühlaggregat an:
 - Blau symbolisiert den Wasserfluss vom Kühler zum Schweißbrenner.
 - Rot symbolisiert den Fluss von erhitztem Wasser vom Schweißbrenner zurück zum Kühler.
- 2) Entfernen Sie die Luft aus dem Kühlkreislauf, indem Sie den Kühler einige Minuten laufen lassen, bevor Sie einen wassergekühlten Schweißbrenner verwenden.

5.5 Einstellen der Schutzgasmenge

- 1) Stellen Sie die erforderliche Menge Schutzgas am Gasregler ein. Typ und Menge richten sich nach der durchzuführenden Schweißarbeit.

5.6 Prüfliste

Überprüfen Sie die Kabelbaugruppe, bevor Sie sie mit der Drahtvorschubeinheit verbinden. Stellen Sie so sicher, dass die Drahtummantelung für den verwendeten Drahttyp und -durchmesser geeignet ist.

Überprüfen Sie die Verschleißteile am vorderen Ende des Schwanenhalses. Stellen Sie sicher, dass die korrekte Kontaktspitze etc. für Drahttyp und -durchmesser verwendet wird.

5.7 Auswechseln des Drahts

Stellen Sie beim Auswechseln des Drahts sicher, dass das Ende des Drahts entgratet ist.

- 1) Führen Sie den Draht gemäß der Betriebsanweisungen in die Drahtvorschubeinheit ein.
- 2) Drücken Sie bei Einführen des Drahts die JOG-Taste an der Drahtvorschubeinheit.

5.8 Starten und Stoppen des Schweißprozesses

**GEFAHR!**

Der Schweißbrennerkopf kann während des Betriebs sehr hohe Temperaturen erreichen. Es besteht die Gefahr schwerer Verbrennungen. Lassen Sie ihn unter Beobachtung abkühlen. Es besteht Brandgefahr. Stellen Sie den heißen Schweißbrenner nicht auf oder in die Nähe wärmeempfindlicher Gegenstände. Bei wassergekühlten Schweißbrennern sollte das Kühlsystem nach Beenden des Schweißprozesses einige Minuten eingeschaltet bleiben.

Beim Verlassen des Arbeitsplatzes muss das System gegen unbeabsichtigte Betätigung gesichert werden, vorzugsweise durch Ausschalten der Stromquelle.

- 1) Durch Ziehen des Schweißbrennerauslösers werden Drahtvorschub und Schweißprozess gestartet.
- 2) Je nach Konfiguration des Schweißgeräts wird der Schweißprozess durch eine der folgenden Maßnahmen angehalten:
 - Auslöser loslassen.
 - Auslöser ein zweites Mal betätigen.

Weitere Informationen finden Sie in der Bedienungsanleitung der Stromquelle.

6 SERVICE

**WARNUNG!**

Vor der Reinigung, Pflege oder Reparatur des Geräts ist der folgende Abschaltvorgang durchzuführen.

1. Trennen Sie die Stromversorgung.
2. Trennen Sie die Gasversorgung.

Stellen Sie sicher, dass Strom- und Gasversorgung während der Servicearbeiten dauerhaft getrennt bleiben.

**HINWEIS!**

Eine regelmäßige Wartung ist wichtig für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb.

Verschleißteile am Schweißbrenner sind regelmäßig zu reinigen und zu wechseln, um einen zuverlässigen Drahtvorschub zu gewährleisten. Blasen Sie die Drahtführung regelmäßig sauber und reinigen Sie die Kontaktspitze.

6.1 Kabel

Überprüfen Sie vor jeder Nutzung den Schweißbrenner und die Kabelbaugruppe auf Beschädigungen. Beschädigungen müssen vor der erneuten Verwendung des Produkts durch qualifiziertes Personal beseitigt werden.

6.2 Reinigen Sie den Drahtvorschub.

- 1) Trennen Sie die Kabelbaugruppe vom Gerät, und legen Sie sie gerade hin.
- 2) Lösen Sie die Mutter und ziehen Sie den Drahtleiter heraus. Entfernen Sie andere Teile vom Schwanenhals.
- 3) Blasen Sie von beiden Seiten Druckluft durch den Drahtkanal, um Drahtspäne zu entfernen.
- 4) Führen Sie den Drahtleiter in den Drahtkanal ein und schrauben Sie die Mutter erneut an.

**HINWEIS!**

Neue Ummantelungen müssen auf die korrekte Länge zugeschnitten werden.

6.3 Installieren der Ummantelung

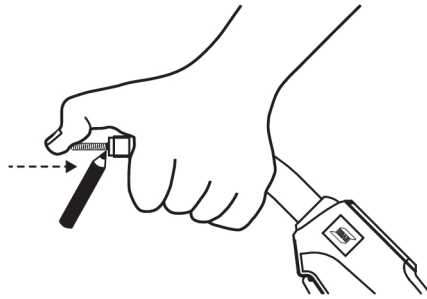
Wenn ein Drahtzufuhrproblem durch den Austausch der Kontaktspitze und die Reinigung des Drahtführungskanals nicht gelöst werden kann, sollte die Ummantelung ausgewechselt werden.

Ummantelung und Schweißdraht sollten bei gerade ausgelegter Kabelkonfektion eingeführt werden.

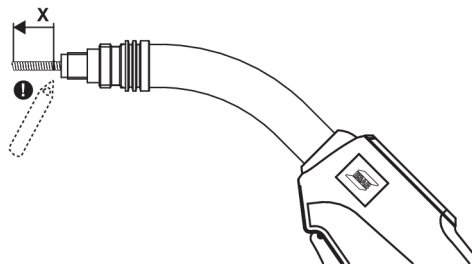
Einbauen einer Stahlummantelung

- 1) Entfernen Sie die Überwurfmutter vom mittigen Steckverbinder sowie die Gasdüse, die Kontaktspitze und die Spitzenhalterung vom Schweißbrenner.

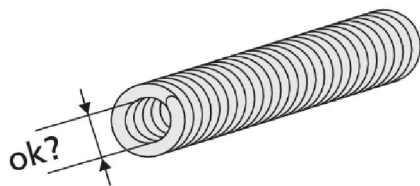
- 2) Führen Sie die Ummantelung durch den mittigen Steckverbinder ein und befestigen Sie sie mit der Überwurfmutter.



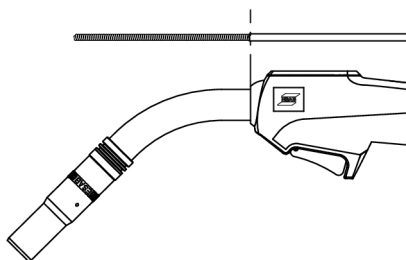
- 3) Schieben Sie den vorderen Teil der Ummantelung vorsichtig so weit wie möglich in den Schweißbrenner, ohne dabei Gewalt anzuwenden. Markieren Sie das Ende des Schweißbrennerhalses auf der Ummantelung.
- 4) Schneiden Sie die Ummantelung mit einem Projektil „X“ wie über die Markierung abgemessen (siehe Abbildung) auf die korrekte Länge zu.



- 5) Entfernen Sie die Ummantelung vom Schweißbrenner, und glätten Sie das Ende vorsichtig. Entgraten Sie nach Bedarf die Kanten. Vergewissern Sie sich, dass das Innenloch vollständig geöffnet ist.

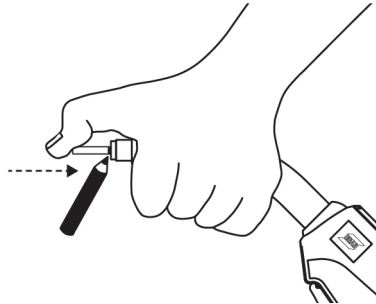


- 6) Entfernen Sie bei isolierten Ummantelungen die Isolierung am vorderen Ende, sodass die verbleibende Isolierung ungefähr am vorderen Ende des Schweißbrennergriffs endet.
- 7) Bringen Sie die Verkleidung wieder an und sichern Sie sie mit der Überwurfmutter. Montieren Sie alle Geräteteile am Schweißbrennerhals.

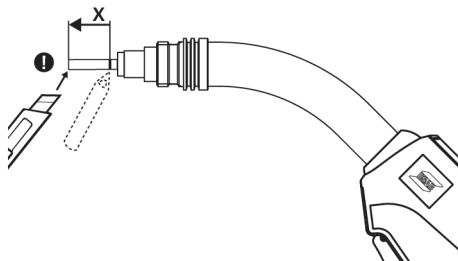


Einbauen einer Kunststoffummantelung

- 1) Entfernen Sie die Überwurfmutter vom mittigen Steckverbinder sowie die Gasdüse, die Kontaktspitze und die Spitzenhalterung vom Schweißbrenner.
- 2) Führen Sie die Ummantelung durch den mittigen Steckverbinder ein und befestigen Sie sie mit der Überwurfmutter.



- 3) Schieben Sie den vorderen Teil der Ummantelung vorsichtig so weit wie möglich in den Schweißbrenner, ohne dabei Gewalt anzuwenden. Markieren Sie das Ende des Schweißbrennerhalses auf der Ummantelung.
- 4) Schneiden Sie die Ummantelung mit einem Projektil „X“ wie über die Markierung abgemessen (siehe Abbildung) auf die korrekte Länge zu. Spitzen Sie das vordere Ende der Ummantelung leicht an, nachdem die Ummantelung auf die richtige Länge zugeschnitten wurde.



HINWEIS!

Wenn die Ummantelung ein vorderes Ende aus Bronze aufweist, schneiden Sie zunächst die Kunststoffummantelung auf eine geeignete Länge, und lassen Sie die Bronzeummantelung ca. 40–50 mm aus dem Schweißbrennerhals herausragen. Bringen Sie die Bronzeummantelung an der Vorderseite der Kunststoffummantelung an, und schneiden Sie diese Ummantelungsbaugruppe erst dann auf die genaue Länge.

- 5) Wenn es schwierig ist, die Ummantelung in den Schweißbrenner einzuführen, machen Sie am vorderen Ende der Ummantelung einen sauberen Schnitt und spitzen Sie die Kanten an (zum Beispiel mit einem Bleistiftanspitzer).



- 6) Montieren Sie alle Geräteteile am Schweißbrennerhals.

Schnittlänge

Schweißbrenner	Stahlummantelung Projektil „X“	Kunststoffummantelung Projektil „X“
PSF 315	16 mm	13 mm
PSF 415	12 mm	9 mm

Schweißbrenner	Stahlummantelung Projektil „X“	Kunststoffummantelung Projektil „X“
PSF 515	17 mm	14 mm
PSF 420w, PSF 430w	12 mm	9 mm
PSF 520w	12 mm	9 mm

6.4 Reinigung des Schwanenhalses

- 1) Reinigen Sie die Gasdüse regelmäßig von innen, um Schweißschlacke zu entfernen, und sprühen Sie sie mit ESAB-Schweißspray ein.
- 2) Überprüfen Sie die Verschleißteile auf sichtbare Schäden und tauschen Sie sie bei Bedarf aus.

6.5 Überprüfen des Kühlsystems

- 1) Stellen Sie sicher, dass die Kühlflüssigkeit sauber ist und tauschen Sie sie nach Bedarf aus.
Verunreinigungen in der Kühlflüssigkeit können die Wasserkanäle des Schweißbrenners verstopfen. Verwenden Sie stets für Schweißbrenner geeignete Kühlflüssigkeit mit Korrosionsschutzmittel.

6.6 Test, Montage und Demontage des PSF-Schweißbrenners

Weitere Informationen finden Sie im Exeor-Servicehandbuch – 0700 026 112

7 FEHLERBEHEBUNG

Wenn die unten aufgeführten Maßnahmen nicht erfolgreich sind, wenden Sie sich an den Händler oder Hersteller.

Lesen Sie die Betriebsanweisungen für die Schweißkomponenten, z. B. Stromquelle und Drahtvorschubeinheit.

Problem	Mögliche Ursache	Maßnahme
Schweißbrenner wird zu warm	• Kontaktdüse/Spitzenhalterung ist nicht fest genug angezogen • Kühlsystem arbeitet nicht gut • Schweißbrenner überlastet • Kabelkonfektion defekt	• Prüfen und handfest anziehen. • Überprüfen Sie den Wasserfluss, den Füllstand und die Sauberkeit. • Beachten Sie die technischen Daten und wählen Sie ggf. eine andere Variante aus. • Überprüfen Sie Kabel, Leitungen und Verbindungen.
Probleme mit der Drahtzufuhr	• Kontaktspitze ist verschlissen. • Ummantelung ist verschlissen/verschmutzt. • Die verwendeten Verbrauchsartikel sind für Drahtdurchmesser oder -material ungeeignet. • Drahtvorschub nicht korrekt eingestellt. • Kabelbaugruppe ist verbogen oder in einem zu kleinen Radius ausgelegt. • Draht ist verschmutzt.	• Tauschen Sie die Kontaktspitze aus. • Prüfen Sie die Ummantelung und blasen Sie sie aus beiden Richtungen sauber. Bei Bedarf austauschen. • Schlagen Sie in der Ersatzteilliste nach. • Überprüfen Sie die Drahtzufuhrwalzen, den Kontaktdruck und die Rollenbremse. • Überprüfen Sie die Kabelbaugruppe und legen Sie sie gerade aus. • Verwenden Sie einen Reinigungsfilz.

Problem	Mögliche Ursache	Maßnahme
Ungleichmäßige Schweißnähte	• Gasverwirbelungen, verursacht durch Spritzer-Anhaftung • Gasströmung im Schweißbrenner zu gering oder extrem stark • Gasversorgung defekt • Luftzug am Arbeitsplatz • Feuchtigkeit oder Verunreinigung auf dem Draht oder dem Werkstück	• Reinigen Sie den Schweißbrennerkopf, verwenden Sie einen Gaszerstäuber und Spritzschutz. • Überprüfen Sie die Durchflussrate mit einem Messwerkzeug. • Überprüfen Sie die Durchflussrate und auf mögliche Undichtigkeiten. • Montieren Sie die Schutzvorrichtung. • Überprüfen Sie den Draht und das Werkstück; verwenden Sie weniger oder eine andere Anti-Spritzer-Flüssigkeit.
Ungleichmäßiger Lichtbogen	• Kontaktspitze ist verschlissen. • Falsche Schweißparameter	• Tauschen Sie die Kontaktspitze aus. • Korrigieren Sie die Schweißparameter
Schweißprozess startet nicht	• Steuerkabel oder Auslöser ist defekt	• Auslöser-Verbindungen prüfen und reparieren, den Auslöser reinigen oder austauschen.

8 ERSATZTEILBESTELLUNG



VORSICHT!

Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von einem autorisierten ESAB-Servicetechniker auszuführen. Verwenden Sie nur ESAB-Originalersatzteile und ESAB-Originalverschleißteile.

PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w und PSF 520w wurden gemäß den internationalen und europäischen Normen **IEC/EN 60974-7** entworfen und getestet. Nach dem Abschluss von Service- oder Reparaturarbeiten muss die ausführende Person bzw. müssen die ausführenden Personen sicherstellen, dass das Produkt weiterhin den Vorgaben der o.g. Standards entspricht.

Ersatz- und Verschleißteile können über Ihren nächstgelegenen ESAB-Händler bestellt werden, siehe [esab.com](https://www.esab.com). Geben Sie bei einer Bestellung Produkttyp, Seriennummer, Bezeichnung und Ersatzteilnummer gemäß Ersatzteilliste an. Dadurch wird der Versand einfacher und sicherer gestaltet.

ANHANG

BESTELLNUMMERN



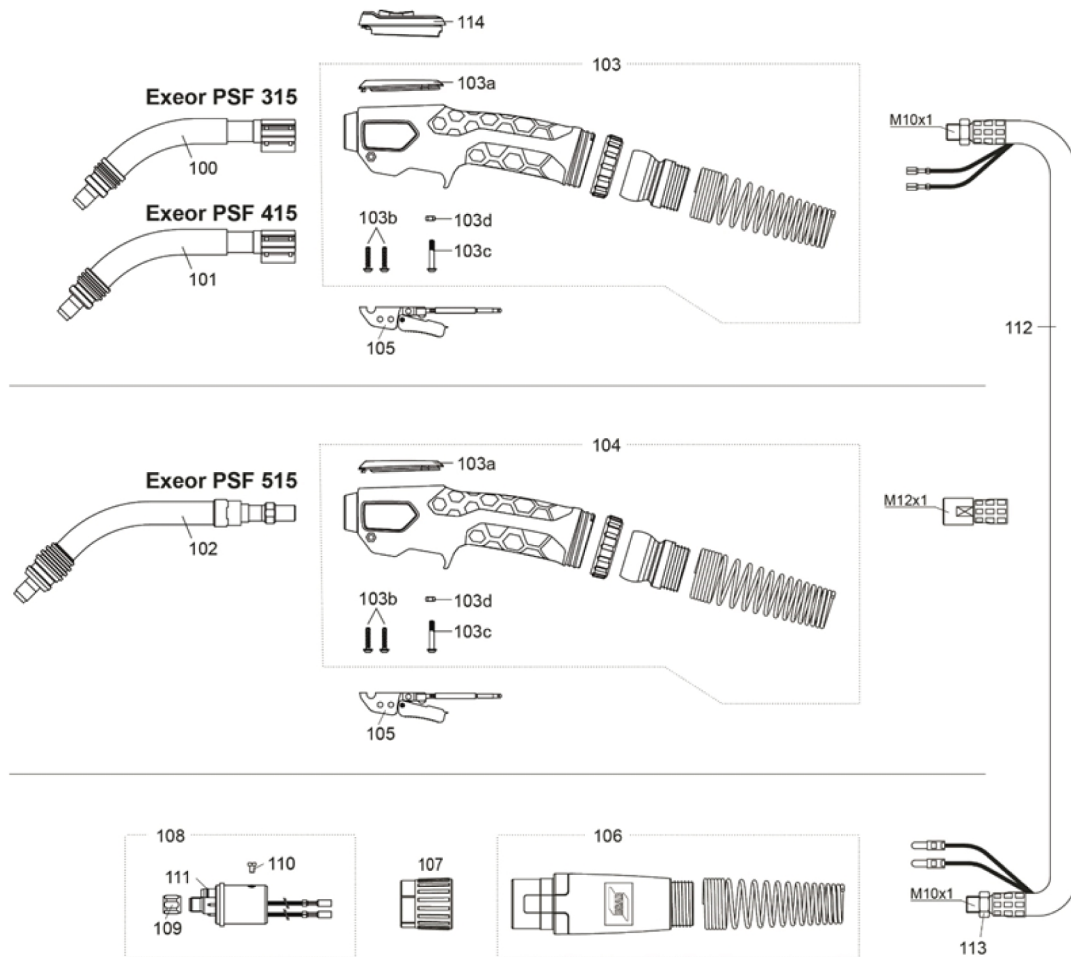
Ordering number	Denomination	Type	Notes
Gas cooled torches			
0700 026 401	Exeor PSF 315	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 026 402	Exeor PSF 315	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 403	Exeor PSF 315	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 026 406	Exeor PSF 415	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 026 407	Exeor PSF 415	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 408	Exeor PSF 415	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 026 411	Exeor PSF 515	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 026 412	Exeor PSF 515	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 413	Exeor PSF 515	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
Water cooled torches			
0700 026 415	Exeor PSF 420w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 026 416	Exeor PSF 420w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 417	Exeor PSF 420w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 026 420	Exeor PSF 430w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 026 421	Exeor PSF 430w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 422	Exeor PSF 430w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 026 425	Exeor PSF 520w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector

Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 026 426	Exeor PSF 520w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 427	Exeor PSF 520w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector

ERSATZTEILLISTE

Schweißbrennerhals Exeor PSF 315, Exeor PSF 415, Exeor PSF 515

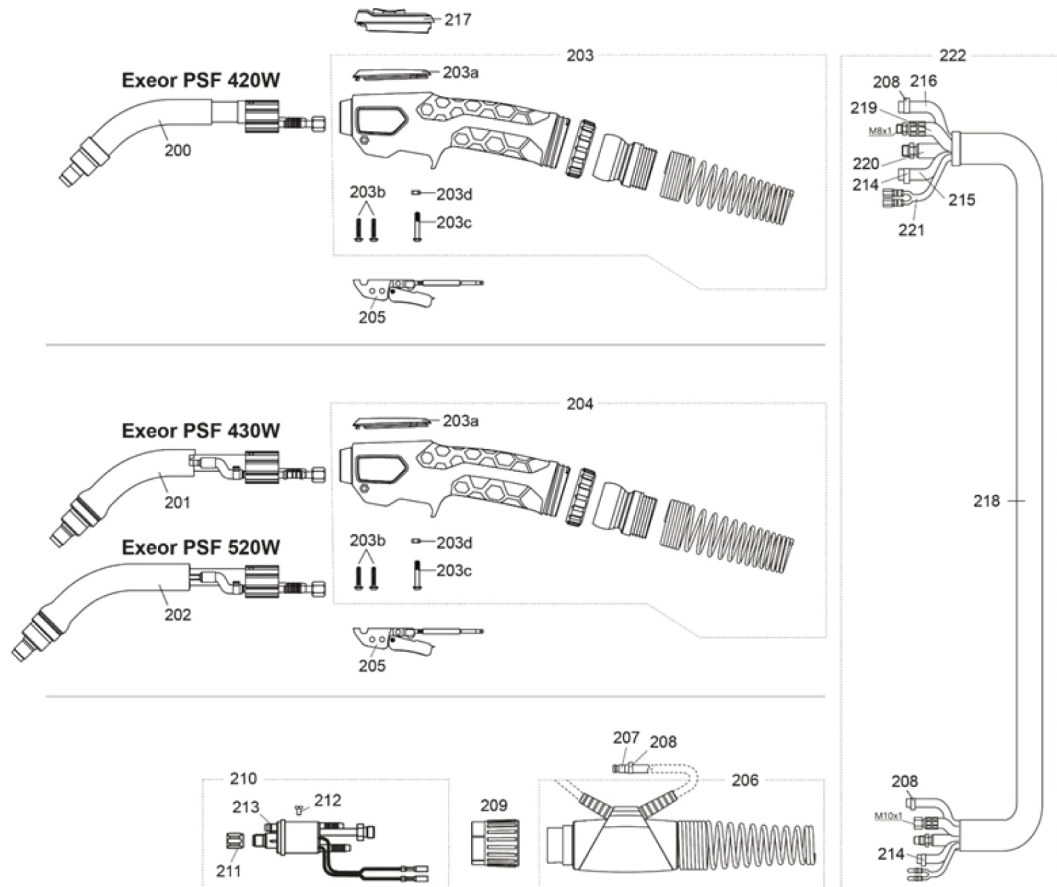
Teil	Art.-Nr.:	Bezeichnung	Exeor PSF 315	Exeor PSF 415	Exeor PSF 515
100	0700 025 001	Schweißbrennerhals Exeor PSF 315	X		
101	0700 025 002	Schweißbrennerhals Exeor PSF 415		X	
102	0700 025 003	Schweißbrennerhals Exeor PSF 515			X
103	0700 026 158	Exeor-Griff kpl.	X	X	
103a	B01P600222	Blindabdeckung	X	X	X
103b	100P541102	Schrauben für Griff, 2x	X	X	X
103c	B01P102090	Schraube, M3,5x20 T10	X	X	X
103d	109P093410	Mutter M3,5	X	X	X
104	0700 026 102	Exeor-Griff kpl.			X
105	0700 026 430	Auslöser Exeor m. Kabelstrang	X	X	X
106	0700 025 950	Kabelhalterung kpl. G	X	X	X
107	0700 025 951	Adaptermutter	X	X	X
108	0700 200 101	Steckverbinder mittig G	X	X	X
109	0700 200 098	Sicherungsmutter Ummantelung	X	X	X
110	0700 025 952	Zylinderkopfschraube M4 × 6	X	X	X
111	0700 025 953	O-Ring 4,0 x 1,0 mm	X	X	X
112	0700 025 964	Koaxialkabel, 3 m	X		
	0700 025 965	Koaxialkabel, 4 m	X		
	0700 025 966	Koaxialkabel, 5 m	X		
	0700 025 957	Koaxialkabel, 3 m		X	
	0700 025 958	Koaxialkabel, 4 m		X	
	0700 025 959	Koaxialkabel, 5 m		X	
	0700 025 967	Koaxialkabel, 3 m			X
	0700 025 968	Koaxialkabel, 4 m			X
	0700 025 969	Koaxialkabel, 5 m			X
113	101P002005	Sechskantmutter	X	X	X
114	0700 026 118	R4-Modul	Optional	Optional	Optional


Schweißbrennerhals Exeor PSF 420w, Exeor PSF 430w, Exeor PSF 520w

Teil	Art.-Nr.:	Bezeichnung	Exeor PSF 420w	Exeor PSF 430	Exeor PSF 520w
200	0700 025 012	Schweißbrennerhals Exeor PSF 420w	X		
201	0700 025 011	Schweißbrennerhals Exeor PSF 430w		X	
202	0700 025 005	Schweißbrennerhals Exeor PSF 520w			X
203	0700 026 158	Exeor-Griff kpl.	X		
203a	B01P600222	Blindabdeckung	X	X	X
203b	100P541102	Schrauben für Griff, 2x	X	X	X
203c	B01P102090	Schraube, M3,5x20 T10	X	X	X
203d	109P093410	Mutter M3,5	X	X	X
204	0700 026 102	Exeor-Griff kpl.		X	X
205	0700 026 430	Auslöser Exeor m. Kabelstrang	X	X	X
206	0700 025 971	Kabelhalterung kpl.	X	X	X
207	0700 025 973	Schnellanschluss	X	X	X
208	0700 025 975	Schlauchschelle mit Ring Ø 9,0	X	X	X
209	0700 025 951	Adaptermutter	X	X	X

Teil	Art.-Nr.:	Bezeichnung	Exeor PSF 420w	Exeor PSF 430	Exeor PSF 520w
210	0700 025 970	Steckverbinder mittig W	X	X	X
211	0700 200 098	Sicherungsmutter Ummantelung	X	X	X
212	0700 025 952	Zylinderkopfschraube M4 x 6	X	X	X
213	0700 025 953	O-Ring 4,0 x 1,0 mm	X	X	X
214	0700 025 974	Schlauchschelle mit Ring Ø 8,7	X	X	X
215	0700 025 993	PVC-Gasschlauch, schwarz, 4,5 x 1,5 mm	X	X	X
216	0700 025 994	PVC-Gewebes Schlauch, schwarz, 5 x 1,5 mm	X	X	X
217	0700 026 118	R4-Modul	Optional	Optional	Optional

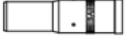
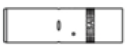
Teil	Bestellnr./3 m	Bestellnr./4 m	Bestellnr./5 m	Bezeichnung
218	0700 026 092	0700 026 093	0700 026 094	Äußere Schlauchleitung
219	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985	Wasserversorgungskabel
220	0700 026 000	0700 026 001	0700 026 002	Drahtkanal
221	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991	Steuerkabel kpl.
222	0700 026 098	0700 026 099	0700 026 100	Kabel

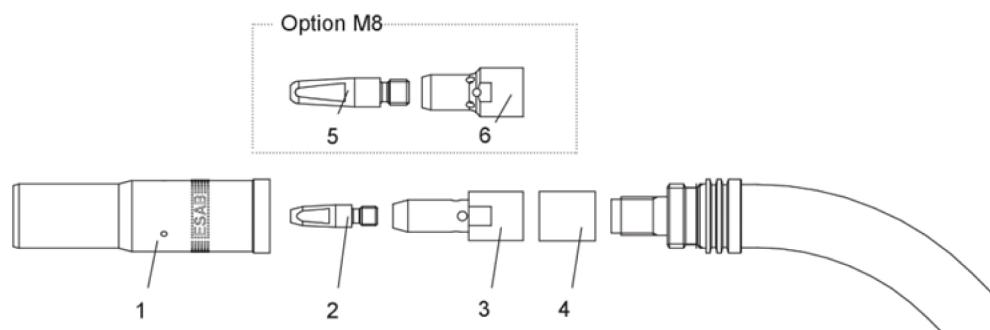


VERSCHLEISSTEILE

Exeor PSF 315

Fettdruck = Standardlieferung. Mehr zu Kontaktspitzen finden Sie in der Kontaktspitzentabelle.

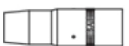
Art.-Nr.:	Bezeichnung	Kommentar	Ø	Länge	
0458 464 882	Gasdüse	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gasdüse	Konisch	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gasdüse	Gerade	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Spitzen-Adapter M6			40,6 mm	
0460 819 001	Spitzen-Adapter M8 CU			31,6 mm	
0700 025 851	Spitzen-Adapter M8 Messing			31,6 mm	
0366 397 002	Isolierbuchse				



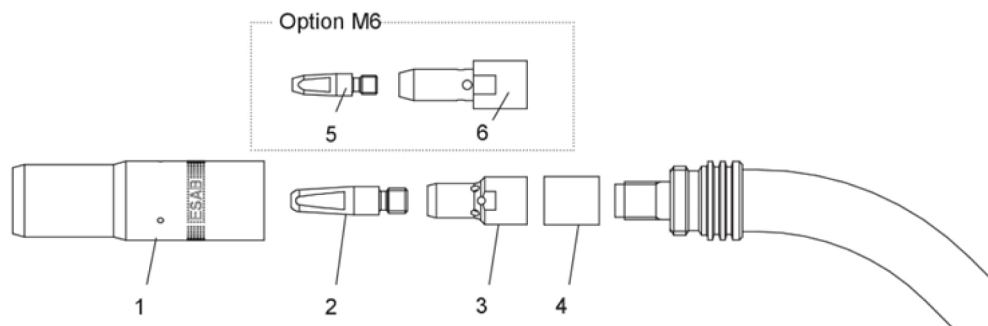
- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1. Gasdüse | 4. Isolierbuchse |
| 2. Kontaktspitze M6 x 27 | 5. Kontaktspitze M8 x 37 |
| 3. Spitzen-Adapter M6 | 6. Spitzen-Adapter M8 |

Exeor PSF 415

Fettdruck = Standardlieferung. Mehr zu Kontaktspitzen finden Sie in der Kontaktspitzentabelle.

Art.-Nr.:	Bezeichnung	Kommentar	Ø	Länge	
0458 464 883	Gasdüse	Standard	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Gasdüse	Konisch	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gasdüse	Gerade	21 mm	80 mm	
0366 394 001	Spitzen-Adapter M6			40,6 mm	

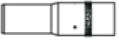
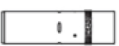
Art.-Nr.:	Bezeichnung	Kommentar	Ø	Länge	
0460 819 001	Spitzen-Adapter M8 Cu			31,6 mm	
0700 025 851	Spitzen-Adapter M8 Messing			31,6 mm	
0366 397 002	Isolierbuchse				

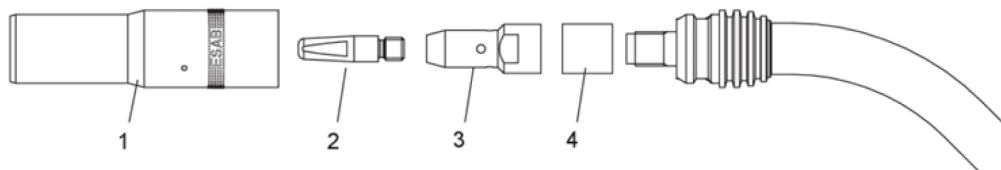


- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1. Gasdüse | 4. Isolierbuchse |
| 2. Kontaktspitze M8 x 37 | 5. Kontaktspitze M6 x 27 |
| 3. Spitzen-Adapter M8 | 6. Spitzen-Adapter M6 |

Exeor PSF 515

Fettdruck = Standardlieferung. Mehr zu Kontaktspitzen finden Sie in der Kontaktspitzentabelle.

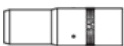
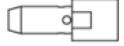
Art.-Nr.:	Bezeichnung	Kommentar	Ø	Länge	
0458 464 884	Gasdüse	Standard	18 mm	94 mm	
0458 465 884	Gasdüse	Konisch	15 mm	94 mm	
0458 470 884	Gasdüse	Gerade	21 mm	94 mm	
0366 395 001	Spitzen-Adapter M8 Standard Cu			40,1 mm	
0366 397 002	Isolierbuchse				

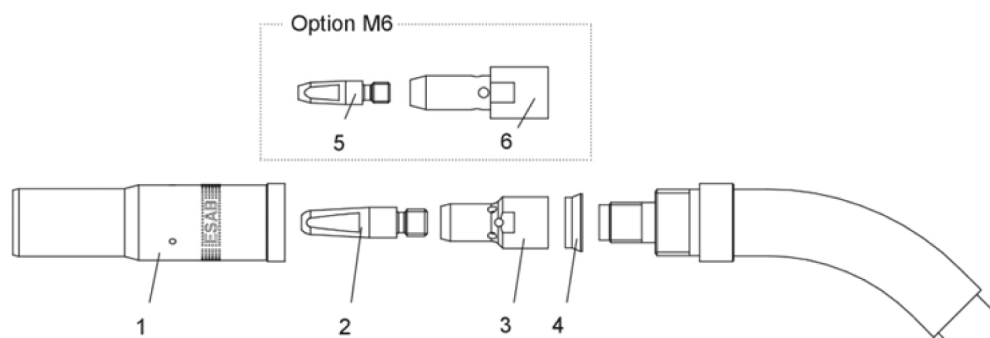


- | | |
|--------------------------|-----------------------|
| 1. Gasdüse | 3. Spitzen-Adapter M8 |
| 2. Kontaktspitze M8 x 27 | 4. Isolierbuchse |

Exeor PSF 420w

Fettdruck = Standardlieferung. Mehr zu Kontaktspitzen finden Sie in der Kontaktspitzentabelle.

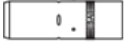
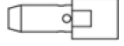
Art.-Nr.:	Bezeichnung	Kommentar	Ø	Länge	
0458 464 882	Gasdüse	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gasdüse	Konisch	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gasdüse	Gerade	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Spitzen-Adapter M6			40,6 mm	
0460 819 001	Spitzen-Adapter M8 Cu			31,6 mm	
0700 025 851	Spitzen-Adapter M8 Messing			31,6 mm	
0458 874 001	Isolierscheibe				

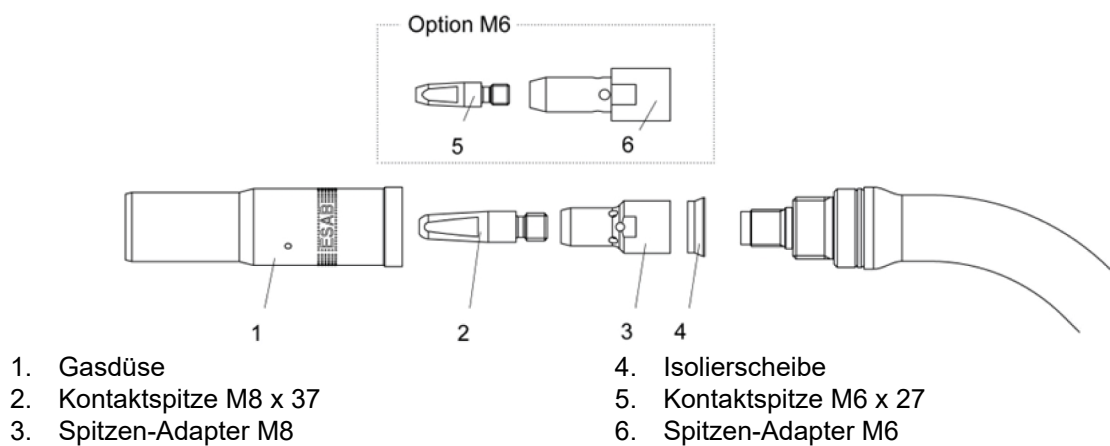


- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1. Gasdüse | 4. Isolierscheibe |
| 2. Kontaktspitze M8 x 37 | 5. Kontaktspitze M6 x 27 |
| 3. Spitzen-Adapter M8 | 6. Spitzen-Adapter M6 |

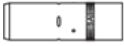
Exeor PSF 430w

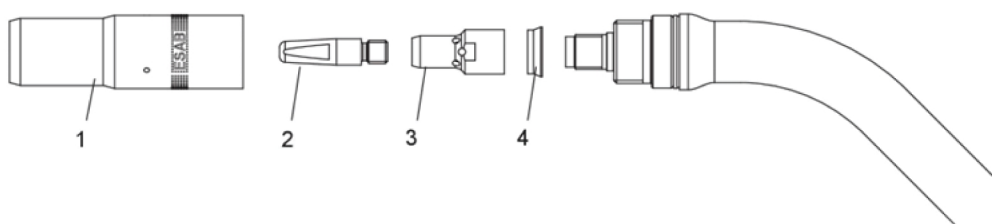
Fettdruck = Standardlieferung. Mehr zu Kontaktspitzen finden Sie in der Kontaktspitzentabelle.

Art.-Nr.:	Bezeichnung	Kommentar	Ø	Länge	
0458 464 882	Gasdüse	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gasdüse	Konisch	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gasdüse	Gerade	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Spitzen-Adapter M6			40,6 mm	
0460 819 001	Spitzen-Adapter M8 Cu			31,6 mm	
0700 025 851	Spitzen-Adapter M8 Messing			31,6 mm	
0458 874 001	Isolierscheibe				

**Exeor PSF 520w**

Fettdruck = Standardlieferung. Mehr zu Kontaktspitzen finden Sie in der Kontaktspitzentabelle.

Art.-Nr.:	Bezeichnung	Kommentar	Ø	Länge	
0458 464 883	Gasdüse	Standard	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Gasdüse	Konisch	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gasdüse	Gerade	21 mm	80 mm	
0460 819 001	Spitzen-Adapter M8 Cu			31,6 mm	
0700 025 851	Spitzen-Adapter M8 Messing			31,6 mm	
0458 874 001	Isolierscheibe				

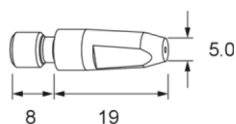


1. Gasdüse
2. Kontaktspitze M8 x 37
3. Spitzen-Adapter M8
4. Isolierscheibe

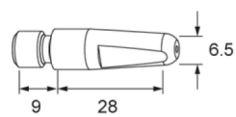
Kontaktspitzen PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w

PSF 315	PSF 415, PSF 420w, PSF 430w	Gas/Draht Ø		
M6	M6	CO ₂	Mix/Ar	M6
0468 500 001	0468 500 001	0,6	-	W0,6/0,8
0468 500 002	0468 500 002	-	0,6	W0,8/0,9
0468 500 003	0468 500 003	0,8	-	W0,8/1,0
0468 500 004	0468 500 004	0,9	0,8	W0,9/1,1
0468 500 005	0468 500 005	1,0	0,9	W1.0/1.2
0468 500 006	0468 500 006	1,2	-	W1.2/1.4
0468 500 007	0468 500 007	1,2	1,0	W1.2/1.5
0468 500 008	0468 500 008	1,4	1,2	W1.4/1.7
-	0468 500 009	1,6	-	W1.6/1.9
-	0468 500 010	-	1,6	W1.6/2.1

M6 × 27



M8 × 37



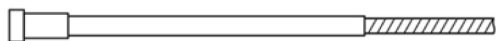
PSF 315	PSF 415, PSF 420w, PSF 430w	PSF 515, PSF 520w	Gas/Draht Ø		
M8	M8	M8	CO ₂	Mix/Ar	M8
0468 502 003	0468 502 003	0468 502 003	0,8	-	W0.8/1.0
0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004	0,9	0,8	W1.0/1.1
0468 502 005	0468 502 005	0468 502 005	1,0	0,9	W1.0/1.2
0468 502 006	0468 502 006	0468 502 006	1,2	-	W1.2/1.4
0468 502 007	0468 502 007	0468 502 007	1,2	1,0	W1.2/1.5
0468 502 008	0468 502 008	0468 502 008	1,4	1,2	W1.4/1.7

PSF 315	PSF 415, PSF 420w, PSF 430w	PSF 515, PSF 520w	Gas/Draht Ø		
M8	M8	M8	CO ₂	Mix/Ar	M8
-	0468 502 009	0468 502 009	1,6	-	W1.6/1.9
-	0468 502 010	0468 502 010	-	1,6	W1.6/2.1

Stahl-Drahtleiter

Fettdruck = Standardlieferung

Art.-Nr.:	Ø	Länge	Kommentar	PSF 315	PSF 415, PSF 515	PSF 420w, PSF 430w	PSF 520w
0700 200 085	0,8–1,0	3 m	Blau	X			
0700 200 086	0,8–1,0	4 m	Blau	X			
0700 025 800	0,8–1,0	5 m	Blau	X			
0700 200 087	1,0–1,2	3 m	Rot	X			
0700 200 088	1,0–1,2	4 m	Rot	X			
0700 025 801	1,0–1,2	5 m	Rot	X			
0700 025 822	0,9–1,2	3 m	Rot HD		X	X	X
0700 025 823	0,9–1,2	4 m	Rot HD		X	X	X
0700 025 824	0,9–1,2	5 m	Rot HD		X	X	X
0700 025 825	1,4–1,6	3 m	Grau HD		X	X	X
0700 025 826	1,4–1,6	4 m	Grau HD		X	X	X
0700 025 827	1,4–1,6	5 m	Grau HD		X	X	X

**PTFE-Ummantelung**

Art.-Nr.:	Ø	Länge	Kommentar	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w
0700 200 089	0,8–1,0	3 m	Blau	X	X	X	X
0700 200 090	0,8–1,0	4 m	Blau	X	X	X	X
0700 025 811	0,8–1,0	5 m	Blau	X	X	X	X
0700 200 091	1,0–1,2	3 m	Rot	X	X	X	X
0700 200 092	1,0–1,2	4 m	Rot	X	X	X	X
0700 025 812	1,0–1,2	5 m	Rot	X	X	X	X
0700 025 813	1,2–1,6	3 m	Gelb		X	X	X
0700 025 814	1,2–1,6	4 m	Gelb		X	X	X
0700 025 815	1,2–1,6	5 m	Gelb		X	X	X



PA-Ummantelung mit vorderem Ende aus Bronze

Art.-Nr.:	Ø	Länge	Kommentar	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w
0700 025 816	0,8–1,0	3 m	Anthrazit	X	X	X	X
0700 025 817	0,8–1,0	4 m	Anthrazit	X	X	X	X
0700 025 818	0,8–1,0	5 m	Anthrazit	X	X	X	X
0700 025 819	1,2–1,6	3 m	Anthrazit	X	X	X	X
0700 025 820	1,2–1,6	4 m	Anthrazit	X	X	X	X
0700 025 821	1,2–1,6	5 m	Anthrazit	X	X	X	X





A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktinformationen finden Sie unter <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

