



***PSF 260, PSF 315, PSF 315 RS3,
PSF 415, PSF 415 RS3,
PSF 420w, PSW 420w RS3,
PSF 430w, PSF 430w RS3,
PSF 515, PSF 520w,
PSF 520w RS3***



Betriebsanleitung





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

Air Cooled Variants: PSF 260, PSF 315, PSF 315 RS3, PSF 415, PSF 415 RS3, PSF 515
Water Cooled Variant: PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 520w, PSF 520w RS3

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

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

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

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

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Gothenburg 2020-10-09

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

Flavio Santos
General Manager
Global Equipment Solutions

CE 2020

1	SICHERHEIT	5
1.1	Bedeutung der Symbole	5
1.2	Sicherheitsvorkehrungen	5
2	EINFÜHRUNG	9
3	TRANSPORT UND VERPACKUNG	10
4	TECHNISCHE DATEN	11
5	BETRIEB	13
5.1	Anbringen des Drahtleiters	13
5.2	Ausstattung des Schweißbrenners	13
5.3	Befestigen des mittigen Adapters am Gerät	14
5.4	Anschließen des Kühlkreislaufs	14
5.5	Einstellen der Schutzgasmenge	14
5.6	Prüfliste	14
5.7	Auswechseln des Drahts	14
5.8	Starten und Stoppen des Schweißprozesses	14
6	SERVICE	16
6.1	Übersicht	16
6.2	Kabel	16
6.3	Reinigen Sie den Drahtvorschub	16
6.4	Stahlummantelung/Kunststoffummantelung	16
6.5	Reinigung des Schwanenhalses	20
6.6	Überprüfen des Kühlsystems	20
7	FEHLERBEHEBUNG	21
8	ERSATZTEILBESTELLUNG	23
	BESTELLNUMMERN	24
	ERSATZTEILLISTE	26
	Schweißbrennerhals PSF 260	26
	Schweißbrennerhals PSF 315, PSF 415, PSF 415 gerade, PSF 515	27
	Schweißbrennerhals PSF 420w, 420w gerade, PSF 430w, PSF 520w	29
	VERSCHLEISSTEILE	31
	PSF 260	31
	PSF 315	32
	PSF 415	33
	PSF 515	34
	PSF 420w	35
	PSF 430w	36
	PSF 520w	37
	Kontaktspitzen PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w	38
	Kontaktspitzen M6	39

Stahlummantelung	39
PTFE-Ummantelung	41
PA-Ummantelung mit vorderem Ende aus Bronze	41

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 Massekabel sicher verbunden ist.
 - Arbeiten an Hochspannungsausrüstung **dürfen nur von qualifizierten Elektrikern** ausgeführt werden.
 - Geeignete Feuerlöschschrüstung 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!

- Installieren und erden Sie die Einheit gemäß der Betriebsanleitung.
- Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder nasser Schutzausrüstung.
- 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.

- Wenden Sie Ihr Gesicht vom Schweißrauch ab.
- Verwenden Sie eine Belüftungseinrichtung, eine Absaugeinrichtung am Lichtbogen oder beides, um Dämpfe und Gase aus Ihrem Atembereich und dem allgemeinen Bereich zu entfernen.



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 Umstehende mit geeigneten Schutzscheiben oder Vorhängen.



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 und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind. Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen. Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie den Motor starten.
- Stellen Sie den Motor ab, bevor Sie die Einheit montieren oder anschließen.
- Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.



FEUERGEFAHR

- Funken (Schweißspritzer) können Brände auslösen. Sorgen Sie dafür, dass sich in der Nähe des Schweißplatzes keine brennbaren Materialien befinden.
- Verwenden Sie das Gerät nicht an geschlossenen Behältern.

FEHLFUNKTION – Fordern Sie bei einer Fehlfunktion qualifizierte Hilfe an.

SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE!



VORSICHT!

Dieses Produkt ist ausschließlich für das Lichtbogenschweißen vorgesehen.



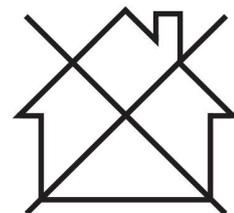
WARNUNG!

Verwenden Sie die Stromquelle nicht zum Auftauen gefrorener Leitungen.



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.





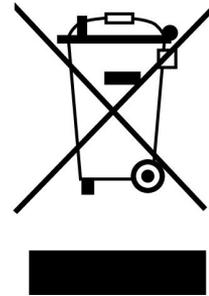
HINWEIS!

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 260	PSF 315, PSF 315 RS3	PSF 415, PSF 415 RS3	PSF 515
Art der Kühlung	Luft	Luft	Luft	Luft
Zulässige Belastung bei 60 % relativer Einschaltdauer*				
Kohlendioxid CO ₂	250 A	315 A	380 A	450 A
Mischgas Ar/CO ₂ M21	225 A	285 A	325 A	400 A
Empfohlener Gasfluss	8-12 l/min	8-15 l/min	10-18 l/min	10-20 l/min
Drahtdurchmesser	0,6-1,0 mm	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	-10 °C bis 40 °C

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

Schweißbrenner	PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	PSF 520w, PSF 520w RS3
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 relative Einschaltdauer gilt der prozentuale Anteil eines 10-min-Zeitraums, in dem ohne Überlastung eine bestimmte Last geschweißt werden kann. Die relative 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-Kühlerkreislaufs (nur für flüssigkeitsgekühlte Schweißbrenner):	<ul style="list-style-type: none"> • Der minimal zulässige Durchfluss beträgt 1,2 l/min. • Min. Wasserdruck: 2,5 Bar • Max. Wasserdruck: 3,5 Bar • Eingangstemperatur: max. 40 °C • Rücklaufstemperatur: 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!



VORSICHT!

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



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.

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 des Drahtleiters

Bringen Sie den richtigen Drahtleiter für die Anwendung entsprechend dem Drahttyp und -durchmesser an. Siehe Kapitel „WARTUNG“, Abschnitt „Stahl-Drahtleiter/Kunststoff-Drahtleiter“.



HINWEIS!

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

Stahl-Drahtleiter = für Stahldrähte

Kunststoff-Drahtleiter = 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 Drahtleiter, Kontaktspitze, Spitzenadapter, Gasdüse und Gasdiffusor (sofern zutreffend) richtig aus. Eine detaillierte Übersicht geeigneter Teile finden Sie in der Ersatzteilliste für den Schweißbrenner.

Ziehen Sie den Spitzenadapter und die Kontaktspitze mit einem passenden Werkzeug fest.

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. Überprüfen Sie, dass der Drahtleiter korrekt montiert 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

Schließen Sie die Wasserschläuche an das Kühlaggregat an: blau für den Wasserfluss vom Kühler zum Schweißbrenner, rot für den Rücklauf des erhitzten Wassers vom Schweißbrenner zum Kühler. Bevor Sie einen wassergekühlten Schweißbrenner verwenden, muss die Luft aus dem Kühlkreislauf entfernt werden. Lassen Sie den Kühler dazu einige Minuten lang laufen.



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.

5.5 Einstellen der Schutzgasmenge

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 der Drahtleiter 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.

Führen Sie den Draht gemäß der Betriebsanweisungen in die Drahtvorschubeinheit ein.

Drücken Sie bei Einführen des Drahts die JOG-Taste an der Drahtvorschubeinheit.

5.8 Starten und Stoppen des Schweißprozesses

Der Drahtvorschub und der Schweißprozess werden durch Ziehen des Schweißbrennerauslösers gestartet. Je nach Konfiguration der Schweißmaschine wird der Schweißprozess entweder gestoppt, wenn der Auslöser losgelassen oder ein zweites Mal

am Auslöser gezogen wird. Weitere Informationen finden Sie in der Bedienungsanleitung der Stromquelle.



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.

6 SERVICE

6.1 Übersicht

**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.

**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.

6.2 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.

6.3 Reinigen Sie den Drahtvorschub.

Trennen Sie die Kabelbaugruppe vom Gerät und legen Sie sie gerade hin.

Lösen Sie die Mutter und ziehen Sie den Drahtleiter heraus. Entfernen Sie andere Teile vom Schwanenhals.

Blasen Sie von beiden Seiten Druckluft durch den Drahtkanal, um Drahtspäne zu entfernen.

Führen Sie den Drahtleiter in den Drahtkanal ein und schrauben Sie die Mutter erneut an.

**HINWEIS!**

Neue Drahtleiter müssen auf die korrekte Länge zugeschnitten werden.

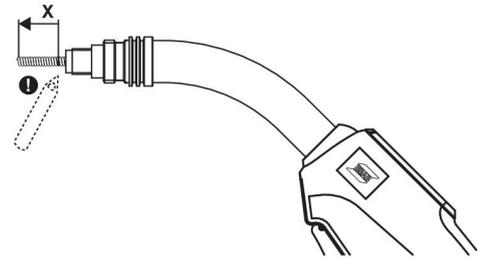
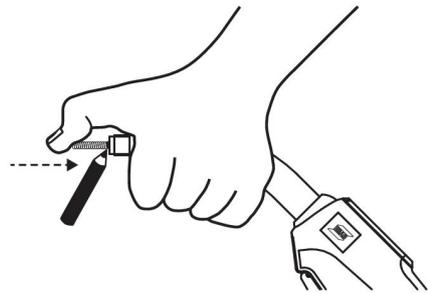
6.4 Stahlummantelung/Kunststoffummantelung

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

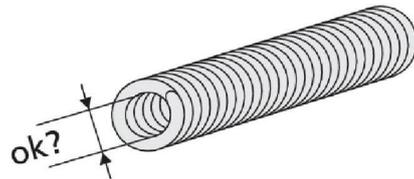
Ummantelung und Schweißdraht sollten bei gerade ausgelegter Kabelkonfektion eingeführt werden.

Einbauen einer Stahlummantelung

1. Entfernen Sie die Hülsenmutter vom mittleren Anschluss 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.

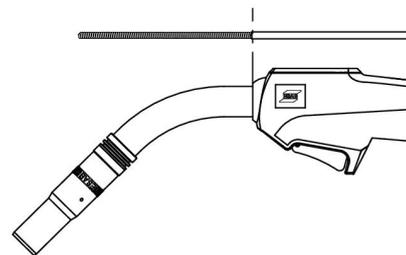


Entfernen Sie die Ummantelung vom Schweißbrenner und glätten Sie das Ende vorsichtig. Entgraten Sie nach Bedarf die Kanten. Vergewissern Sie sich, dass das Innenloch vollständig geöffnet ist.



Entfernen Sie bei isolierten Ummantelungen die Isolierung am vorderen Ende, sodass die verbleibende Isolierung ungefähr am vorderen Ende des Schweißbrennergriffs endet.

Bringen Sie die Verkleidung wieder an und sichern Sie sie mit der Überwurfmutter. Montieren Sie alle Geräteteile am Schweißbrennerhals.

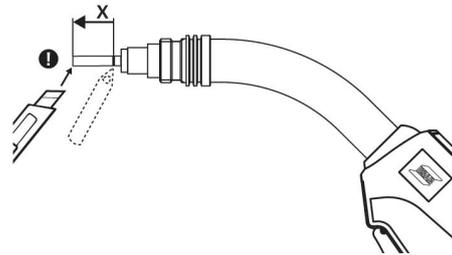
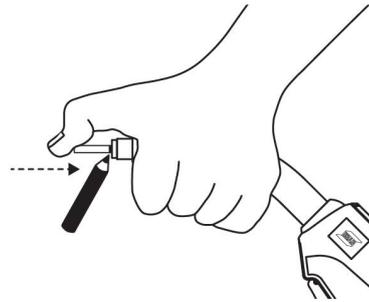


Schnittlänge

Schweißbrenner	Projektil „X“
PSF 260	16 mm
PSF 315, PSF 315 RS3	16 mm
PSF 415, PSF 415 RS3	12 mm
PSF 515	17 mm
PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	12 mm
PSF 520w, PSF 520w RS3	12 mm

Einbauen einer Kunststoffummantelung

1. Entfernen Sie die Hülsenmutter vom mittleren Anschluss 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.

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).

Montieren Sie alle Geräteteile am Schweißbrennerhals.



Schnittlänge

Schweißbrenner	Projektil „X“
PSF 260	13 mm
PSF 315, PSF 315 RS3	13 mm
PSF 415, PSF 415 RS3	9 mm
PSF 515	14 mm

Schweißbrenner	Projektile „X“
PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	9 mm
PSF 520w, PSF 520w RS3	9 mm

6.5 Reinigung des Schwanenhalses

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

6.6 Überprüfen des Kühlsystems

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.

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	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktdüse/Spitzenhalterung ist nicht fest genug angezogen • Kühlsystem arbeitet nicht gut • Schweißbrenner überlastet • Kabelkonfektion defekt 	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • 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. 	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • 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 	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • Kontaktspitze ist verschlissen. • Falsche Schweißparameter 	<ul style="list-style-type: none"> • Tauschen Sie die Kontaktspitze aus. • Korrigieren Sie die Schweißparameter
Schweißprozess startet nicht	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerkabel oder Auslöser ist defekt 	<ul style="list-style-type: none"> • 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 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w und PSF 520w wurden gemäß den internationalen und europäischen Standards **EC/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. Geben Sie bei einer Bestellung Produkttyp, Seriennummer, Bezeichnung und Ersatzteilnummer gemäß Ersatzteilliste an. Dadurch wird der Versand einfacher und sicherer gestaltet.

BESTELLNUMMERN



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 025 033	PSF 315 RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 037	PSF 315 RS3	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 025 043	PSF 415 RS3	Welding torch 4 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 025 063	PSF 420w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 064	PSF 420w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 065	PSF 420w RS3	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 076	PSF 430w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 077	PSF 430w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector

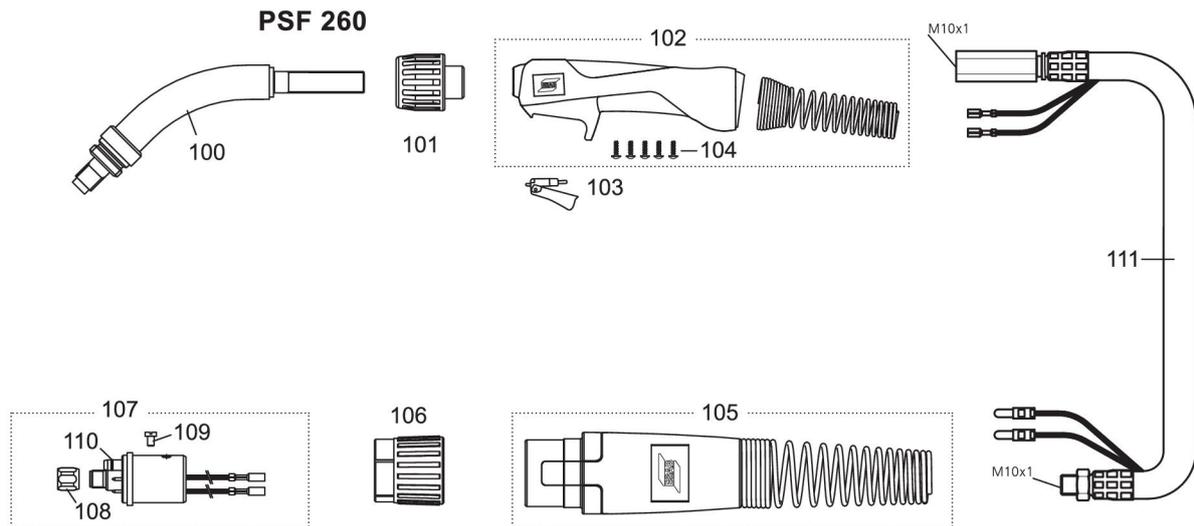
BESTELLNUMMERN

Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 025 078	PSF 430w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 085	PSF 430w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 086	PSF 430w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 087	PSF 430w RS3	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
0700 025 073	PSF 520w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 074	PSF 520w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector

ERSATZTEILLISTE

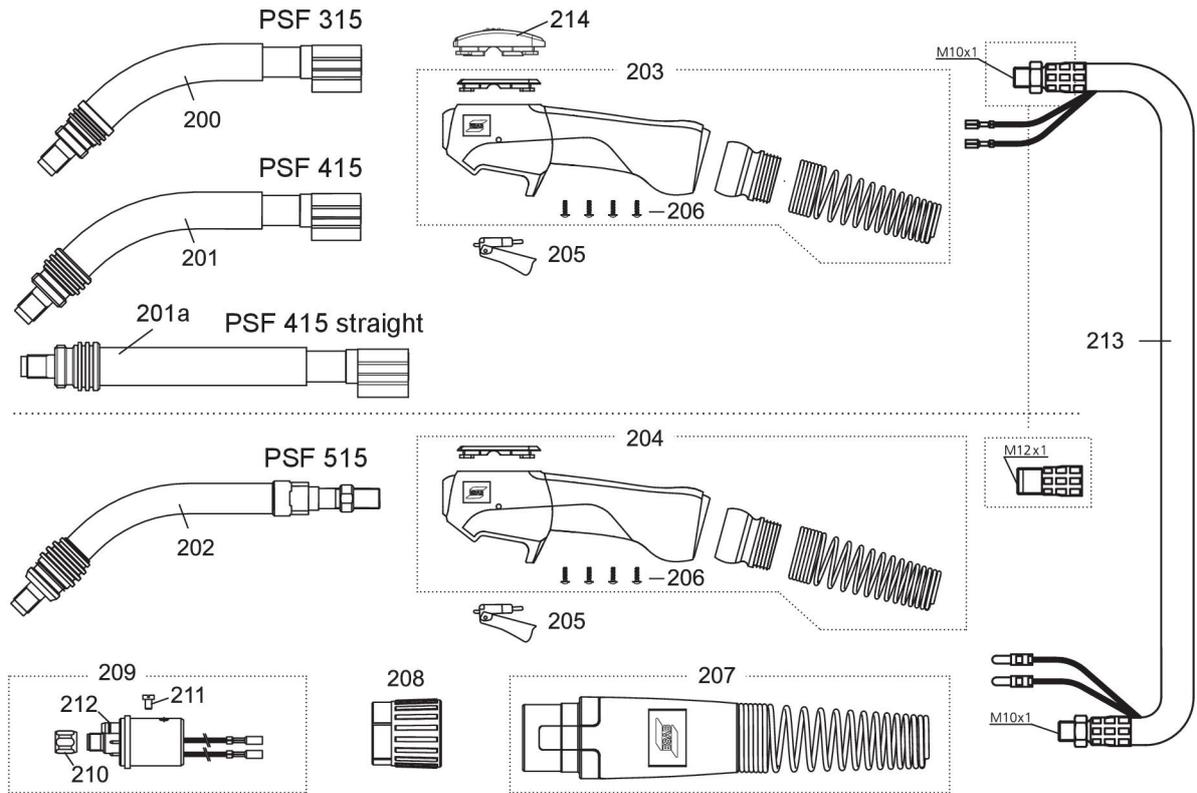
Schweißbrennerhals PSF 260

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



Schweißbrennerhals PSF 315, PSF 415, PSF 415 gerade, PSF 515

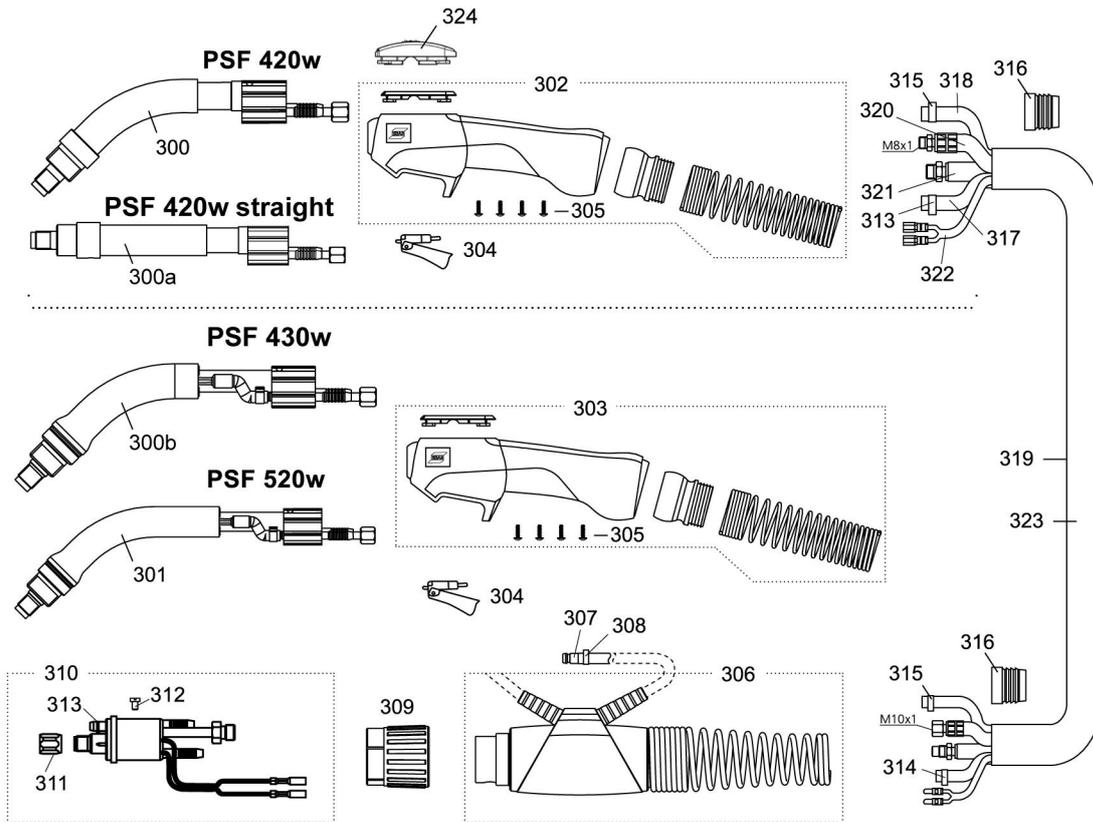
Item	Ordering no.	Denomination	PSF 315	PSF 415	PSF 515
200	0700 025 001	Torch neck PSF 315	X		
201	0700 025 002	Torch neck PSF 415		X	
201a	0700 025 009	Torch neck PSF 415 straight		X	
202	0700 025 003	Torch neck PSF 515			X
203	0700 025 905	Handle cpl. Expert Plus	X	X	
204	0700 025 906	Handle cpl. Expert Plus			X
205	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles	X	X	X
206	0700 025 904	Screw for handle	X	X	X
207	0700 025 907	Cable support cpl., large, G	X	X	X
208	0700 025 951	Adaptor nut	X	X	X
209	0700 200 101	Central connector G	X	X	X
210	0700 200 098	Liner locking nut	X	X	X
211	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6	X	X	X
212	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm	X	X	X
213	0700 025 964	Coaxial cable, 3 m	X		
	0700 025 965	Coaxial cable, 4 m	X		
	0700 025 966	Coaxial cable, 5 m	X		
	0700 025 957	Coaxial cable, 3 m		X	
	0700 025 958	Coaxial cable, 4 m		X	
	0700 025 959	Coaxial cable, 5 m		X	
	0700 025 967	Coaxial cable, 3 m			X
	0700 025 968	Coaxial cable, 4 m			X
	0700 025 969	Coaxial cable, 5 m			X
214	0700 025 850	Modul ESAB RS3	X	X	



Schweißbrennerhals PSF 420w, 420w gerade, PSF 430w, PSF 520w

Item	Ordering no.	Denomination	PSF 420w	PSF 430	PSF 520w
300	0700 025 004	Torch neck PSF 420w	X		
300a	0700 025 010	Torch neck PSF 420w straight	X		
300b	0700 025 011	Torch neck PSF 430w		X	
301	0700 025 005	Torch neck PSF 520w			X
302	0700 025 905	Handle cpl. Expert Plus	X		
303	0700 025 906	Handle cpl. Expert Plus		X	X
304	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles	X	X	X
305	0700 025 904	Screw for handle	X	X	X
306	0700 025 971	Cable support cpl.	X	X	X
307	0700 025 973	Quick connector	X	X	X
308	0700 025 975	Hose clamp with ring Ø 9.0	X	X	X
309	0700 025 951	Adaptor nut	X	X	X
310	0700 025 970	Central connector W	X	X	X
311	0700 200 098	Liner locking nut	X	X	X
312	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6	X	X	X
313	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm	X	X	X
314	0700 025 974	Hose clamp with ring Ø 8.7	X	X	X
315	0700 025 976	Hose clamp with ring Ø 9.5	X	X	X
316	0700 025 972	Clamping ring for outer cover	X	X	X
317	0700 025 993	PVC-Gas hose, black, 4.5 × 1.5 mm	X	X	X
318	0700 025 994	PVC hose, braided, black, 5 × 1.5 mm	X	X	X
319	0700 025 992	Fabric outer cover	X	X	X
324	0700 025 850	Modul ESAB RS3	X	X	X

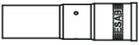
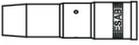
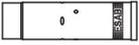
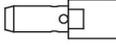
Item	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m	Denomination
320	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985	Water-power cable
321	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988	Wire conduit
322	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991	Control cable cpl.
323	0700 025 980	0700 025 981	0700 025 982	Cable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

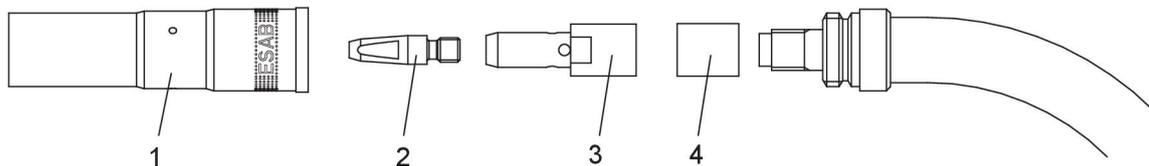


VERSCHLEISSTEILE

PSF 260

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

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	
0366 314 001	Tip adaptor standard M6			36.6 mm	
0366 397 001	Insulation bushing				

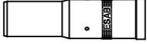
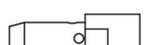


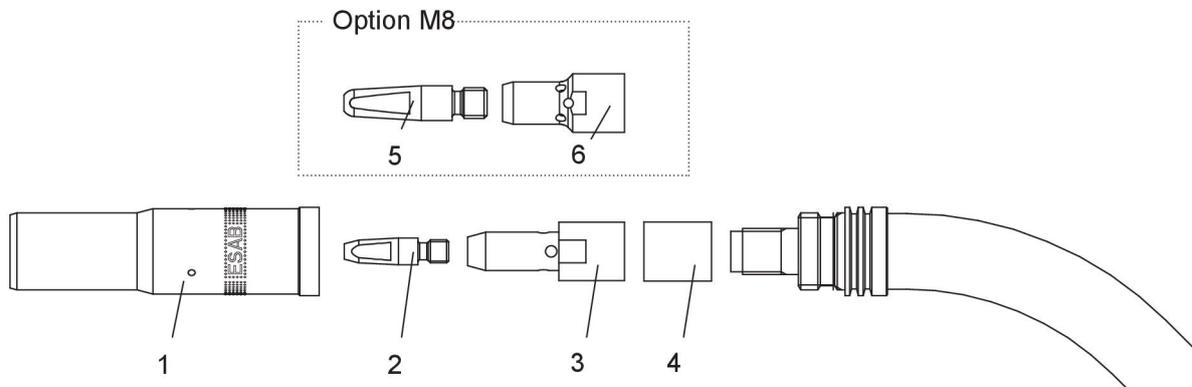
1. Gasdüse
2. Kontaktspitze M6 x 27

3. Spitzen-Adapter M6
4. Isolierbuchse

PSF 315

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

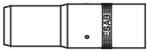
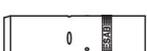
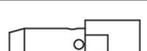
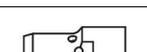
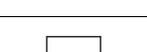
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 CU			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0366 397 002	Insulation bushing				

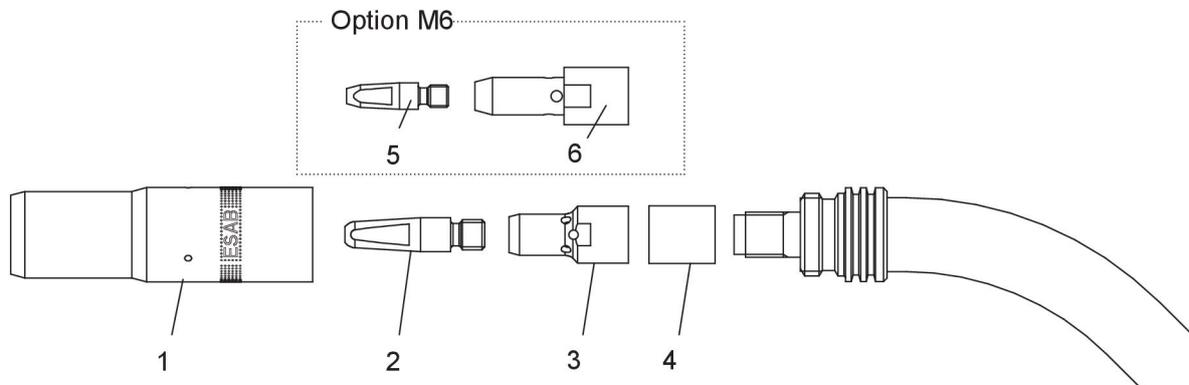


- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1. Gasdüse | 4. Isolierbuchse |
| 2. Kontaktspitze M6 x 27 | 5. Kontaktspitze M8 x 37 |
| 3. Spitzen-Adapter M6 | 6. Spitzen-Adapter M8 |

PSF 415

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

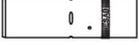
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 883	Gas nozzle	Standard	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0366 397 002	Insulation bushing				

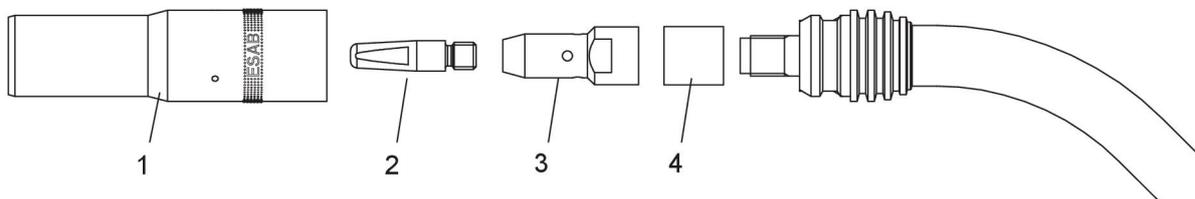


- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1. Gasdüse | 4. Isolierbuchse |
| 2. Kontaktspitze M8 x 37 | 5. Kontaktspitze M6 x 27 |
| 3. Spitzen-Adapter M8 | 6. Spitzen-Adapter M6 |

PSF 515

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

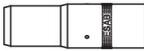
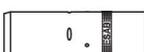
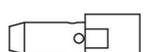
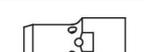
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 884	Gas nozzle	Standard	18 mm	94 mm	
0458 465 884	Gas nozzle	Conical	15 mm	94 mm	
0458 470 884	Gas nozzle	Straight	21 mm	94 mm	
0366 395 001	Tip adaptor standard M8 Cu			40.1 mm	
0700 025 852	Tip adaptor M8 brass			40.1 mm	
0366 397 003	Insulation bushing				

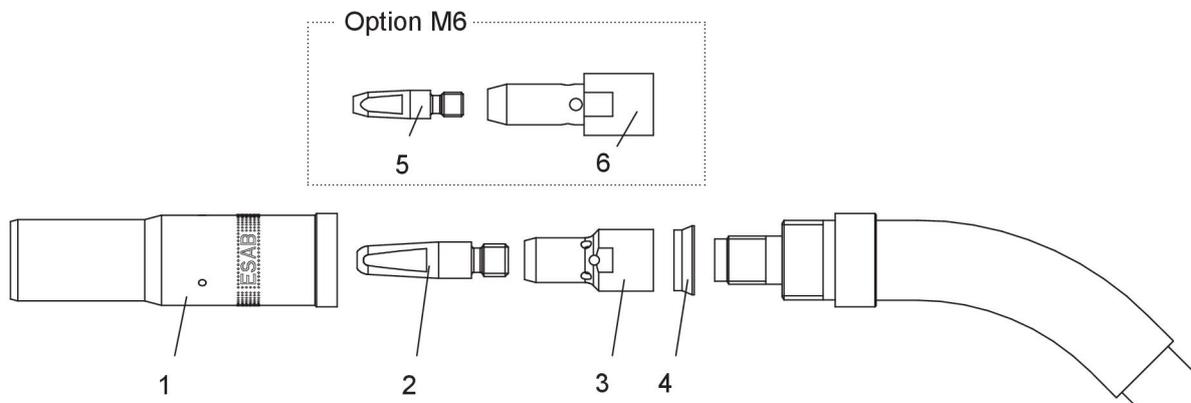


- | | |
|--------------------------|-----------------------|
| 1. Gasdüse | 3. Spitzen-Adapter M8 |
| 2. Kontaktspitze M8 x 27 | 4. Isolierbuchse |

PSF 420w

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

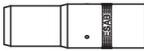
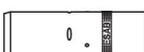
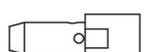
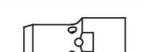
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				

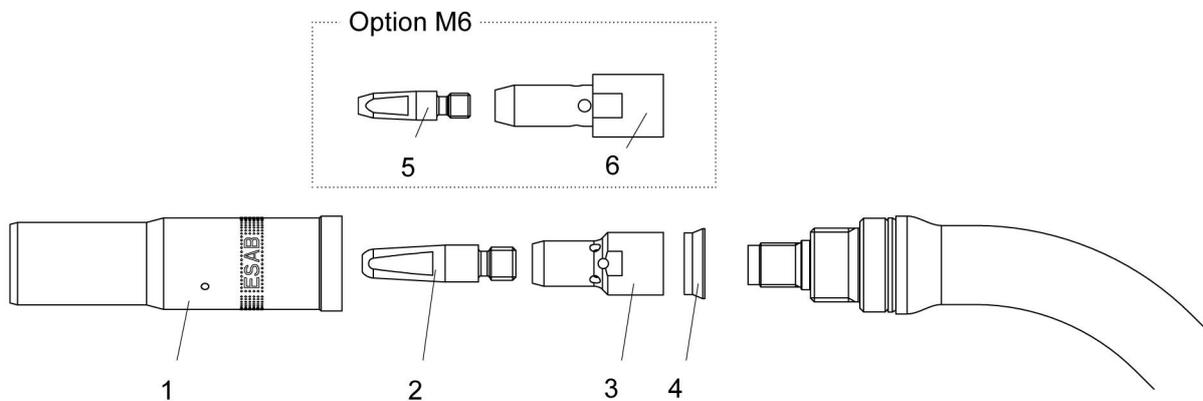


- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1. Gasdüse | 4. Isolierscheibe |
| 2. Kontaktspitze M8 x 37 | 5. Kontaktspitze M6 x 27 |
| 3. Spitzen-Adapter M8 | 6. Spitzen-Adapter M6 |

PSF 430w

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

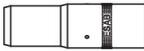
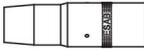
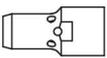
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				

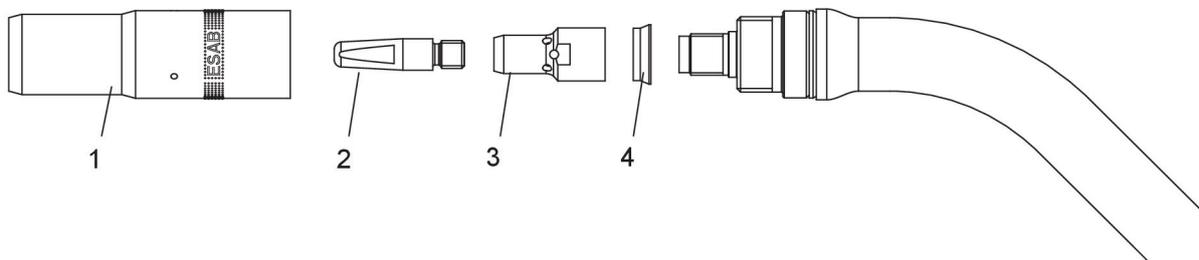


- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1. Gasdüse | 4. Isolierscheibe |
| 2. Kontaktspitze M8 x 37 | 5. Kontaktspitze M6 x 27 |
| 3. Spitzen-Adapter M8 | 6. Spitzen-Adapter M6 |

PSF 520w

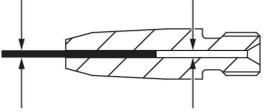
Fettdruck = Standardlieferung. Mehr zu Kontaktspitzen finden Sie in der Kontaktspitzentabelle.

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	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				



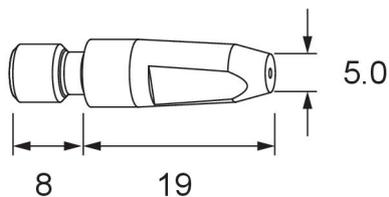
- | | |
|--------------------------|-----------------------|
| 1. Gasdüse | 3. Spitzen-Adapter M8 |
| 2. Kontaktspitze M8 x 37 | 4. Isolierscheibe |

Kontaktspitzen PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w

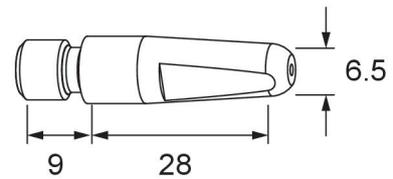
PSF 260* / PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	Gas / wire Ø		
		CO ₂	Mix/Ar	
M6	M6	CO ₂	Mix/Ar	M6
0468 500 001	0468 500 001	0.6	-	W0.6 / 0.8
0468 500 002	0468 500 002	-	0.6	W0.8 / 0.9
0468 500 003	0468 500 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 500 004	0468 500 004	0.9	0.8	W0.9 / 1.1
0468 500 005	0468 500 005	1.0	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

*PSF 260 nur für M6 und Leiter 0,6–1,0

M6 × 27

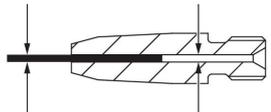


M8 × 37

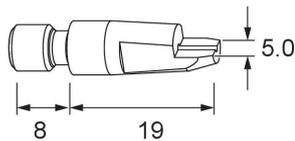


PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	PSF 515 / PSF 520w	Gas / wire Ø		
			CO ₂	Mix/Ar	
M8	M8	M8	CO ₂	Mix/Ar	M8
0468 502 003	0468 502 003	0468 502 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004	0.9	0.8	W1.0 / 1.1
0468 502 005	0468 502 005	0468 502 005	1.0	0.9	W1.0 / 1.2
0468 502 006	0468 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
-	0468 502 009	0468 502 009	1.6	-	W1.6 / 1.9
-	0468 502 010	0468 502 010	-	1.6	W1.6 / 2.1

Kontaktspitzen M6

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

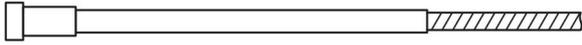
Nib M6



Stahlummantelung

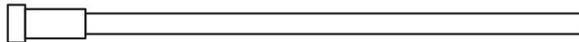
Fettdruck = Standardlieferung

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415 PSF 515	PSF 420w PSF 430w	PSF 520w
0700 200 085	0.8– 1.0	3 m	Blue	X	X			
0700 200 086	0.8– 1.0	4 m	Blue	X	X			
0700 025 800	0.8– 1.0	5 m	Blue	X	X			
0700 200 087	1.0– 1.2	3 m	Red	X	X			
0700 200 088	1.0– 1.2	4 m	Red	X	X			
0700 025 801	1.0– 1.2	5 m	Red	X	X			
0700 025 822	0.9– 1.2	3 m	Red H D			X	X	X
0700 025 823	0.9– 1.2	4 m	Red H D			X	X	X
0700 025 824	0.9– 1.2	5 m	Red H D			X	X	X
0700 025 825	1.4– 1.6	3 m	Grey HD			X	X	X
0700 025 826	1.4– 1.6	4 m	Grey HD			X	X	X
0700 025 827	1.4– 1.6	5 m	Grey HD			X	X	X



PTFE-Ummantelung

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, 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-Ummantelung mit vorderem Ende aus Bronze

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, 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





A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

<http://manuals.esab.com>

