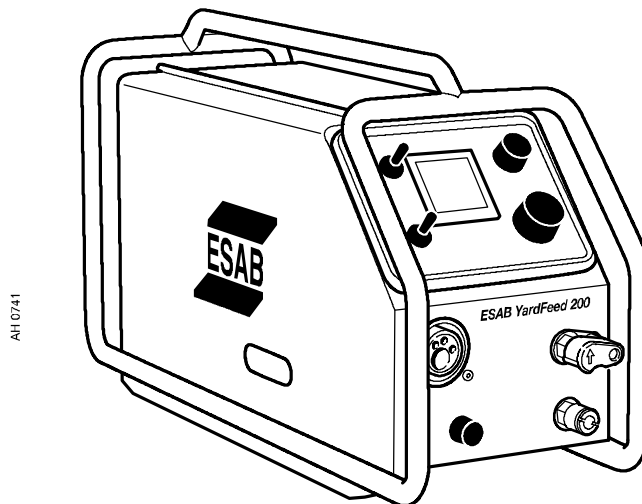


ESAB YardFeed 200



Instrukcja obsługi

1 DYREKTYWA	3
2 BEZPIECZEŃSTWO	3
3 WSTĘP	5
3.1 Wyposażenie	5
4 DANE TECHNICZNE	5
5 INSTALACJA	6
5.1 Instrukcja podnoszenia	6
6 DZIAŁANIE	6
6.1 Przyłącza i elementy nastawcze	7
6.2 Opisy funkcji	8
6.3 Dociskanie podawanego drutu	10
6.4 Wymiana i wkładanie drutu	10
6.5 Wymiana rolek podających	10
7 KONSERWACJA	11
7.1 Kontrola i czyszczenie	11
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	11
SCHEMAT	12
NUMER ZAMÓWIENIOWY	15
CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	16
WYPOSAŻENIE	18

1 DYREKTYWA

ZAPEWNIENIE ZGODNOŚCI Z NORMA

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Szwecja, zapewnia z pełną odpowiedzialnością, że podajnik elektrody ESAB YardFeed 200 od numeru seryjnego 548 zgodny jest z normą IEC/EN 60974-5 według warunków ustalonych w dyrektywie (73/23/EEG) z dodatkiem uzupełniającym (93/68/EEG) oraz z normą IEC/EN 60974-10 według warunków ustalonych w dyrektywie (89/336/EEG) z dodatkiem uzupełniającym (93/68/EEG).

Laxå 2005-11-29

Denis Sharp
 Technical Director
 ESAB AB, Welding Equipment
 SE-695 81 LAXÅ
 SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

2 BEZPIECZEŃSTWO

Użytkownicy sprzętu spawalniczego firmy ESAB są odpowiedzialni za przestrzeganie odpowiednich przepisów bezpieczeństwa przez osoby pracujące z lub przy tym sprzęcie. Zasady bezpieczeństwa muszą być zgodne z wymaganiami stawianymi tego rodzaju sprzętowi. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać przedstawionych zaleceń.

Wszelkie prace muszą być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania sprzętu spawalniczego. Niewłaściwe działanie sprzętu może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa sprzętu spawalniczego, musi znać się na:
 - jego obsłudze
 - lokalizacji przycisków awaryjnego zatrzymania
 - jego działaniu
 - odpowiednich środków ostrożności
 - spawaniu
2. Operator musi upewnić się, że:
 - w momencie uruchomienia sprzętu w miejscu pracy nie znajduje się żadna nieupoważniona osoba
 - w chwili zajarzenia łuku wszystkie osoby są odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy musi być:
 - odpowiednie do tego celu
 - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
 - Należy zawsze używać zalecanego sprzętu ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporną, rękawice ochronne.
 - Nie należy nosić żadnych luźnych przedmiotów, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki, itp., które mogłyby się o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie.
5. Ogólne środki ostrożności
 - Należy upewnić się czy przewód powrotny został prawidłowo podłączony.
 - Praca na sprzęcie o wysokim napięciu **powinna być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.**
 - Odpowieni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - Smarowania i konserwacji sprzętu **nie** wolno przeprowadzać podczas jego pracy.



OSTRZEŻENIE



SPAWANIE I CIĘCIE ŁUKOWE MOŻE ZAGRAŻAĆ BEZPIECZEŃSTWU OPERATORA I POZOSTAŁYCH OSÓB PRZEBYWAJĄCYCH W POBLIŻU. DLATEGO PODCZAS SPAWANIA NALEŻY ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI. PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO SPAWANIA ZAPOZNAJ SIĘ Z PRZEPISAMI BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY OBOWIĄZUJĄCYMI NA TWOIM STANOWISKU PRACY.

PORAŻENIE ELEKTRYCZNE - może być przyczyną śmierci.

- Urządzenie spawalnicze należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi normami.
- Unikaj kontaktu części znajdujących się pod napięciem lub elektrod z gołą skórą, mokrymi rękawicami lub mokrą odzieżą.
- Odizoluj się od ziemi i przedmiotu obrabianego.
- Upewnij się czy Twoje stanowisko pracy jest bezpieczne.

WYZIEWY I GAZY - mogą być szkodliwe dla zdrowia.

- Trzymaj głowę z dala od wylotów.
- W celu uniknięcia wdychania wylotów i gazów należy korzystać z wentylacji wyciągów.

ŁUK ELEKTRYCZNY - może spowodować uszkodzenie oczu i poparzenie skóry.

- Chroń oczy i ciało. Stosuj odpowiednią osłonę spawalniczą, ochronę oczu i odzież ochronną.
- Chroń osoby przebywające w pobliżu Twojego stanowiska pracy przy pomocy odpowiednich osłon lub ekranów.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU.

- Iskry powstające podczas spawania mogą spowodować pożar. Upewnij się, że w pobliżu Twojego stanowiska pracy nie ma materiałów łatwopalnych.

HAŁAS -głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.

- Chroń słuch. Stosuj zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem.
- Ostrzeż o niebezpieczeństwie osoby znajdujące się w pobliżu.

WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania urządzenia wezwij odpowiednio przeszkolony personel

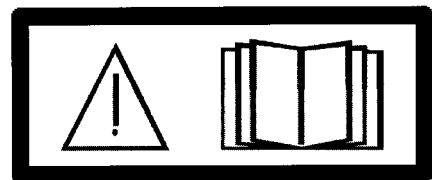
PRZED INSTALACJĄ I ROZRUCHEM URZĄDZENIA NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!

ESAB może dostarczać wszelkich niezbędnych zabezpieczeń i akcesoriów.

**UWAGA!**

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.



Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.

**Nie wyrzucać urządzeń elektrycznych razem ze zwykłymi odpadami!**

Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96/EC dotyczącą odpadów elektrycznych i elektronicznych oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne należy gromadzić oddzielnie i oddawać do zakładu zajmującego się ich utylizacją, zgodnie z zasadami ochrony środowiska. Właściciel sprzętu powinien uzyskać informacje na temat sprawdzonych systemów gromadzenia takich odpadów u naszego lokalnego przedstawiciela.

Przestrzeżenie tej Dyrektywy Europejskiej poprawi środowisko i ludzkie zdrowie!

3 WSTĘP

Podajnik drutu **ESAB YardFeed 200** z panelem sterowania M13y jest przeznaczony do spawania MIG/MAG ze źródłami prądu sterowanymi krokowo i tyrystorowo.

Podajnik występuje w różnych wariantach – patrz strona **15**.

Podajnik drutu zawiera mechanizm podawania drutu z napędem czterokołowym, jak również elektronikę sterującą.

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie 18.

3.1 Wyposażenie

Wraz z podajnikiem drutu dostarczane są:

- Instrukcję obsługi
- Szablon z zalecanymi częściami zamiennymi
- Przepływomierz gazu

4 DANE TECHNICZNE

	ESAB YardFeed 200
Napięcie sieciowe	42 V 50–60 Hz
Zapotrzebowanie mocy	150 VA
Prąd silnikowy I_{maks.}	3,5 A
Ustawienia	
Prędkość podawania drutu	1,9 '2d 25,0 m/min.
Czas wygaszania łuku	0 '2d 0,5 s
2/4-stopniowe	2-stopniowe lub 4-stopniowe
Płukanie gazem	–
Wprowadzanie drutu	–
Przyłącze uchwytu	EURO
Maks. średnica szpuli drutu	200 mm
Średnica drutu	
Fe	0,6 – 1,2 mm
Ss	0,6 – 1,2 mm
Al	1,0 – 1,2 mm
Drut rdzeniowy	0,8 – 1,2 mm
Masa	11,3 kg
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	593 x 210 x 302 mm
Gaz osłonowy	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG
ciśnienie maks.	5 bar
Typ chłodzenia	60% woda / 40% etylenglikol
ciśnienie maks.	5 bar
Maksymalne dopuszczalne obciążenie przy 60% cyklu pracy	365 A
Stopień ochrony	IP23

Cykl pracy

Cykl pracy bazuje na okresie 10-minutowym. Cykl pracy 30% oznacza, że po 3 minutach pracy urządzenia jest wymagana 7-minutowa przerwa. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw.

Stopień ochrony

IP określa w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wodnych. IP23 oznacza, że urządzenie jest przystosowane do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i na zewnątrz.

5 INSTALACJA

Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia.




UWAGA!

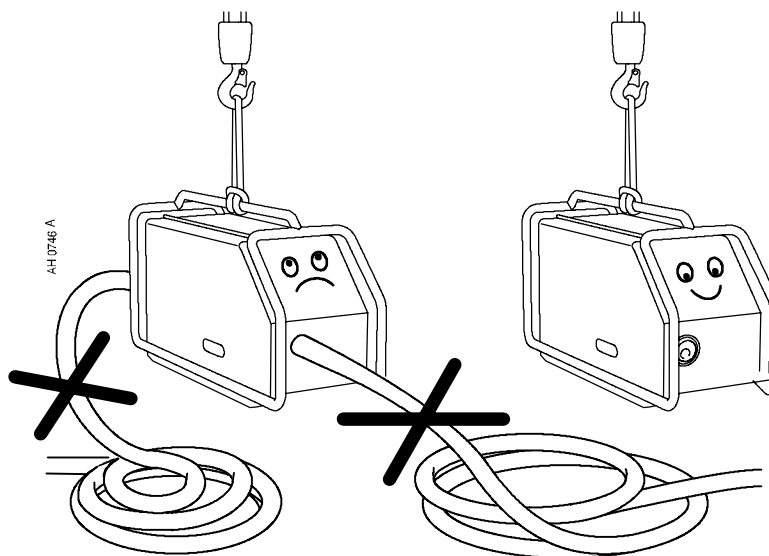
Produkt przeznaczony jest do użytku przemysłowego. W warunkach domowych może spowodować zakłócenia odbioru radiowego. Za przedsięwzięcie należytych środków zapobiegawczych odpowiedzialny jest użytkownik.



OSTRZEŻENIE!

Podczas spawania w środowisku o podwyższonym zagrożeniu porażeniem prądem należy stosować wyłącznie źródła zasilania przeznaczone do takiego środowiska. Te źródła zasilania zostały oznaczone symbolem .

5.1 Instrukcja podnoszenia



6 DZIAŁANIE

Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 3. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.



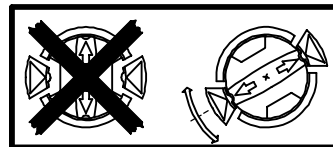
UWAGA!

W trakcie pracy maszyny panele boczne powinny być zamknięte.



UWAGA!

Aby uniknąć opadania szpuli z drutem spawalniczym należy przekręcić czerwone pokrętkę znajdujące się w korpusie hamulca zgodnie z rysunkiem umieszczonym na podstawie



UWAGA!

Elementy obrotowe – niebezpieczeństwo wypadku! Zachowaj jak największą ostrożność!



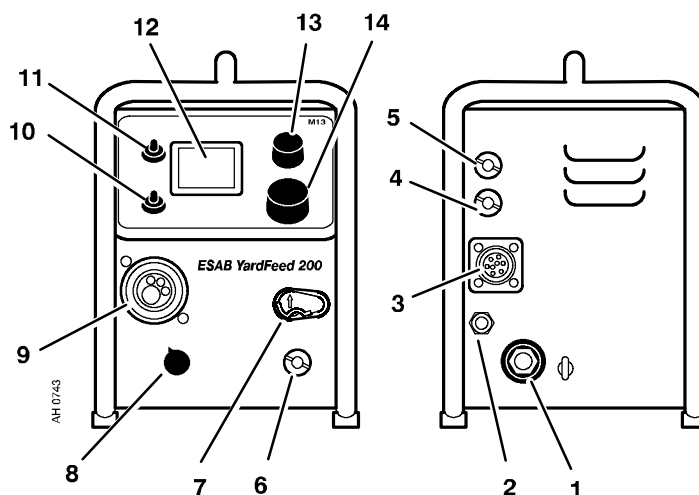
6.1 Przyłącza i elementy nastawcze

- | | | | |
|---|--|----|---|
| 1 | Przyłącze prądu spawania ze źródła prądu (OKC) | 8 | Wyłącznik awaryjny |
| 2 | Przyłącze gazu osłonowego | 9 | Przyłącze uchwytu spawalniczego |
| 3 | Przyłącze kabla sterowania ze źródła prądu | 10 | Przełącznik płukania gazem / wprowadzania drutu |
| 4 | Czerwone przyłącze do podłączenia chłodziwa do źródła prądu (układu chłodzenia cieczą) | 11 | Przełącznik spawania 2/4-stopniowego |
| 5 | Niebieskie przyłącze do podłączenia chłodziwa ze źródła prądu (układu chłodzenia cieczą) | 12 | Wyświetlacz |
| 6 | Przyłącze CZERWONE do chłodziwa z uchwytu spawalniczego | 13 | Pokrętko do regulacji napięcia** |
| 7 | Przyłącze NIEBIESKIE z ELP* do chłodziwa uchwytu spawalniczego | 14 | Pokrętko do regulacji prędkości podawania drutu |

Uwaga! Wyświetlacz (urządzenie cyfrowe) i złącza chłodziwa są dostępne jedynie w niektórych modelach.

* ELP = ESAB Logic Pump, patrz punkt 6.2.

** Regulacja napięcia z podajnika drutu nie działa ze sterowanymi krokowo źródłami prądu.



6.2 Opisy funkcji

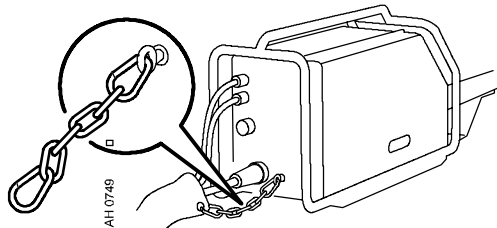
Przyłącze wodne

Podajnik drutu z przyłączem wodnym jest wyposażony w system detekcji **ELP (ESAB Logic Pump)**, który sprawdza, czy podłączono węże doprowadzające wodę. Po podłączeniu uchwyty spawalniczego chłodzonego wodą uruchamia się pompa wodna.

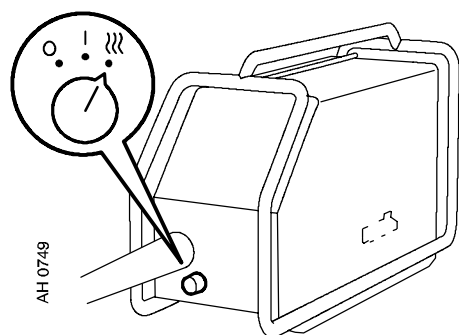
Detekcja działa tylko wtedy, gdy źródła prądu są wyposażone w ELP.

Odciążnik

Zaczepić odciążnik na haczyku w tylnej części podajnika i na kablu połączeniowym.



Wyłącznik awaryjny

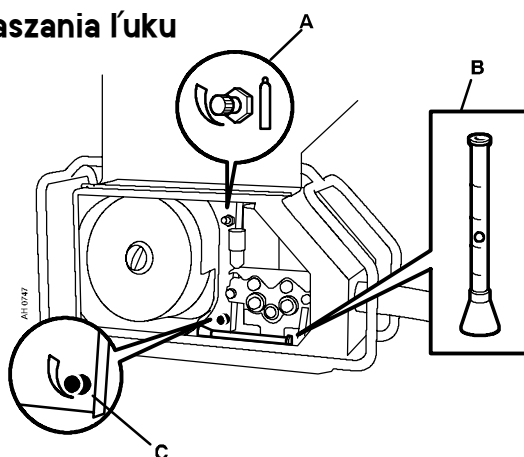


- 0 Spawanie wyłączone
- 1 Spawanie włączone
- ⋮
- Ciepło włączone (wyposażenie dodatkowe) i spawanie wyłączone
Obszar szpuli jest ogrzewany, aby drut spawalniczy nie był wilgotny podczas spawania.

Sterowanie przepływem gazu i czasem wygaszania łuku

- A** = Sterowanie przepływem gazu.
- B** = Przepływomierz gazu
- C** = Ustawianie czasu wygaszania łuku.

Czas wygaszania łuku to opóźnienie między rozpoczęciem hamowania drutu, a wyłączeniem napięcia spawania przez źródło prądu. Zbyt krótki czas wygaszania sprawia, że po zakończeniu spawania pozostaje długi odcinek drutu do spawania, co grozi dostaniem się drutu do krzepnącego jeziora spawalniczego. Zbyt długi czas wygaszania sprawia, że końcówka drutu do spawania jest krótsza, co grozi ponownym zajarzeniem przez drut końcówki kontaktowej.





Płukanie gazem

Płukanie gazem jest używane przy pomiarze przepływu gazu lub wypłukiwaniu powietrza lub wilgoci z węży gazowych przed rozpoczęciem spawania. Płukanie gazem trwa tak długo, jak wciskany jest przełącznik i odbywa się bez napięcia i podawania drutu.



Wprowadzanie drutu

Wprowadzanie drutu jest używane do podawania drutu bez załączonego napięcia spawania. Drut jest podawany tak długo, jak wciskany jest przełącznik.



2-stopniowe

Podczas spawania **2-stopniowego**, przepływ gazu rozpoczyna się w chwili naciśnięcia na spust uchwytu. Następuje rozpoczęcie procesu spawania. Zwolnienie spustu całkowicie zatrzymuje spawanie i rozpoczyna czas wygaszania łuku (jeśli wybrane).



4-stopniowe

Podczas spawania **4-stopniowego**, przepływ gazu rozpoczyna się po naciśnięciu spustu uchwytu spawalniczego, a podawanie drutu po jego zwolnieniu. Proces spawania trwa do momentu kolejnego naciśnięcia spustu '2d po zwolnieniu spustu podawanie drutu i czas wygaszania łuku (jeśli wybrane) zatrzymują się.

V Napięcie

Wyższe napięcie zwiększa długość łuku i wytwarza bardziej gorące, szerszy łuk.
UWAGA! Regulacja napięcia z podajnika drutu nie działa ze sterowanymi krokowo źródłami prądu.

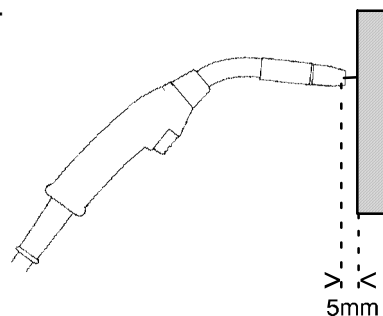


Prędkość podawania drutu

Służy do ustawiania wymaganej prędkości podawania drutu spawalniczego w metrach na minutę.

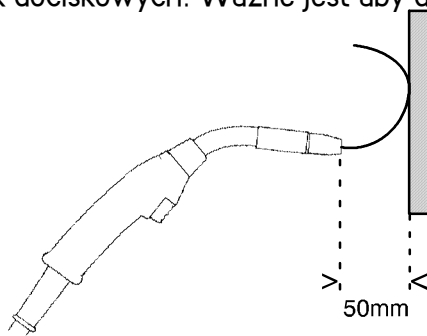
6.3 Dociskanie podawanego drutu

Należy upewnić się, że drut nie napotyka na opór podczas przesuwania się we wkładzie uchwytu. Następnie należy ustawić docisk rolek dociskowych. Ważne jest aby docisk nie był zbyt duży.



cmek0p10

Rysunek 1



Rysunek 2

W celu przytykając czy nacisk podawania jest prawidłowo ustawiony, można wysuwać drut przytykając go do jakiegoś izolowanego przedmiotu, np. do drewnianego klocka .

Trzymając uchwyt w odległości ok. 5 mm od klocka drewnianego, (rysunek 1) rolki podajnika powinny ślizgać się.

Trzymając uchwyt w odległości ok. 50 mm od drewnianego klocka, drut powinien wysuwać się i zaginać (rysunek 2).

6.4 Wymiana i wkładanie drutu

- Otworzyć panel boczny.
- Odłączyć czujnik nacisku, odchylając go w tył. Unieść rolki dociskowe.
- Spiłować zadziory i ostre krawędzie końcówki drutu przed umieszczeniem go w podajniku.
- Sprawdzić, czy drut prawidłowo przechodzi przez rolki prowadzące podajnika do dyszy wylotowej lub prowadnicy drutu.
- Zabezpieczyć czujnik nacisku.
- Zamknąć panel boczny.

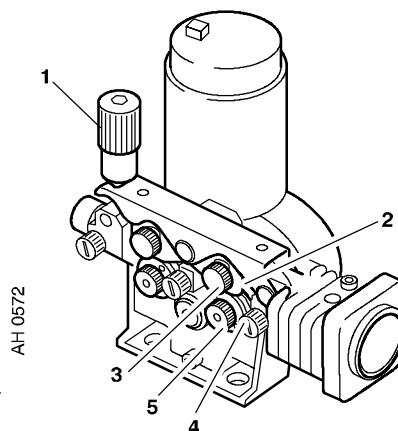
6.5 Wymiana rolek podających

- Otworzyć panel boczny.
- Odłączyć czujnik nacisku (1), odchylając go w tył. Unieść rolki dociskowe.
- Odłączyć rolki dociskowe (2), obracając oś (3) o 1/4 obrotu zgodnie z ruchem wskazówek zegara i wyciągając ją. Odłączyć rolki dociskowe.
- Odłączyć rolki podające (4), odkręcając nakrętki (5) i wyjmując rolki.

W trakcie instalacji należy powtórzyć powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

Wybór ścieżki w rolkach podających

Obrócić rolkę podającą znakiem wymiarowym wymaganej ścieżki do siebie.



7 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.

Uwaga!

Jakiegolwiek czynności naprawcze podejmowane przez użytkownika w okresie gwarancyjnym powodują całkowitą utratę gwarancji.

7.1 Kontrola i czyszczenie

Podajnik drutu

Należy regularnie sprawdzać, czy podajnik drutu nie jest zapchany brudem.

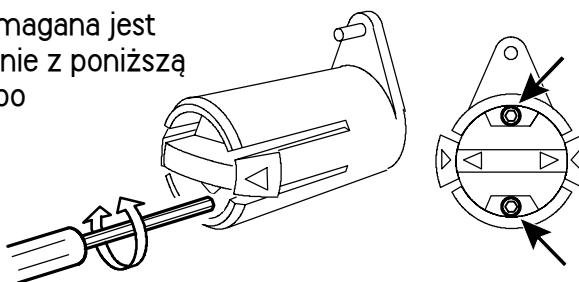
- Czyszczenie i wymianę zużytych części mechanizmu podajnika drutu należy przeprowadzać w regularnych odstępach czasu, co zapewni bezproblemowe podawanie drutu. Należy pamiętać, że przy zbyt mocnym dociskaniu drutu może dojść do szybszego zużycia rolek dociskowych, rolek podających i prowadnicy drutu.

Piasta hamulca

Piasta jest regulowana przy dostawie. Jeśli wymagana jest dodatkowa regulacja, należy postępować zgodnie z poniższą instrukcją. Wyregulować piastę hamulca, aby po zatrzymaniu podawania drut był trochę luźny.

- **Regulacja momentu hamującego:**

- Ustawić czerwone pokrętko w pozycji zablokowanej.
- Włożyć klucz imbusowy w śruby piasty.



Obracanie śrub w prawo powoduje zwiększenie momentu hamującego.

Natomiast obracanie w lewo powoduje jego zmniejszenie. **UWAGA!** Śruby należy obracać o jednakową wartość.

Uchmyt spawalniczy

- Aby zapewnić bezproblemowe podawanie drutu należy regularnie przeprowadzać czyszczenie i wymianę zużytych elementów uchwyty. Należy regularnie przedmuchiwać prowadnicę drutu i czyścić końcówkę stykową.

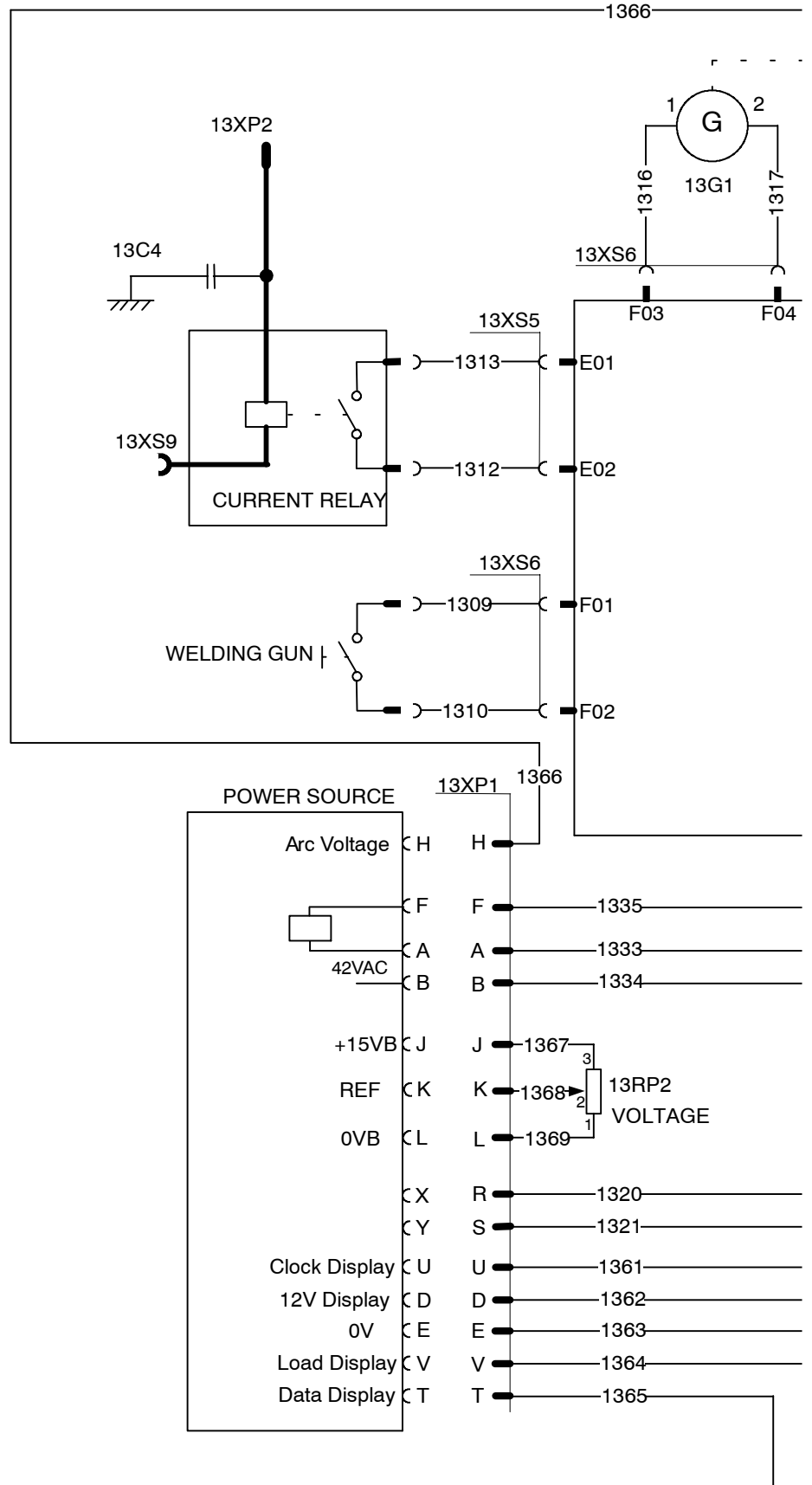
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

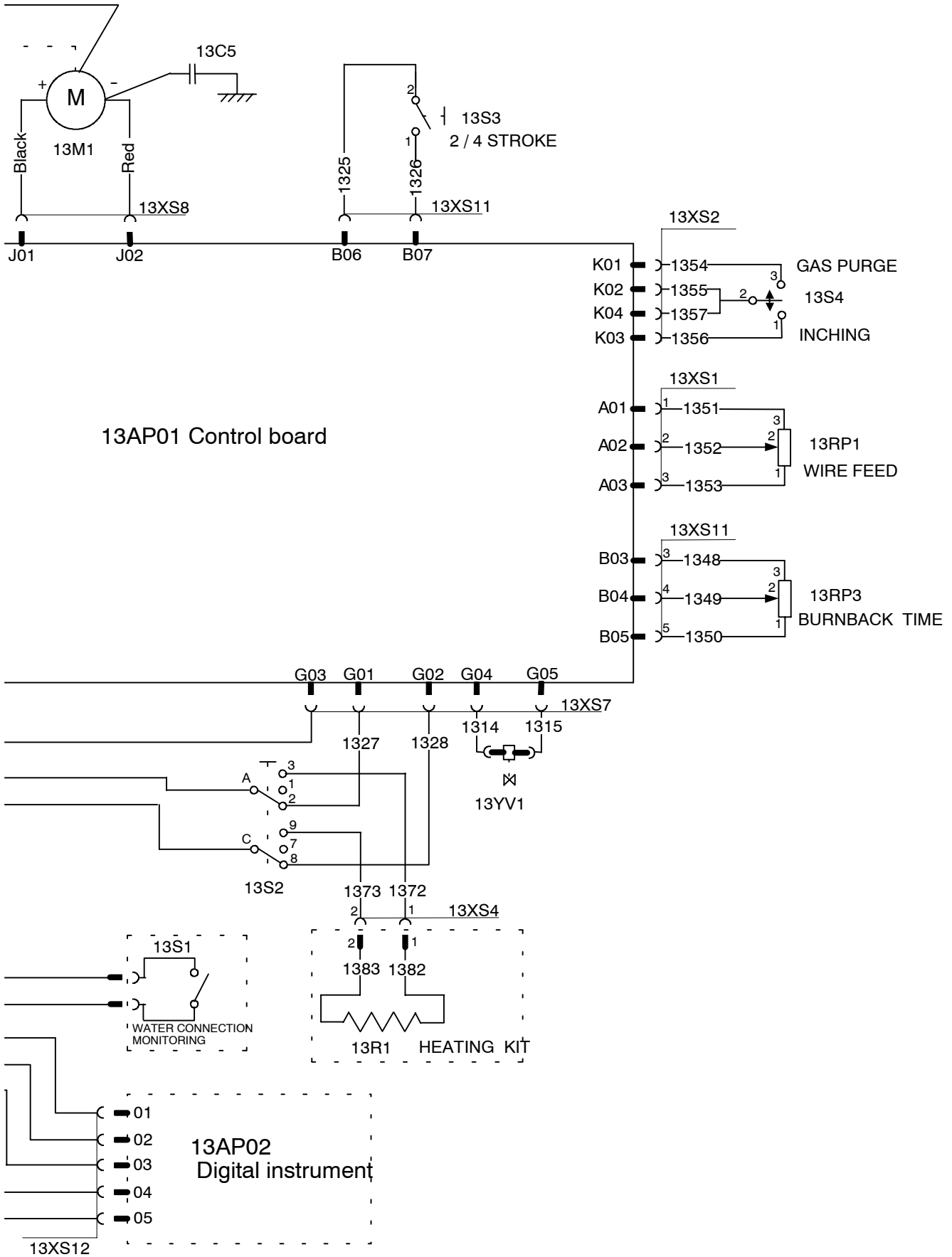
ESAB YardFeed 200 są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC/EN 60974-5 i EN 60974-10. Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.

Części zamienne można zamawiać u najbliższego przedstawiciela handlowego firmy ESAB (patrz ostatnia strona tej publikacji).

Schemat

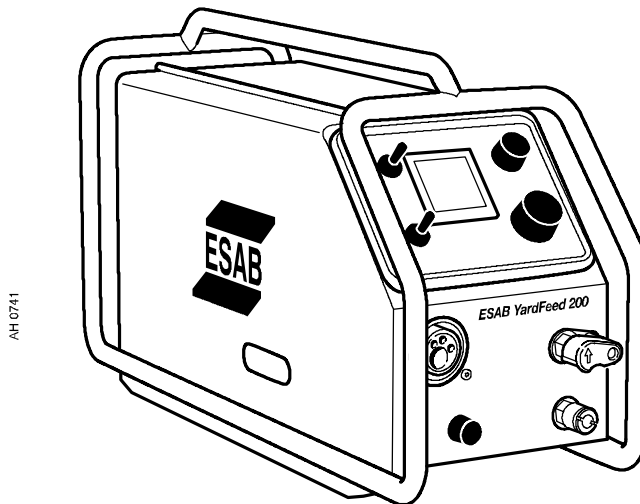
ESAB YardFeed 200





ESAB YardFeed 200

Numer zamówieniowy



Ordering no.	Denomination	Type
0459 906 881	Wire feed unit	ESAB YardFeed 200
0459 906 882	Wire feed unit	ESAB YardFeed 200 with digital instrument
0459 906 891	Wire feed unit	ESAB YardFeed 200 with water cooling
0459 906 892	Wire feed unit	ESAB YardFeed 200 with water cooling and digital instrument
0459 839 005	Spare parts list	ESAB YardFeed 200

The instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com Under "Products" and "Welding & cutting equipment", you will find a link to the page where you can both search for and download instructions and spare parts lists.

Części eksploatacyjne

S= Standard, HD = Heavy Duty

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 1	0455 072 002 0456 615 001	Intermediate nozzle (S) Intermediate nozzle	Fe, Ss & cored Al	
HI 2	0469 837 880 0469 837 881	Outlet nozzle (S) Outlet nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.2 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.2 mm
HI 3	0191 496 114	Key		
HI 4	0215 701 007	Locking washer		
HI 5a	0459 440 001	Motor gear euro		

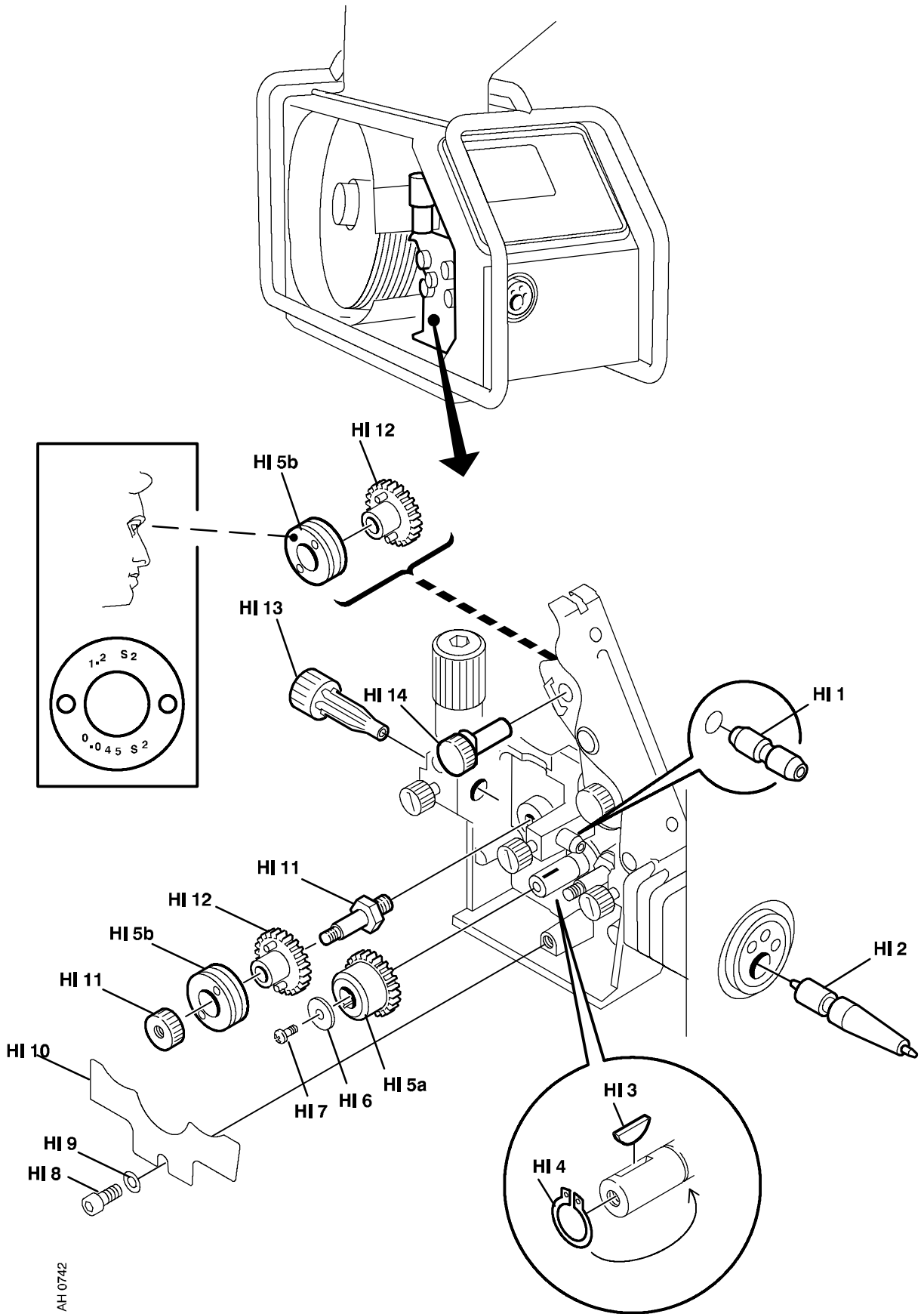
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller markings
HI 5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8 mm	V	0.6 S2 & 0.8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	V	0.8 S2 & 0.9/1.0 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers (S)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V	0.9/1.0 S2 & 1.2 S2
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V-Knurled	1.0 R2 & 1.2 R2
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	U	0.8 A2 & 1.0 A2
	0458 824 002 0458 824 003	Feed/pressure rollers Feed/pressure rollers	Al Al	Ø 1.0 & 1.2 mm Ø 1.2 mm	U U	1.0 A2 & 1.2 A2 1.2 A2

Use only pressure and feed rollers marked **A2**, **R2** or **S2**.
The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5x1
HI 7		Screw	M4x12
HI 8		Screw	M6x12
HI 9		Washer	Ø 16/8.4x1.5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	
HI 14	0458 999 001	Shaft	

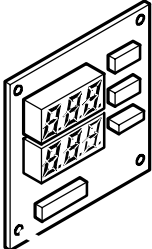
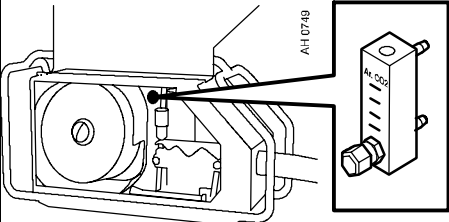
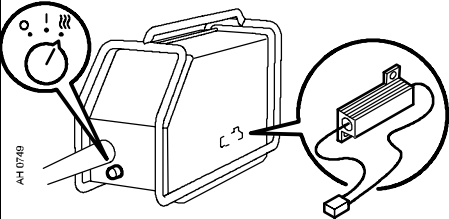
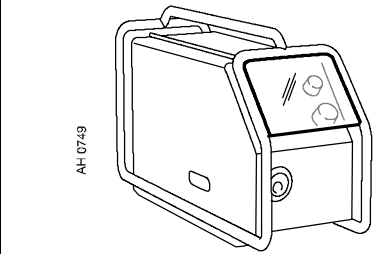
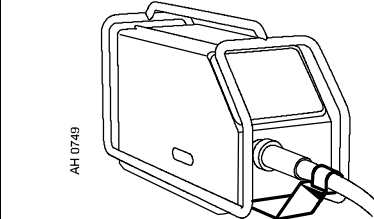
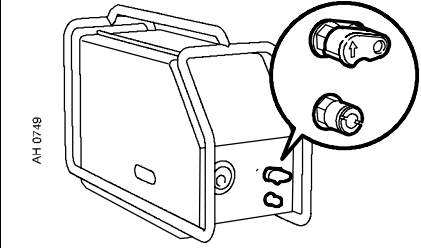
Welding with aluminium wire

In order to weld with aluminium wire, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wire **MUST** be used, It is recommended to use 3 m long welding gun for aluminium wire, equipped with appropriate wear parts.

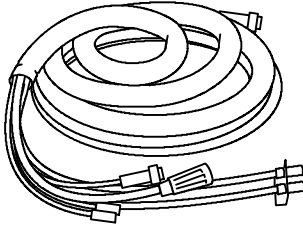


AH 0742

Wyposażenie

	<p>Digital Volt / Ampere meter 0455 173 882</p>
	<p>Gas flow meter 0368 952 001</p>
	<p>Heating kit 0459 941 880</p>
	<p>Control panel protection 0459 961 880</p>
	<p>Strain relief for welding gun 0457 341 880</p>
	<p>Water kit 0459 600 880</p>

ESAB YardFeed 200

	Connection set	
	10 m	0459 836 582
	15 m	0459 836 583
	25 m	0459 836 584
	35 m	0459 836 585
	50 m	0459 836 586
	Connection set water	
	10 m	0459 836 592
	15 m	0459 836 593
	25 m	0459 836 594
35 m	0459 836 595	
50 m	0459 836 596	



Welding torch

Type	Ordering no.		Max welding current		Wire dimensions
	Hose length		Shielding gas		
	3 m	4.5 m	CO ₂	Mix Ar	
PSF 250	0368 100 882	0368 100 883	250A 60%	225A 60%	0.6 - 1.0
PSF 250 C	0468 410 882	0468 410 883	250A 60%	225A 60%	0.6 - 1.0
PSF 305	0458 401 880	0458 401 881	315A 60%	285A 60%	0.8 - 1.2
PSF 315 CLD	0468 410 885	0468 410 886	315A 60%	285A 60%	0.8 - 1.2
PSF 405	0458 401 882	0458 401 883	380A 60%	325A 60%	0.8 - 1.6
PSF 405 C	0458 499 882	0458 499 883	380A 60%	325A 60%	1.0 - 1.6
PSF 405 RS3	0458 401 892	0458 401 893	380A 60%	325A 60%	0.8 - 1.6
PSF 405 C RS3	-	0458 499 889	380A 60%	325A 60%	1.0 - 1.6
PSF 410 CW	0458 450 880	0458 450 881	380A 100%	325A 100%	0.8 - 1.6
PSF 410 W	0458 400 882	0458 400 883	400A 100%	350A 100%	0.8 - 1.6
PSF 410 CW RS3	0458 450 884	0458 450 885	380A 100%	325A 100%	0.8 - 1.6
PSF 410 W RS3	0458 400 898	0458 400 899	400A 100%	350A 100%	0.8 - 1.6

- C** = Self cooled
- LD** = Smoke exhausters, Centrovac
- W** = Smaller, Light duty
- W** = Water cooled
- RS3** = 3-step program switch for selecting preset programs.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

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

FRANCE

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

GERMANY

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

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

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

ITALY

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

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

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

SLOVAKIA

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

SPAIN

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

SWEDEN

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

ESAB international AB

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

SWITZERLAND

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

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

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

MEXICO

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

USA

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

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

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

INDONESIA

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

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 8027 9869
Fax: +60 3 8027 4754

SINGAPORE

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

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Representative offices

BULGARIA

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

EGYPT

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

ROMANIA

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

RUSSIA

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

LLC ESAB

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

Distributors

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

www.esab.com



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

www.esab.com

