

PL



MXH™ 300 PP

MXH™ 400w PP



Instrukcja obsługi

0459 693 101 PL 070309

1	DYREKTYWA	3
2	BEZPIECZEŃSTWO	3
3	WSTĘP	4
3.1	Wyposażenie	4
4	TRANSPORT I OPAKOWANIE	4
5	DANE TECHNICZNE	5
6	INSTALACJA	6
6.1	Przyłącza	6
7	DZIAŁANIE	6
7.1	Montaż i/lub wymiana przewodnika	7
7.2	Wymiana złącza końcówki	8
7.3	Wymiana końcówki stykowej	8
7.4	Wymiana rolki podającej	8
7.5	Wymiana wygiętej końcówki	9
8	KONSERWACJA	9
8.1	Codziennie lub w razie potrzeby	9
9	USUWANIE USTEREK	10
10	DEMONTA'af I UTYLIZACJA	11
11	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	11
	NUMER ZAMÓWIENIOWY	12
	RYSUNEK WYMIAROWANY	13
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	14
	WYPOSAŻENIE	16

1 DYREKTYWA

DEKLARACJA ZGODNOCI

Esab AB, Welding Equipment, S-695 81 Laxå, Szwecja, udziela nieograniczonej gwarancji, że uchwyt spawalniczy/ zgrzewadło MXH 300 PP/MXH 400w PP zostały skonstruowane i przetestowane zgodnie z normą EN 60974-7 i postanowieniami dyrektywy (2006/95/EEC).

Laxå 2007-03-08



Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

2 BEZPIECZEŃSTWO



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 OBOWIAZUJĄCYMI 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 wyziewów.
- W celu uniknięcia wdychania wyziewów 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

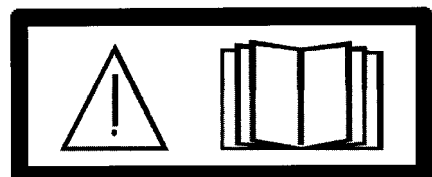
PRZED INSTALACJĄ I ROZRUCHEM URZĄDZENIA NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



UWAGA!

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





Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.

3 WSTĘP

Zgrzewadło **MXH 300 PP / MXH 400w PP** jest wyposażone w przeciwkolanko proste i jest przeznaczone do ręcznego spawania MIG/MAG. Zgrzewadło ma mechanizm podawania zasilany silnikiem elektrycznym oraz potencjometr do ustawiania prędkości podawania drutu.

Końcówka stykowa jest zamocowana na wymiennym złączu. Razem z podajnikiem drutu i/lub źródłem prądu tworzy ona system przeciwsobny (push-pull).

Podajnik drutu dostarcza siłę popychową, a mechanizm podawania uchwytu spawalniczego siłę pociągową.

Uchwyt spawalniczy można wyposażyć w końcówkę wygiętą pod kątem 45° (wyposażenie dodatkowe), którą można obracać o 360°. Wygięta końcówka ułatwia spawanie w zamkniętych przestrzeniach.

Uchwyt spawalniczy jest dostępny w długościach 6 i 10 metrów, z oddzielnymi kanałami na drut, prąd silnika, prąd spawania i oddzielne węże na gaz osłonowy i wodę.

Każdy typ drutu spawalniczego posiada unikalny przewodnik drutu (patrz wyposażenie dodatkowe).

System przeciwsobny (push-pull) umożliwia uzyskanie optymalnego podawania, np. w przypadku drutu aluminiowego lub długich węży do 10 m.

Silnik uchwytu pobiera napięcie z podajnika drutu lub źródła prądu.

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie 14.

3.1 Wyposażenie

Uchwyt spawalniczy **MXH 300 PP /MXH 400w PP** jest dostarczany z instrukcją obsługi, przewodnikiem drutu (10 m czerwony teflonowy) i zamontowaną rolką podającą przeznaczoną do drutu 1,2 mm.

4 TRANSPORT I OPAKOWANIE

Podzespoły są starannie sprawdzane i pakowanie, jednak w czasie transportu może dojść do uszkodzeń.

Procedura kontroli przy odbiorze towaru

- Sprawdzić na kwicie załadunkowym, czy przesyłka jest prawidłowa.

W razie stwierdzenia uszkodzeń

- Sprawdzić opakowanie i podzespoły pod kątem uszkodzeń (kontrola wzrokowa).

W razie reklamacji

Jeśli przesyłka i/lub podzespoły uległy uszkodzeniu w czasie transportu:

- Natychmiast skontaktować się z ostatnim przewoźnikiem
- Zachować opakowanie (w celu ewentualnej kontroli przez przewoźnika lub dostawcę, lub w celu zwrotu towaru).

Przechowywać w pomieszczeniu zamkniętym

Temperatura otoczenia

- transport i przechowywanie:

-25 °C do + 55 °C

Wilgotność względna powietrza:

do 90 % w temperaturze 20 °C

5 DANE TECHNICZNE

Uchwyt spawalniczy	MXH 300 PP	MXH 400w PP
Typ chłodzenia	-	50 % woda / 50 % glikol
Ciśnienie, maks.	-	3,5 bar
Ciśnienie, min.	-	2,0 bar
Temperatura, maks.	-	50 °C
Przepływ, min.	-	1,0 l/min.
Obciążenie dopuszczalne przy 60 % przerywalności *)		
Dwutlenek węgla CO ₂	290 A	420 A
Gaz mieszany Ar/CO ₂	260 A	380 A
Obciążenie dopuszczalne przy 100 % przerywalności *)		
Dwutlenek węgla CO ₂	-	400 A
Gaz mieszany Ar/CO ₂	-	350 A
Typ napięcia	Napięcie DC	Napięcie DC
Zalecany przepływ gazu	10 – 20 l/min.	10 – 20 l/min.
Średnica drutu	0,8 – 1,2 mm	0,8 – 1,2 mm
Gaz osłonowy	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG
Ciśnienie, maks.	5 bar	5 bar
Masa		
Opakowanie węża 6,0 m	6,6 kg	5,6 kg
Opakowanie węża 10,0 m	9,2 kg	7,8 kg
Zespół kabla		
Długość	6,0 m / 10,0 m	6,0 m / 10,0 m
Kabel sterowania	Złącze 23-biegunowe Burndy	Złącze 23-biegunowe Burndy
Przyłącze uchwytu	EURO	EURO
Stopień ochrony		
Stopień ochrony złącza po stronie maszyny (EN 60 529)	IP3X	IP3X

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.

*) W przypadku spawania impulsowego, obciążenie maksymalne można zmniejszyć maks. o 30 %.

Stopień ochrony

Kod IP informuje o stopniu ochrony, tj. stopniu zabezpieczenia przed penetracją przez ciała stałe Ø 2,5 mm i większe. Omitting second characteristic numeral.

6 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.

6.1 Przyłącza

- Podłączyć uchwyt spawalniczy do złącza EURO podajnika drutu.
- Podłączyć czerwony wąż doprowadzający wodę do oznaczonego na czerwono szybkozłącza, a niebieski wąż doprowadzający wodę do oznaczonego na niebiesko szybkozłącza w podajniku drutu/źródle prądu.
Nasmarować o-ring na złączce gazu w złączu środkowym, aby odpowiednio go dopasować i zapobiec jakimkolwiek wyciekom gazu.
- Podłączyć złącze sterowania uchwytu spawalniczego do złącza 23-biegunowego Burndy w podajniku drutu/źródle prądu.

Niektóre podajniki drutu /źródła prądu (np. AristoFeed lub ESABMig C420) wymagają zainstalowania zestawu przyłączy (patrz odpowiednia instrukcja obsługi i wyposażenie dodatkowe na stronie [14](#).)

Prąd spawania jest całkowicie uzależniony i regulowany przez prędkość podawania drutu. Potencjometr do regulacji prędkości podawania drutu jest zamontowany na uchwycie spawalniczym. Aby zmienić prędkość podawania drutu należy przekręcić potencjometr w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, co zwiększy prędkość podawania.

Występują trzy wersje rolek podających uchwytu spawalniczego dla drutu o następujących średnicach: 0,8, 1,0 i 1,2 mm.

Wybierając końcówkę stykową, należy zapoznać się z oddzielną tabelą na stronie [14](#).

7 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.

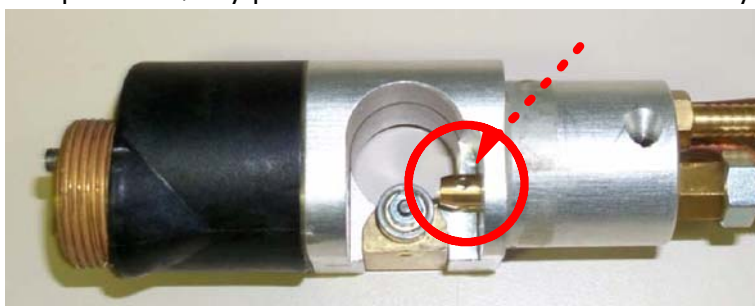
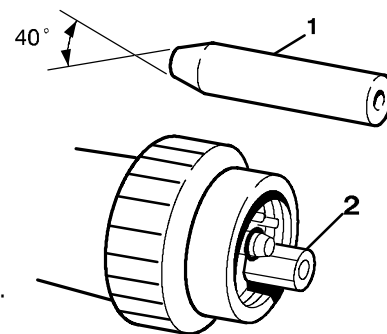


Wyłączyć źródło prądu!

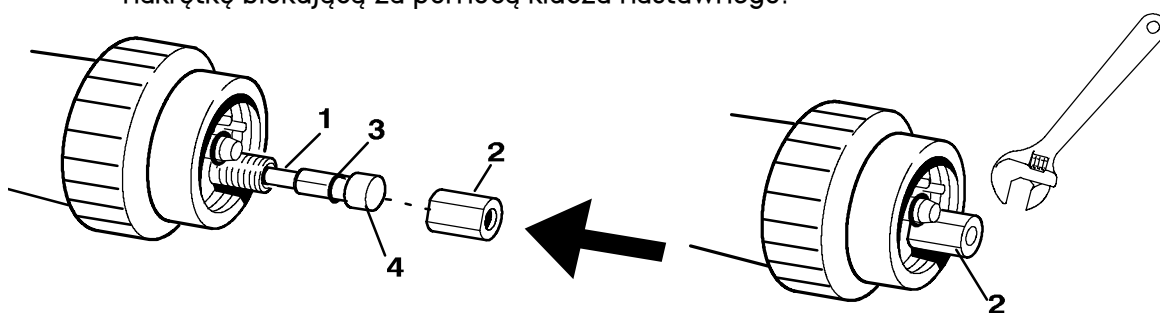
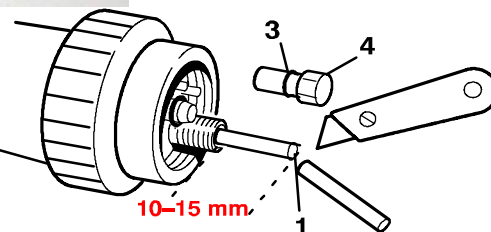
7.1 Montaż i/lub wymiana przewodnika

7.1.1 Przewodnik PTFE

- Przed zastosowaniem uchwyty spawalniczego 6 m, najpierw należy odciąć 4 metry przewodnika (1). Używając uchwyty spawalniczego 10 m należy wykorzystać cały przewodnik.
- Spilować przewodnik pod kątem około 40°, aby ułatwić wprowadzanie.
- Odkręcić nakrętkę blokującą (2) przewodnik.
- Sprawdzić, czy wąż spawalniczy jest rozciągnięty.
- Przy wymianie należy wyciągnąć przewodnik z wlotu.
- Następnie przepchnąć go do oporu przez wąż. Sprawdzić, czy przewodnik widać w otworze kontrolnym.

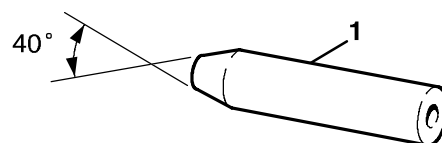


- Odciąć przewodnik (1) nożem.
- Założyć O-ring (3) na opaskę zaciskową (4) i nakręcić ją na przewodnik
- Starannie wepchnąć przewodnik i dokręcić nakrętkę blokującą za pomocą klucza nastawnego.



7.1.2 Przewodnik spiralny

- Postępować według instrukcji od 7.1.1 a - e.
- Aby ułatwić montaż przewodnika w uchwycie spawalniczym należy spilować koniec spirali pod kątem około 40°. Usunąć wszelkie zadziory od wewnątrz i od zewnątrz przewodnika.
- Następnie przepchnąć go do oporu przez wąż.
- Dokręcić mocno nakrętkę blokującą (2) na końcu uchwyty węża spawalniczego.

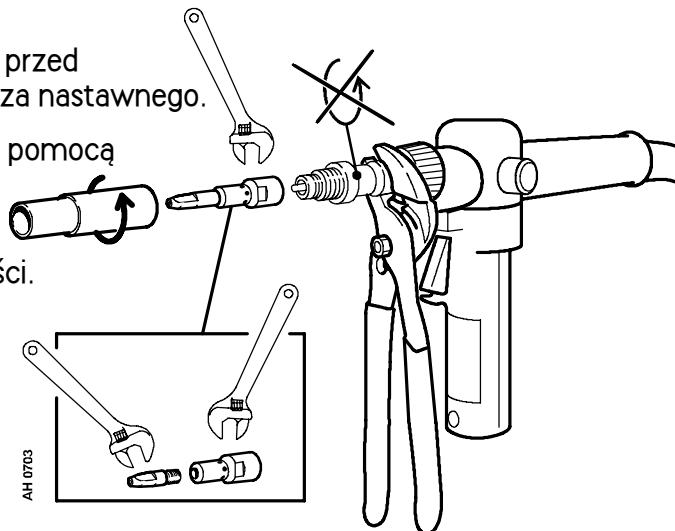


7.2 Wymiana złącza końcówki -

- Odkręcić złącze końcówki za pomocą odpowiedniego narzędzia. Zabezpieczyć wygiętą końcówkę przed obracaniem się za pomocą zwykłych szczypiec.
- Zamontować wykonując procedurę w odwrotnej kolejności.

7.3 Wymiana końcówki stykowej

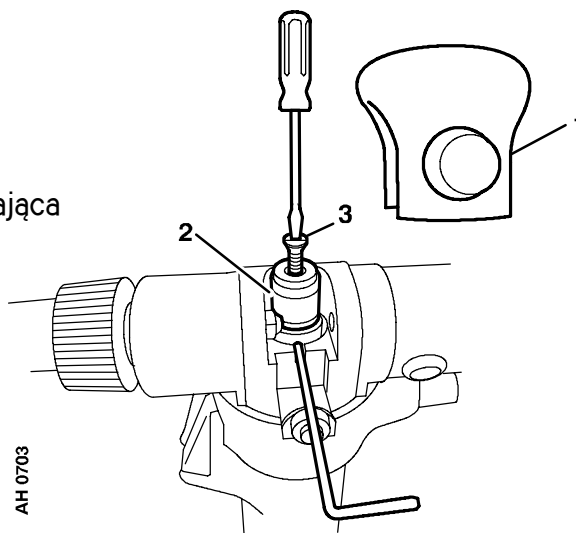
- Zabezpieczyć złącze końcówki przed obracaniem się za pomocą klucza nastawnego.
- Odkręcić końcówkę stykową za pomocą odpowiedniego narzędzia.
- Zamontować wykonując procedurę w odwrotnej kolejności.



7.4 Wymiana rolki podającej

Wybrać rolkę podającą odpowiednią do wymiaru drutu. Należy pamiętać, że każda rolka prowadząca jest przeznaczona do drutu o określonej średnicy, a w urządzeniu została zamontowana fabrycznie rolka podająca do drutu o średnicy 1,2 mm.

- Zdjąć osłonę (1) uchwyty spawalniczego, podnosząc ją. Zabezpieczyć rolkę podającą (2) przed obracaniem się, używając pręta stalowego o średnicy ok. 2 mm (np. małego śrubokręta lub klucza imbusowego).
- Odkręcić śrubokrętem śrubę (3) mocującą rolkę podającą.
- Unieść rolkę podającą i włożyć nową. Upewnić się, że ścieżki rolki prowadzącej są w prawidłowej pozycji i wymienić w odwrotnej kolejności.



W razie potrzeby należy wyregulować docisk rolek podających, używając dwóch śrub umieszczonych po obu stronach uchwyty.

7.5 Wymiana wygiętej końcówki

WA'afNE! Podczas wymiany wygiętej końcówki lub zmiany kąta 45°, należy wyłączyć chłodnicę.

Skierować wygiętą końcówkę uchwytu w dół, aby zapobiec wyciekowi wody.

- Odkręcić nakrętkę blokującą na uchwycie spawalniczym i wyciągnąć wygiętą końcówkę.
- Założyć nową końcówkę i dokręcić nakrętkę blokującą.

Po wymianie końcówki otworzyć przepływ gazu przez uchwyt spawalniczy na kilka minut, aby wysuszyć wodę nagromadzoną w przewodach gazowych.

8 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.

Uwaga!

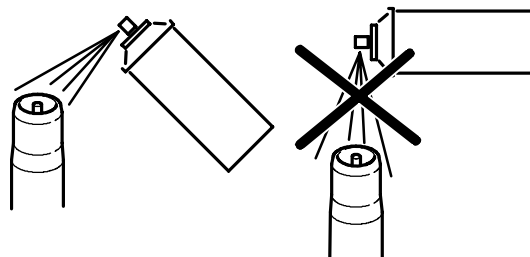
Jakiegolwiek czynności naprawcze podejmowane przez użytkownika w okresie gwarancyjnym powodują całkowitą utratę gwarancji.

8.1 Codziennie lub w razie potrzeby

Kończówki/dysze

- Zdemontować dyszę gazową.
- Usunąć wszelkie rozpryski z dyszy gazowej, końcówki bezpośredniej i końcówki stykowej, aby gaz osłonowy mógł swobodnie przepływać, eliminując ryzyko zwarcia.
- Sprawdzić, czy dysza gazowa nie jest uszkodzona. Uszkodzone lub zużyte końcówki/dysze należy wymienić na nowe.
- Wybrać końcówkę stykową odpowiednią do średnicy drutu.
- Założyć mocowania.
- Na dyszy gazowej i przednich elementach uchwytu nie powinno być rozprysków spawalniczych. Dyszę gazową należy spryskać z dwóch stron pod kątem środkiem przeciwrozpryskowym. Aby zapobiec przywieraniu rozprysków należy stosować środek przeciwrozpryskowy firmy ESAB.

Uwaga! Nigdy nie należy przyskać bezpośrednio w dyszę. Zbyt wiele sprayu może przyciągać brud.



Kończówkę stykową należy wymienić, kiedy średnica otworu dwukrotnie przekracza średnicę drutu. Upewnić się, że nowa końcówka jest wkręcona w podstawę.

Czyszczenie przewodnika, wygiętej końcówki i rolki podającej

WA'afNE! Podczas czyszczenia należy wyłączyć chłódnicę.

- Odłączyć zespół kabla od podajnika drutu i położyć prosto.
- Odkręcić nakrętkę i wyciągnąć przewodnik drutu. Wyjąć i wyczyścić inne części wygiętej końcówki.
- Przedmuchać przewodnik drutu sprężonym powietrzem z obu końców, aby usunąć opiłki drutu.
- Ponownie wsunąć przewodnik w zespół kabla i nakręcić nakrętkę.

Skierować wygiętą końcówkę uchwytu w dół, aby zapobiec wyciekowi wody. W złączu/wygiętej końcówce znajduje się rurka eksploatacyjna. Należy ją regularnie przedmuchiwać lub wymienić, kiedy głębokie rowki zostaną wytarte przez drut.

W razie potrzeby wyczyścić mechanizm podawania. Stosowanie sprężonego powietrza wymaga dużej uwagi, aby zapobiec uszkodzeniu części.

Wyjąć rolkę podającą (patrz punkt 7.4) i wyczyścić jej ścieżki szczotką drucianą.

9 USUWANIE USTEREK

Należy również przeczytać instrukcje obsługi podzespołów spawalniczych, np. źródła prądu i podajnika drutu.

Jeśli opisane poniżej środki zaradcze nie pomogą, należy skontaktować się z lokalnym sprzedawcą lub producentem.

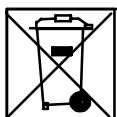
Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Uchwyt spawalniczy nadmiernie się nagrzewa	<ul style="list-style-type: none"> • Końcówka stykowa nie jest dostatecznie zamocowana. • Przyłącza elektryczne uchwytu i obrabianego przedmiotu są luźne. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić i dokręcić. • Sprawdzić i dokręcić.
Brak funkcji załączania	<ul style="list-style-type: none"> • Kabel sterowania przerwany/uszkodzony. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić/naprawić.
Drut stopił się na końcówce stykowej po zatrzymaniu	<ul style="list-style-type: none"> • Nieprawidłowo ustawiony czas wygaszania łuku. • Zużyta końcówka stykowa. 	<ul style="list-style-type: none"> • Zmniejszyć czas wygaszania łuku. • Wymienić.
Nierównomierne podawanie drutu	<ul style="list-style-type: none"> • Zablokowany przewodnik. • Średnica końcówki stykowej i drutu nie pasują do siebie. • Nieprawidłowe naprężenie ustawione w podajniku drutu. 	<ul style="list-style-type: none"> • Przedmuchać w obu kierunkach. • Wymienić końcówkę stykową. • Poprawić zgodnie z instrukcją producenta.
Krótki łuk między dyszą gazową i obrabianym przedmiotem	<ul style="list-style-type: none"> • Mostek rozprysków między końcówką stykową i dyszą gazową. 	<ul style="list-style-type: none"> • Wyczyścić i spryskać wnętrze dyszy gazowej.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Zmienny łuk	<ul style="list-style-type: none"> Końcówka stykowa jest zużyta i nie pasuje do średnicy drutu. Nieprawidłowy zestaw parametrów spawania. Zużyty przewodnik. 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić/wymienić końcówkę stykową Poprawić parametry spawania. Wymienić przewodnik drutu.
Porowate spoiny	<ul style="list-style-type: none"> Duża ilość rozprysków w dyszy gazowej. Niedostateczna ilość lub brak gazu osłonowego. Przeciąg zakłóca gaz osłonowy. 	<ul style="list-style-type: none"> Wyczyścić dyszę gazową. Sprawdzić zawartość butli/węży z gazem i ustawione ciśnienie. Osłonić miejsce spawania odpowiednimi ekranami.

10 DEMONTA'af I UTYLIZACJA

Układ uchwytu spawalniczego jest głównie wykonany ze stali, tworzyw sztucznych i metali nieżelaznych, w związku z czym należy go utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami dotyczącymi ochrony środowiska.

Utylizacja chłodziwa również podlega przepisom lokalnym.



Nie wyrzucać urządzeń elektrycznych razem ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z Dyrektywa Europejską 2002/96/EC dotycząca 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.

Przestrzeganie tej Dyrektywy Europejskiej poprawi środowisko i ludzkie zdrowie!

11 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

MXH 300 PP / MXH 400w PP są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC/EN 60974-7
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).

MXH™ 300 PP / MXH™ 400w PP

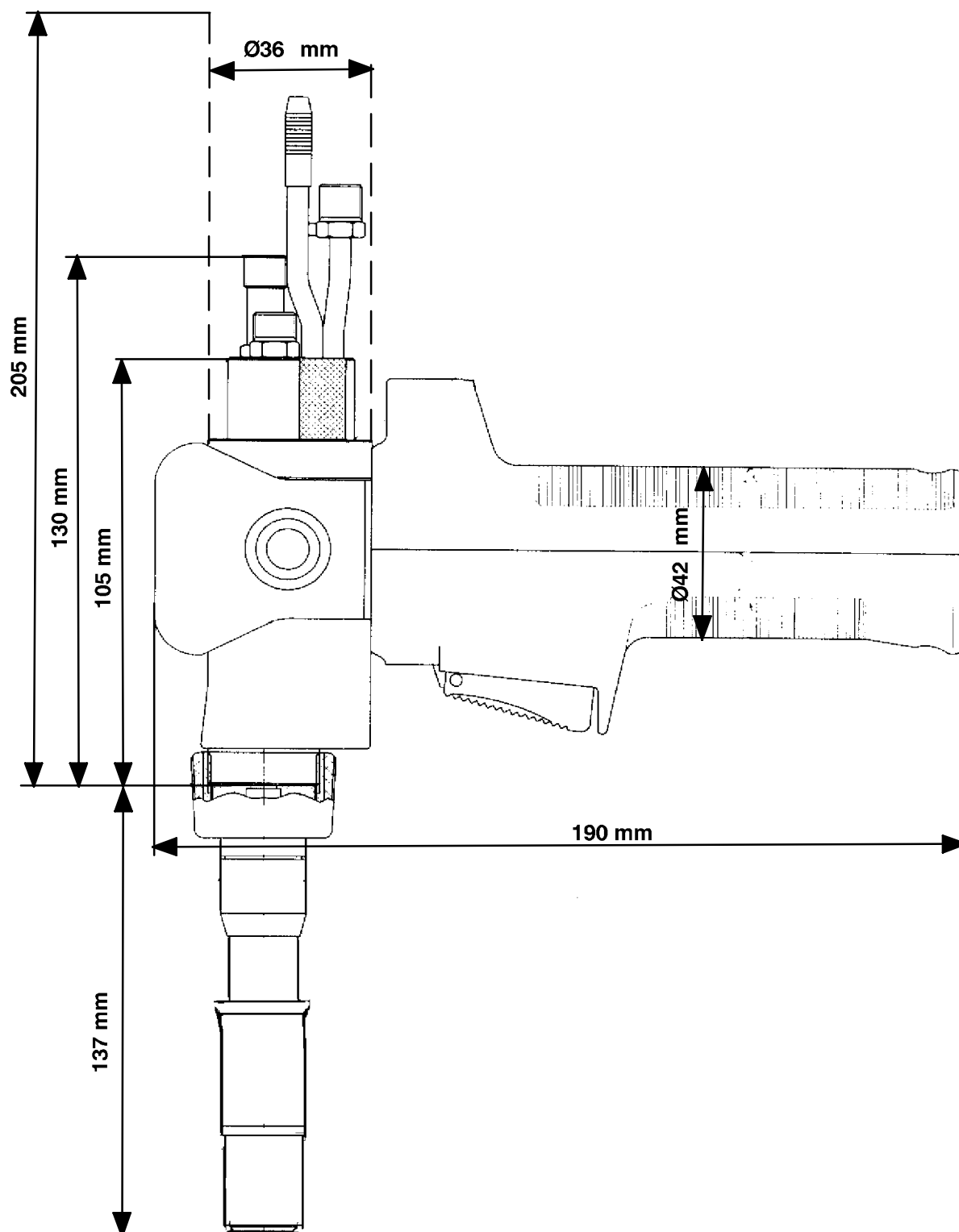
Numer zamówieniowy



Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0700 200 015	Welding gun	MXH™ 400w PP	Length 6 m
0700 200 016	Welding gun	MXH™ 400w PP	Length 10 m
0700 200 017	Welding gun	MXH™ 300 PP	Length 6 m
0700 200 018	Welding gun	MXH™ 300 PP	Length 10 m
0700 200 019	Welding gun	MXH™ 400w PP 45°	Length 10 m
0459 694 990	Spare part list	MXH™ 400w PP	

The spare parts list is available on the Internet at www.esab.com

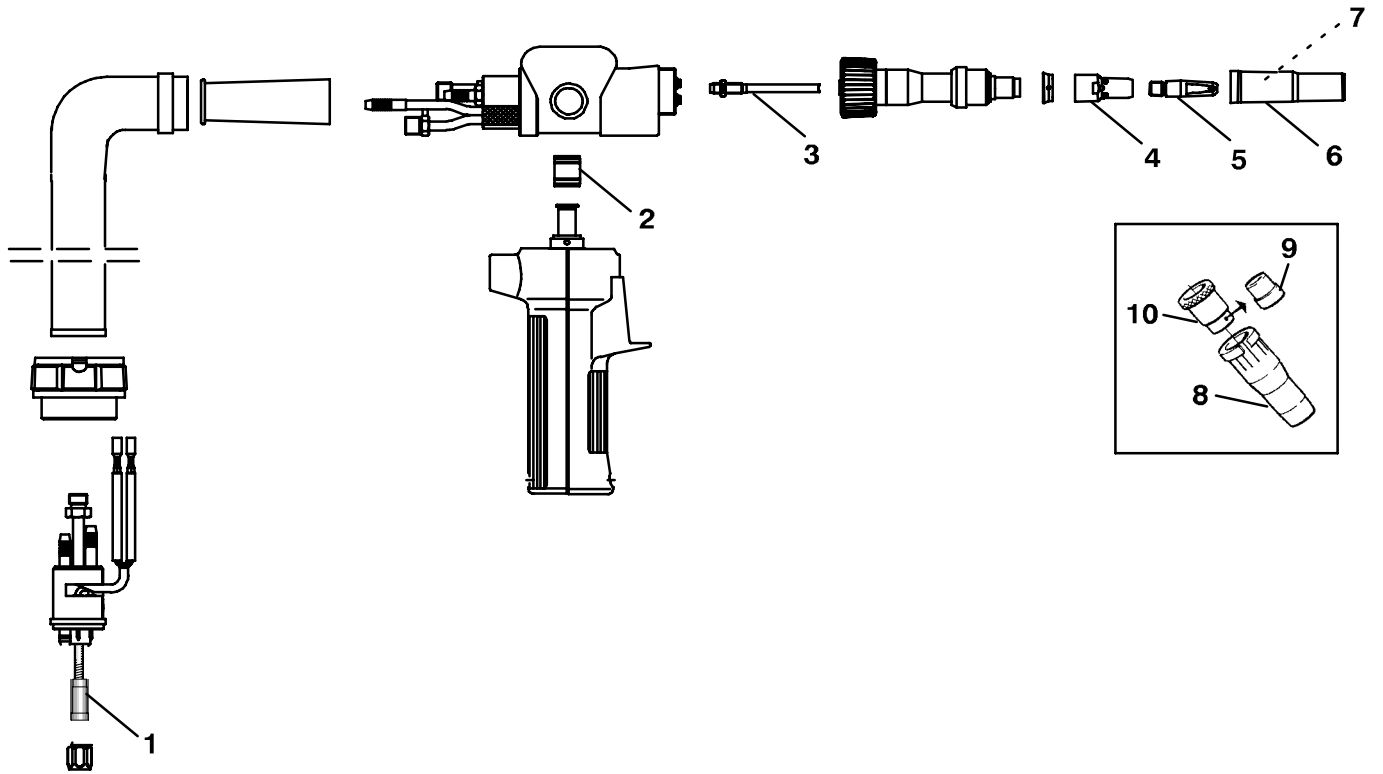
Rysunek wymiarowany



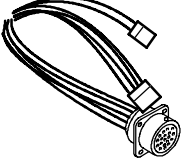
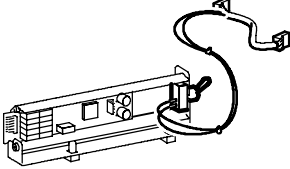
Części eksploatacyjne

Pos	Denomination	Ordering number	Notes
1	Steel liner 0.8 mm	0700 200 176	
	Steel liner 1.0/1.2 mm	0700 200 177	
	PTFE liner 0.8 mm	0700 200 179	
	PA liner 1.0 - 1.6 mm	0700 200 181	
2	Feed roll 0.8 mm - Ss, Al, Ms	0700 200 184	
	Feed roll 1.0 mm - Ss, Al, Ms	0700 200 185	
	Feed roll 1.2 mm - Ss, Al, Ms	0700 200 186	S
	Feed roll 1.6 mm - Al	0700 200 205	
3	Wear insert 0.8 - 1,6 mm Cu tube	0700 200 182	For straight swan neck
	Wear insert 0.8 - 1,6 mm Brass spiral	0700 200 183	For 45° swan neck
4	Tip adaptor M8 short	0366 394 002	S
	Tip adaptor M8 long	0458 224 001	
5	Contact tip CuCrZr W0.8 M8 x 37	0468 502 003	
	Contact tip CuCrZr W0.9 M8 x 37	0468 502 004	
	Contact tip CuCrZr W1.0 M8 x 37	0468 502 005	
	Contact tip CuCrZr W1.2 M8 x 37	0468 502 007	S
	Contact tip CuCrZr W1.6 M8 x 37	0468 502 010	S
6	Gas nozzle standard Ø 12 mm	0458 464 882	S
	Gas nozzle conical Ø 9.5 mm	0458 465 882	
	Gas nozzle straight Ø 16 mm	0458 470 882	
7	Spatter protection	0458 471 003	
8	Gas nozzle "slip on"	0469 753 880	
9	Spatter protection "slip on"	0469 539 001	
10	Cooling sleeve "slip on"	0469 757 880	

S = Standard delivery



Wyposażenie

	<p>Connection kit for wire feed unit and power source Feed 3004/L3004/4804 and Mig C3000i 0459 020 883</p>
	<p>Connection and wire feed control kit for wire feed unit Feed 3004/L3004/4804 0459 681 881</p> <p>Connection and wire feed control kit for power source Mig C3000i 0459 681 891</p>
	<p>Connection kit for power source Mig C420 PRO ... 0349 308 337</p>
	<p>Connection kit for power source Mig C340 PRO ... 0349 308 980</p>
	<p>Swan neck 45°, liquid-cooled 0700 200 251</p>
	<p>Swan neck 45°, air-cooled 0700 200 253</p>

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

FRANCE

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

GERMANY

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

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd

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

HUNGARY

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

ITALY

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

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
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