



PSF 260

PSF 315

PSF 415

PSF 515

PSF 420w

PSF 520w



Ръководство за експлоатация



EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

Welding Torch for MIG and MAG welding

Type designation

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

Water Cooled Variants: PSF 420w; 520w

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB

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

Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

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

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

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

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

Date

Signature

Position

Gothenburg

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Flavio Santos". The signature is stylized and written over a light grey background.

Global General Manager

2018-10-04

Flavio Santos

Accessories & Adjacencies

© 2018

1	БЕЗОПАСНОСТ	4
1.1	Значение на символите	4
1.2	Безопасност предпазни мерки	4
2	ВЪВЕДЕНИЕ	8
3	ДОСТАВКА И ОПАКОВАНЕ	9
4	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	10
5	РАБОТА С АПАРАТА	12
5.1	Поставяне на водача	12
5.2	Оборудване на пистолета	12
5.3	Монтиране на централния адаптер към пистолета.....	13
5.4	Свързване на охлаждащия контур.....	13
5.5	Задаване на нивото на защитния газ	13
5.6	Контролен списък	13
5.7	Смяна на тела.....	13
5.8	Стартиране и спиране на заваръчния процес	13
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	15
6.1	Обзор	15
6.2	Комплект кабели	15
6.3	Почистване на устройството за подаване на заваръчен тел	15
6.4	Стоманен водач/пластмасов водач	15
6.5	Почистване на извитата част	18
6.6	Проверка на охлаждащната система.....	18
7	ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ	19
8	ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	21
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	22
	СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ	23
	РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	27

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



1.2 Безопасност предпазни мерки

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването
3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения

4. Лични предпазни средства:
 - Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния
5. Общи мерки за безопасност:
 - Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
 - Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
 - Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
 - Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Взимайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР – може да е смъртоносен

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте електрическите части и електродите, намиращи се под напрежение, с голи ръце, влажни ръкавици или мокро облекло.
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНО ПОЛЕ – може да представлява опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове.
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете, за да отведете газовете и дима от зоната ви на дишане и работното пространство.



ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло.
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи екрани или завеси.



ШУМ – прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.



ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – могат да причинят нараняване



- Дръжте всички врати, панели и капаци затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капациите с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капациите и затворете вратите, след като сервисното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.



ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма никакви запалими материали.
- Не използвайте затворени контейнери.

НЕИЗПРАВНОСТ – в случай на неизправност потърсете експертна помощ.

ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!



ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.



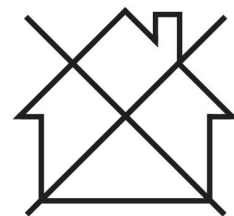
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Не използвайте захранващия източник за размразяване на замръзнали части.



ВНИМАНИЕ!

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.





ЗАБЕЛЕЖКА!

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

Горелките за MIG/MAG заваряване от тази серия са предназначени изключително за електродъгово заваряване в защитена среда с помощта на инертен газ (MIG) или активен газ (MAG) за промишлена или търговска употреба от подходящо обучени служители. Горелките се предлагат само във варианти за ръчна употреба.

3 ДОСТАВКА И ОПАКОВАНЕ

Компонентите са проверени и опаковани грижливо, но по време на доставката могат да се получат повреди.

Процедура на проверка при получаване на стоките

Проверете дали съдържанието на доставката е правилното с помощта на товарителницата.

В случай на повреда

Проверете опаковката и компонентите за повреди (визуална проверка).

В случай на оплаквания

Ако опаковката и/или компоненти са повредени по време на транспортирането:

- Веднага се свържете с последния превозвач.
- Запазете опаковката (за възможна проверка от страна на превозвача или доставчика или за връщане на стоките).

Съхранение в закрито помещение

Околна температура при доставката и при съхранението: -20 °C до +55 °C

Относителна влажност на въздуха: до 90% при температура 20 °C

4 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Заваръчна горелка	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515
Тип на охлаждането	Въздух	Въздух	Въздух	Въздух
Разрешено натоварване при работен цикъл 60%*				
Въглероден диоксид CO ₂	250 A	315 A	380 A	450 A
Смесен газ, Ar/CO ₂ M21	225 A	285 A	325 A	400 A
Препоръчителен газов поток	8 – 12 l/min	8 – 15 l/min	10 – 18 l/min	10 – 20 l/min
Wire diameter (Диаметър на заваръчната тел)	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Работна температура**	-10 °C до 40 °C	-10 °C до 40 °C	-10 °C до 40 °C	-10 °C до 40 °C

* Капацитетът може да се намали до 30% при импулсно заваряване.

Заваръчна горелка	PSF 420w	PSF 520w
Тип на охлаждането	Вода	Вода
Разрешено натоварване при работен цикъл 100%*		
Въглероден диоксид CO ₂	450 A	500 A
Смесен газ, Ar/CO ₂ M21	450 A	500 A
Препоръчителен газов поток	10 – 20 l/min	10 – 20 l/min
Wire diameter (Диаметър на заваръчната тел)	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Работна температура**	-10 °C до 40 °C	-10 °C до 40 °C

* Капацитетът може да се намали до 30% при импулсно заваряване.

** Когато използвате пистолети с течно охлаждане в условия на възможно замръзване, използвайте подходяща охлаждаща течност.

Работен цикъл

Под работен цикъл се разбира процентът от време в рамките на период от десет минути, в който може да извършвате заваряване с определен товар без претоварване. Работният цикъл е валиден за температура 40°C/104°F или по-ниска.

Общи данни за пистолета с позоваване на IEC/EN 60 974-7	
Тип на воденето:	Ръчно
Тип на телта:	Стандартен кръгъл заваръчен тел

Номинално напрежение:	Управляващата верига и спусъкът са оразмерени за напрежение 42 V, макс. 1 A
Спецификации на охлаждащия контур на пистолета (само за пистолети с течно охлаждане):	<ul style="list-style-type: none"> • минимален поток 1,2 l/min • мин. налягане на водата: 2,5 bar • макс. налягане на водата: 3,5 bar • входна температура: макс. 40°C • изходна температура: макс. 60°C • охлаждащ капацитет: мин. 1000 W, до 2000 W в зависимост от приложението

Пистолети с течно охлаждане

Изходни температури по-високи от 60°C могат да съкратят срока на експлоатация на пистолета и да доведат до повреда и разрушаване на същия. Охладителят трябва да бъде винаги пълен с достатъчно охлаждаща течност, вижте ръководството за работа за охлаждащия модул. В случай на голямо топлинно натоварване на пистолета, използвайте охладител с достатъчен капацитет. За заваръчните горелки използвайте охлаждаща течност, която съдържа инхибитори на корозията. За информация относно подходящите продукти се свържете с най-близкия дилър на ESAB.

Посочените параметри са валидни за дължини на кабелите от 3,0 до 5,0 m.

Номиналните товари се отнасят за стандартен случай на употреба. При специални условия, напр. в случай на голямо отразяване на топлина към пистолета, той може да прегрее дори когато работи с номинално натоварване. В този случай изберете по-мощен модел или намалете работния цикъл.

Условия на използване по предназначение

1. Заваръчният пистолет трябва да се използва само в рамките на гореспоменатите технически спецификации и по предназначение.
2. Типът на пистолета трябва да бъде избран в съответствие със заваръчното приложение. Трябва да се вземат под внимание работният цикъл и натоварването, типът на охлаждането, методът на водене и диаметърът на заваръчния тел. Ако съществуват повишени изисквания, например причинени от предварително нагreti обработвани детайли, голямо отразяване на топлината в ъглите и др., те трябва да бъдат отчетени при избора на заваръчен пистолет с достатъчен резерв на номиналното натоварване.
3. Продуктът трябва да бъде защитен от вода и влага по време на транспортиране, съхранение и работа.

5 РАБОТА С АПАРАТА

Общите правила за безопасност при работа с оборудването можете да намерите в глава „БЕЗОПАСНОСТ“ на това ръководство. Прочетете ги внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!



ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е предназначен за промишлена употреба. В битова среда продуктът може да предизвика радио смущения. Потребителят носи отговорността за вземане на съответните мерки.



ОПАСНОСТ!

В случай на аварийна ситуация захранването трябва да бъде изключено веднага. За по-нататъшни действия при такива обстоятелства направете справка с ръководството за работа на захранващия източник за повече информация.

Заваръчният пистолет може да се използва във всяка позиция за заваряване.

Допирът с горещи предмети може да причини повреди по пистолета и комплекта кабели.

Не дърпайте захранващия източник, когато използвате пистолета.

Не дърпайте комплекта кабели върху остри ръбове. Не огъвайте прекалено комплекта кабели.

5.1 Поставяне на водача

Поставете правилният за приложението водач, който е подходящ за типа и диаметъра на заваръчния тел. Вижте глава „ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ“, раздел „Стоманен водач/пластмасов водач“.



ЗАБЕЛЕЖКА!

За информация за начина на монтаж на нови водачи и за правилната процедура на сглобяване вижте главата, озаглавена „Техническо обслужване“

Стоманен водач = за стоманени телове

Пластмасов водач = за телове от алуминий, мед, никел и неръждаема стомана

5.2 Оборудване на пистолета

Пистолетът трябва да бъде оборудван в съответствие с диаметъра и материала на заваръчния тел. Изберете правилния водач, контактен връх, адаптер за върха, дюза за газ и дифузьор за газ (съгласно приложимостта). Подробен преглед на подходящите части може да се види в списъка с резервни части за пистолета.

Затегнете адаптера за върха и контактния връх с подходящ инструмент.

Уверете се, че всички необходими части, показани в списъка с резервни части, напр. изолатори, са монтирани. Заваряването без тези елементи може да причини незабавно разрушаване на пистолета.

5.3 Монтиране на централния адаптер към пистолета

1. Проверете дали водачът на заваръчния тел е монтиран правилно.
2. Вкарайте централния щекер в гнездото на устройството за подаване на заваръчен тел и го подсигурете чрез затягане на гайката на адаптера на ръка.

5.4 Свързване на охлаждащия контур

Свържете маркучите за вода към охлаждащия блок: синия за водния поток от охлаждащия блок към пистолета; червения за нагрята вода обратно от пистолета към охладителя. Преди да използвате пистолета с водно охлаждане, охлаждащият контур трябва да бъде обезвъздушен чрез включване на охлаждащия блок за няколко минути.



ВНИМАНИЕ!

Неправилно свързаните маркучи за вода могат да доведат до прегряване и повреждане на гърлото на пистолета и кабела за водно захранване. Проверявайте редовно нивото на охлаждащата течност и производителността на охлаждащия блок. Недостатъчното охлаждане може да доведе до прегряване и повреждане на гърлото на пистолета и кабела за водно захранване.



ЗАБЕЛЕЖКА!

За да постигнете оптимални потоци газ и вода, разполагайте комплекта кабели и маркучите за газ и вода във възможно най-изправено положение. Прегънатите маркучи водят до прегряване и до повреждане на пистолета. Защитете кабелите и подаващите маркучи от повреди.

5.5 Задаване на нивото на защитния газ

Задайте количеството на необходимия газ на регулатора на газ. Видът и количеството на използвания газ зависят от заваръчната задача, която трябва да се изпълни.

5.6 Контролен списък

Проверете комплекта кабели, преди да го свържете към устройството за подаване на заваръчен тел, за да потвърдите, че водачът за тела е подходящ за диаметъра и типа на тела.

Проверете сменяемите части в предния край на извитата част, дали се използва правилния контактен връх и др. за диаметъра и типа на заваръчния тел.

5.7 Смяна на тела

Когато сменяте заваръчния тел, се уверете, че на края му няма чепаци.

Вкарайте тела в устройството за подаване на заваръчен тел в съответствие с инструкциите за работа.

Когато вкарвате тела, натиснете бутона за стъпково подаване на устройството за подаване на заваръчен тел.

5.8 Стартиране и спиране на заваръчния процес

Устройството за подаване на заваръчен тел и процесът на заваряване се стартира чрез натискане на спусъка на пистолета. В зависимост от конфигурацията на заваръчната машина заваръчният процес се спира чрез отпускане на спусъка или чрез повторно натискане на същия. Вижте ръководството за работа на захранващия източник за повече информация.



ОПАСНОСТ!

По време на работа температурата на главата на пистолета може да стане много висока, има опасност от тежки изгаряния. Оставете я да се охлади под надзор, има опасност от пожар. Не поставяйте горещия пистолет върху или в близост до чувствителни към топлина предмети. За горелки с водно охлаждане охлаждащата система трябва да се оставя включена няколко минути след прекратяването на процеса на заваряване.

При напускане на работното място системата трябва да бъде защитена срещу непреднамерено задействане, за предпочитане чрез изключване на захранващия източник.

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

6.1 Обзор

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Редовното техническо обслужване е важно за безопасната и надеждна работа.

За осигуряване на безпроблемно подаване на заваръчен тел трябва да се извършва периодично почистване и смяна на износващите се части на заваръчния пистолет. Редовно продухвайте водача на телта и почиствайте контактния накрайник.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Преди извършването на работи по почистване, сервизно обслужване и ремонт трябва да се изпълни следващата процедура на изключване.

1. Изключете захранването.
2. Затворете крана за газ.

Погрижете се захранването и газът да останат изключени през цялото време на техническото обслужване.

6.2 Комплект кабели

Проверете пистолета и комплекта кабели за повреди преди употреба. Повредите трябва да бъдат ремонтирани от квалифициран персонал, преди да се пристъпи към по-нататъшна употреба на продукта.

6.3 Почистване на устройството за подаване на заваръчен тел

Откачете комплекта кабели на пистолета от оборудването и го оставете настрани в изправено положение.

Развийте гайката и издърпайте водача на заваръчния тел. Демонтирайте другите части от извитата част.

Продухайте със сгъстен въздух канала за заваръчен тел от двете страни, за да отстраните стружките заваръчен тел.

Вкарайте водача в канала за заваръчен тел и завинтете гайката обратно.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Новите водачи трябва да бъдат отрязани на правилната дължина.

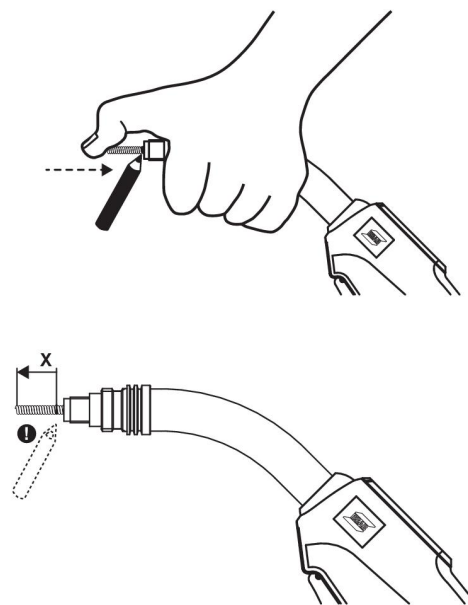
6.4 Стоманен водач/пластмасов водач

Ако проблемът с подаването на заваръчен тел не може да се реши чрез смяна на контактния връх и почистване на канала за водене на заваръчен тел, водачът трябва да се смени.

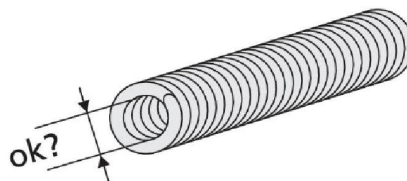
Водачът и заваръчният тел трябва да бъдат поставени, докато комплектът кабели е в изправено положение.

Монтиране на стоманен водач

1. Демонтирайте муфата с резба от централния съединител, махнете дюзата за газ, контактния връх и държача на върха от пистолета.
2. Вкарайте водача през централния съединител и го фиксирайте с муфата с резба.
3. Внимателно избутайте обратно предната част на водача в пистолета, докъдето може да достигне, не прилагайте сила. Маркирайте края на гърлото на пистолета върху водача.
4. Отрежете водача до необходимата дължина с помощта на издадената част „X“, измерена от маркировката, както е показано на фигурата.

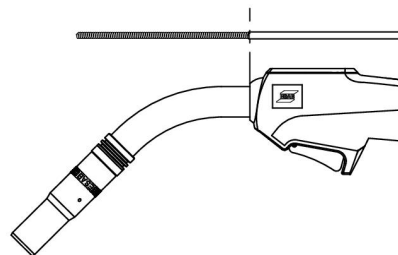


Извадете водача от пистолета и загладете внимателно предния му край. Ако е необходимо, шлифовайте ръбовете с чепаци. Уверете се, че вътрешният отвор е напълно отворен.



За изолираните водачи отстранете изолацията от предния край, така че оставащата изолация да завършва приблизително в предната част на дръжката на пистолета.

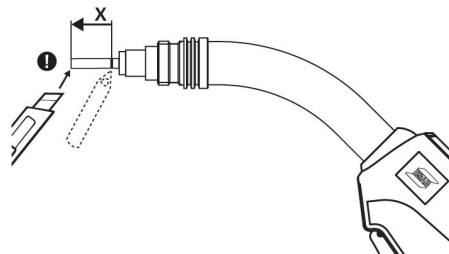
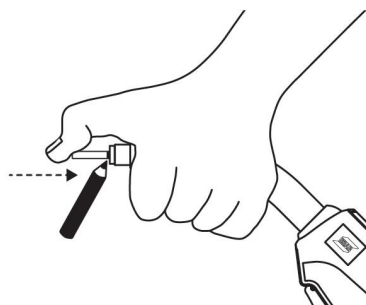
Монтирайте обратно водача и го фиксирайте с муфата с резба. Монтирайте всички части от оборудването на гърлото на пистолета.

**Дължина на отрязване**

Заваръчна горелка	Издадена част „X“
PSF 260	16 mm
PSF 315	16 mm
PSF 415	12 mm
PSF 515	17 mm
PSF 420w	12 mm
PSF 520w	12 mm

Монтиране на пластмасов водач

1. Демонтирайте муфата с резба от централния съединител, махнете дюзата за газ, контактния връх и държача на върха от пистолета.
2. Вкарайте водача през централния съединител и го фиксирайте с муфата с резба.
3. Внимателно избутайте обратно предната част на водача в пистолета, докъдето може да достигне, не прилагайте сила. Маркирайте края на гърлото на пистолета върху водача.
4. Отрежете водача до необходимата дължина с помощта на издадената част „X“, измерена от маркировката, както е показано на фигурата. След като водачът е отрязан на необходимата дължина, скосете леко предната му част.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Ако водачът е с преден край от бронз, първо отрежете пластмасовия водач до подходящата дължина и оставете водача от бронз да стърчи около 40 – 50 mm от гърлото на пистолета. Поставете водача от бронз върху предната част на пластмасовия водач и тогава отрежете модула на водача до точната дължина.

Ако е трудно водачът да се вкара в пистолета, отрежете гладко предния край на водача и скосете ръбовете (напр. с острилка за моливи).



Монтирайте всички части от оборудването на гърлото на пистолета.

Дължина на отрязване

Заваръчна горелка	Издадена част „X“
PSF 260	13 mm
PSF 315	13 mm
PSF 415	9 mm
PSF 515	14 mm
PSF 420w	9 mm
PSF 520w	9 mm

6.5 Почистване на извитата част

- Почиствайте редовно вътрешната част на дюзата за газ, за да отстраните заваръчните пръски и пръскайте с агент срещу пръски на ESAB®.
- Проверете сменяемите части за видими повреди и ги сменете при необходимост.

6.6 Проверка на охлаждащната система

Проверете дали охлаждащата течност е чиста, сменете я, ако е необходимо. Замърсяванията в охлаждащата течност могат да запушат каналите за вода на пистолета. Винаги използвайте охлаждаща течност за пистолети с инхибитори на корозията.

7 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Ако описаните по-долу мерки не доведат до успех, консултирайте се с Вашия дилър или с производителя.

Прочетете инструкциите за работа за заваръчните компоненти, например за захранващия източник и за устройството за подаване на заваръчен тел.

Проблем	Възможна причина	Действие
Пистолетът се нагрива прекалено много	<ul style="list-style-type: none"> • Контактният връх/държачът на върха не са достатъчно затегнати • Охладителната система не работи добре • Пистолетът е подложен на прекомерно натоварване • Дефектен комплект кабели 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверка и затягане на ръка • Проверка на водния поток, нивото на напълване и чистотата • Съблюдаване на техническите данни, смяна с друг тип при необходимост • Проверка на кабелите, тръбите и връзките
Проблеми с подаването на телта	<ul style="list-style-type: none"> • Износен контактен връх • Водачът е износен/замърсен • Използваните сменяеми части не са подходящи за диаметъра или материала на заваръчния тел • Устройството за подаване на заваръчен тел не е регулирано правилно • Комплектът кабели е огънат или е поставен с малък радиус • Заваръчният тел е замърсен 	<ul style="list-style-type: none"> • Смяна на контактния връх • Проверка на водача, продухване в двете посоки. Смяна при необходимост. • Проверка в списъка с резервни части • Проверка на ролките за подаване на заваръчен тел, контактния натиск и спирачката на макарата • Проверка на комплекта кабели и поставянето му в изправено положение • Използване на почистващ филц

Проблем	Възможна причина	Действие
Порьозни заварки	<ul style="list-style-type: none"> • Завихряне на газ, предизвикано от залепване на заваръчни пръски • Прекалено малък или прекалено голям газов поток в пистолета • Проблем с газоподаването • Въздушно течение на работното място • Наличие на влага или замърсявания по заваръчния тел или обработвания детайл 	<ul style="list-style-type: none"> • Почистване на главата на пистолета, използване на дифузьор за газ/защита от пръски • Проверка на дебита с измервателен инструмент • Проверка на дебита и за възможен теч • Монтиране на защита • Проверка на заваръчния тел и обработвания детайл, използване на по-малко или различна течност срещу пръски
Променяща се дъга	<ul style="list-style-type: none"> • Износен контактен връх • Неправилни параметри на заваряването 	<ul style="list-style-type: none"> • Смяна на контактния връх • Коригиране на параметрите на заваряването
Заваръчният процес не стартира	<ul style="list-style-type: none"> • Управляващият кабел е прекъснат или спусъкът е повреден 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверка и ремонтване на връзките на спусъка, почистване на спусъка или смяна на същия

8 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ



ВНИМАНИЕ!

Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

The PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w и PSF 520w са проектирани и изпитани в съответствие с международните и европейските стандарти **IEC/EN 60974-7**. При приключването на сервизните или ремонтни дейности лицето(ата), което ги извършва, носи отговорност за това, продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочения стандарт.

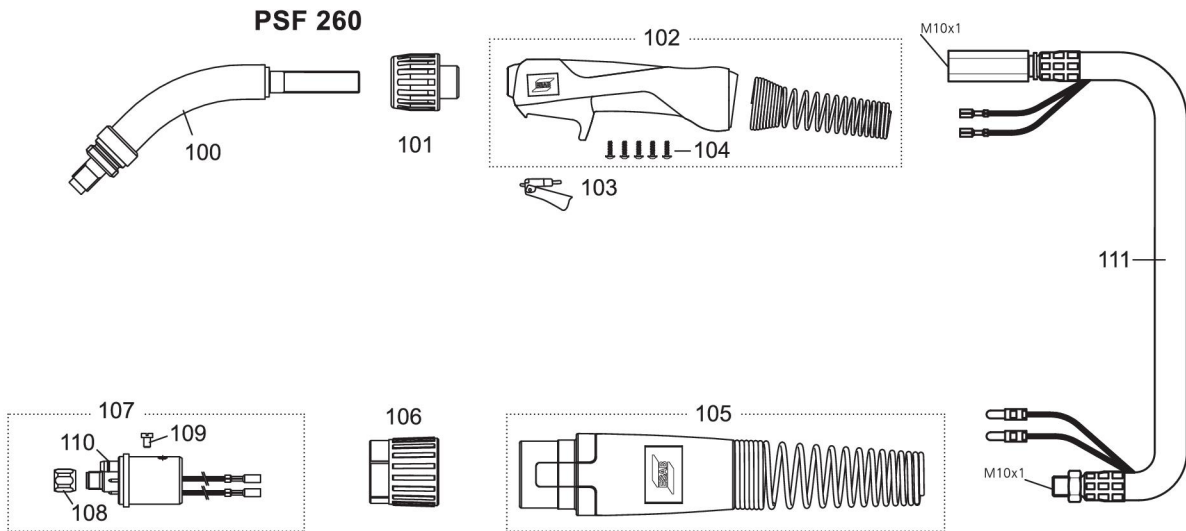
Може да поръчате резервни части и консумативи от най-близкия дилър на ESAB, вижте esab.com. When ordering, please state product type, serial number, designation and spare part number in accordance with the spare parts list. This facilitates dispatch and ensures correct delivery.

КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА

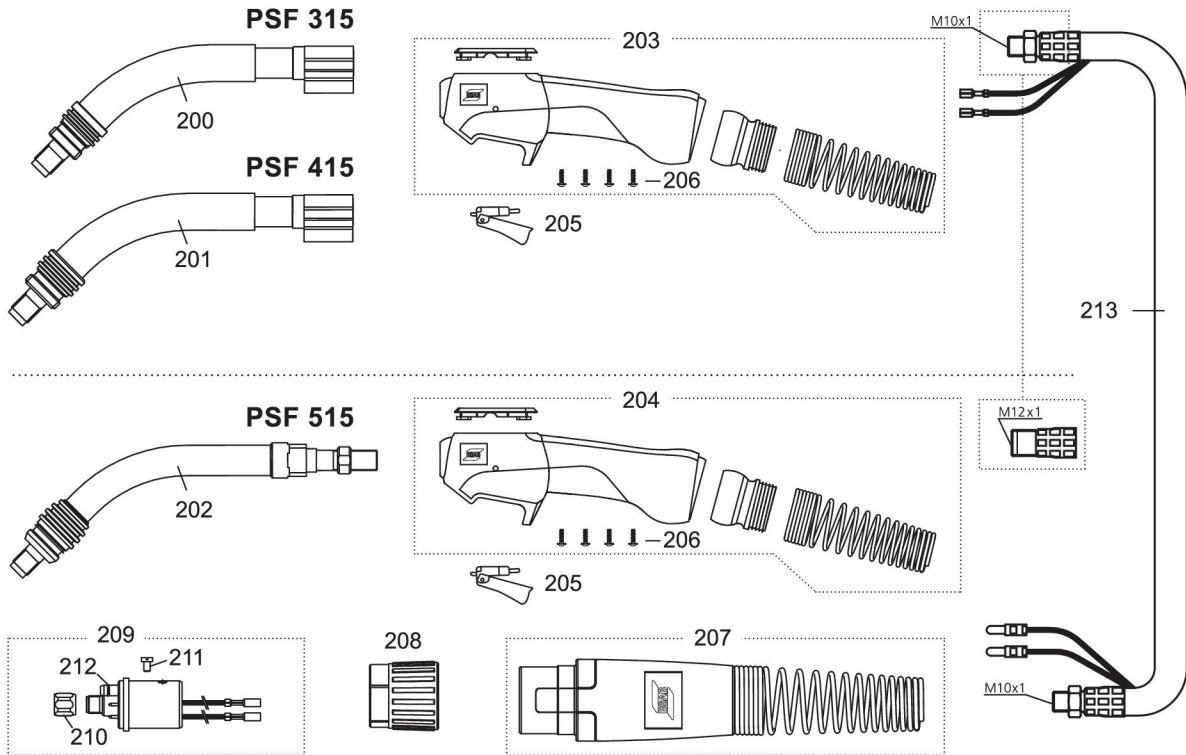


Ordering number	Denomination	Type	Notes
Gas cooled torches			
0700 025 020	PSF 260	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 021	PSF 260	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 022	PSF 260	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 030	PSF 315	Welding torch 3 m	Euro-Central connector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

СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ

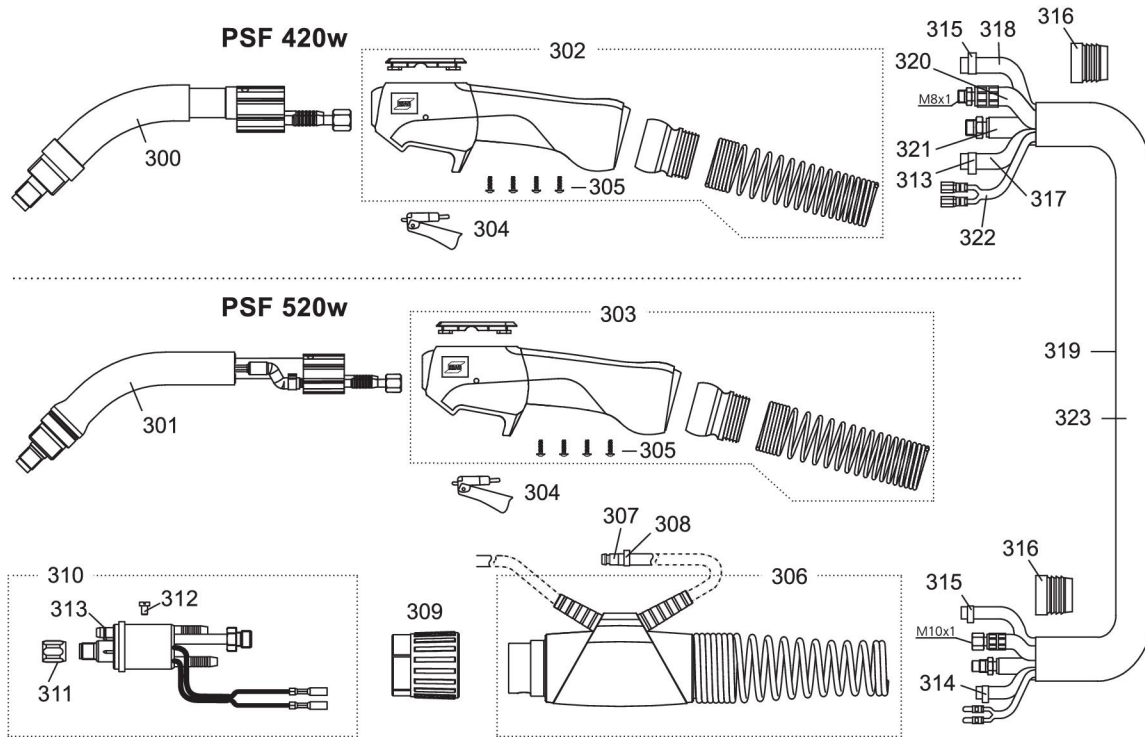


Item	Denomination	Ordering no.		
100	Torch neck PSF 260	0700 025 000		
101	Plastic nut	0700 025 908		
102	Handle cpl. Expert Mini	0700 025 900		
103	Trigger, yellow, 2-poles	0700 025 903		
104	Screw for handle	0700 025 904		
105	Cable support cpl., small, G	0700 025 950		
106	Adaptor nut	0700 025 951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



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

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



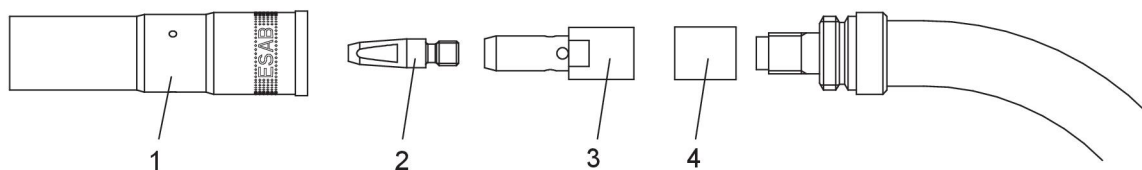
Item	Denomination	Ordering no.	PSF 420w	PSF 520w
300	Torch neck PSF 420w	0700 025 004	X	
301	Torch neck PSF 520w	0700 025 005		X
302	Handle cpl. Expert Plus	0700 025 905	X	
303	Handle cpl. Expert Plus	0700 025 906		X
304	Trigger, yellow, 2-poles	0700 025 903	X	X
305	Screw for handle	0700 025 904	X	X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

СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ

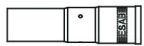
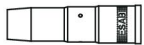
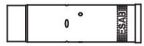
Item	Denomination	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m
320	Water-power cable	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985
321	Wire conduit	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988
322	Control cable cpl.	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991
323	Cable assembly	0700 025 980	0700 025 981	0700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

РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

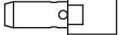
PSF 260




1. Дюза за газ
 2. Контактен връх М6 × 27
 3. Адаптер за връх М6
 4. Изолационна втулка

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	

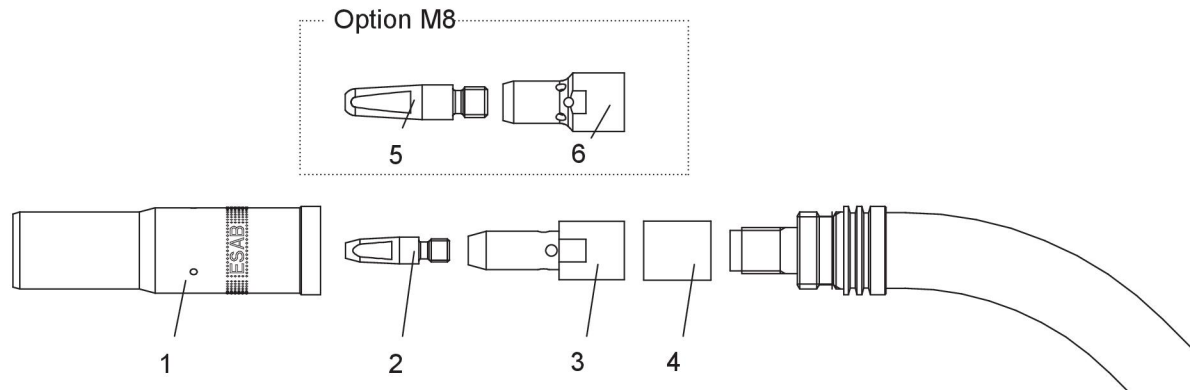
Contact tip	See the "Contact tips" table
--------------------	-------------------------------------

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

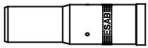
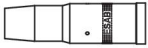

Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 397 001	Insulation bushing		

Тъмен текст = Стандартна доставка

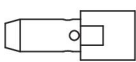
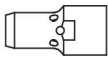
PSF 315




- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| 1. Дюза за газ | 4. Изолационна втулка |
| 2. Контактен връх M6 × 27 | 5. Контактен връх M8 × 37 |
| 3. Адаптер за връх M6 | 6. Адаптер за връх M8 |

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

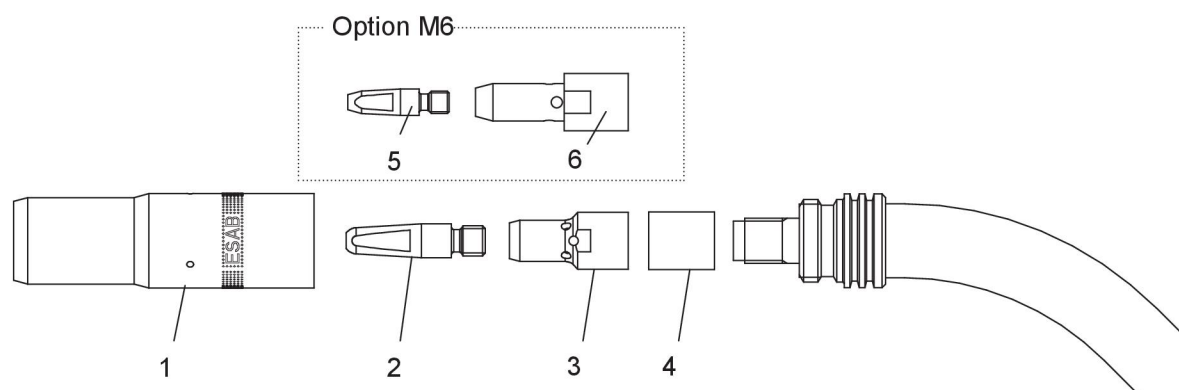
Contact tip	See the "Contact tips" table
--------------------	------------------------------

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

Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 397 002	Insulation bushing		

Тъмен текст = Стандартна доставка

PSF 415



- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| 1. Дюза за газ | 4. Изолационна втулка |
| 2. Контактен връх M8 × 37 | 5. Контактен връх M6 × 27 |
| 3. Адаптер за връх M8 | 6. Адаптер за връх M6 |

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

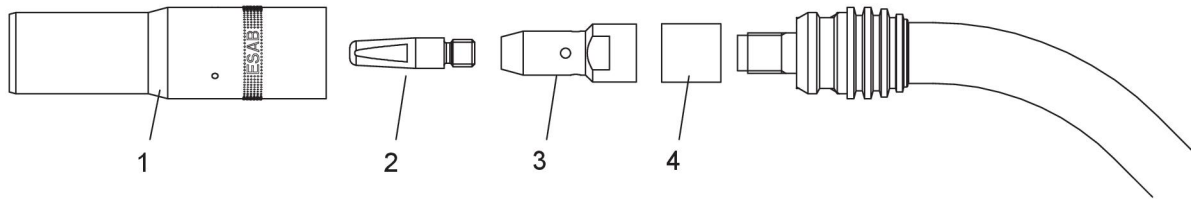
Contact tip	See the "Contact tips" table
--------------------	-------------------------------------

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

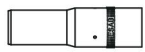
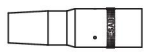
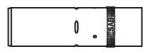
Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 397 002	Insulation bushing		

Тъмен текст = Стандартна доставка


PSF 515




1. Дюза за газ
 2. Контактен връх M8 × 27
 3. Адаптер за връх M8
 4. Изолационна втулка

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	

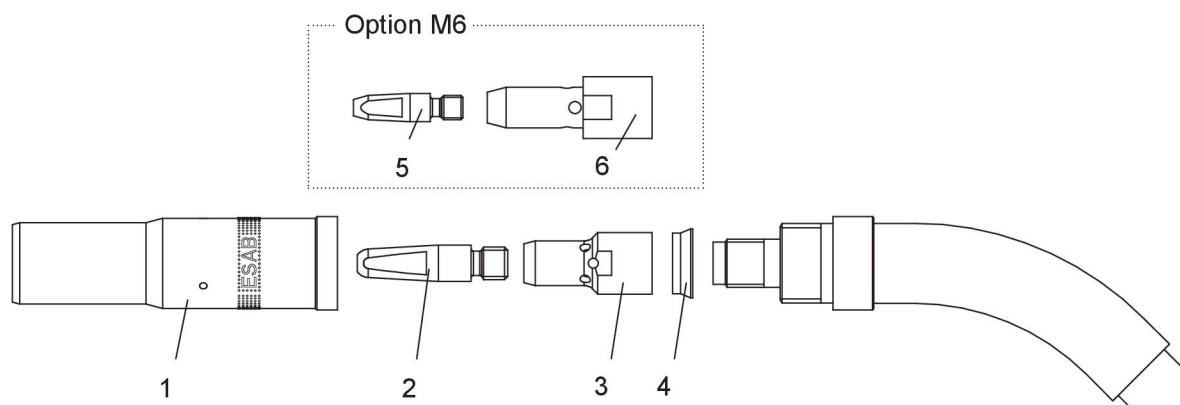
Contact tip	See the "Contact tips" table
--------------------	-------------------------------------

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

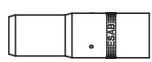
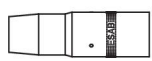
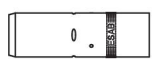
Ordering no.	Denomination	Notes	
0366 397 003	Insulation bushing		

Тъмен текст = Стандартна доставка

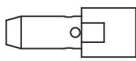
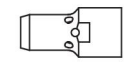
PSF 420w




- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| 1. Дюза за газ | 4. Изолираща втулка |
| 2. Контактен връх M8 × 37 | 5. Контактен връх M6 × 27 |
| 3. Адаптер за връх M8 | 6. Адаптер за връх M6 |

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

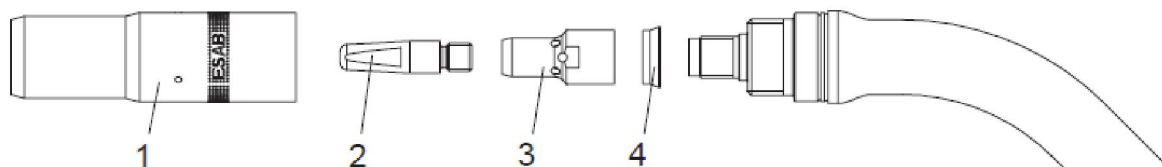
Contact tip	See the "Contact tips" table
--------------------	-------------------------------------

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

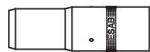
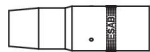
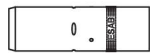
Ordering no.	Denomination	Notes	
0458 874 001	Insulation washer		

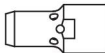

Тъмен текст = Стандартна доставка

PSF 520w



1. Дюза за газ
 2. Контактен връх M8 × 37
 3. Адаптер за връх M8
 4. Изолираща втулка

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

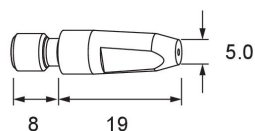
Contact tip	See the "Contact tips" table				
Ordering no.	Denomination	Notes			
0460 819 001	Tip adaptor M8	L=31.6 mm			
Ordering no.	Denomination	Notes			
0458 874 001	Insulation washer				

Тъмен текст = Стандартна доставка

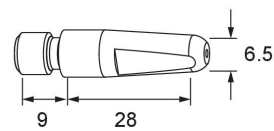
Таблица с контактни върхове

Контактни върхове за PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 520w

M6 × 27



M8 × 37

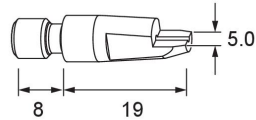


Gas / wire Ø		PSF 260* / PSF 315	PSF 415 / PSF 420w	
CO₂	Mix/Ar	M6	M6	M6
0.6	-	0468 500 001	0468 500 001	W0.6 / 0.8
-	0.6	0468 500 002	0468 500 002	W0.8 / 0.9
0.8	-	0468 500 003	0468 500 003	W0.8 / 1.0
0.9	0.8	0468 500 004	0468 500 004	W0.9 / 1.1
1.0	0.9	0468 500 005	0468 500 005	W1.0 / 1.2
1.2	-	0468 500 006	0468 500 006	W1.2 / 1.4
1.2	1.0	0468 500 007	0468 500 007	W1.2 / 1.5
1.4	1.2	0468 500 008	0468 500 008	W1.4 / 1.7
1.6	-	-	0468 500 009	W1.6 / 1.9
-	1.6	-	0468 500 010	W1.6 / 2.1

* PSF 260 само за M6 и тел 0,6 – 1

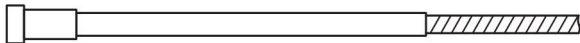
Gas / wire Ø		PSF 315	PSF 415 / PSF 420w	PSF 515 / PSF 520w	
CO₂	Mix/Ar	M8	M8	M8	M8
0.8	-	0468 502 003	0468 502 003	0468 502 003	W0.8 / 1.0
0.9	0.8	0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004	W1.0 / 1.1
1.0	0.9	0468 502 005	0468 502 005	0468 502 005	W1.0 / 1.2
1.2	-	0468 502 006	0468 502 006	0468 502 006	W1.2 / 1.4
1.2	1.0	0468 502 007	0468 502 007	0468 502 007	W1.2 / 1.5
1.4	1.2	0468 502 008	0468 502 008	0468 502 008	W1.4 / 1.7
1.6	-	-	0468 502 009	0468 502 009	W1.6 / 1.9
-	1.6	-	0468 502 010	0468 502 010	W1.6 / 2.1

Nib M6

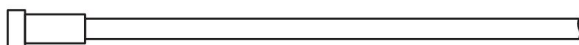


Gas / wire Ø		Contact tip	
CO ₂	Mix/Ar	M6	
-	0.6	0468 501 002	W0.8 / 1.0
0.8	-	0468 501 003	W0.9 / 1.1
0.9	0.8	0468 501 004	W1.0 / 1.2
1.0	0.9	0468 501 005	W1.2 / 1.5

Стоманен водач



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

Тефлонов водач

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

Водач от полиамид с бронзов преден край

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

Тъмен текст = Стандартна доставка



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>

