

PSF™ 250
PSF™ 250C
PSF™ 305
PSF™ 315C LD
PSF™ 405
PSF™ 405 RS3
PSF™ 405C
PSF™ 405C RS3
PSF™ 410w
PSF™ 410w RS3
PSF™ 410Cw
PSF™ 410Cw RS3
PSF™ 505
PSF™ 510w
PSF™ 510w RS3



Инструкция по эксплуатации

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	3
2 ВВЕДЕНИЕ	4
3 ОТПРАВКА И УПАКОВКА ИЗДЕЛИЙ	4
4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	6
5.1 Контактная насадка	6
5.2 Направляющая для проволоки	6
5.3 Замена направляющей для проволоки	7
5.4 газовое сопло	7
5.5 Газовая защита	8
5.6 Измеритель расхода газа	8
5.7 Centrovac	8
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	9
6.1 Ежедневно или при необходимости	9
6.2 Centrovac	10
7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	10
8 РАЗБОРКА И УДАЛЕНИЕ В ОТХОДЫ	11
9 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	11
НОМЕР ЗАКАЗА	13
БЫСТРОИЗНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	15
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	22

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуется соблюдение всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготовителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

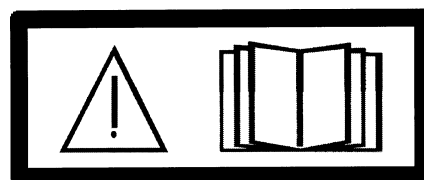
ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



2 ВВЕДЕНИЕ

PSF 250, 305, 405 и 505 представляют собой серию самоохлаждаемых S-образных сварочных горелок.

PSF **w** - серия водоохлаждаемых S-образных сварочных горелок.

Сварочные горелки PSF **RS3** оборудованы переключателями программ для переключения между различными заранее настроенными программами. (Программы настраиваются на сварочном источнике питания).

PSF **C** - серия сварочных горелок с дымоотсосами. Сварочные горелки выпускаются либо самоохлаждаемыми, либо с системой водяного охлаждения и имеют S-образную конструкцию.

PSF **LD** - сварочная горелка меньшего размера.

Эта горелка выпускается самых разнообразных типов; дополнительная информация приводится в номере заказа на стр. 13.

Выпускается также ряд принадлежностей, включая сварочные мундштуки, S-образные трубки и контактные насадки.

Подробное описание принадлежностей к сварочным горелкам ESAB можно найти на стр.22.

3 ОТПРАВКА И УПАКОВКА ИЗДЕЛИЙ

Все комплектующие тщательно проверяются и упаковываются, однако во время доставки возможно повреждение изделий.

Порядок проверки при получении изделий

- Проверьте правильность поставки по погрузочному ордеру.

В случае повреждения

- Проверьте упаковку и комплектующие на отсутствие повреждений (визуальный осмотр).

В случае, если у вас есть жалоба

Если упаковка и/или комплектующие повреждены во время доставки:

- Немедленно свяжитесь с транспортной компанией, осуществлявшей доставку на самом последнем этапе.
- Сохраните упаковку (для возможного осмотра представителем транспортной компании или поставщика либо для возврата изделий).

Хранение в закрытом помещении

Температура окружающей среды

- при доставке и хранении: от

-25 °C до + 55 °C

Относительная влажность воздуха:

до 90 % при температуре 20 °C

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Общие характеристики горелки согласно стандарту IEC/EN 60 974-7	
Тип напряжения питания:	Напряжение постоянного тока
Тип проволоки:	Стандартная круглая проволока
Измерение напряжения:	Пиковое напряжение 113 В
Защита присоединения Сторона машины (EN 60 529):	IP3X
Защитный газ:	CO ₂ или Ar/CO ₂

Степень защиты, обеспечиваемая оболочкой

Код IP указывает на класс защиты корпуса, то есть на степень защиты от проникновения твердых инородных тел диаметром 2,5 мм и более.

Сварочная горелка	PSF 250	PSF 305	PSF 405 405 RS3	PSF 505	PSF 410w 410w RS3	PSF510w 510w RS3
Допустимая нагрузка при ПВ 60%						
Двуокись углерода CO ₂ (A)	250	315	380	475	-	-
Смесь газов, аргон (A) (проволока A1)	225	285	325	410	-	-
Допустимая нагрузка при ПВ 100%						
Двуокись углерода CO ₂ (A)	-	-	-	-	400	500
Смесь газов, аргон (A) (проволока A1)	-	-	-	-	350	440
Рекомендуемый расход газа (л/ми)	8-13	10-15	11-16	12-18	11-16	12-18
Диаметр проволоки (мм)	0.6-1.0	0.8-1.2	0.8-1.6	1.0-2.4	0.8-1.6	1.0-2.4
Масса						
Шланг 3,0 м в комплекте (кг)	1.8	2.5	3.1	3.9	3.0	3.3
Шланг 4,5 м в комплекте (кг)	2.5	3.3	4.2	5.3	3.9	4.0

Сварочная горелка	PSF 250 C	PSF 315 C	PSF 405C 405C RS3	PSF 410Cw, 410Cw RS3
Допустимая нагрузка при ПВ 60%				
Двуокись углерода CO ₂ (A)	250	315	380	-
Смесь газов, аргон (A) (проволока A1)	225	285	325	-
Допустимая нагрузка при ПВ 100%				
Двуокись углерода CO ₂ (A)	-	-	-	380
Смесь газов, аргон (A) (проволока A1)	-	-	-	350
Рекомендуемый расход газа (л/мин)	8-13	10-15	11-16	11-16
Диаметр проволоки (мм)	0.6-1.0	0.8-1.2	0.8-1.6	0.8-1.6

Сварочная горелка	PSF 250 C	PSF 315 C	PSF 405C 405C RS3	PSF 410Cw, 410Cw RS3
Масса				
Шланг 3,0 м в комплекте (кг)	3.5	4.3	4.6	4.0
Шланг 4,5 м в комплекте (кг)	5.0	5.4	6.8	6.2

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку или резку при определенной нагрузке без перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40°С.

Горелки с жидкостным охлаждением	PSF 410w, PSF 410w RS3, PSF 510w, PSF 510w RS3, PSF 410Cw, PSF 410Cw RS3
Тип охлаждения	50% воды / 50% этилгликоля
Макс. давление	3,5 бар
Мин. давление	2,0 бар
Макс. температура	50 °С
Расход	1,0 м/мин

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!

5.1 Контактная насадка

Размер отверстия контактной насадки определяется диаметром проволоки, типом инертного газа и величиной используемого тока. См. стр. 16-20.

5.2 Направляющая для проволоки

Спиральную стальную направляющую для проволоки, поставляемую в стандартной комплектации сварочной горелки, можно использовать для проволоки всех типов соответствующего размера, за исключением алюминиевой.

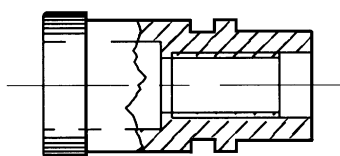
Направляющие для проволоки с PTFE пригодны для сварки с проволокой любого типа (алюминиевой, нержавеющей или железной). Однако из-за ускорения износа не рекомендуется использовать направляющие с PTFE для железной проволоки или проволоки с покрытием, имеющей толщину более 1,2 мм.

Направляющие для проволоки с PTFE имеют значительно более короткий срок службы, чем стандартные стальные спиральные направляющие.

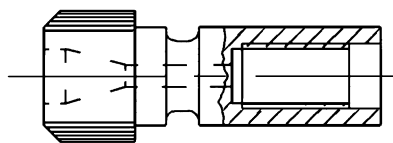
для обеспечения надлежащей скорости подачи проволоки следует выбирать направляющую для проволоки по табл. 4 на стр. 21.

5.3 Замена направляющей для проволоки

1. Закрепите надлежащий наконечник



Соединитель ESAB



Соединитель EURO

Примечание: Каждая направляющая для проволоки поставляется с 2 наконечниками - 1 для соединителя ESAB и 1 для соединителя EURO.

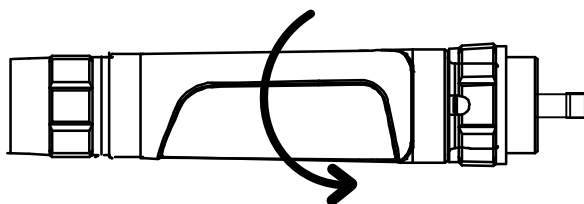
2. Снимите газовое сопло и промежуточную насадку.
3. Вставьте направляющую для проволоки в шланговый узел.
4. Обрежьте направляющую для проволоки на надлежащую длину.

При обрезке сварочная горелка должна быть растянута таким образом, чтобы направляющая для проволоки полностью входила в задний соединитель.

Для обрезки направляющей для проволоки используйте projectile "X", как показано на стр. 12.

После обрезки удалите острые кромки внутри направляющей.

5. Поставьте на место промежуточную насадку и газовое сопло.
6. Установите сварочную горелку на сварочную машину.



- а) Вращайте соединение против часовой стрелки при сопротивлении
- б) Направляющая для проволоки должна войти в

5.4 газовое сопло

Внутри газового сопла вставлена защита от брызг. Во время сварки она должна быть установлена на своё место, чтобы предотвратить накопление сварочных брызг, приводящее к короткому замыканию в S-образной трубке.

Для сварочных горелок каждого типа выпускаются в качестве принадлежностей газовые сопла с отверстиями большего и меньшего размера. См. стр. 16-20.

5.5 Газовая защита

Для обеспечения хорошей газовой защиты необходимо учитывать несколько факторов. Важнейшими из них являются:

- | | |
|--|---|
| 1. Выбор защитной атмосферы | • Расход газовой смеси и аргона должен быть большим, чем расход углекислого газа. |
| 2. Установка величины расхода | • См. раздел "Технические характеристики" (измерение должно производиться у газового сопла). |
| 3. Установка сварочного тока | • Большой сварочный ток требует большего расхода газа. |
| 4. Положение свариваемого соединения | • Вертикальное положение требует большего расхода газа. |
| 5. Тип свариваемого соединения | • Наружные угловые соединения требуют большего расхода газа, чем стыковые соединения. И наоборот, шпунтовые соединения требуют меньшего расхода газа. |
| 6. Отсос дыма от сварочной горелки | • Использование дымоотсоса увеличивает потребность в инертном газе на 10-12%. |
| 7. Наклон сварочной горелки относительно заготовки | • При наклоне сварочной горелки менее 45° качество газовой защиты может ухудшиться. |

5.6 Измеритель расхода газа

Для измерения расхода газа через сварочную горелку выпускается в качестве принадлежности газовый расходомер. См. стр. 22.

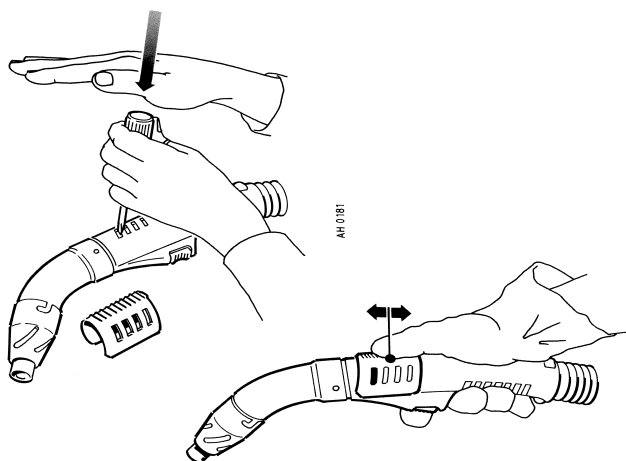
5.7 Centrovac

Встроенный дымоотсос

Интенсивность отсоса можно регулировать открыванием заслонки на верхней стороне рукоятки.

PSF 250C/PSF 315CLD

При выполнении сварки в узких местах может возникнуть необходимость в снижении давления всасывания. Этого можно добиться путем открытия прорезей, как показано ниже.



Источник разрежения для сварочных горелок с встроенным дымоотсосом

Для достижения полной мощности дымоотсоса сварочная горелка с дымоотсосом должна быть подсоединена к источнику разрежения, давление которого не должно опускаться ниже 15 кПа.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.



ОСТОРОЖНО!

Все гарантийные обязательства поставщика теряют свою силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантийных обязательств.

6.1 Ежедневно или при необходимости

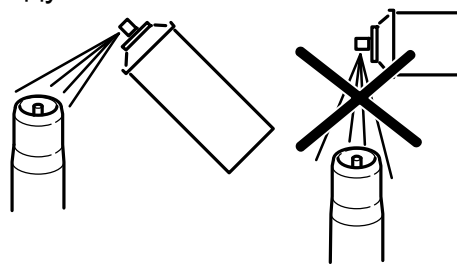
Наличие регулярной программы ухода и технического обслуживания сокращает внеплановые и дорогостоящие простои.

- При каждой смене бобины с проволокой следует отсоединять сварочный шланг от блока подачи и очищать его путём продувки сжатым воздухом.
- Конец проволоки, вставляемый в направляющую для проволоки, не должен иметь острых кромок. Это особенно важно, когда применяются направляющие для проволоки с PTFE покрытием.

Насадки и сопла

- Снимите газовое сопло, защиту от брызг, промежуточную насадку и контактную насадку.
- Удалите брызги с газового сопла, промежуточной насадки и контактной насадки, чтобы не было препятствий для свободного течения защитного газа, и тем самым был бы исключен риск короткого замыкания.
- Проверьте, нет ли повреждений на газовом сопле. Поврежденные или изношенные насадки/сопла необходимо заменить новыми.
- Защиту от брызг в газовом сопле следует заменять тогда, когда её передний конец из-за износа становится тонким.
- Выберите контактную насадку, соответствующую диаметру проволоки.
- Установите соединительные элементы.
- Присутствие сварочного спрея в газовом сопле ухудшает газовую защиту и повышает опасность прилипания брызг. Регулярно очищайте оборудование и не используйте чрезмерных количеств сварочной пасты или сварочного спрея.

- Газовое сопло и передние части пистолета следует предохранять от сварочных брызг. С двух направлений, под углом, набрызгайте в газовое сопло реагент, уменьшающий разбрызгивание. Для того, чтобы предотвратить прилипание брызг, используйте уменьшающий разбрызгивание реагент ESAB.



Внимание! Никогда не распыляйте реагент непосредственно в сварочное сопло. Слишком большое количество распыляемого реагента может притягивать грязь.

- Контактную насадку необходимо заменить, если диаметр ее отверстия превышает два диаметра проволоки. Убедитесь, что новая насадка ввернута в основание.

6.2 Centrovac

Чистка сварочных горелок с встроенным дымоотсосом

Для поддержания неизменной интенсивности отсоса необходимо регулярно очищать внутреннюю полость рукоятки сварочной горелки. Соответствующий интервал времени между чистками зависит от частоты использования оборудования и от количества пыли и масла, содержащихся в сварочном дыме.

7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Пожалуйста, прочитайте также руководства по эксплуатации для компонентов сварочного аппарата, например, для источника питания и устройства подачи проволоки.

Если меры, приведенные ниже, не дали требуемого результата, пожалуйста, проконсультируйтесь с вашим дилером или представителем компании-изготовителя.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Сварочная горелка слишком сильно нагревается	<ul style="list-style-type: none"> Контактная насадка затянута недостаточно плотно. Ослабли электрические подсоединения к сварочной горелке и свариваемой детали. 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте и затяните Проверьте и затяните
Пусковой механизм не функционирует	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте на наличие разрыва / неисправности в проводе управления 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте / отремонтируйте
Происходит наплавление проволоки на контактную насадку	<ul style="list-style-type: none"> Неправильно задано время удлинения дуги после прекращения подачи электрода. Изношенная контактная насадка 	<ul style="list-style-type: none"> Уменьшите время удлинения дуги после прекращения подачи электрода. Замените

Неисправность	Причина	Способ устранения
Неравномерная подача проволоки	<ul style="list-style-type: none"> Заблокировано направляющее устройство Контактная насадка не соответствует диаметру используемой проволоки В устройстве подачи проволоки установлено неверное натяжение 	<ul style="list-style-type: none"> Продуйте в обоих направлениях Замените контактную насадку Исправьте в соответствии с инструкциями компании-изготовителя
Короткая дуга между газовым соплом и свариваемой деталью	<ul style="list-style-type: none"> Мостик из брызг между контактной насадкой и газовым соплом 	<ul style="list-style-type: none"> Очистите и распылите защитный состав внутрь газового сопла
Переменная дуга	<ul style="list-style-type: none"> Контактная насадка изношена или не соответствует диаметру сварочной проволоки. Установлены неправильные параметры сварки Изношен вкладыш 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте и замените контактную насадку Исправьте параметры сварки Замените направляющую для проволоки
Пористые сварные швы	<ul style="list-style-type: none"> Большое количество брызг в газовом сопле Недостаточная газовая защита или ее полное отсутствие Тяга воздуха искажает поток защитного газа 	<ul style="list-style-type: none"> Очистите газовое сопло Проверьте содержимое газового баллона и уставку давления газа Оградите зону сварки защитными экранами

8 РАЗБОРКА И УДАЛЕНИЕ В ОТХОДЫ

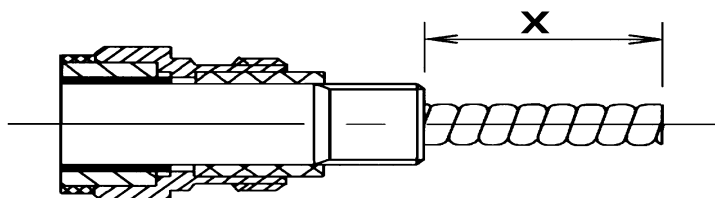
Система газовой горелки в основном изготовлена из стали, тефлона и цветных металлов, и ее следует удалять в отходы в соответствии с местными правилами по защите окружающей среды. Утилизация охлаждающей жидкости должна производиться в соответствии с местными требованиями.

9 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

Cutting length

Welding torch	Length	Adapter	Size X	Helix	Size X
PSF™ 250	3.0 m	0366 314 001	21 mm	0368 310 001	14 mm
PSF™ 250	4.5 m	0366 314 001	25 mm	0368 310 001	18 mm
PSF™ 305	3.0 m	0366 394 001	24 mm	0368 311 001	20 mm
PSF™ 305	4.5 m	0366 394 001	27 mm	0368 311 001	23 mm
PSF™ 405/405 RS3	3.0 m	0366 394 002	17 mm	0368 311 001	20 mm
PSF™ 405/405 RS3	4.5 m	0366 394 002	20 mm	0368 311 001	23 mm
PSF™ 505	3.0 m	0366 395 001	21 mm	0368 312 001	20 mm
PSF™ 505	4.5 m	0366 395 001	24 mm	0368 312 001	23 mm
PSF™ 410w/410w RS3	3.0 m	0366 394 002	23 mm	0368 311 001	26 mm
PSF™ 410w/410w RS3	4.5 m	0366 394 002	32 mm	0368 311 001	35 mm
PSF™ 510w/510w RS3	3.0 m	0366 394 002	23 mm	0368 311 001	26 mm
PSF™ 510w/510w RS3	4.5 m	0366 394 002	32 mm	0368 311 001	35 mm
PSF™ 250C	3.0 m	0366 314 001	21 mm	0368 310 001	14 mm
PSF™ 250C	4.5 m	0366 314 001	25 mm	0368 310 001	18 mm
PSF™ 315C LD	3,0 m	0366 394 001	24 mm	0366 311 001	20 mm
PSF™ 315C LD	4,5 m	0366 394 001	27 mm	0366 311 001	23 mm
PSF™ 405C	3.0 m	0366 394 002	17 mm	0368 311 001	20 mm
PSF™ 405C	4.5 m	0366 394 002	20 mm	0368 311 001	23 mm
PSF™ 410Cw/410Cw RS3	3.0 m	0366 394 002	23 mm	0366 311 001	26 mm
PSF™ 410Cw/410Cw RS3	4.5 m	0366 394 002	32 mm	0366 311 001	35 mm



PSF™ Welding torches

Номер заказа



Order Nos	Type	Description
0368 100 882	PSF™ 250	Welding torch 3.0 m
0368 100 883	PSF™ 250	Welding torch 4.5 m
0458 401 880	PSF™ 305	Welding torch 3.0 m
0458 401 881	PSF™ 305	Welding torch 4.5 m
0458 401 882	PSF™ 405	Welding torch 3.0 m
0458 401 883	PSF™ 405	Welding torch 4.5 m
0458 401 884	PSF™ 505	Welding torch 3.0 m
0458 401 885	PSF™ 505	Welding torch 4.5 m
0458 401 893	PSF™ 405 RS3	Welding torch 4.5 m
0459 694 990	Spare Parts Catalogue	

Order Nos	Type	Description
0458 400 882	PSF™ 410w	Welding torch 3.0 m
0458 400 883	PSF™ 410w	Welding torch 4.5 m
0458 400 884	PSF™ 510w	Welding torch 3.0 m
0458 400 885	PSF™ 510w	Welding torch 4.5 m
0458 400 898	PSF™ 410w RS3	Welding torch 3.0 m
0458 400 899	PSF™ 410w RS3	Welding torch 4.5 m
0458 400 900	PSF™ 510w RS3	Welding torch 3.0 m
0458 400 901	PSF™ 510w RS3	Welding torch 4.5 m
0459 694 990	Spare Parts Catalogue	

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

PSF™ Welding torches

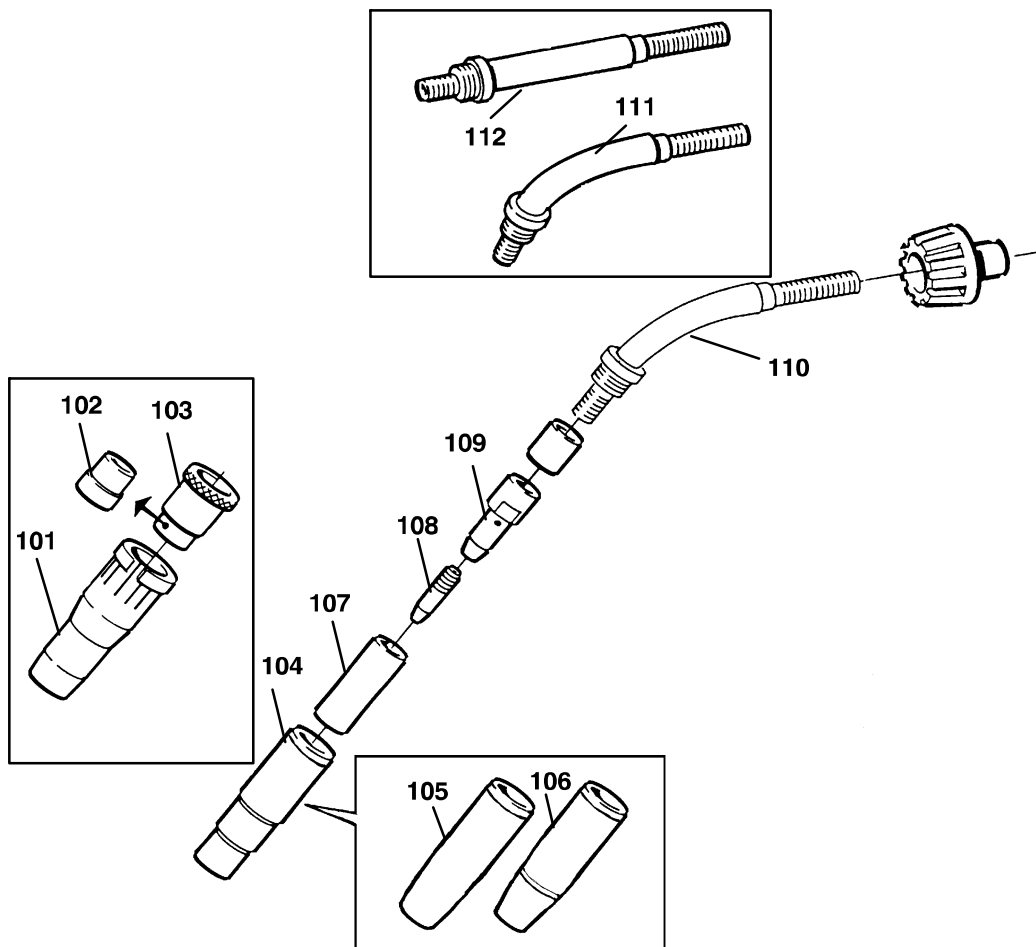


Order Nos	Type	Description
0468 410 882	PSF™ 250C	Welding torch 3.0 m
0468 410 883	PSF™ 250C	Welding torch 4.5 m
0468 410 885	PSF™ 315C LD	Welding torch 3.0 m
0468 410 886	PSF™ 315C LD	Welding torch 4.5 m
0458 499 882	PSF™ 405C	Welding torch 3.0 m
0458 499 883	PSF™ 405C	Welding torch 4.5 m
0458 450 880	PSF™ 410Cw	Welding torch 3.0 m
0458 450 881	PSF™ 410Cw	Welding torch 4.5 m
0458 450 884	PSF™ 410Cw RS3	Welding torch 3.0 m
0458 450 885	PSF™ 410Cw RS3	Welding torch 4.5 m
0459 694 990	Spare Parts Catalogue	

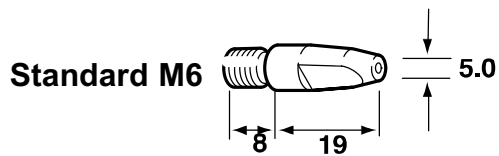
The spare parts list is available on the Internet at www.esab.com

Быстроизнашиваемые детали

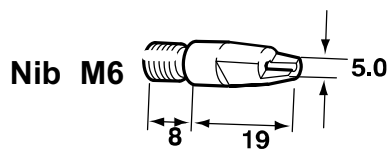
Item	Denomination	Ordering number	Notes
101	Gas Nozzle "slip-on"	0469 752 880	
102	Spatter protection "slip-on"	0469 538 001	
103	Cooling sleeve	0469 756 880	
104	Gas nozzle	0458 464 881	Standard
105	Gas nozzle	0458 470 881	Straight
106	Gas nozzle	0458 465 881	Conical
107	Spatter protection	0458 471 003	
108	Contact tip		See table on page 16.
109	Tip adaptor M6	0366 314 001	Standard
	Tip adaptor M7	0368 310 001	Helix
110	Swan neck complete	0366 315 880	Standard
111	Swan neck complete	0467 985 880	60°
112	Swan neck complete	0366 329 880	Straight



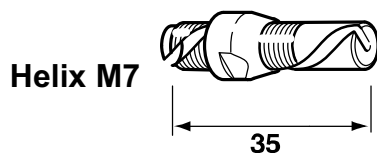
Contact tips



Shielding gas / Welding wire Ø		Contact tip M 6	
CO ₂	Mix / Ar		
0.6	-	0468 500 001	W0.6 0.8
-	0.6	0468 500 002	W0.8 0.9
0.8	-	0468 500 003	W0.8 1.0
0.9	0.8	0468 500 004	W0.9 1.1
1.0	0.9	0468 500 005	W1.0 1.2
1.2	-	0468 500 006	W1.2 1.4
1.2	1.0	0468 500 007	W1.2 1.5



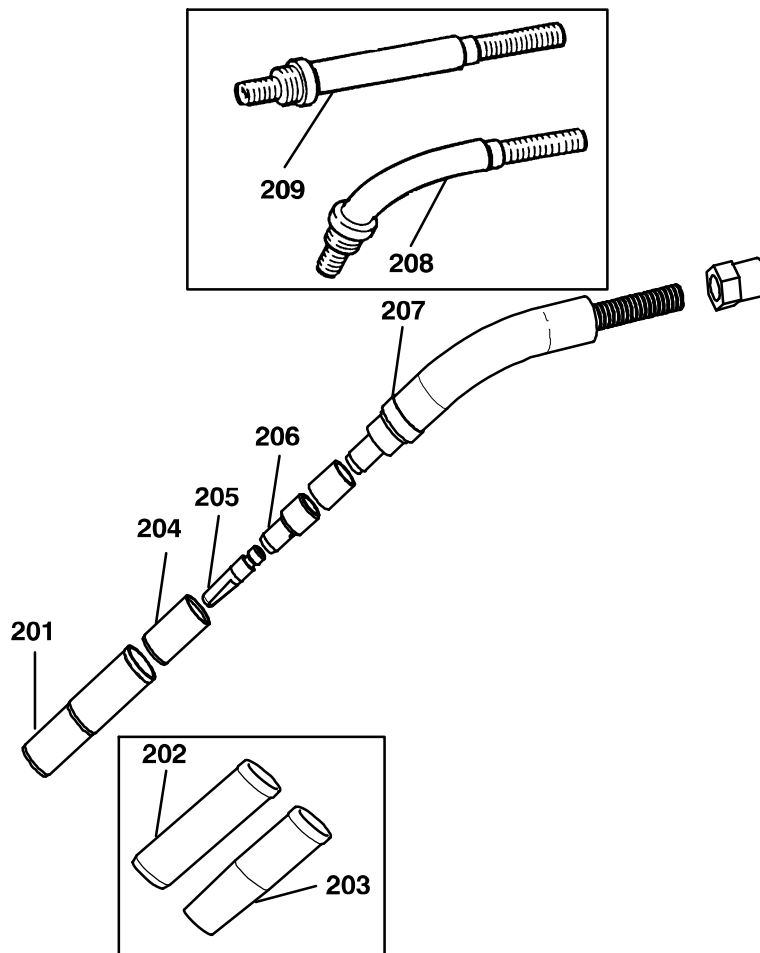
Shielding gas / Welding wire Ø		Contact tip M 6	
CO ₂	Mix / Ar		
0.6	-	0468 501 001	W0.6 0.8
-	0.6	0468 501 002	W0.8 1.0
0.8	-	0468 501 003	W0.9 1.1
0.9	0.8	0468 501 004	W1.0 1.2
1.0	0.9	0468 501 005	W1.2 1.5
1.2	-	0468 501 006	W1.4 1.7
1.2	1.0	0468 501 007	W1.6 1.9



Shielding gas / Welding wire Ø		Contact tip M 7	
CO ₂	Mix / Ar		
0.6	-	0468 313 880	W0.6
-	0.6	0468 313 881	W0.8
0.8	-	0468 313 882	W0.9
0.9	0.8	0468 313 883	W1.0
1.0	0.9	0468 313 884	W1.2
1.2	-	0468 313 885	W1.4
1.2	1.0	0468 313 886	W1.6


PSF™ 305, PSF™ 405, PSF™ 505, PSF™ 410w, PSF™ 510w

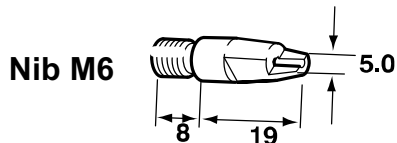
Item	Denomination	PSF 305, PSF 410w	PSF 405, PSF 510w	PSF 505	Notes
201	Gas nozzle	0458 464 882	0458 464 883	0458 464 884	Standard
202	Gas nozzle	0458 470 882	0458 470 883	0458 470 884	Straight
203	Gas nozzle	0458 465 882	0458 465 883	0458 465 884	Conical
204	Spatter protection	0458 471 003	0458 471 004	0458 471 005	
205	Contact tip				See table on page 18.
206	Tip adaptor M6	0366 394 001	0366 394 001	-	Standard
	Tip adaptor M8	0460 819 001	0460 819 001	0366 395 001	Standard
	Tip adaptor M7	0368 311 001	0368 311 001	0368 312 001	Helix
207	Swan neck	0366 388 880	0366 389 880	0366 390 880	Standard
	Swan neck water	0458 403 881	0458 403 882	-	Standard
208	Swan neck	0467 988 881	0467 988 880	0467 989 880	60°
	Swan neck water	0458 403 884	0458 403 885	-	
209	Swan neck	0469 333 880	0469 334 880	0469 335 880	Straight
	Swan neck water	0458 403 886	0458 403 887	-	

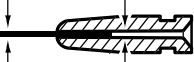


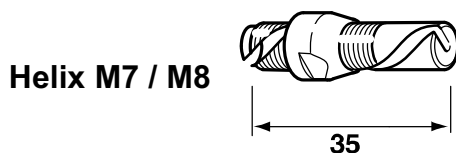
Contact tips

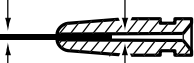


Gas / wire Ø		PSF 305, PSF 410w		PSF 405, PSF 510w		PSF 505		
CO ₂	Mix / Ar	M 6	M 8	M 6	M 8	M 8	M 6	M 8
0.6	-	0468 500 001	-	0468 500 001	-	-	W0.6 0.8	-
-	0.6	0468 500 002	-	0468 500 002	-	-	W0.8 0.9	-
0.8	-	0468 500 003	0468 502 003	0468 500 003	0468 502 003	0468 502 003	W0.8 1.0	W0.8 1.0
0.9	0.8	0468 500 004	0468 502 004	0468 500 004	0468 502 004	0468 502 004	W0.9 1.1	W1.0 1.1
1.0	0.9	0468 500 005	0468 502 005	0468 500 005	0468 502 005	0468 502 005	W1.0 1.2	W1.0 1.2
1.2	-	0468 500 006	0468 502 006	0468 500 006	0468 502 006	0468 502 006	W1.2 1.4	W1.2 1.4
1.2	1.0	0468 500 007	0468 502 007	0468 500 007	0468 502 007	0468 502 007	W1.2 1.5	W1.2 1.5
1.4	1.2	0468 500 008	0468 502 008	0468 500 008	0468 502 008	0468 502 008	W1.4 1.7	W1.4 1.7
1.6	-	0468 500 009	0468 502 009	0468 500 009	0468 502 009	0468 502 009	W1.6 1.9	W1.6 1.9
-	1.6	0468 500 010	0468 502 010	0468 500 010	0468 502 010	0468 502 010	W1.6 2.1	W1.6 2.1
2.0	2.0	-	-	-	0468 502 011	0468 502 011	-	W2.0 2.4
2.4	2.4	-	-	-	0468 502 012	0468 502 012	-	W2.4 2.8



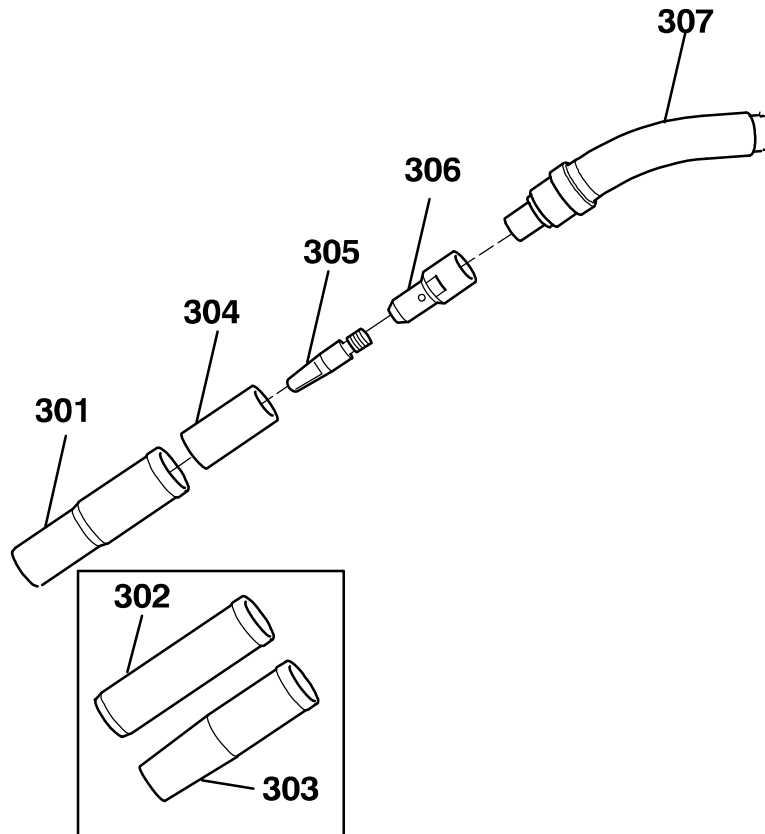
Shielding gas / Welding wire Ø		Contact nozzle		
CO ₂	Mix / Ar	M 6		
0.6	-	0468 501 001	W0.6	0.8
-	0.6	0468 501 002	W0.8	1.0
0.8	-	0468 501 003	W0.9	1.1
0.9	0.8	0468 501 004	W1.0	1.2
1.0	0.9	0468 501 005	W1.2	1.5
1.2	-	0468 501 006	W1.4	1.7
1.2	1.0	0468 501 007	W1.6	1.9



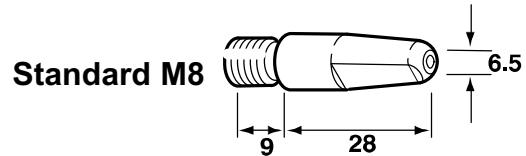
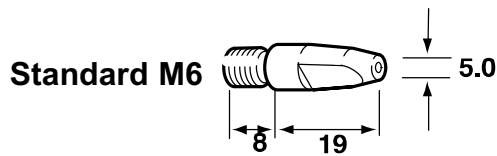
Shielding gas / Welding wire Ø		Contact nozzle			
CO ₂	Mix / Ar	M 7	M 8		
0.6	-	0468 313 880	-	W0.6	
-	0.6	0468 313 881	-	W0.8	
0.8	-	0468 313 882	-	W0.9	
0.9	0.8	0468 313 883	0368 313 983	W1.0	
1.0	0.9	0468 313 884	0368 313 984	W1.2	
1.2	-	0468 313 885	-	W1.4	
1.2	1.0	0468 313 886	-	W1.6	

PSF™ 250C, PSF™ 315C LD, PSF™ 405C, PSF™ 410Cw

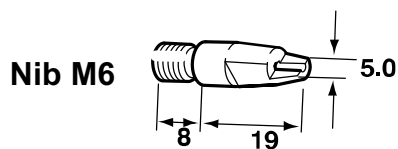
Item	Denomination	PSF 250C	PSF 315C LD	PSF 405C	PSF 410Cw	Notes
301	Gas nozzle	0458 464 881	0458 464 882	0458 464 883	0458 464 882	Standard
302	Gas nozzle	0458 470 881	0458 470 882	0458 470 883	0458 470 882	Straight
303	Gas nozzle	0458 465 881	0458 465 882	0458 465 883	0458 465 882	Conical
304	Spatter protection	0458 471 002	0458 471 003	0458 471 004	0458 471 003	
305	Contact tip					See table on page 20.
306	Tip adaptor M6	0366 314 001	0366 394 001	0366 394 001	0366 394 001	Standard
	Tip adaptor M8	-	0460 819 001	0460 819 001	0460 819 001	Standard
	Tip adaptor M7	0368 310 001	0368 311 001	0368 311 001	0368 311 001	Helix
	Tip adaptor M8	-	0460 819 001	0460 819 001	0460 819 001	Helix
307	Swan neck	0366 315 880	0457 862 880	0459 763 880	0458 487 880	



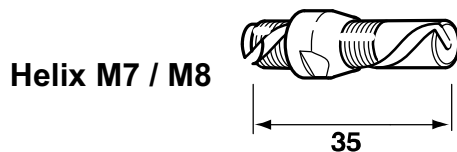
Contact tips



Gas / wire Ø		PSF 250C	PSF 315 C LD	PSF 405C		PSF 410Cw			
CO ₂	Mix / Ar	M 6	M 6	M 6	M 8	M 6	M 8	M 6	M 8
0.6	-	0468 500 001	0468 500 001	0468 500 001	-	0468 500 001	-	W0.6 0.8	-
-	0.6	0468 500 002	0468 500 002	0468 500 002	-	0468 500 002	-	W0.8 0.9	-
0.8	-	0468 500 003	0468 500 003	0468 500 003	0468 502 003	0468 500 003	0468 502 003	W0.8 1.0	W0.8 1.0
0.9	0.8	0468 500 004	0468 500 004	0468 500 004	0468 502 004	0468 500 004	0468 502 004	W0.9 1.1	W1.0 1.1
1.0	0.9	0468 500 005	0468 500 005	0468 500 005	0468 502 005	0468 500 005	0468 502 005	W1.0 1.2	W1.0 1.2
1.2	-	0468 500 006	0468 500 006	0468 500 006	0468 502 006	0468 500 006	0468 502 006	W1.2 1.4	W1.2 1.4
1.2	1.0	0468 500 007	0468 500 007	0468 500 007	0468 502 007	0468 500 007	0468 502 007	W1.2 1.5	W1.2 1.5
1.4	1.2	-	0468 500 008	0468 500 008	0468 502 008	0468 500 008	0468 502 008	W1.4 1.7	W1.4 1.7
1.6	-	-	-	0468 500 009	0468 502 009	0468 500 009	0468 502 009	W1.6 1.9	W1.6 1.9
-	1.6	-	-	0468 500 010	0468 502 010	0468 500 010	0468 502 010	W1.6 2.1	W1.6 2.1



Shielding gas / Welding wire Ø		Contact nozzle	
CO ₂	Mix / Ar	M 6	
0.6	-	0468 501 001	W0.6 0.8
-	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
1.2	-	0468 501 006	W1.4 1.7
1.2	1.0	0468 501 007	W1.6 1.9



Shielding gas / Welding wire Ø		Contact nozzle		
CO ₂	Mix / Ar	M 7	M 8	
0.6	-	0468 313 880	-	W0.6
-	0.6	0468 313 881	-	W0.8
0.8	-	0468 313 882	-	W0.9
0.9	0.8	0468 313 883	0368 313 983	W1.0
1.0	0.9	0468 313 884	0368 313 984	W1.2
1.2	-	0468 313 885	-	W1.4
1.2	1.0	0468 313 886	-	W1.6

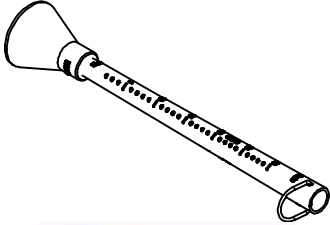

Wire liner

Welding torch	Welding wire	Steel spiral liner		PTFE ceramic liner*) (beige)	
		3 m	4.5 m	3 m	4.5 m
PSF™ 250, PSF™ 250C	0.6-0.8 mm	0366 549 882	0366 549 883	-	-
	0.9-1.0 mm	0366 549 884	0366 549 885	0457 969 882	0457 969 883
PSF™ 305, PSF™ 315C LD	1.2 mm	0366 549 886	0366 549 887	0457 969 882	0457 969 883
PSF™ 405, PSF™ 405C, PSF™ 410w, PSF™ 410Cw	1.4 mm	0366 549 888	0366 549 889	0457 969 884	-
	1.6 mm	0366 549 890	0366 549 891	-	-
PSF™ 505, PSF™ 510w	2.0 mm	-	0366 549 898	-	-
	2.4 mm	-	0366 549 899	-	-
The wire guide is marked with the max. wire diameter (stamped on the nipple). *) No wear insert needed.					

Welding torch	Welding wire	PTFE liner incl. wear insert (steel, white)		Wear insert separate for PTFE liner	
		3 m	4.5 m	Steel	PTFE (Al)
PSF™ 250, PSF™ 250C	0.6 mm	0366 550 880	0366 550 881	0366 545 880	0368 742 880
	0.8 mm	0366 550 882	0366 550 883	0366 545 880	0368 742 880
	0.9-1.0 mm	0366 550 884	0366 550 885	0366 545 881	0368 742 880
PSF™ 305, PSF™ 315C LD	1.2 mm	0366 550 886	0366 550 887	0366 545 882	0368 742 883
PSF™ 405, PSF™ 405C, PSF™ 410w, PSF™ 410Cw	1.4 mm	0366 550 888	0366 550 889	0366 545 883	0368 742 881
	1.6 mm	0366 550 890	0366 550 891	0366 545 884	0368 742 881
PSF™ 505, PSF™ 510w	2.0/2.4 mm	0366 550 892	0366 550 893	-	-
The wire guide is marked with the max. wire diameter (stamped on the nipple).					

PSF™ Welding torches

Дополнительные принадлежности

	Gas flow meter	0155 716 880
	MIG handy support with strong magnetic foot	0760 022 300
Spot welding accessory Self and water cooled PSF™ 250, PSF™ 250C 0366 643 881 PSF™ 305, PSF™ 410w, PSF™ 315C LD, 0366 643 882 PSF™ 410Cw PSF™ 405, PSF™ 510w, PSF™ 405C 0366 643 883 PSF™ 505 0366 643 884		

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

BULGARIA

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

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.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

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

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

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

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

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 2326 3000
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 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

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

Africa

EGYPT

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

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanville 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

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

www.esab.com



www.esab.com

