



PSF™ 250, 250C, 305, 315C LD

PSF™ 405, 405 RS3, 405C RS3

***PSF™ 410w, 410w RS3, 410Cw,
410Cw RS3***

PSF™ 505, 510w, 510w RS3



Инструкция по эксплуатации



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007
The RoHS Directive 2011/65/EC, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Welding torches for MIG and MAG arc welding

Type designation etc.

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

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No:

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 584 411 924

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

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

Additional information: Restrictive use. These torches are used with equipment of Class A, intended for use in locations other than residential.

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

Gothenburg

2014-05-09

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo". The signature is fluid and cursive, written over a white background.

Stephen Argo

Position

Global Director Equipment

Clarification

1	ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
2	ВВЕДЕНИЕ	6
3	ОТПРАВКА И УПАКОВКА ИЗДЕЛИЙ	7
4	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	8
5	ПОРЯДОК РАБОТЫ	10
5.1	Контактная насадка	10
5.2	Направляющая для проволоки	10
5.3	Замена направляющей для проволоки	10
5.4	газовое сопло	11
5.5	Газовая защита	11
5.6	Газовый расходомер	12
5.7	Centrovac.....	12
6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	13
6.1	Ежедневно или при необходимости.....	13
6.2	Centrovac.....	14
7	ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	15
8	РАЗБОРКА И УТИЛИЗАЦИЯ	17
9	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	18
	ДЛИНА ОТРЕЗКИ	19
	НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА	20
	ИЗНАШИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ	22
	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	32

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ



ВНИМАНИЕ!

Дуговая сварка и резка могут быть опасными для сварщика и других людей. При выполнении сварки или резки примите меры предосторожности. Проконсультируйтесь у работодателя о безопасных приемах работы, которые должны основываться на информации, предоставляемой производителем, об опасностях имеющих место в процессе выполнения работ.

ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ может быть смертельным

- Монтаж и заземление аппарата должны выполняться в соответствии с существующими стандартами.
- Не касайтесь к электрических деталей или электродов, находящихся под напряжением, открытыми участками кожи, влажными перчатками или мокрой одеждой
- Обеспечьте индивидуальную изоляцию от земли и обрабатываемой детали
- Убедитесь в безопасности своего рабочего положения.

ПАРЫ И ГАЗЫ могут быть опасными для здоровья

- Держите голову в стороне от выделяющихся паров
- Используйте вентиляцию, вытяжку в районе горения дуги или и то и другое, для того чтобы отвести пары и газы из зоны дыхания и из участка в целом.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ может вызвать повреждение органов зрения и ожоги на коже.

- Обеспечьте защиту глаз и тела. Пользуйтесь правильно подобранными сварочным щитком и светофильтрами, надевайте защитную одежду
- Обеспечьте защиту стоящих рядом людей с помощью соответствующих экранов или шторок

ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ

- Искры (брызги) могут вызвать пожар. Убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняемых материалов

ШУМ — чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Пользуйтесь средствами защиты органов слуха. Применяйте наушники или другие средства защиты органов слуха. Пользуйтесь средствами защиты органов слуха. Используйте наушники или другие средства защиты органов слуха.
- Предупредите стоящих рядом людей об опасности.

НЕПРАВИЛЬНОЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ — в случае неправильного функционирования обратитесь за помощью к специалистам.

Прежде чем приступить к монтажу установки или ее эксплуатации, тщательно изучите содержание руководства по эксплуатации.

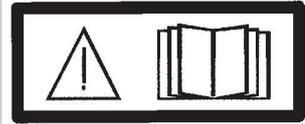
ОБЕСПЕЧЬТЕ СОБСТВЕННУЮ ЗАЩИТУ И ЗАЩИТУ ДРУГИХ ЛЮДЕЙ!

Компания ESAB готова предоставить вам все средства защиты и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.



ОСТОРОЖНО!

Прежде чем приступить к монтажу установки или ее эксплуатации, тщательно изучите содержание руководства по эксплуатации.



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 разделе "Номера для заказа".

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

Принадлежности для данного изделия представлены в разделе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ» этого руководства.

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 для погрузки и хранения: 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 60974-7	
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

Класс защиты корпуса

Код **IP** обозначает степень защиты корпуса устройства, то есть степень защиты от проникновения твердых веществ диаметром 2,5 мм и больше. Без учета второго характеристического числа.

Сварочная горелка	PSF 250	PSF 305	PSF 405 405 RS3	PSF 505	PSF 410w 410w RS3	PSF 510w 510w RS3
Допустимая нагрузка при ПВ 60%						
Двуокись углерода CO ₂	250 А	315 А	380 А	475 А	-	-
Газовая смесь, аргон (алюминиевая проволока)	225 А	285 А	325 А	410 А	-	-
Допустимая нагрузка при ПВ 100%						
Двуокись углерода CO ₂	-	-	-	-	400 А	500 А
Газовая смесь, аргон (алюминиевая проволока)	-	-	-	-	350 А	440 А
Рекомендуемый расход газа	8-13 л/мин	10-15 л/мин	11-16 л/мин	12-18 л/мин	11-16 л/мин	12-18 л/мин
Диаметр проволоки	0,6 – 1,0 мм	0,8-1,2 мм*	0,8 – 1,6 мм	1,0 - 2,4 мм	0,8 – 1,6 мм	1,0 - 2,4 мм
Вес шлангового узла длиной 3,0 м	1,8 кг	2,5 кг	3,1 кг	3,9 кг	3,0 кг	3,3 кг
Вес шлангового узла длиной 4,5 м	2,5 кг	3,3 кг	4,2 кг	5,3 кг	3,9 кг	4,0 кг

* Не рекомендуется для алюминиевой проволоки диаметром 1,2 мм

Сварочная горелка	PSF 250	PSF 315C LD	PSF 405C PSF 405C RS3	PSF 410Cw 410Cw RS3
Допустимая нагрузка при ПВ 60%				
Двуокись углерода CO ₂	250 А	315 А	380 А	-

Сварочная горелка	PSF 250	PSF 315C LD	PSF 405C PSF 405C RS3	PSF 410Cw 410Cw RS3
Газовая смесь, аргон (алюминиевая проволока)	225 А	285 А	325 А	-
Допустимая нагрузка при ПВ 100%				
Двуокись углерода CO ₂	-	-	-	380 А
Газовая смесь, аргон (алюминиевая проволока)	-	-	-	325 А
Рекомендуемый расход газа	8 - 13 л/мин	10 - 15 л/мин	11 - 16 л/мин	11 - 16 л/мин
Диаметр проволоки	0,6 – 1,0 мм	0,8-1,2 мм*	1,0 – 1,6 мм	0,8 – 1,6 мм
Вес шлангового узла длиной 3,0 м	3,5 кг	4,3 кг	4,6 кг	4,0 кг
Вес шлангового узла длиной 4,5 м	5,0 кг	5,4 кг	6,8 кг	6,2 кг

* Не рекомендуется для алюминиевой проволоки диаметром 1,2 мм

Duty cycle

The duty cycle refers to the time as a percentage of a ten-minute period that you can weld or cut at a certain load without overloading. The duty cycle is valid for 40°C / 104°F.

Горелки с жидкостным охлаждением	PSF 410w, PSF 410w RS3, PSF 510w, PSF 510w RS3, PSF 410Cw, PSF 410Cw RS3
Охлаждающая жидкость	50% воды и 50% этилгликоля
Макс. давление	3,5 бар
Мин. давление	2,0 бар
Максимальная температура	50°C
Расход	1,0 м/мин

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!

5.1 Контактная насадка

Размер отверстия контактной насадки определяется диаметром проволоки, типом инертного газа и величиной используемого тока. См. раздел "Изнашиваемые детали".

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 PTFE пригодны для сварки с проволокой любого типа (алюминиевой, нержавеющей или железной).

Однако из-за ускорения износа не рекомендуется использовать направляющие PTFE для железной проволоки или проволоки с покрытием, имеющей толщину более 1,2 мм.

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

Для обеспечения надлежащей скорости подачи проволоки следует выбирать направляющую для проволоки по таблице в разделе "Изнашиваемые детали".

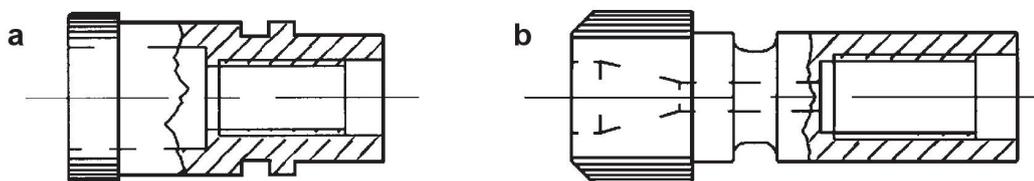
5.3 Замена направляющей для проволоки

1. Закрепите надлежащий наконечник.



ВНИМАНИЕ!

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

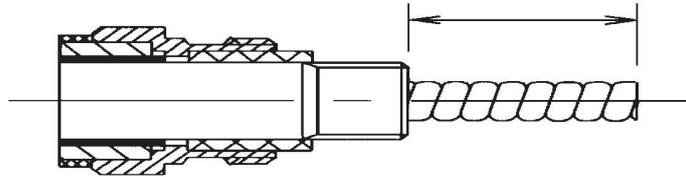


- a) Соединитель ESAB
- b) Соединитель EURO

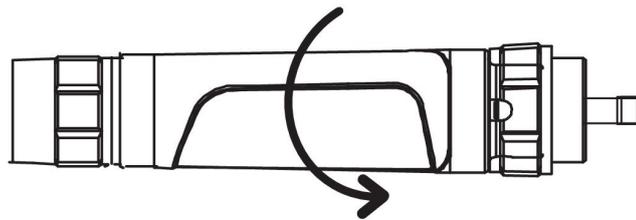
2. Снимите газовое сопло и промежуточную насадку.
3. Вставьте направляющую для проволоки в шланговый узел.

4. Для обрезки направляющей для проволоки используйте projectile "X", как показано на рисунке ниже.

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



5. После обрезки удалите острые кромки внутри направляющей.
 6. Установите промежуточную насадку и газовое сопло.
 7. Установите сварочную горелку на источник питания.



- а) Поворачивайте соединительную часть против часовой стрелки до тех пор, пока не появится сопротивление.
 б) Направляющая для проволоки должна войти.

5.4 газовое сопло

Внутри газового сопла вставлена защита от брызг. Во время сварки она должна быть установлена на свое 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. раздел "Изнашиваемые детали".

5.5 Газовая защита

Для обеспечения хорошей газовой защиты важно 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 Газовый расходомер

Для измерения расхода газа через сварочную горелку выпускается в качестве принадлежности газовый расходомер, см. раздел "Принадлежности".

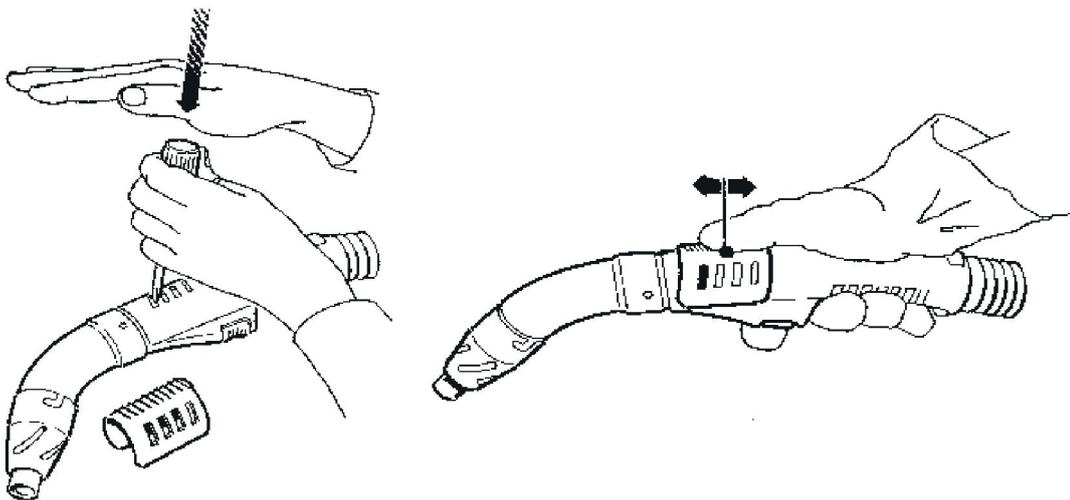
5.7 Centrovac

Встроенный дымоотсос

Интенсивность отсоса можно регулировать открыванием заслонки на верхней стороне рукоятки.

PSF 250C/PSF 315C LD

При сварке в ограниченном пространстве может возникнуть необходимость уменьшить отсос. Это можно сделать, открыв пазы, как указано 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



ВНИМАНИЕ!

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для безопасной и надежной работы оборудования.



ОСТОРОЖНО!

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

6.1 Ежедневно или при необходимости

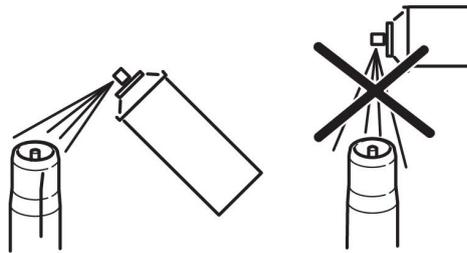
Наличие регулярной программы ухода и технического обслуживания сокращает внеплановые и дорогостоящие простои.

- При каждой смене бобины с проволокой следует отсоединять сварочный шланг от блока подачи и очищать его путем продувки сжатым воздухом.
- Вставляемый в направляющую для проволоки конец проволоки не должен иметь острой кромки. Это особенно важно, когда применяются направляющие PTFE.

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 ее 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 горелки 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 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ 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, 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. • Электрические соединения 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
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

Неисправность	Причина	Способ устранения
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 УТИЛИЗАЦИЯ



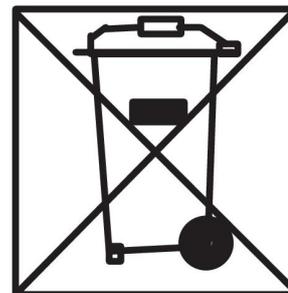
ВНИМАНИЕ!

Отправляйте подлежащее утилизации электронное оборудование на предприятия по переработке отходов!

В соблюдение Европейской Директивы 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, и при ее осуществлении в соответствии с национальными законодательными актами, электрическое и/или электронное оборудование, которое достигло предельного срока эксплуатации, должно отправляться на предприятия по переработке отходов.

В качестве ответственного лица за оборудование вы отвечаете за получение информации по утвержденным станциям сбора отходов.

Для получения подробной информации обращайтесь к ближайшему дилеру компании ESAB.



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.

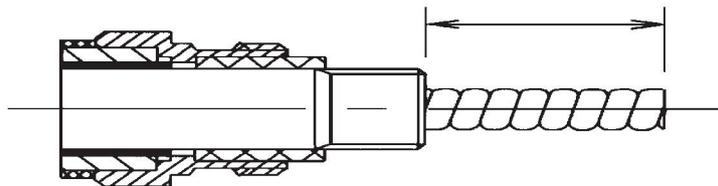
9 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

PSF 250/305/405/505/405 RS3, PSF 410w/510w/410w RS3/510w RS3, PSF 250C/315C LD/405C/405C RS3/410Cw, 410Cw RS3 разработаны и испытаны в соответствии с международными и европейскими стандартами EN 60974-7 и IEC/EN 60974-7. Обслуживающая организация, выполнившая техническое обслуживание или ремонтные работы, обязана обеспечить дальнейшее соответствие параметров изделия требованиям указанного стандарта.

Запасные части следует заказывать только через ближайшего дилера компании ESAB, см. заднюю обложку данного издания. При заказе указывайте тип изделия, серийный номер и номер запасной части по перечню запасных частей. Это упростит отправку и обеспечит ее правильность.

ДЛИНА ОТРЕЗКИ

Welding torch	Length	Adapter	Size X	Helix	Size X
PSF™ 250	3.0 m	0366 314 001	21 mm		
PSF™ 250	4.5 m	0366 314 001	25 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	0460 819 001	17 mm	0368 311 001	20 mm
PSF™ 405/405 RS3	4.5 m	0460 819 001	20 mm	0368 311 001	23 mm
PSF™ 505	3.0 m	0366 395 001	21 mm		
PSF™ 505	4.5 m	0366 395 001	24 mm		
PSF™ 410w/410w RS3	3.0 m	0460 819 001	23 mm	0368 311 001	26 mm
PSF™ 410w/410w RS3	4.5 m	0460 819 001	32 mm	0368 311 001	35 mm
PSF™ 510w/510w RS3	3.0 m	0460 819 001	23 mm	0368 311 001	26 mm
PSF™ 510w/510w RS3	4.5 m	0460 819 001	32 mm	0368 311 001	35 mm
PSF™ 250C	3.0 m	0366 314 001	21 mm		
PSF™ 250C	4.5 m	0366 314 001	25 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	0460 819 001	17 mm	0368 311 001	20 mm
PSF™ 405C	4.5 m	0460 819 001	20 mm	0368 311 001	23 mm
PSF™ 410Cw/410Cw RS3	3.0 m	0460 819 001	23 mm	0366 311 001	26 mm
PSF™ 410Cw/410Cw RS3	4.5 m	0460 819 001	32 mm	0366 311 001	35 mm



НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА



Ordering number	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
0458 400 882	PSF™ 410w	Welding torch 3.0 m
0458 400 883	PSF™ 410w	Welding torch 4.5 m
0458 400 886	PSF™ 410w	Welding torch 5.0 m
0458 400 884	PSF™ 510w	Welding torch 3.0 m
0458 400 885	PSF™ 510w	Welding torch 4.5 m
0458 400 887	PSF™ 510w	Welding torch 5.0 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	

Техническая документация доступна в интернете на сайте: www.esab.com



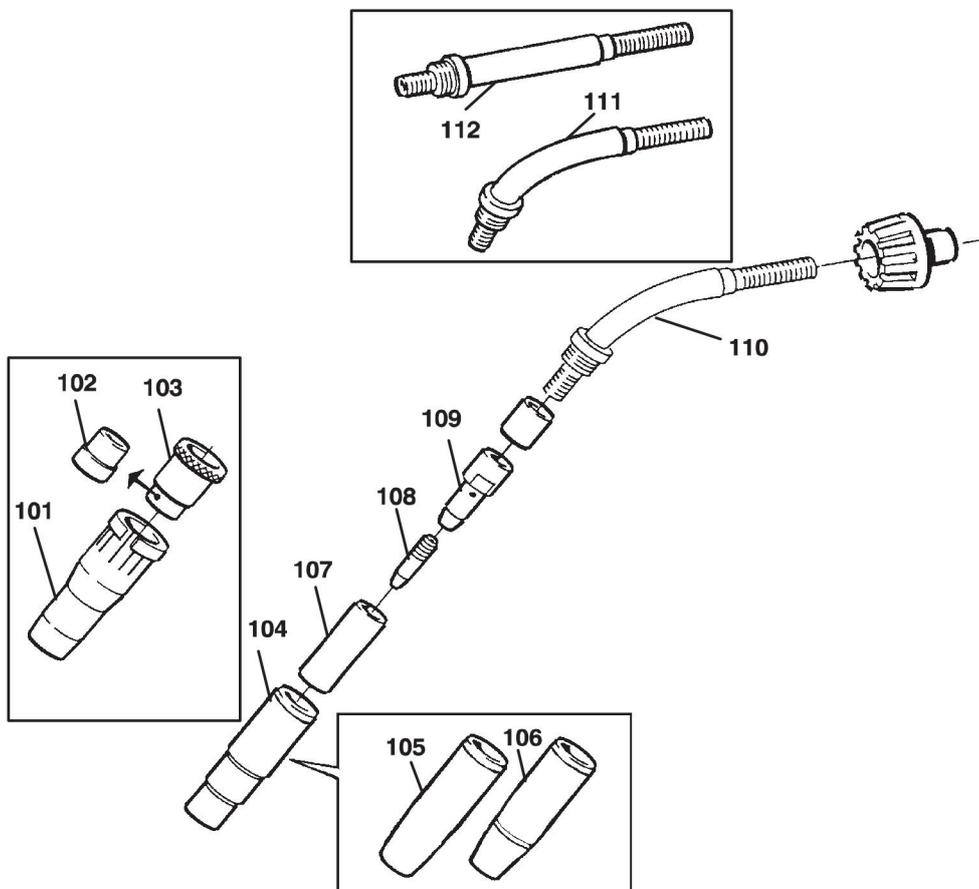
Ordering number	Type	Description
0468 410 882	PSF™ 250C	Welding torch 3.0 m
0468 410 883	PSF™ 250C	Welding torch 4.5 m
0468 410 885	PSF™ 315C LD	Welding torch 3.0 m
0468 410 886	PSF™ 315C LD	Welding torch 4.5 m
0458 499 882	PSF™ 405C	Welding torch 3.0 m
0458 499 883	PSF™ 405C	Welding torch 4.5 m
0458 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	

Техническая документация доступна в интернете на сайте: www.esab.com

ИЗНАШИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ

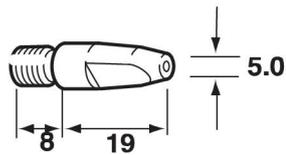
Wear parts PSF™ 250

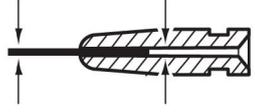
Item	Denomination	Ordering number	Notes
101	Gas Nozzle "slip-on"	0469 752 880	
102	Spatter protection "slip-on"	0469 538 001	
103	Cooling sleeve	0469 756 880	
104	Gas nozzle	0458 464 881	Standard
105	Gas nozzle	0458 470 881	Straight
106	Gas nozzle	0458 465 881	Conical
107	Spatter protection	0458 471 002	
108	Contact tip	See the "Contact tips" table	
109	Tip adaptor M6	0366 314 001	Standard
110	Swan neck complete	0366 315 880	Standard
111	Swan neck complete	0467 985 880	60°
112	Swan neck complete	0366 329 880	Straight



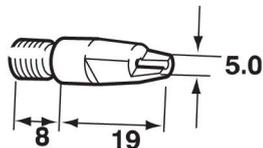
Contact tips PSF™ 250

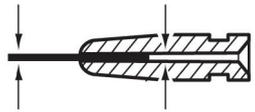
Standard M6



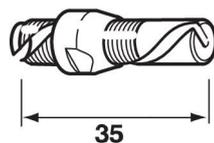
Shielding gas / Welding wire Ø		Contact tip	
CO ₂	Mix / Ar	M6	
0.6	-	0468 500 001	W0.6 / 0.8
-	0.6	0468 500 002	W0.8 / 0.9
0.8	-	0468 500 003	W0.8 / 1.0
0.9	0.8	0468 500 004	W0.9 / 1.1
1.0	0.9	0468 500 005	W1.0 / 1.2
1.2	-	0468 500 006	W1.2 / 1.4
1.2	1.0	0468 500 007	W1.2 / 1.5

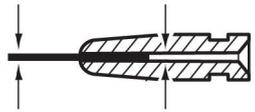
Nib M6



Shielding gas / Welding 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

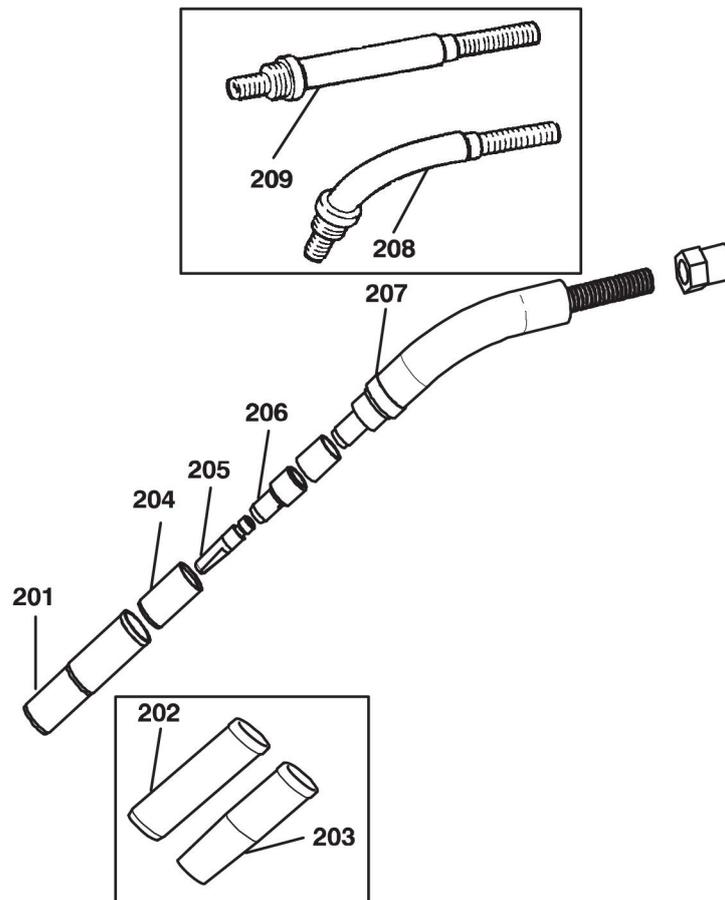
Helix M7



Shielding gas / Welding wire Ø		Contact tip	
CO ₂	Mix / Ar	M7	
-	0.6	0368 313 881	W0.8
0.9	0.8	0368 313 883	W1.0
1.0	0.9	0368 313 884	W1.2
1.2	-	0368 313 885	W1.4

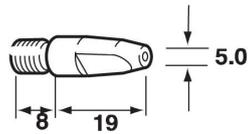
Wear parts PSF™ 305, PSF™ 405, PSF™ 505, PSF™ 410w, PSF™ 510w

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 the "Contact tips" table			
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	-	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	-	

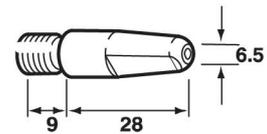


Contact tips PSF™ 305, PSF™ 405, PSF™ 505, PSF™ 410w, PSF™ 510w

Standard M6

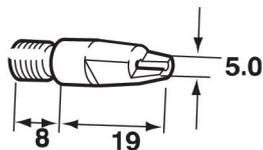


Standard M8



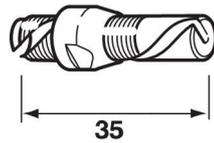
Shielding gas / Welding wire Ø					
CO ₂	Mix / Ar	M6	M8	M6	M8
0.6	-	0468 500 001	-	W0.6 / 0.8	-
-	0.6	0468 500 002	-	W0.8 / 0.9	-
0.8	-	0468 500 003	0468 502 003	W0.8 / 1.0	W0.8 / 1.0
0.9	0.8	0468 500 004	0468 502 004	W0.9 / 1.1	W1.0 / 1.1
1.0	0.9	0468 500 005	0468 502 005	W1.0 / 1.2	W1.0 / 1.2
1.2	-	0468 500 006	0468 502 006	W1.2 / 1.4	W1.2 / 1.4
1.2	1.0	0468 500 007	0468 502 007	W1.2 / 1.5	W1.2 / 1.5
1.4	1.2	0468 500 008	0468 502 008	W1.4 / 1.7	W1.4 / 1.7
1.6	-	0468 500 009	0468 502 009	W1.6 / 1.9	W1.6 / 1.9
-	1.6	0468 500 010	0468 502 010	W1.6 / 2.1	W1.6 / 2.1
2.0	2.0	-	0468 502 011	-	W2.0 / 2.4
2.4	2.4	-	0468 502 012	-	W2.4 / 2.8

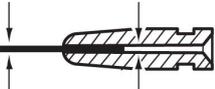
Nib M6



Shielding gas / Welding wire Ø		Contact nozzle	
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

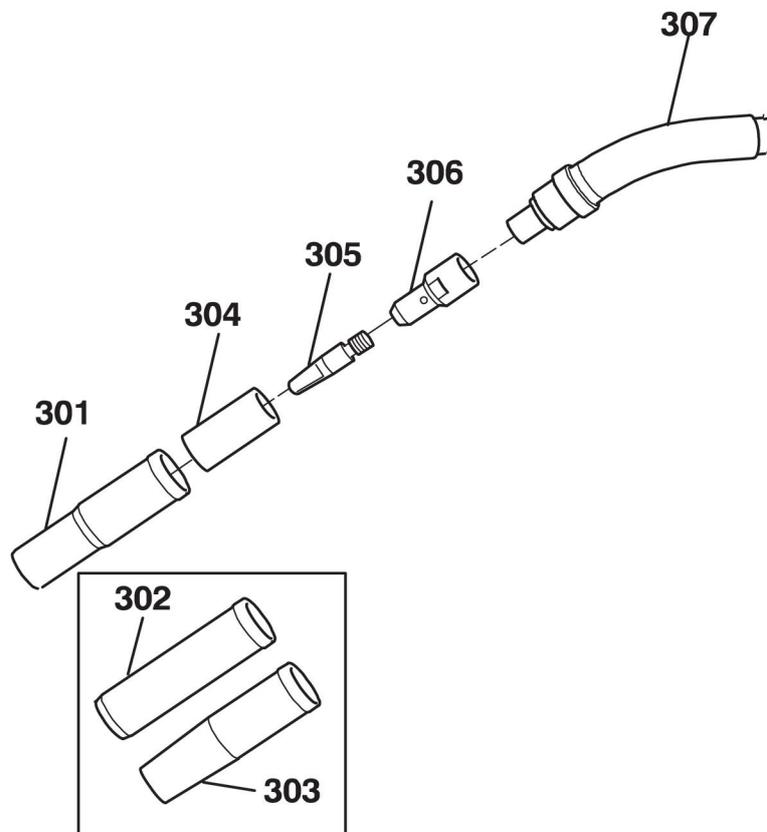
Helix M7 / M8



Shielding gas / Welding wire Ø		Contact nozzle		
CO ₂	Mix / Ar	M7	M8	
-	0.6	0368 313 881	-	W0.8
0.9	0.8	0368 313 883	0368 313 983	W1.0
1.0	0.9	0368 313 884	0368 313 984	W1.2
1.2	-	0368 313 885	-	W1.4

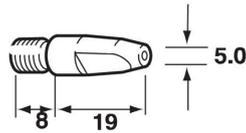
Wear parts PSF™ 250C, PSF™ 315C LD, PSF™ 405C, PSF™ 410Cw

Item	Denom.	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 the "Contact tips" table				
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 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	

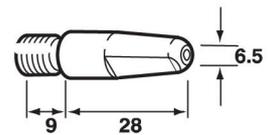


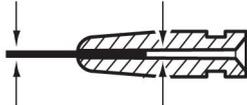
Contact tips PSF™ 250C, PSF™ 315C LD, PSF™ 405C, PSF™ 410Cw

Standard M6

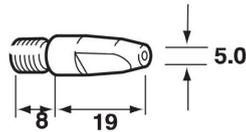


Standard M8

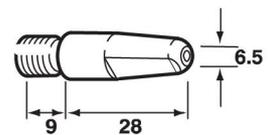


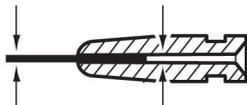
Shielding gas / Welding wire Ø		PSF 250C	PSF 315C LD		
CO ₂	Mix / Ar	M6	M6	M6	M8
0.6	-	0468 500 001	0468 500 001	W0.6 / 0.8	-
-	0.6	0468 500 002	0468 500 002	W0.8 / 0.9	-
0.8	-	0468 500 003	0468 500 003	W0.8 / 1.0	W0.8 / 1.0
0.9	0.8	0468 500 004	0468 500 004	W0.9 / 1.1	W1.0 / 1.1
1.0	0.9	0468 500 005	0468 500 005	W1.0 / 1.2	W1.0 / 1.2
1.2	-	0468 500 006	0468 500 006	W1.2 / 1.4	W1.2 / 1.4
1.2	1.0	0468 500 007	0468 500 007	W1.2 / 1.5	W1.2 / 1.5
1.4	1.2	-	0468 500 008	W1.4 / 1.7	W1.4 / 1.7
1.6	-	-	-	W1.6 / 1.9	W1.6 / 1.9
-	1.6	-	-	W1.6 / 2.1	W1.6 / 2.1

Standard M6

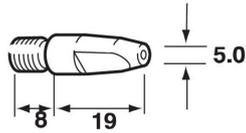


Standard M8

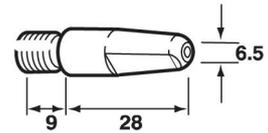


Shielding gas / Welding wire Ø		PSF 405C			
CO ₂	Mix / Ar	M6	M8	M6	M8
0.6	-	0468 500 001	-	W0.6 / 0.8	-
-	0.6	0468 500 002	-	W0.8 / 0.9	-
0.8	-	0468 500 003	0468 502 003	W0.8 / 1.0	W0.8 / 1.0
0.9	0.8	0468 500 004	0468 502 004	W0.9 / 1.1	W1.0 / 1.1
1.0	0.9	0468 500 005	0468 502 005	W1.0 / 1.2	W1.0 / 1.2
1.2	-	0468 500 006	0468 502 006	W1.2 / 1.4	W1.2 / 1.4
1.2	1.0	0468 500 007	0468 502 007	W1.2 / 1.5	W1.2 / 1.5
1.4	1.2	0468 500 008	0468 502 008	W1.4 / 1.7	W1.4 / 1.7
1.6	-	0468 500 009	0468 502 009	W1.6 / 1.9	W1.6 / 1.9
-	1.6	0468 500 010	0468 502 010	W1.6 / 2.1	W1.6 / 2.1

Standard M6

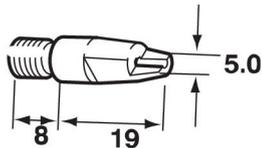


Standard M8



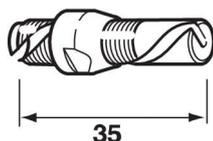
Shielding gas / Welding wire Ø		PSF 410Cw			
CO ₂	Mix / Ar	M6	M8	M6	M8
0.6	-	0468 500 001	-	W0.6 / 0.8	-
-	0.6	0468 500 002	-	W0.8 / 0.9	-
0.8	-	0468 500 003	0468 502 003	W0.8 / 1.0	W0.8 / 1.0
0.9	0.8	0468 500 004	0468 502 004	W0.9 / 1.1	W1.0 / 1.1
1.0	0.9	0468 500 005	0468 502 005	W1.0 / 1.2	W1.0 / 1.2
1.2	-	0468 500 006	0468 502 006	W1.2 / 1.4	W1.2 / 1.4
1.2	1.0	0468 500 007	0468 502 007	W1.2 / 1.5	W1.2 / 1.5
1.4	1.2	0468 502 008	0468 502 008	W1.4 / 1.7	W1.4 / 1.7
1.6	-	0468 502 009	0468 502 009	W1.6 / 1.9	W1.6 / 1.9
-	1.6	0468 502 010	0468 502 010	W1.6 / 2.1	W1.6 / 2.1

Nib M6



Shielding gas / Welding wire Ø		Contact nozzle	
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

Helix M7 / M8



Shielding gas / Welding wire Ø		Contact nozzle		
CO ₂	Mix / Ar	M7	M8	
-	0.6	0368 313 881	-	W0.8
0.9	0.8	0368 313 883	0368 313 983	W1.0
1.0	0.9	0368 313 884	0368 313 984	W1.2
1.2	-	0368 313 885	-	W1.4

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	1.4 mm	0366 549 888	0366 549 889	0457 969 884	-
PSF™ 410w PSF™ 410Cw	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	-	-

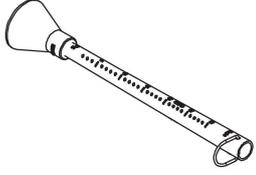
*) No wear insert needed.

The wire guide is marked with the max. wire diameter (stamped on the nipple).

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	0.8 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					
PSF™ 405 PSF™ 405C	1.2 mm	0366 550 886	0366 550 887	0365 545 882	0368 742 883
	1.4 mm	0366 550 888	0366 550 889	0366 545 883	0368 742 881
PSF™ 410w PSF™ 410Cw	1.6 mm	0366 550 890	0366 550 891	0366 545 884	0368 742 881
-PSF™ 505 PSF™ 510w	2.0 mm / 2.4 mm	0366 550 892	0366 550 893	-	-

The wire guide is marked with the max. wire diameter (stamped on the nipple).

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

0155 716 880	Gas flow meter	
0760 022 300	MIG handy support with strong magnetic foot	
0366 643 881	Spot welding accessory Self and water cooled PSF™ 250, PSF™ 250C	

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.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 15 25 79 30
Fax: +32 15 25 79 44

BULGARIA

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

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

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

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

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

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
Durbanvill 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

