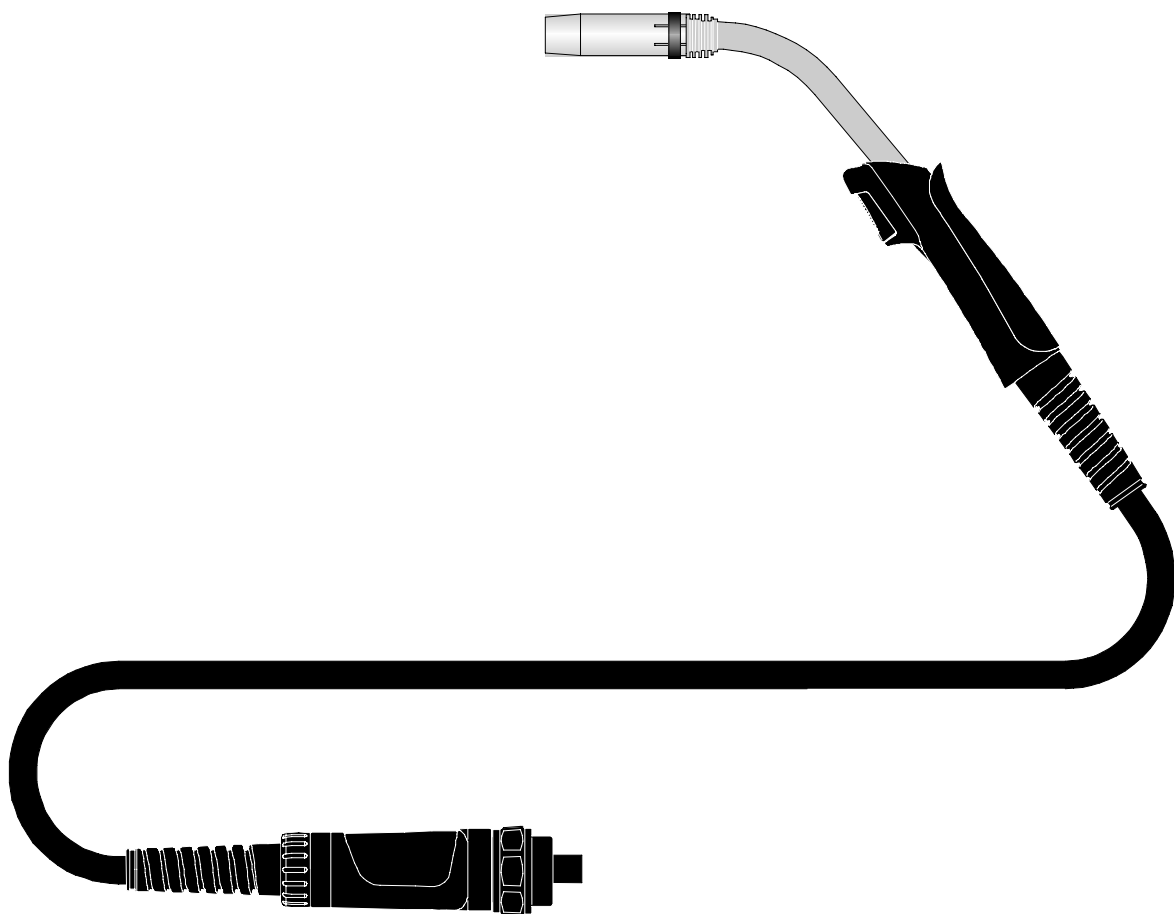


MXL™ 150v, MXL™ 200,
MXL™ 270, MXL™ 340



Instrukcja obsługi

SE Ytterligare språk av bruksanvisningen och reservdelsförteckning finns tillgängligt på internetadressen **www.esab.com**

DK Du kan finde yderligere sprogversioner af brugsanvisningen og reservedelsfor-tegnelsen på internet-adressen **www.esab.com**

NO Du finner flere språkversjoner av bruksanvisningen samt reservdelsliste på Internett-adressen **www.esab.com**

FI Muilla kielillä olevia käyttöohjeita ja varaosaluetteloita löydät Internet-sivuiltamme **www.esab.com**

GB The instructions and the spare parts list are available in other languages on the Internet at **www.esab.com**

DE Weitere Sprachversionen von Betriebsanweisung und Ersatzteilverzeichnis finden Sie im Internet unter **www.esab.com**.

FR Les instructions et la liste des pièces de rechange sont disponibles dans d'autres langues sur le site **www.esab.com**.

NL Op **www.esab.com** vindt u de instructies en de lijst met reserveonderdelen in andere talen.

PT As instruções e a lista de peças sobressalentes estão disponíveis noutras línguas na Internet em **www.esab.com**

ES Las instrucciones y las listas de repuestos están disponibles en otros idiomas en Internet, en la dirección **www.esab.com**

IT Le istruzioni e l'elenco dei pezzi di ricambio sono disponibili in altre lingue su Internet all'indirizzo **www.esab.com**

PL Instrukcja i lista części zamiennych są dostępne w innych wersjach językowych w Internecie w witrynie **www.esab.com**

CZ Pokyny a seznam náhradních dílů v jiných jazycích jsou k dispozici na Internetu na adrese **www.esab.com**

HU Az utasítások és a pótalkatrészlista más nyelveken elérhető az interneten a **www.esab.com** honlapon.

Svenska	0459 560 101 SE	Norsk	0459 560 101 NO
Dansk	0459 560 101 DK	Soumi	0459 560 101 FI
English	0459 560 101 GB	Deutsch	0459 560 101 DE
Français	0459 560 101 FR	Nederlands	0459 560 101 NL
Español	0459 560 101 ES	Italiano	0459 560 101 IT
Português	0459 560 101 PT	Polski	0459 560 101 PL
Česky	0459 560 101 CZ	Magyar	0459 560 101 HU

1	DYREKTYWA	4
2	BEZPIECZEŃSTWO	4
3	WSTĘP	5
4	TRANSPORT I OPAKOWANIE	5
5	DANE TECHNICZNE	6
6	DZIAŁANIE	7
6.1	Mocowanie wkładki	7
6.2	Montaż uchwyty zagiętego	7
6.3	Mocowanie zespołu złącza środkowego do sprzętu	8
6.4	Ustawianie poziomu gazu osłonowego	8
6.5	Lista kontrolna	8
6.6	Zmiana drutu	8
7	KONSERWACJA	8
7.1	Kabel	8
7.2	Czyszczenie podajnika drutu	9
7.3	Wkładka spiralna / Wkładka PTFE	9
7.4	Czyszczenie uchwyty zagiętego	10
8	USUWANIE USTEREK	10
9	DEMONTAŻ I USUWANIE	11
10	W RAZIE SYTUACJI ALARMOWEJ	11
11	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	11
	NUMER ZAMÓWIENIOWY	13
	SPIS CZĘŚCI ZAPASOWYCH	14
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	16

1 DYREKTYWA

DEKLARACJA ZGODNOCI

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Szwecja, udziela nieograniczonej gwarancji, że uchwyt spawalniczy/ zgrzewadło MXL 150v, MXL 200, MXL 270, MXL 340 zostały skonstruowane i przetestowane zgodnie z normą EN 60974-7 i postanowieniami dyrektywy (2006/95/EEC).

Laxå 2007-03-08



Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

2 BEZPIECZEŃSTWO

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

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

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



OSTRZEŻENIE



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

PORAŻENIE ELEKTRYCZNE – może być przyczyną śmierci.

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

WYZIEWY I GAZY – mogą być szkodliwe dla zdrowia.

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

ŁUK ELEKTRYCZNY – może spowodować uszkodzenie oczu i poparzenie skóry.

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

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU.

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

HAŁAS – głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.

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

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

PRZED INSTALACJĄ I ROZRUCHEM URZĄDZENIA NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!

ESAB może dostarczać wszelkich niezbędnych zabezpieczeń i akcesoriów.

3 WSTĘP

Uchwyty spawalnicze MIG / MAG z tej serii przeznaczone są wyłącznie do spawania łukiem osłoniętym za pomocą gazu obojętnego (MIG) lub gazu aktywnego (MAG), do zastosowań przemysłowych i komercyjnych przez odpowiednio wyszkolonych pracowników. Uchwyty są dostępne tylko w wersji ręcznej.

4 TRANSPORT I OPAKOWANIE

Choć komponenty są starannie sprawdzane i pakowane, jednak może dojść do uszkodzeń w trakcie transportu.

Procedura sprawdzania przy odbiorze towaru

- Sprawdzić, czy transport jest prawidłowy na podstawie świadectwa załadunku.

W razie uszkodzenia

- Sprawdzić opakowanie i komponenty pod względem uszkodzeń (kontrola wzrokowa).

W razie reklamacji

Jeśli opakowanie i/lub komponenty uległy uszkodzeniu podczas transportu:

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

Przechować w zamkniętym pomieszczeniu

Temperatura otoczenia

– transport i przechowywanie:

– 25 °C do + 55 °C

Wilgotność względna powietrza:

do 90% w temperaturze 20 °C

5 DANE TECHNICZNE

Uchwyt spawalniczy	MXL 150v	MXL 200	MXL 270	MXL 340
Rodzaj chłodzenia	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz
Dopuszczalne obciążenie przy przerywalności 20%				
Dwutlenek węgla CO ₂	150 A			
Gaz mieszany Ar/CO ₂	150 A			
Dopuszczalne obciążenie przy przerywalności 35%				
Dwutlenek węgla CO ₂	120 A	200 A	270 A	340 A
Gaz mieszany Ar/CO ₂	120 A	170 A	260 A	320 A
Zalecany nadmuch gazu	10 – 18 l/min.	10 – 18 l/min.	10 – 18 l/min.	10 – 20 l/min.
Max pressure	2.5 bar			
Średnica drutu	0,6 – 0,8 mm	0,6 – 1,0 mm	0,8 – 1,2 mm	0,8 – 1,2 mm
Masa				
opakowanie 2,5 m węża	1,1 kg	-	-	-
opakowanie 3,0 m węża	-	1,6 kg	2,2 kg	2,6 kg
opakowanie 4,0 m węża	-	2,0 kg	2,6 kg	3,7 kg
Kabel				
Długość standardowa	2,5 m	3,0 m / 4,0 m	3,0 m / 4,0 m	3,0 m / 4,0 m
Standardowy kabel sterowania	2-biegunowy	2-biegunowy	2-biegunowy	2-biegunowy

* W przypadku spawania impulsowego, wydajność można ograniczyć maks. o 30%.

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać przy określonym natężeniu prądu nie powodując przegrzania.

Dane ogólne dotyczące uchwytu w odniesieniu do IEC/EN 60 974-7	
Typ napięcia:	Napięcie DC
Typ drutu:	Standardowy drut okrągły
Typ prowadnicy:	ręczna
Pomiar napięcia:	Wartość szczytowa 113 V
Ochrona złącza Strona maszyny (EN 60 529):	IP3X
Gaz osłonowy:	CO ₂ lub gaz mieszany zgodnie z EN 439

6 DZIAŁANIE

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się na stronie 4. Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia należy je przeczytać!



UWAGA!

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

Uchwyty spawalnicze MXL można stosować w dowolnej pozycji spawania.

Przycisk uchwyty w modelu MXL jest odpowiedni do maks. 42 V do 1 A.

6.1 Mocowanie wkładki

Założyć odpowiednio wkładkę prowadzącą drut właściwą do danego zastosowania, typu i średnicy drutu, patrz 7.3.



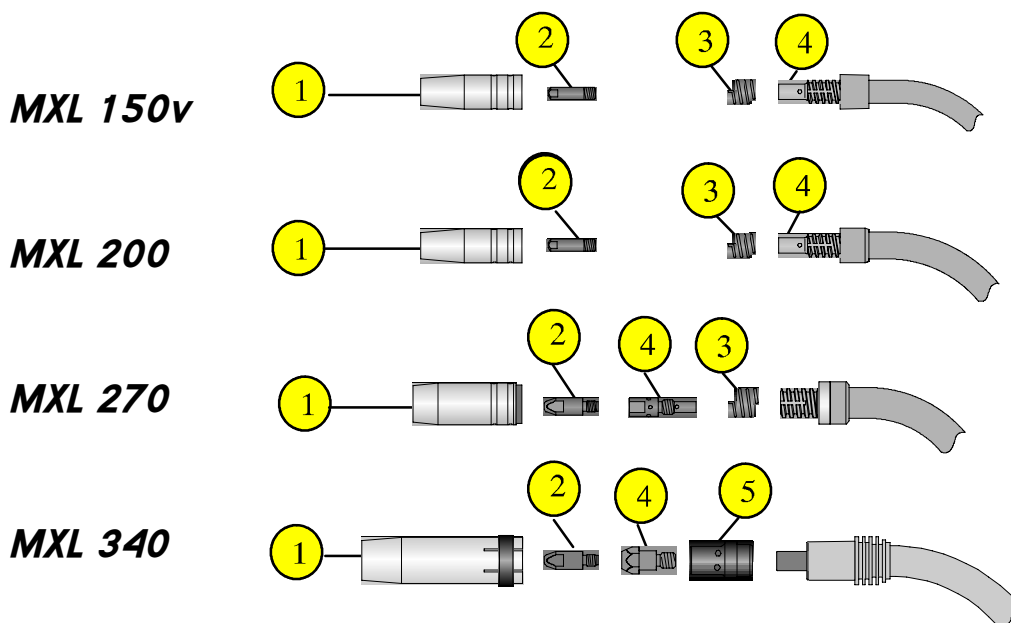
Informacje na temat zakładania nowych wkładek oraz prawidłowej procedury montażu znajdują się w rozdziale "Konserwacja".

Wkładka spiralna = do drutów stalowych

Wkładka PTFE = do drutów aluminiowych, miedzianych, niklowych i ze stali nierdzewnej

6.2 Montaż uchwyty zagiętego

Następujące rysunki demonstrują sposoby składania różnych typów uchwytów spawalniczych.



1. Dysza gazowa

2. Końcówka kontaktowa

3. Sprężyna dyszy

4. Złącze końcówki

5. Dyfuzor gazu

6.3 Mocowanie zespołu złącza środkowego do sprzętu

1. Sprawdzić, czy wkładka przewodnicy drutu została zamocowana prawidłowo.
2. Wsunąć środkową wtyczkę w gniazdo w podajniku drutu i zabezpieczyć ją, dokręcając mocno nakrętkę złącza.

6.4 Ustawianie poziomu gazu osłonowego

Ustawić wymaganą ilość gazu na regulatorze gazu. Typ i ilość używanego gazu zależy od planowanego zadania spawania.

6.5 Lista kontrolna

- Sprawdzić zespół kabla przed podłączeniem do podajnika drutu, aby upewnić się, że wkładka przewodnicy drutu jest odpowiednia do typu i średnicy drutu.
- Sprawdzić części eksploatacyjne końcówki stałej uchwyty zagiętego, aby upewnić się, że użyto odpowiedniej końcówki kontaktowej itp. do typu i średnicy drutu.

6.6 Zmiana drutu

- Zmieniając drut należy pamiętać, aby stępić jego koniec.
- Wsunąć drut w podajnik drutu zgodnie z instrukcją obsługi.
- Podczas wsuwania drutu należy nacisnąć przycisk przesuwu drutu na podajniku.

7 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.

Uchwyt spawalniczy

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



Przed przystąpieniem do czyszczenia, serwisowania czy naprawy należy przeprowadzić następującą procedurę wyłączenia.

1. Odciąć zasilanie.
2. Odciąć dopływ gazu.

Dopilnować, aby zasilanie i gaz pozostały odłączone przez cały czas serwisowania maszyny.

7.1 Kabel

- Sprawdzić, czy wszystkie nakrętki są dokręcone.
- Wymienić wkładkę, jeśli jest zużyta lub brudna.
- Wymienić uszkodzone, zniekształcone lub zużyte części.

7.2 Czyszczenie podajnika drutu

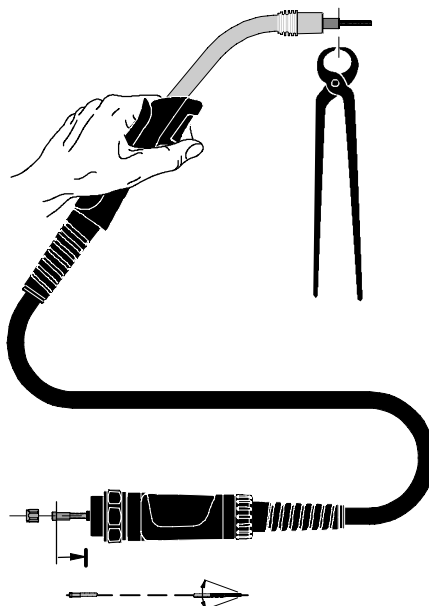
- Odłączyć zespół kabla uchwyty od sprzętu i ułożyć wyprostowany.
- Odkręcić nakrętkę i wyciągnąć wkładkę przewodnicy drutu. Wyjąć pozostałe części z uchwytu zagiętego.
- Przedmuchać sprężonym powietrzem kanał drutowy z obu końców, aby usunąć fragmenty drutu. Należy również przedmuchać wkładkę.
- Wsunąć wkładkę w kanał drutowy i nakręcić nakrętkę.



**Nowe wkładki należy przyciąć do odpowiedniej długości.
Należy uwzględnić następujące wskazówki i sugestie:**

7.3 Wkładka spiralna / Wkładka PTFE

1. Odkręcić wszystkie mocowania od uchwytu zagiętego.
2. Odkręcić nakrętkę złącza na środkowej wtyczce.
3. Wyjąć starą wkładkę, a następnie maksymalnie wcisnąć wkładkę spiralną przewodnicy w wąż.
Upewnić się, że kabel jest rozciągnięty mniej więcej prosto.
4. Dokręcić ręcznie nakrętkę łączącą.
5. Odciąć nadmiar spirali przy złączu zagiętym i ponownie wyjąć wkładkę spiralną przewodnicy.
6. W celu płynnego przejścia do końcówki kontaktowej należy spiłować koniec spirali pod kątem ok. 40°. Spiłować krawędź tnącą.
7. Przecisnąć zaostrzoną wkładkę spiralną przewodnicy przez wąż do złączki uchwytu.
8. Wkręcić nakrętkę łączącą na miejsce i dokręcić kluczem nastawnym.
9. Ponownie nakręcić mocowania.



7.4 Czyszczenie uchwytu zagiętego

- Należy regularnie czyścić wnętrze dyszy gazowej, usuwając rozpryski spawalnicze i spryskiwać środkiem przeciwrozpryskowym firmy ESAB®.
- Sprawdzić części eksploatacyjne pod kątem widocznych uszkodzeń i w razie potrzeby wymienić.

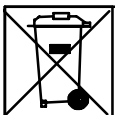
8 USUWANIE USTEREK

Jeśli opisane poniżej czynności nie pomogą, należy skontaktować się ze sprzedawcą lub producentem.

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

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Uchwyt zbyt szybko się nagrzewa	<ul style="list-style-type: none"> Zbyt luźna końcówka kontaktowa / oprawki Luźne złącze prądowe po stronie uchwytu oraz do przedmiotu obrabianego 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić i dokręcić Sprawdzić i dokręcić
Nie działa wyłącznik	<ul style="list-style-type: none"> Przerwana / uszkodzona linia sterowania 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić / Naprawić
Drut stopił się na końcówce kontaktowej	<ul style="list-style-type: none"> Nieprawidłowe ustawienie parametrów Zużyta końcówka kontaktowa 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić lub poprawić ustawienie Wymienić
Nierównomierne podawanie drutu	<ul style="list-style-type: none"> Zablokowana wkładka Niedopasowana końcówka kontaktowa do średnicy drutu Nieprawidłowo ustawione napięcie w podajniku drutu 	<ul style="list-style-type: none"> Przedmuchać w obie strony Wymienić końcówkę kontaktową Poprawić zgodnie z instrukcją producenta
Krótki łuk między dyszą gazową i przedmiotem obrabianym	<ul style="list-style-type: none"> Mostek rozpryskowy między końcówką kontaktową i dyszą gazową 	<ul style="list-style-type: none"> Wyczyścić i spryskać wnętrze dyszy gazowej
Zmienny łuk	<ul style="list-style-type: none"> Końcówka kontaktowa nie pasuje do średnicy drutu lub jest zużyta Nieprawidłowo ustawione parametry spawania Zużyta wkładka 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić i wymienić końcówkę kontaktową Poprawić parametry spawania Wymienić prowadnicę drutu
Porowate spoiny	<ul style="list-style-type: none"> Duża ilość rozprysków w dyszy gazowej Niedostateczna ilość lub brak gazu osłonowego Ciąg powietrza zakłóca działanie gazu osłonowego 	<ul style="list-style-type: none"> Wyczyścić dyszę gazową Sprawdzić zawartość butli z gazem i ustawienie ciśnienia Osłonić miejsce spawania zasłonami ochronnymi

9 DEMONTA'af I USUWANIE

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

Zgodnie z Dyrektywa Europejską 2002/96/EC dotyczaca odpadów elektrycznych i elektronicznych oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne nalezy gromadzic oddzielnie i oddawać do zakladu zajmującego się ich utylizacja, zgodnie z zasadami ochrony rodowiska. Wlasciciel sprzętu powinien uzyskac informacje na temat sprawdzonych systemów gromadzenia takich odpadów u naszego lokalnego przedstawiciela.

Przestrzeganie tej Dyrektywy Europejskiej poprawi środowisko i ludzkie zdrowie!

Uklad uchwytu spawalniczego wykonany jest glownie ze stali, tworzyw sztucznych i metalu niezelaznego, i nalezy go utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami ochrony rodowiska.

10 W RAZIE SYTUACJI ALARMOWEJ

W razie sytuacji alarmowej nalezy natychmiast odciac zasilanie.

Dalsze kroki w takich przypadkach zostaly opisane w instrukcji obslugi zrodla prądu.

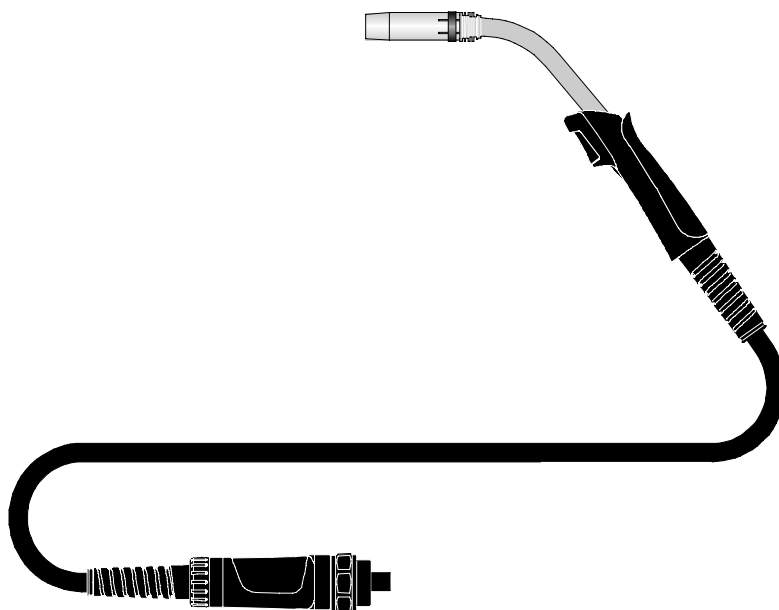
11 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

MXL 150v, MXL 200, MXL 270, MXL 340 są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC/EN 60974-7 . Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.

Czesci zamienne mozna zamawiac u najblizszego przedstawiciela handlowego firmy ESAB (patrz ostatnia strona tej publikacji).

MXL™ 150v, MXL™ 200, MXL™ 270, MXL™ 340

Numer zamówieniowy



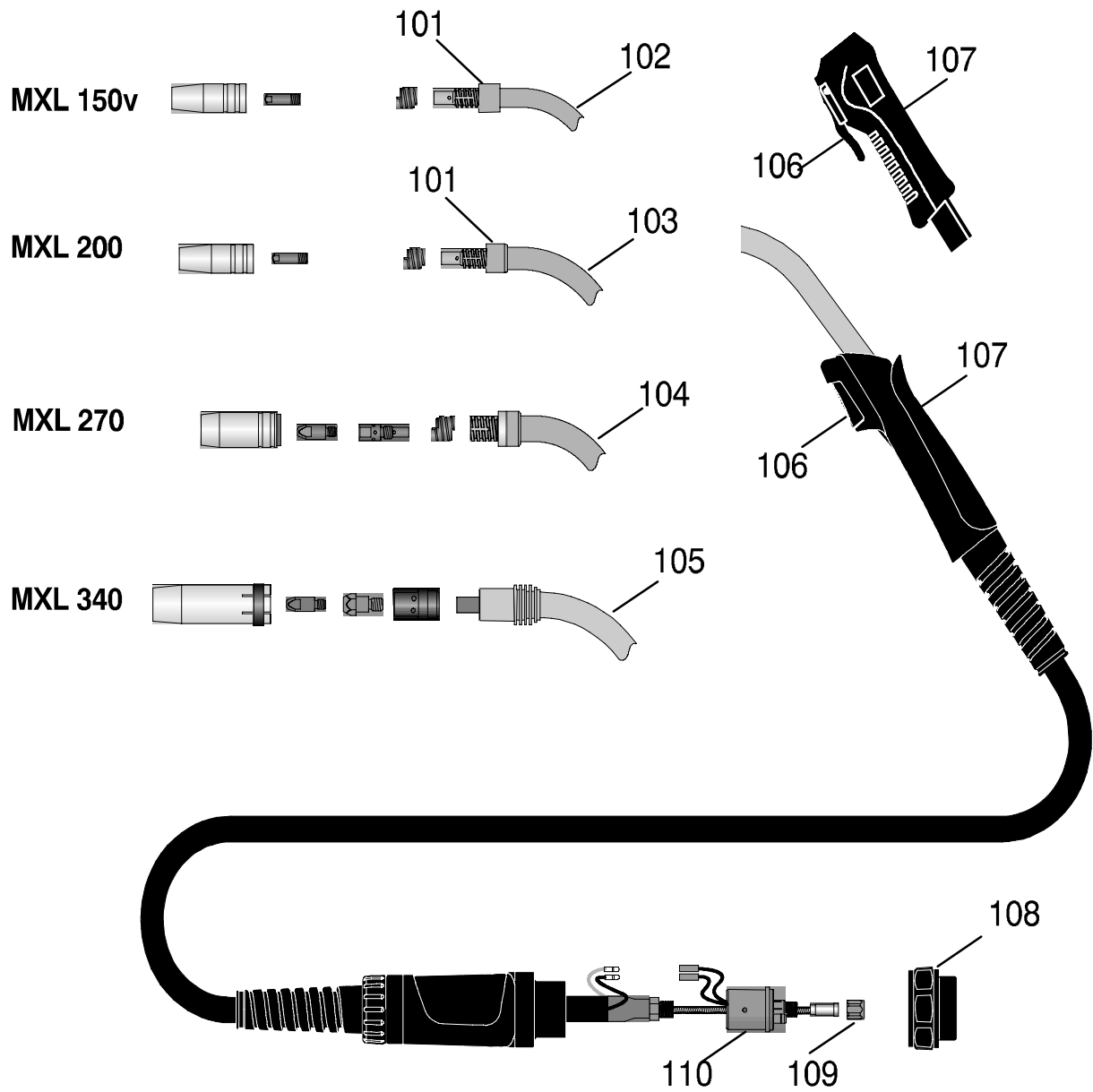
Ordering Number

Ordering no.	Type	Description	Notes
0700 200 001	MXL™ 150v	Welding torch 2.5 m	with fixed connection
0700 200 002	MXL™ 200	Welding torch 3.0 m	EURO Connection
0700 200 003	MXL™ 200	Welding torch 4.0 m	EURO Connection
0700 200 004	MXL™ 270	Welding torch 3.0 m	EURO Connection
0700 200 005	MXL™ 270	Welding torch 4.0 m	EURO Connection
0700 200 006	MXL™ 340	Welding torch 3.0 m	EURO Connection
0700 200 007	MXL™ 340	Welding torch 4.0 m	EURO Connection

Spis części zapasowych

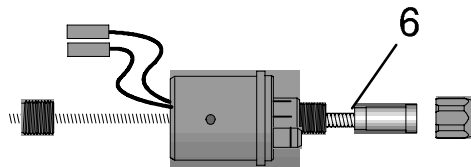
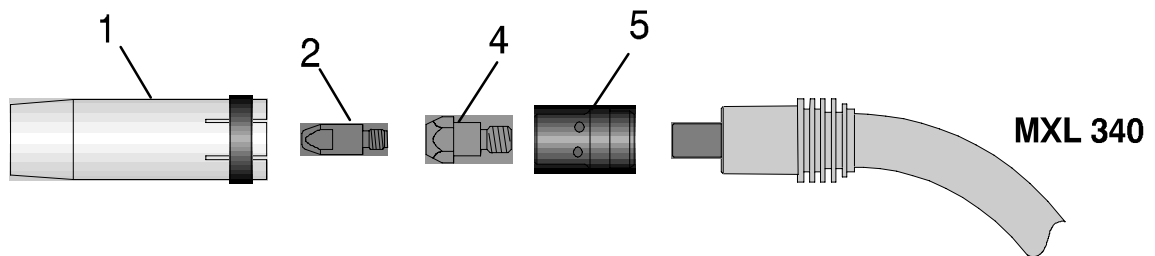
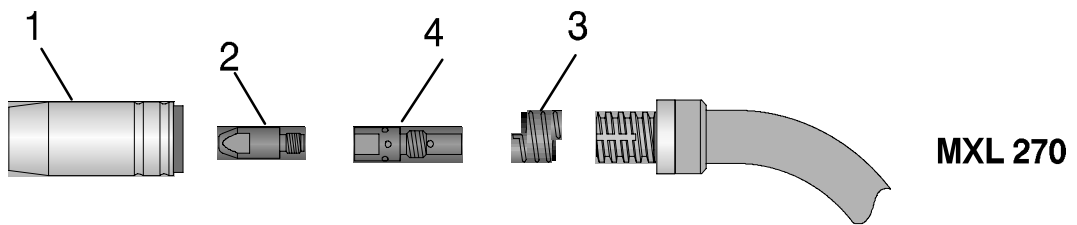
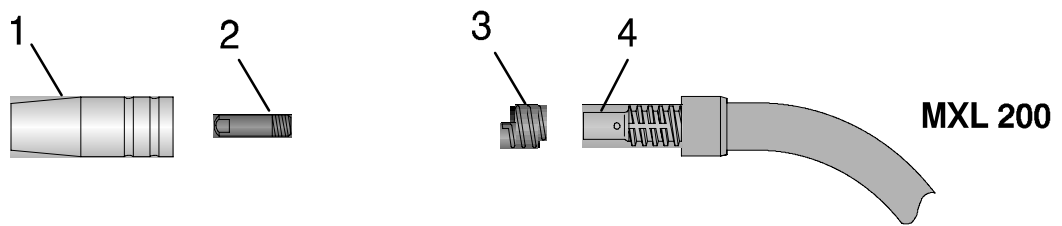
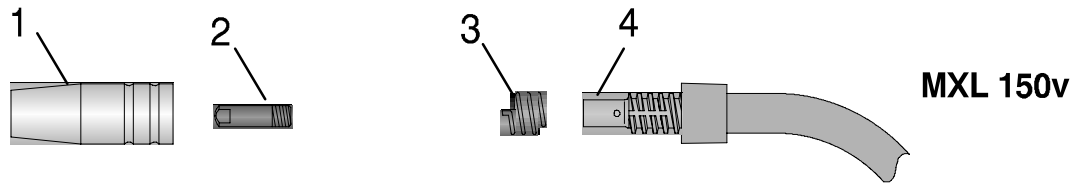
Pos	Denomination	Ordering no.	MXL150v	MXL 200	MXL 270	MXL 340	Notes
101	Head insulator	0700 200 096	x	x			
102	Swan neck Standard	0700 200 050	x				
103	Swan neck Standard	0700 200 051		x			
104	Swan neck Standard	0700 200 052			x		
105	Swan neck Standard	0700 200 053				x	
106	Trigger 2 pol	0700 200 077	x				MXL 150v
106	Trigger 2 pol	0700 200 095		x	x	x	MXL 200/ 270/ 340
107	Handle complete	0700 200 093	x				MXL 150v Incl trigger pos 106
107	Handle complete	0700 200 094		x	x	x	MXL 200/ 270/ 340 Incl trigger pos 106
108	Adaptor nut complete	0700 200 097		x	x	x	
109	Liner lock nut	0700 200 098		x	x	x	M10x1
110	Central connector	0700 200 101		x	x	x	Incl. control leads

MXL™ 150v, MXL™ 200, MXL™ 270, MXL™ 340



Części eksploatacyjne

Pos	Denomination		MXL150v	MXL 200	MXL 270	MXL 340
1	Gas nozzle	standard Ø 12 mm	0700 200 054	0700 200 054		
	Gas nozzle	standard Ø 15 mm			0700 200 055	
	Gas nozzle	standard Ø 16 mm				0700 200 056
	Gas nozzle	straight Ø 16 mm	0700 200 057	0700 200 057		
	Gas nozzle	straight Ø 18 mm			0700 200 058	
	Gas nozzle	straight Ø 19 mm				0700 200 059
	Gas nozzle	conical Ø 9.5 mm	0700 200 060	0700 200 060		
	Gas nozzle	conical Ø 11.5 mm			0700 200 061	
	Gas nozzle	conical Ø 12 mm				0700 200 062
2	Contact tip Cu	W0.6 M6x25	0700 200 063	0700 200 063		
	Contact tip Cu	W0.8 M6x25	0700 200 064	0700 200 064		
	Contact tip Cu	W0.9 M6x25	0700 200 065	0700 200 065		
	Contact tip Cu	W1.0 M6x25	0700 200 066	0700 200 066		
	Contact tip Cu	W0.8 M6x28			0700 200 068	0700 200 068
	Contact tip Cu	W0.9 M6x28			0700 200 069	0700 200 069
	Contact tip Cu	W1.0 M6x28			0700 200 070	0700 200 070
	Contact tip Cu	W1.2 M6x28			0700 200 071	0700 200 071
3	Nozzle spring		0700 200 078	0700 200 078		
	Nozzle spring				0700 200 079	
4	Tip adaptor	M6 MXL 150v	0700 200 076			
	Tip adaptor	M6, Alu MXL 200		0700 200 067		
	Tip adaptor	M6 MXL 200		0700 200 072		
	Tip adaptor	M6, 35 mm MXL 270			0700 200 073	
	Tip adaptor	M6, 28 mm MXL 340				0700 200 074
	Tip adaptor	M6, 32 mm MXL 340				0700 200 075
5	Gas diffusor white					0700 200 080
6	Steel liner	W0.6 - W0.8 2.5 m	0700 200 099			
	Steel liner	W0.6 - W0.8 3.0 m		0700 200 085	0700 200 085	0700 200 085
	Steel liner	W0.6 - W0.8 4.0 m		0700 200 086	0700 200 086	0700 200 086
	Steel liner	W0.9 - W1.2 3.0 m		0700 200 087	0700 200 087	0700 200 087
	Steel liner	W0.9 - W1.2 4.0 m		0700 200 088	0700 200 088	0700 200 088
	PTFE liner	W0.6 - W0.8 3.0 m		0700 200 089	0700 200 089	0700 200 089
	PTFE liner	W0.6 - W0.8 4.0 m		0700 200 090	0700 200 090	0700 200 090
	PTFE liner	W0.9 - W1.2 3.0 m		0700 200 091	0700 200 091	0700 200 091
	PTFE liner	W0.9 - W1.2 4.0 m		0700 200 092	0700 200 092	0700 200 092



ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

FRANCE

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

GERMANY

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

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd

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

HUNGARY

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

ITALY

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

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
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

SLOVAKIA

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

SPAIN

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

SWEDEN

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

ESAB international AB

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

SWITZERLAND

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

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

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

MEXICO

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

USA

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

Asia/Pacific

CHINA

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

INDIA

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

INDONESIA

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

JAPAN

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

MALAYSIA

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

SINGAPORE

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

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Representative offices

BULGARIA

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

EGYPT

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

ROMANIA

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

RUSSIA

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

LLC ESAB

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

Distributors

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

www.esab.com



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



www.esab.com