

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



Brugsanvisning

1 DIREKTIV	3
2 SIKKERHED	3
3 INDLEDNING	4
4 TRANSPORT OG EMBALLAGE	4
5 TEKNISKE DATA	5
6 DRIFT	6
6.1 Kontaktmundstykke	6
6.2 Trådleder	6
6.3 Udskiftning af trådleder	6
6.4 Gasmundstykke	7
6.5 Gasbeskyttelse	7
6.6 Gasflowmåler	7
6.7 Centrovac	7
7 VEDLIGEHOLDELSE	8
7.1 Daglig eller ved behov	8
7.2 Centrovac	9
8 FEJLFINDING	9
9 DEMONTERING OG SKROTNING	10
10 RESERVDELSBESTILLING	10
BESTILLINGSNUMMER	12
SLIDDELE	14
TILBEHØR	21

1 DIREKTIV

OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Sverige, erklærer på eget ansvar, at svejsebrænder/ svejsepistol PSF 250, 250C, PSF 305, PSF 315C LD, PSF 405, 405 RS3, 405C, 405C RS3, PSF 410w, PSF 410w RS3, 410Cw, 410Cw RS3, PSF 505, PSF 510w, 510w RS3 er konstrueret og testet i overensstemmelse med standarden EN 60974-7 ifølge betingelserne i direktiv (2006/95/EF).

Laxå 2007-03-08



Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

2 SIKKERHED



ADVARSEL



SVEJSNING OG SKÆRING KAN VÆRE FARLIGT FOR BÅDE SVEJSER OG OMGIVELSER. DERFOR SKAL DER UDVISES FORSIGTIGHED VED SVEJSNING OG SKÆRING. FØLG TIL ENHVER TID VÆRKSTEDETS OG ARBEJDSGIVERENS ANVISNINGER, SOM BL.A. ER BASERET PÅ FØLGENDE INFORMATIONER

ELEKTRISK STØD - Kan være dræbende

- Svejsedstyret skal installeres og jordforbindes ifølge de til enhver tid gældende forskrifter i "Stærkstrømsreglementet" og "Fællesregulativet".
- Rør aldrig ved spændingsførende dele eller elektroder med bare hænder eller iført våde eller fugtige handsker eller vådt tøj.
- Sørg for under arbejdet selv at være isoleret fra jorden og/eller arbejdsemnet, f.eks. ved brug af fodtøj med gummisål.
- Sørg for at stå støt og sikkert.

RØG OG GAS - Kan være sundhedsfarligt

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Brug ventilation og udsugning af svejserøg.

SVEJSE-/SKÆRELYS - Kan ødelægge øjnene og give forbrændinger

- Beskyt øjnene og kroppen. Brug svejsehjelm med foreskrevet filtertæthed og beskyttende beklædning.
- Skærm af mod dem, der arbejder rundt omkring, med skærme eller forhæng.

BRANDFARE

- Gnister kan forårsage brand. Sørg derfor for at, der ikke er antændelige genstande i nærheden af svejsepladsen.

STØJ - Kraftig støj kan skade hørelsen

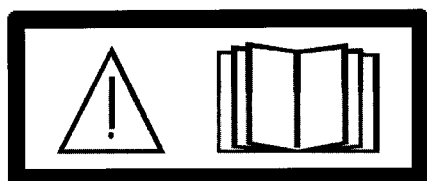
- Beskyt ørerne. Brug høreværn eller anden beskyttelse af hørelsen.
- Advar folk i nærheden om risikoen.

VED FUNKTIONSFEJL - Kontakt en fagmand.

LÆS BRUGSANVISNINGEN OMHYGGELIGT IGennem INDEN INSTALLATION OG IBRUGTAGNING

BESKYT DIG SELV OG ANDRE!

ESAB kan tilbyde nødvendig svejsebeskyttelse og øvrigt tilbehør.



Læs instruktionsmanualen for de komponenter, der medfølger udstyret!

3 INDLEDNING

PSF 250, 305, 405 og 505 er egenkølede svejsebrænder af svanehalstypen.

PSF **w** er vandkølede svejsebrænder af svanehalstypen.

PSF **RS3** er forsynet med en programvælger til at skifte forudindstillede svejseprogrammer. (Forudindstillingen sker fra svejsestrømkilden.)

PSF **C** er en serie svejsebrænder med røgudsugning. Svejsebrænderen kan fås med enten selv- eller vandkøling og er forsynet med svanehals.

PSF **LD** er en mindre svejsebrænder.

Svejsebrænderen findes i forskellige udgaver, se bestillingsnummer på side 12.

Et sortiment af forskellige gasmundstykker, svanehalse og kontaktmundstykker kan fås som sliddele.

ESAB's tilbehør til pistoler findes på side 21.

4 TRANSPORT OG EMBALLAGE

Komponenterne kontrolleres og pakkes omhyggeligt, men der kan opstå skader under transporten.

Kontrol ved modtagelse af leverance

- Kontrollér, at forsendelsen stemmer overens med fragtsedlen.

I tilfælde af skade

- Kontrollér visuelt emballagen og komponenterne med hensyn til skade.

I tilfælde af klager

Hvis emballagen og/eller nogle af komponenterne er transportbeskadigede, skal du:

- uden forsinkelse kontakte den transportør, som senest har håndteret forsendelsen,
- beholde emballagen med henblik på eventuel inspektion fra transportørens eller leverandørens side eller i forbindelse med returnering af leverancen.

Opbevares i lukket rum

Omgivelsestemperatur

- transport og opbevaring: -25 °C til 55 °C

Relativ luftfugtighed: op til 90 % ved 20 °C

5 TEKNISKE DATA

Svejsebrændernes hoveddata ifølge IEC/EN 60 974-7	
Spændingstype	Jævnstrømsspænding
Trådtype	Rund standardtråd
Spændingsmåling	Spidsspænding 113V
Tilslutningens kapslingsklasse maskinside (EN 60 529)	IP3X
Beskyttelsesgas	CO ₂ eller Ar/CO ₂

Kapslingsklasse

IP-koden angiver kapslingsklassen, dvs. graden af beskyttelse mod indtrængen af faste genstande > 2,5 mm Ø.

Svejsebrændere	PSF 250	PSF 305	PSF 405, 405 RS3	PSF 505	PSF 410w, 410w RS3	PSF 410w, 510w RS3
Tilladt belastning ved 60 % intermittens						
Kuldioxid CO ₂	250 A	315 A	380 A	475 A	-	-
Blandgas, Argon (Al-tråd)	225 A	285 A	325 A	410 A	-	-
Tilladt belastning ved 100 % intermittens						
Kuldioxid CO ₂	-	-	-	-	400 A	500 A
Blandgas, Argon (Al-tråd)	-	-	-	-	350 A	440 A
Anbefalet gasflow	8-13 l/min	10-15 l/min	11-16 l/min	12-18 l/min	11-16 l/min	12-18 l/min
Tråddiameter	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0-2,4 mm	0,8-1,6 mm	1,0-2,4 mm
Vægt 3,0 m slangepakke	1,8 kg	2,5 kg	3,1 kg	3,9 kg	3,0 kg	3,3 kg
Vægt 4,5 m slangepakke	2,5 kg	3,3 kg	4,2 kg	5,3 kg	3,9 kg	4,0 kg

Svejsebrændere	PSF 250C	PSF 315C LD	PSF 405C, PSF 405C RS3	PSF 410Cw, 410Cw RS3
Tilladt belastning ved 60 % intermittens				
Kuldioxid CO ₂	250 A	315 A	380 A	-
Blandgas, Argon (Al-tråd)	225 A	285 A	325 A	-
Tilladt belastning ved 100 % intermittens				
Kuldioxid CO ₂	-	-	-	380 A
Blandgas, Argon (Al-tråd)	-	-	-	325 A
Anbefalet gasflow	8 -13 l/min	10 -15 l/min	11 -16 l/min	11 -16 l/min
Tråddiameter	0,6 -1,0 mm	0,8 -1,2 mm	1,0 -1,6 mm	0,8-1,6 mm
Vægt 3,0 m slangepakke	3,5 kg	4,3 kg	4,6 kg	4,0 kg
Vægt 4,5 m slangepakke	5.0 kg	5.4 kg	6,8 kg	6,2 kg

Intermittensfaktor

Intermittensfaktoren angiver den tid i procent af en 10-minutters periode, som man kan svejse ved en bestemt belastning.

Væskeafkølede svejsebrændere	PSF 410w, PSF 410w RS3, PSF 510w, PSF 510w RS3 PSF 410Cw, PSF 410Cw RS3
Kølevæske	50% vand / 50% ethylenglykol
Tryk, maks.	3,5 bar
Tryk, min.	2,0 bar
Temperatur, maks.	50 °C
Flow, min.	1,0 l/min

6 DRIFT

Generelle sikkerhedsforskrifter for håndtering af dette udstyr findes på side 3. Læs disse, inden du anvender udstyret.

6.1 Kontaktmundstykke

Kontaktmundstykkets huldimension vælges efter tråddiameter, type beskyttelsesgas samt, hvor høj strømstyrke der anvendes. Se på side 15–19.

6.2 Trådleder

Stålspiraltrådlederen, der leveres med brænderen som standard, kan bruges til alle typer tråd i den beregnede dimension bortset fra aluminium.

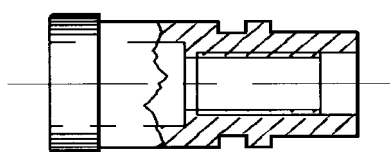
PTFE-trådledere egner sig til svejsning med alle typer tråd (Al, Ss og Fe). Til svejsning med tråd af Fe og CW, der er grovere end 1,2 mm, anbefales ikke PTFE-trådledere på grund af den øgede slitage.

PTFE-trådlederen har en noget kortere levetid end en stålspiral.

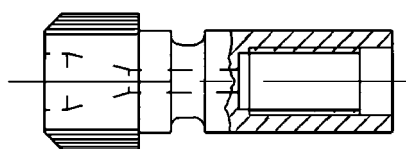
For at få en tilfredsstillende trådfremføring skal der vælges en trådleder på side 20.

6.3 Udskiftning af trådleder

1. Monter den rigtige nippel



ESAB-tilslutning



EURO-tilslutning

OBS! Der leveres 2 nipler med hver trådleder, 1 til ESAB-tilslutning og 1 til EURO-tilslutning.

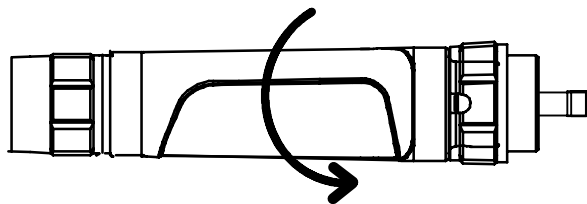
2. Fjern gasmundstykke og mellemmundstykke.
3. Før trådlederen ind i slangepakken.
4. Klip trådlederen af i den rette længde.

Ved klipning skal svejsebrænderen være strakt ud med trådlederen helt skubbet ind i den bageste tilslutning.

Klip trådlederen, så den rager "X"ud ifølge tabellen på side 11.

Skarpe kanter er ikke tilladt på indersiden af trådlederen efter klipning.

5. Monter mellemmundstykket og gasmundstykke igen.
6. Monter svejsebrænderen på maskinen.



- a) Drej tilslutningsdelen mot uret ved modstand
- b) Trådlederen går ind

6.4 Gasmundstykke

Gasmundstykket har en sprøjtebeskyttelse. Den skal være på plads ved svejsning for at forhindre, at svejsesprøjt sætter sig fast og forårsager kortslutning i svanehalsen.

Et gasmundstykke med mindre og et med større åbningsdiameter kan fås som tilbehør til hver pistol. Se på side 15-19.

6.5 Gasbeskyttelse

Flere faktorer samvirker for at sikre en god gasbeskyttelse. De vigtigste er:

- | | |
|---|---|
| 1. Valg af beskyttelsesgas | • Blandgas og argon kræver større flow end kulsyre. |
| 2. Indstillet flowmængde | • Se "Tekniske data" (skal indføres ved gasmundstykket). |
| 3. Indstillet svejsestrøm | • Høj strømstyrke kræver større gasflow. |
| 4. Svejsefugens stilling | • Vertikal stilling kræver større gasflow. |
| 5. Svejsefugens type | • Udvendig hjørnefuge kræver større gasflow end stødfuge. Kelet fuge kræver tilsvarende mindre gasflow. |
| 6. Røgudsugning på brænderen | • Brug af røgudsugning øger behovet for beskyttelsesgas med 10-12 %. |
| 7. Svejsebrænderens hældning mod arbejdsnet | • Under 45° indebærer en risiko for dårlig gasbeskyttelse. |

6.6 Gasflowmåler

Til måling af gasflow er der en gasflowmåler som tilbehør, se på side 21.

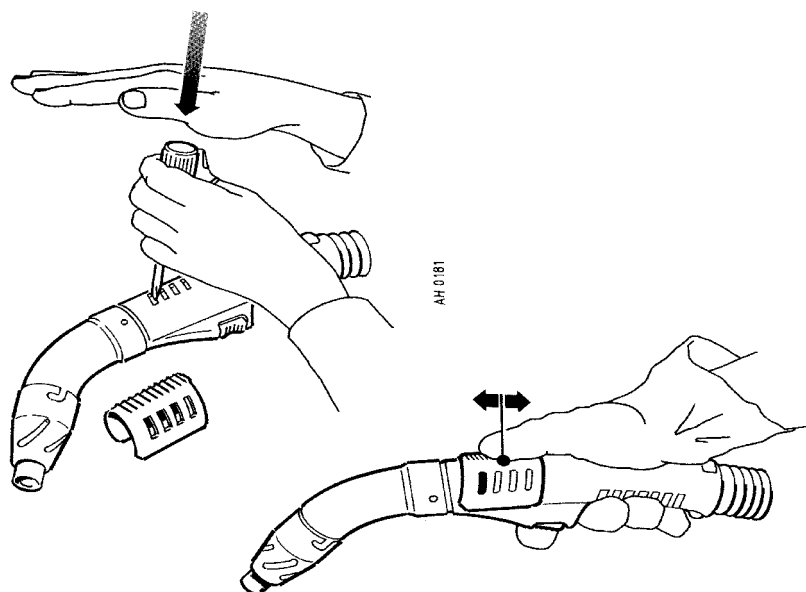
6.7 Centrovac

Integreret røgudsugning

Sugeevnen tilpasses ved at åbne spjældet på håndtagets overside.

PSF 250C/PSF 315C LD

Ved svejsning på trange steder kan det være nødvendigt at reducere sugekraften. Dette gøres ved at åbne luftspalterne efter behov som vist på billedet nedenfor.



Sugekilde til svejsebrændere med integreret røgudsugning

For at opnå en god sugeeffekt skal svejsebrænderen tilsluttes til en sugekilde, der har et undertryk på mindst 15 kPa.

7 VEDLIGEHOELSE

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtig mhp. pålidelig og sikker drift.

Obs!

Samtlige garantiforpligtelser fra leverandørens side ophører, hvis kunden selv i garantiperioden udfører indgreb i produktet for at afhjælpe eventuelle fejl.

7.1 Daglig eller ved behov

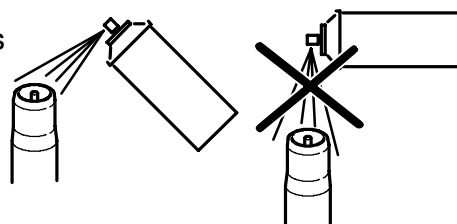
Regelmæssig pasning mindsker unødige og kostbare driftsstop.

- Ved hver udskiftning af trådspolen bør svejseslangen løsnes fra tilførselsenheden og blæses ren med trykluft.
- Trådenden må ikke have skarpe kanter, når den føres ind i trådlederen. Dette er særligt vigtigt ved PTFE-trådledere.

Mundstykker

- Demontér gasmundstykket, sprøjtebeskyttelsen, mellemmundstykket og kontaktmundstykket.
- Rens for sprøjt på gasmundstykket, mellemmundstykket og kontaktmundstykket, så beskyttelsesgassen kan strømme frit og kortslutningsrisikoen elimineres.

- Kontrollér, at gasmundstykket er fejlfrit. Et beskadiget eller slidt mundstykke skal udskiftes med et nyt.
- Sprøjtebeskyttelsen i gasmundstykket skal udskiftes, når den er blevet tynd i forkanten.
- Vælg kontaktmundstykke efter tråddimension.
- Montér delene.
- Svejsesprøjt i gasmundstykket forringer gasbeskyttelsen og øger risikoen for overslag. Gasmundstykket og brænderens forreste dele skal holdes rene for svejsesprøjt.
- Spray svejsespray skråt ind i gasmundstykket fra to retninger. Brug ESAB svejsespray, som forhindrer, at svejsesprøjtet sætter sig fast. Rens regelmæssigt og brug en rimelig mængde svejsepasta eller svejsespray.
OBS! Spray aldrig lige ind i mundstykket. Alt for store mængder spray kan binde snavs.
- Kontaktmundstykket skal udskiftes, når hulåbningen er slidt til mere end den dobbelte tråddiameter. Sørg for, at det nye mundstykke er skruet ordentligt fast.



7.2 Centrovac

Rengøring af svejsebrændere med integreret røgudsugning

For at sikre en konstant sugeevne bør brænderhåndtagets inderside rengøres regelmæssigt. Egnede intervaller afhænger helt af svejsningens intermittens samt svejserøgens støv- og olieindhold.

8 FEJLFINDING

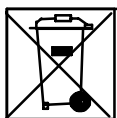
Læs også betjeningsvejledningerne til svejsekomponenterne, f.eks. strømkilden og trådfremføringsenheden.

Hvis tiltagene nedenfor ikke er nok til at løse problemet, skal du kontakte din forhandler.

Problem	Årsag	Løsning
Svejsebrænderen bliver for varm	• Kontaktmundstykket er ikke ordentligt strammet. • El-tilslutninger ved brænderen og arbejdsstykket er løse.	• Kontrollér, og stram til. • Kontrollér, og stram til.
Udløserkontakten fungerer ikke	• Brud/fejl i manøvrekablet.	• Kontrollér/reparér.
Tråden brænder op til kontaktmundstykket ved stop	• Forkert efterbrændingstid indstillet. • Slidt kontaktmundstykke.	• Sænk efterbrændingstiden. • Udskift.
Ujævn trådfremføring	• Trådlederen er blokeret. • Kontaktmundstykket passer ikke til tråddiameteren. • Forkert spænding indstillet i trådfremføringsenheden.	• Blæs rent i begge retninger. • Udskift kontaktmundstykket. • Korrigér ifølge producentens anvisninger.

Problem	Årsag	Løsning
Lysbue mellem gaskappen og arbejdsstykket	Svejsestæk har dannet en bro mellem kontaktrøret og gaskappen.	Rengør og spray gaskappen indvendigt.
Varierende lysbue	- Kontaktmundstykket er slidt eller passer ikke til den anvendte tråddiameter. - Der er indstillet forkerte svejseparametre. - Trådlederen er slidt.	- Kontrollér/udskift kontaktmundstykket. - Indstil rigtige svejseparametre. - Udskift trådlederen.
Porøse svejsninger	- For meget svejsestæk i gasmundstykket. - Utilstrækkeligt eller ikke-eksisterende beskyttelsesgasflow. - Beskyttelsesgassen blæser væk på grund af træk.	- Kontrollér gasmundstykket. - Kontrollér gasflasken/slanger og trykindstillingen. - Beskyt svejsestedet mod træk ved hjælp af skærme.

9 DEMONTERING OG SKROTNING



Elektrisk udstyr må ikke smides ud med det almindelige affald!

Ifølge EU-direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr (WEEE) og dets gennemførelse i henhold til national lov skal udtjent elektrisk udstyr indsamles separat og afleveres til et miljøvenligt genvindingsanlæg. Som ejer af udstyret skal du skaffe dig oplysninger fra vores lokale repræsentant om godkendte indsamlingssystemer. Ved at overholde dette direktiv yder du en indsats for miljøet og for menneskers sundhed!

Svejsebrænderudstyret er hovedsagelig fremstillet af stål, plast og ikke-jernmetaller og skal affaldshåndteres i henhold til de lokale miljøbestemmelser. Kølevæsken skal ligeledes affaldshåndteres i henhold til de lokale miljøbestemmelser.

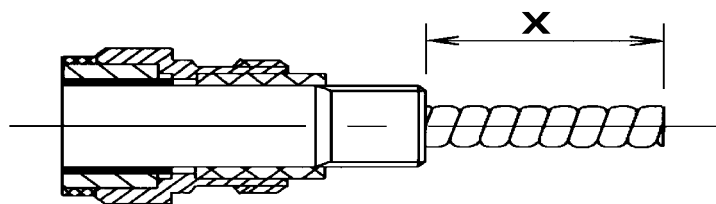
10 RESERVDELSBESTILLING

PSF 250/305/405/505/405 RS3, PSF 410w/510w/410w RS3/510w RS3, PSF 250C/315C LD/405C/405C RS3/410Cw, 410Cw RS3 er konstruerede og testede i henhold til international og europæisk standard IEC/EN 60974-7. Efter udført service eller reparation påhviler det den udførende serviceinstans at kontrollere, at produktet ikke afviger fra den ovennævnte standard.

Reservedele bestilles hos nærmeste ESAB-repræsentant, se sidste side i denne publikation.

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

Bestillingsnummer



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

Bestillingsnummer

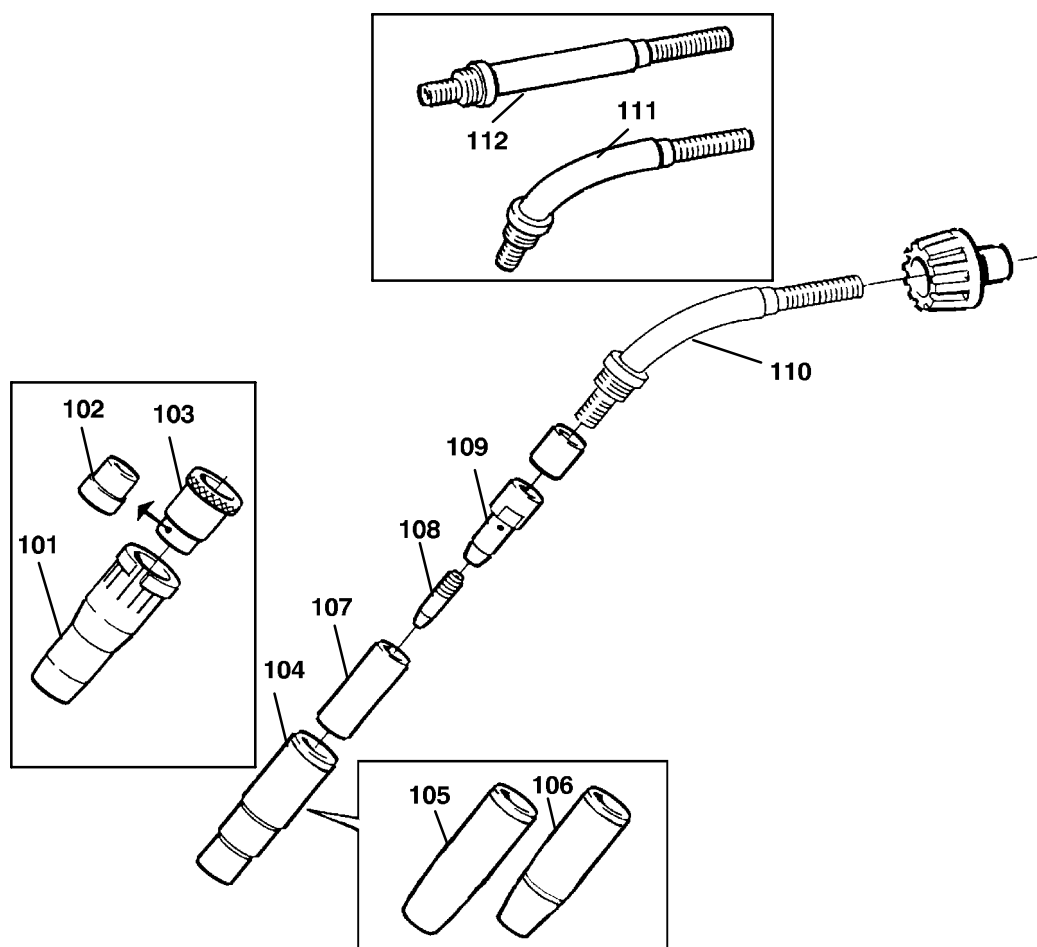


Order Nos	Type	Description
0468 410 882	PSF™ 250C	Welding torch 3.0 m
0468 410 883	PSF™ 250C	Welding torch 4.5 m
0468 410 885	PSF™ 315C LD	Welding torch 3.0 m
0468 410 886	PSF™ 315C LD	Welding torch 4.5 m
0458 499 882	PSF™ 405C	Welding torch 3.0 m
0458 499 883	PSF™ 405C	Welding torch 4.5 m
0458 450 880	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	

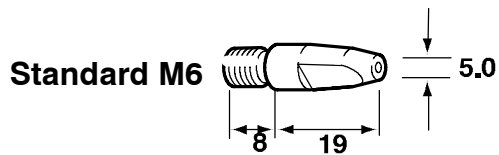
The spare parts list is available on the Internet at **www.esab.com**

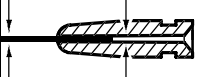
Sliddele

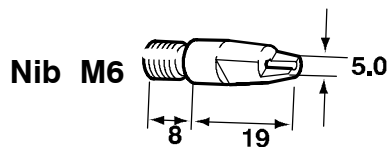
Item	Denomination	Ordering number	Notes
101	Gas Nozzle "slip-on"	0469 752 880	
102	Spatter protection "slip-on"	0469 538 001	
103	Cooling sleeve	0469 756 880	
104	Gas nozzle	0458 464 881	Standard
105	Gas nozzle	0458 470 881	Straight
106	Gas nozzle	0458 465 881	Conical
107	Spatter protection	0458 471 003	
108	Contact tip		See table on page 15.
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

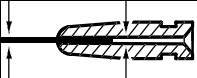


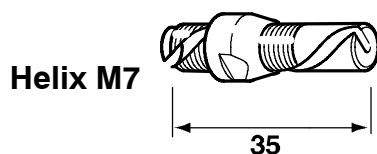
Contact tips

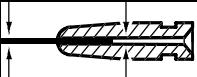


Shielding gas / Welding wire Ø		Contact tip	
CO ₂	Mix / Ar	M 6	
0.6	-	0468 500 001	W0.6 0.8
-	0.6	0468 500 002	W0.8 0.9
0.8	-	0468 500 003	W0.8 1.0
0.9	0.8	0468 500 004	W0.9 1.1
1.0	0.9	0468 500 005	W1.0 1.2
1.2	-	0468 500 006	W1.2 1.4
1.2	1.0	0468 500 007	W1.2 1.5

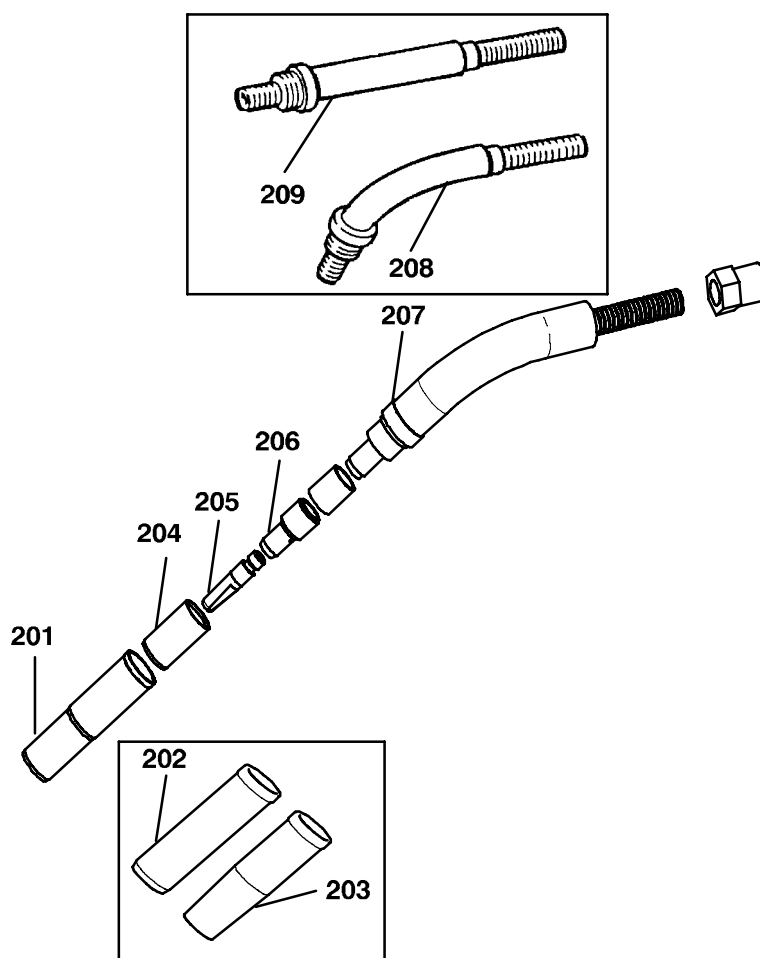


Shielding gas / Welding wire Ø		Contact tip	
CO ₂	Mix / Ar	M 6	
0.6	-	0468 501 001	W0.6 0.8
-	0.6	0468 501 002	W0.8 1.0
0.8	-	0468 501 003	W0.9 1.1
0.9	0.8	0468 501 004	W1.0 1.2
1.0	0.9	0468 501 005	W1.2 1.5
1.2	-	0468 501 006	W1.4 1.7
1.2	1.0	0468 501 007	W1.6 1.9

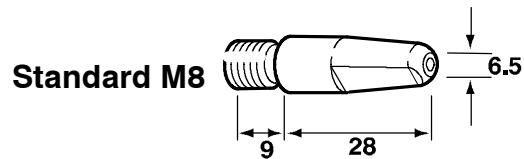
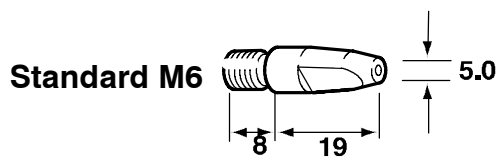


Shielding gas / Welding wire Ø		Contact tip	
CO ₂	Mix / Ar	M 7	
0.6	-	0468 313 880	W0.6
-	0.6	0468 313 881	W0.8
0.8	-	0468 313 882	W0.9
0.9	0.8	0468 313 883	W1.0
1.0	0.9	0468 313 884	W1.2
1.2	-	0468 313 885	W1.4
1.2	1.0	0468 313 886	W1.6

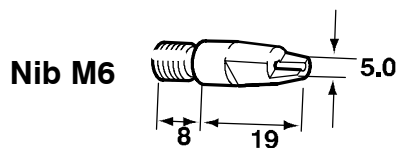
Item	Denomination	PSF 305, PSF 410w	PSF 405, PSF 510w	PSF 505	Notes
201	Gas nozzle	0458 464 882	0458 464 883	0458 464 884	Standard
202	Gas nozzle	0458 470 882	0458 470 883	0458 470 884	Straight
203	Gas nozzle	0458 465 882	0458 465 883	0458 465 884	Conical
204	Spatter protection	0458 471 003	0458 471 004	0458 471 005	
205	Contact tip				See table on page 17.
206	Tip adaptor M6	0366 394 001	0366 394 001	-	Standard
	Tip adaptor M8	0366 394 002	0366 394 002	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	-	



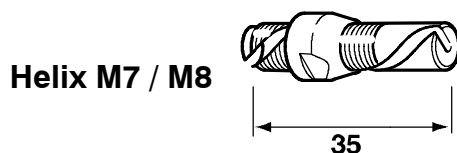
Contact tips



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

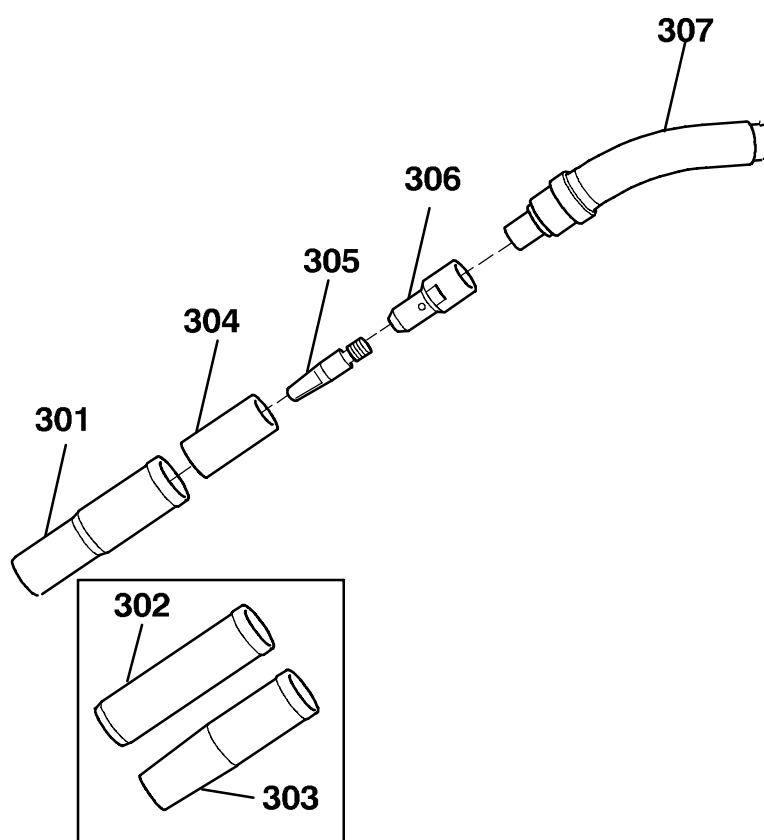


Shielding gas / Welding wire Ø		Contact nozzle		
CO ₂	Mix / Ar	M 6		
0.6	-	0468 501 001	W0.6	0.8
-	0.6	0468 501 002	W0.8	1.0
0.8	-	0468 501 003	W0.9	1.1
0.9	0.8	0468 501 004	W1.0	1.2
1.0	0.9	0468 501 005	W1.2	1.5
1.2	-	0468 501 006	W1.4	1.7
1.2	1.0	0468 501 007	W1.6	1.9

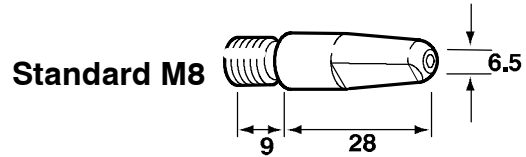
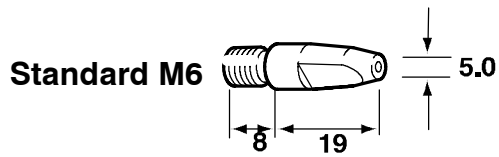


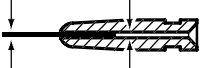
Shielding gas / Welding wire Ø		Contact nozzle			
CO ₂	Mix / Ar	M 7	M 8		
0.6	-	0468 313 880	-	W0.6	
-	0.6	0468 313 881	-	W0.8	
0.8	-	0468 313 882	-	W0.9	
0.9	0.8	0468 313 883	0368 313 983	W1.0	
1.0	0.9	0468 313 884	0368 313 984	W1.2	
1.2	-	0468 313 885	-	W1.4	
1.2	1.0	0468 313 886	-	W1.6	

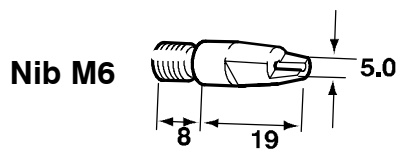
Item	Denomination	PSF 250C	PSF 315C LD	PSF 405C	PSF 410Cw	Notes
301	Gas nozzle	0458 464 881	0458 464 882	0458 464 884	0458 464 883	Standard
302	Gas nozzle	0458 470 881	0458 470 882	0458 470 884	0458 470 883	Straight
303	Gas nozzle	0458 465 881	0458 465 882	0458 465 884	0458 465 883	Conical
304	Spatter protection	0458 471 002	0458 471 003	0458 471 005	0458 471 004	
305	Contact tip					See table on page 19.
306	Tip adaptor M6	0366 314 001	0366 394 001	0366 394 001	0366 394 001	Standard
	Tip adaptor M8	-	0366 394 002	0366 394 002	0366 394 002	Standard
	Tip adaptor M7	0368 310 001	0368 311 001	0368 311 001	0368 311 001	Helix
	Tip adaptor M8	-	0366 394 002	0366 394 002	0366 394 002	Helix
307	Swan neck	0366 315 880	0457 862 880	0459 763 880	0458 487 880	



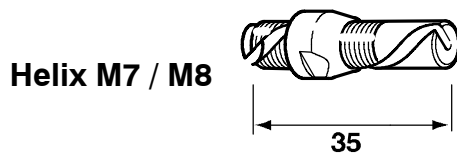
Contact tips

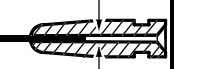


Gas / wire Ø		PSF 250C	PSF 315 C LD	PSF 405C		PSF 410Cw			
CO ₂	Mix / Ar	M 6	M 6	M 6	M 8	M 6	M 8	M 6	M 8
0.6	-	0468 500 001	0468 500 001	0468 500 001	-	0468 500 001	-	W0.6 0.8	-
-	0.6	0468 500 002	0468 500 002	0468 500 002	-	0468 500 002	-	W0.8 0.9	-
0.8	-	0468 500 003	0468 500 003	0468 500 003	0468 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



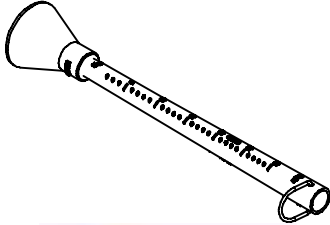
Shielding gas / Welding wire Ø		Contact nozzle			
CO ₂	Mix / Ar	M 7	M 8		
0.6	-	0468 313 880	-	W0.6	
-	0.6	0468 313 881	-	W0.8	
0.8	-	0468 313 882	-	W0.9	
0.9	0.8	0468 313 883	0368 313 983	W1.0	
1.0	0.9	0468 313 884	0368 313 984	W1.2	
1.2	-	0468 313 885	-	W1.4	
1.2	1.0	0468 313 886	-	W1.6	

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).					

Tilbehør

	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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

FRANCE

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

GERMANY

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

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

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

ITALY

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

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

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

SPAIN

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

SWEDEN

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

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

SWITZERLAND

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

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

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

MEXICO

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

USA

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

Asia/Pacific

CHINA

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

INDIA

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

INDONESIA

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

JAPAN

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

MALAYSIA

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

SINGAPORE

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

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Representative offices

BULGARIA

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

EGYPT

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

ROMANIA

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

RUSSIA

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

LLC ESAB

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

Distributors

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

www.esab.com



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

www.esab.com

