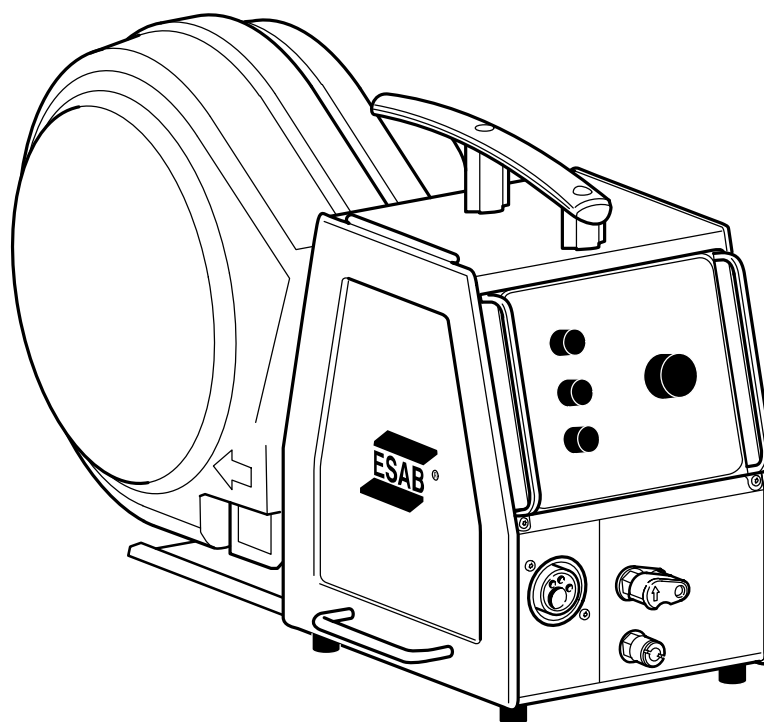


RU



Origo™ M11

Feed 302



Инструкция по эксплуатации



DECLARATION OF CONFORMITY

according to the Low Voltage Directive 2006/95/EC, according to the EMC Directive 2004/108/EC

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

enligt Lågspänningsdirektivet 2006/95/EG, enligt EMC-Direktivet 2004/108/EG

Type of equipment Materialslag

Wire feeder

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

Type designation etc. Typbeteckning etc.

Feed 302 with MMC panel M11, from serial number 620 xxx xxxx (2006 week 20)

Feed 302 is a member of the ESAB product family Origo

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No: Tillverkarens namn, adress, telefon, telefax:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

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

Följande harmoniserande standarder har använts i konstruktionen:

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, 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.

Genom att underteckna detta dokument försäkras undertecknad såsom tillverkare, eller tillverkarens representant inom EES, att angiven materieluppfyller säkerhetskraven angivna ovan.

Date / Datum
Laxå 2007-03-14

Signature / Underskrift

Kent Eimbrodt

Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
2 ВВЕДЕНИЕ	5
2.1 Оборудование	6
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4 УСТАНОВКА	7
4.1 Инструкции по подъему	7
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	8
5.1 Соединения и устройства управления	9
5.2 Соединитель для подачи воды	9
5.3 Описание функций	10
5.4 Давление подачи проволоки	11
5.5 Смена / загрузка проволоки	11
5.6 Смена подающего ролика	12
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	12
6.1 Проверка и чистка	12
7 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	13
СХЕМА	15
НОМЕР ЗАКАЗА	17
БЫСТРОИЗНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	18
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	20


1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи сварочного оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации сварочного оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией сварочного оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасную ситуацию, приводящую к травмированию персонала и повреждению оборудования.


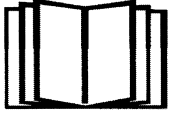
1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки. **Внимание! Не используйте защитные перчатки при замене проволоки.**
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например, шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.


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



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.



ВНИМАНИЕ!



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

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.

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

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

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

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи.

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

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

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

ШУМ - Чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

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

НЕИСПРАВНОСТИ - При неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

2 ВВЕДЕНИЕ

Блок подачи проволоки **Feed 302** с пультом управления **M11** предназначен для дуговой сварки металлическим электродом в среде инертного газа (аргона) совместно со ступенчатыми сварочными источниками питания.

Они поставляются в разных исполнениях, см. список запасных частей на стр 17.

Блоки подачи проволоки являются герметичными и содержат двухроликковые механизмы подачи проволоки, а также электронную схему управления.

Их можно использовать совместно с приспособлением для проволоки ESAB MarathonPac™ или с катушкой для проволоки (стандартный диаметр 300 мм, с принадлежностью 440 мм).

Блок подачи проволоки можно установить либо на блоке питания, подвешенном над рабочим местом на опорном кронштейне, либо на полу с использованием комплекта колес или без колес.



Аксессуары от для изделия можно найти на странице [20](#).

2.1 Оборудование

В комплект поставки блока перехода дуги Feed 302 входят:

- Руководство
- Прикрепленными к механизму перечнями рекомендованных запасных частей.

Руководства по эксплуатации на других языках можно загрузить с веб-сайта www.esab.com.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Feed 302	
Источник питания	42 В 50 - 60 Гц
Потребляемая мощность	150 ВА
Максимальный ТОК электродвигателя	3,5 А
Настроечные данные	
Скорость перехода дуги	1,9 - 20,0 м/мин
Время перехода дуги	0 - 0,5 с
Запуск медленной подачи	ON ("Вкл.") или OFF ("Выкл.")
2/4-шаговое	2-шаговое или 4-шаговое
Подсоединение сварочного пистолета	EURO
Макс. диаметр катушки с проволокой	300 mm (*440mm)
Диаметр проволоки	0,6 - 2,4 мм
Масса	14,3 кг
Габаритные размеры, Д x Ш x В	690 x 275 x 420 мм
Защитный газ	Все типы, предназначенные для сварки металлическим электродом в защитном газе
макс. давление	5 бар
Охлаждающая жидкость	50% вода / 50% гликоль
макс. давление	5 бар
Допустимая нагрузка при коэффициенте нагрузки 35%	400 А
Класс защиты корпуса	IP23
с бобиной для проволоки *440 мм	IP2X

* См. стр. "Принадлежности" 20.

Рабочий цикл

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

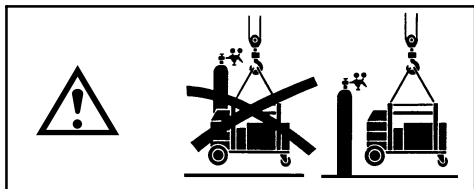
Класс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

Оборудование, маркированное как **IP 2X**, предназначено для работы в закрытом помещении.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.



ОСТОРОЖНО!

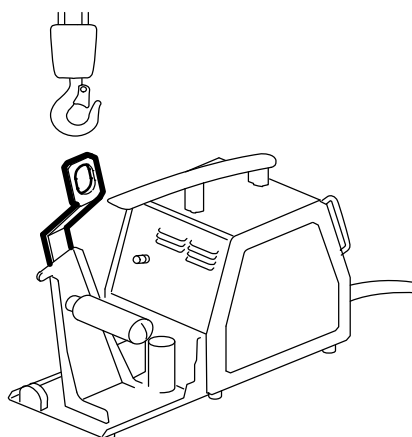
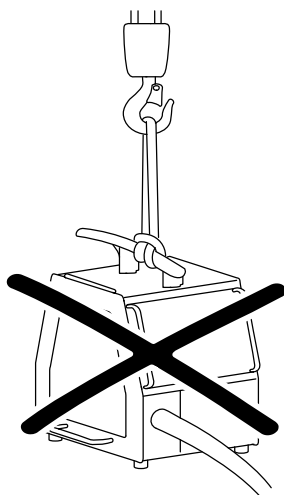
Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.



ВНИМАНИЕ!

*При проведении сварки в условиях повышенной опасности поражения электрическим током разрешается использовать только источники питания в соответствующем безопасном исполнении. Такие источники питания помечены символом **S**.*

4.1 Инструкции по подъему



АН0592а

Номер для заказа грузоподъемной проушины приведен на стр 20.

Внимание! В случае использования другого монтажного приспособления оно должно быть изолировано от блока подачи проволоки.

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 4. Прочтите их до использования оборудования!



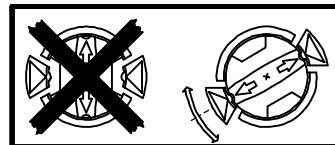
ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что боковые панели закрыты во время работы.



ВНИМАНИЕ!

Для предотвращения соскальзывания катушки с проволокой со втулки зафиксируйте ее поворотом красной кнопки как показано на рисунке рядом со втулкой.



ВНИМАНИЕ!

Соблюдайте осторожность! Вращающиеся детали могут нанести травмы!



ВНИМАНИЕ!

При использовании агрегата подачи проволоки с противовесом возникает опасность опрокидывания. Закрепите оборудование - особенно если оно установлено на неровной или наклонной поверхности.

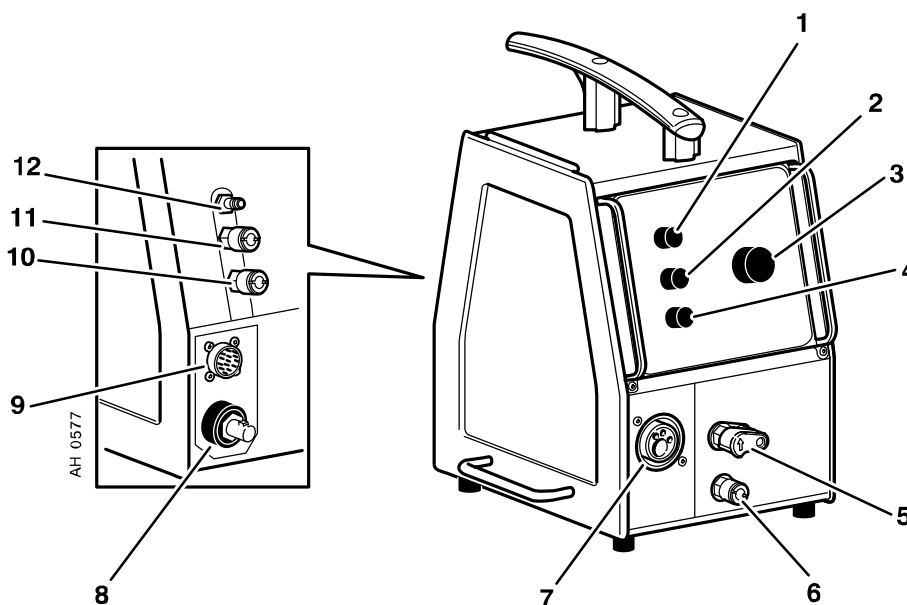
Внимание! При перемещении оборудования используйте специальную рукоятку. Не надавливайте на сварочный пистолет.

5.1 Соединения и устройства управления

- | | | | |
|---|---------------------------------------------------------------------------------------|----|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Ручка настройки времени перехода дуги | 7 | Подсоединение сварочного пистолета |
| 2 | Переключатель "ВКЛ. / ВЫКЛ." для пуска медленной подачи | 8 | Подсоединение сварочной цепи к источнику питания, (ОКС) |
| 3 | Ручка задания скорости подачи проволоки | 9 | Подсоединение управляющего кабеля от источника питания |
| 4 | Переключатель для 2-шагового / 4-шагового режима | 10 | Подсоединение охлаждающей воды (красный соединитель) к источнику питания (блоку охлаждения) |
| 5 | Соединитель СИНИЙ, с насосом ELP* для подачи охлаждающей жидкости к сварочной горелке | 11 | Подсоединение охлаждающей воды (синий соединитель) из источника питания (блока охлаждения) |
| 6 | Подсоединение охлаждающей воды (красный соединитель) из сварочного пистолета | 12 | Подсоединение защитного газа |

ПРИМЕЧАНИЕ: Подсоединение охлаждающей воды предусматривается только на определенных моделях.

* ELP = ESAB Logic Pump, см. п. 5.2.



5.2 Соединитель для подачи воды

При подсоединении водоохлаждаемой сварочной горелки главный переключатель источника питания должен находиться в положении "ОТКЛ.", а переключатель блока охлаждения должен находиться в положении "ELP/0".

Блок подачи проволоки с соединителем для подачи воды снабжен системой обнаружения потока воды **ELP (ESAB Logic Pump)**, которая проверяет, подсоединены ли шланги подачи воды. После подсоединения водяной насос запускается автоматически..

Система обнаружения воды работает только с источником питания, оборудованным системой ELP.

5.3 Описание функций



Время перехода дуги

Время перехода дуги \acute{c} это задержка между моментом, когда начинается торможение проволоки, и моментом, когда источник питания отключает сварочный ток. Слишком короткое время перехода дуги приводит к образованию длинного выступающего конца присадочной проволоки, в результате чего возникает опасность того, что проволока окажется вплавлена в твердеющий сварочный шов. Слишком продолжительное время перехода дуги приводит к образованию короткого выступающего конца, в результате чего возникает опасность того, что дуга перекинется на контактную кромку.



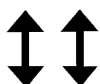
Запуск медленной подачи

Запуск медленной подачи означает, что проволока подается с малой скоростью до тех пор, пока она не придет в состояние электрического контакта с заготовкой, после чего скорость увеличивается до заданной уставки.



2-шаговый режим

В **2-шаговом режиме** подача газа и подача проволоки начинаются, когда переключатель нажимается, и заканчиваются, когда он отпускается.



4-шаговый режим

В **4-шаговом режиме** подача газа начинается, когда переключатель нажимается, а подача проволоки начинается, когда он отпускается. Процесс сварки продолжается до тех пор, пока переключатель не будет снова нажат, после чего подача проволоки останавливается. Когда переключатель отпускается, прекращается подача газа.



Скорость подачи проволоки

Этот параметр определяет требуемую скорость подачи присадочной проволоки в м/мин.

5.4 Давление подачи проволоки

Прежде всего убедитесь в том, что проволока беспрепятственно движется через направляющие. После этого установите усилие, создаваемое роликами подачи проволоки. Помните, что это усилие не должно быть чрезмерным.

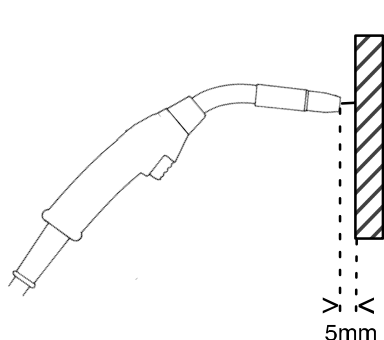


Рис. 1

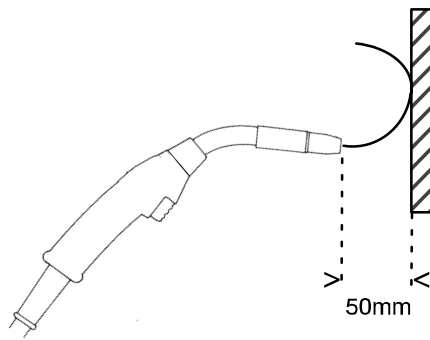


Рис. 2

Для проверки правильности установки усилия подачи поместите какой-либо твердый предмет, например, деревянный брусок на пути подачи проволоки.

При расстоянии примерно 5 мм от пистолета для подачи проволоки до деревянного бруска (рис. 1) подающие ролики должны проскальзывать.

При расстоянии примерно 50 мм проволока должна подаваться и сгибаться при упоре в брусок (рис. 2).

5.5 Смена / загрузка проволоки



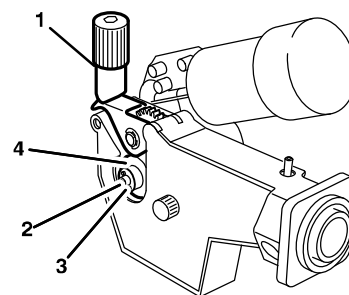
ВНИМАНИЕ!

Опасность получения повреждений! Не используйте защитные перчатки при замене проволоки, подающих роликов или катушек с проволокой.

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления, откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- Выпрямите новую проволоку на длине 10-20 см. Прежде чем вводить ее в блок подачи проволоки, удалите напильником с торца проволоки заусенцы и острые кромки.
- Убедитесь в том, что проволока правильно подается в канавку подающего ролика и в выпускную насадку или направляющую для проволоки.
- Закрепите датчик давления.
- Закройте боковую панель.

5.6 Смена подающего ролика

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления (1), откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- Полностью вывинтите винт с внутренним шестигранником (2) в центре.
- Снимите шайбу.
- Полностью вывинтите два наружных винта с внутренним шестигранником (3).
- Извлеките подающие ролики (4).



АН 0573

»Для установки роликов выполните вышеописанные операции в обратном порядке.

Выбор дорожек в подающих роликах

Поверните подающий ролик так, чтобы метка размера требуемой дорожки была обращена к вам.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

Примечание:

Гарантийные обязательства поставщика теряют силу, если покупатель самостоятельно пытается произвести какие-либо работы по устранению неисправностей изделия в течение гарантийного срока.

6.1 Проверка и чистка

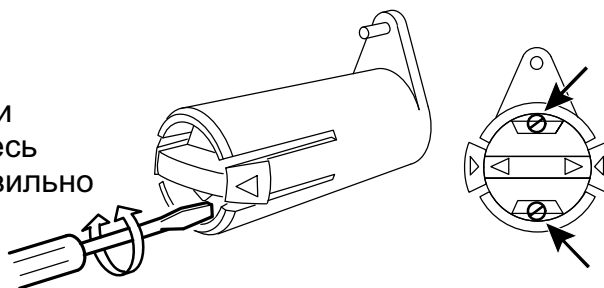
Блок подачи проволоки

Регулярно проверяйте, чтобы блок подачи проволоки не был забит грязью.

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять очистку и замену изнашиваемых компонентов механизма блока подачи. Имейте в виду, что если предварительное натяжение установлено слишком сильным, то это может привести к повышенному износу прижимных роликов, подающих роликов и направляющих для проволоки.

Тормозная втулка.

Тормозная втулка регулируется перед поставкой изделия. При необходимости повторной регулировки придерживайтесь указаний приведенных ниже. При правильно отрегулированной тормозной втулке проволока должна несколько провисать после остановки подачи.



- **Регулировка тормозного усилия:**

- Установить красную рукоятку в положение блокировки
- Вставить отвертку в пружины имеющиеся во втулке.

Для уменьшения тормозного усилия повернуть пружины по часовой стрелке.

Для увеличения тормозного усилия повернуть пружины против часовой стрелки. **Примечание:** Обе пружины следует поворачивать на одинаковое число оборотов.

Сварочная горелка

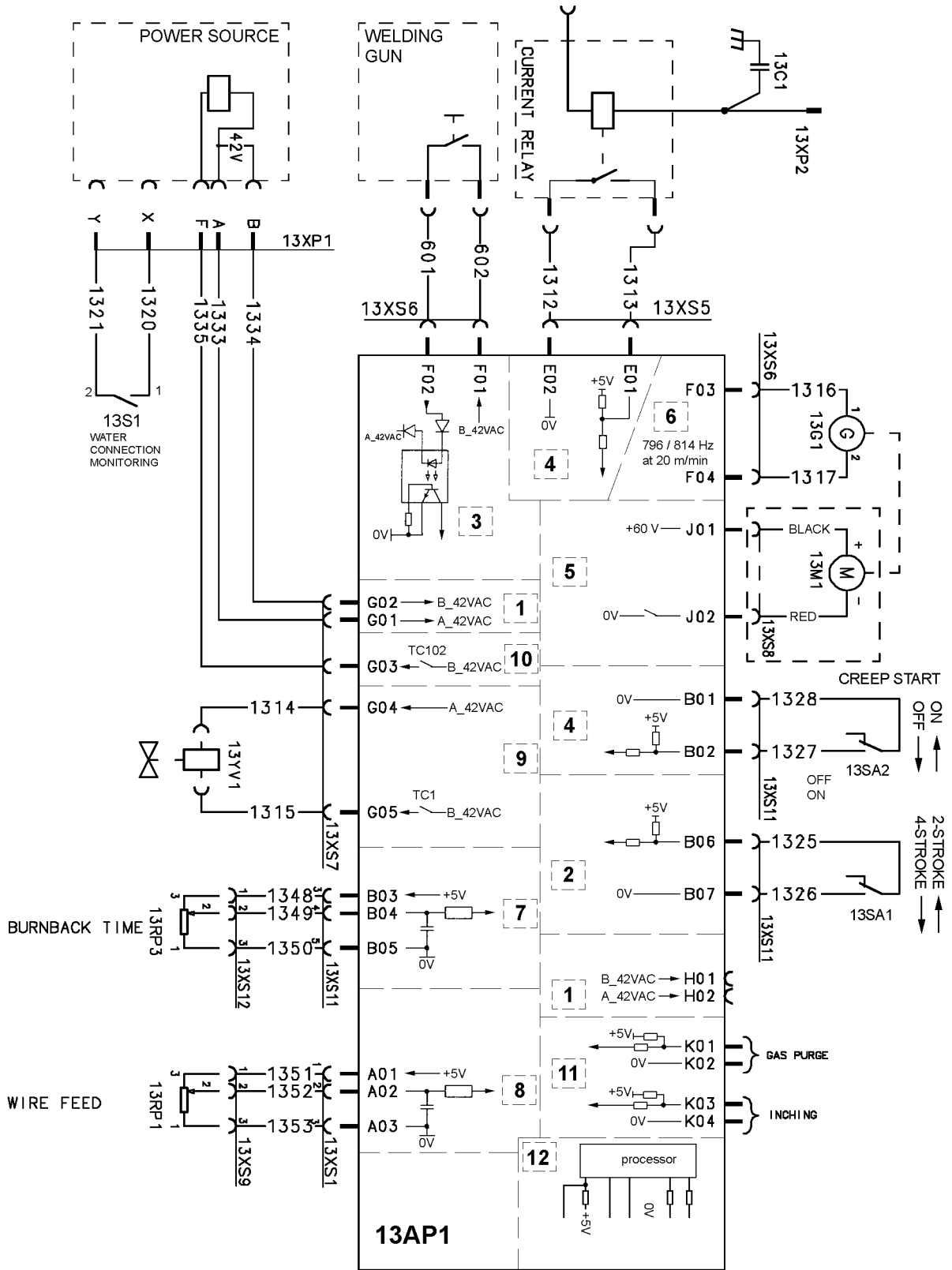
- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изнашиваемых компонентов сварочной горелки. Регулярно дочиста продувайте направляющие для проволоки и очищайте контактную губку.

7 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

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

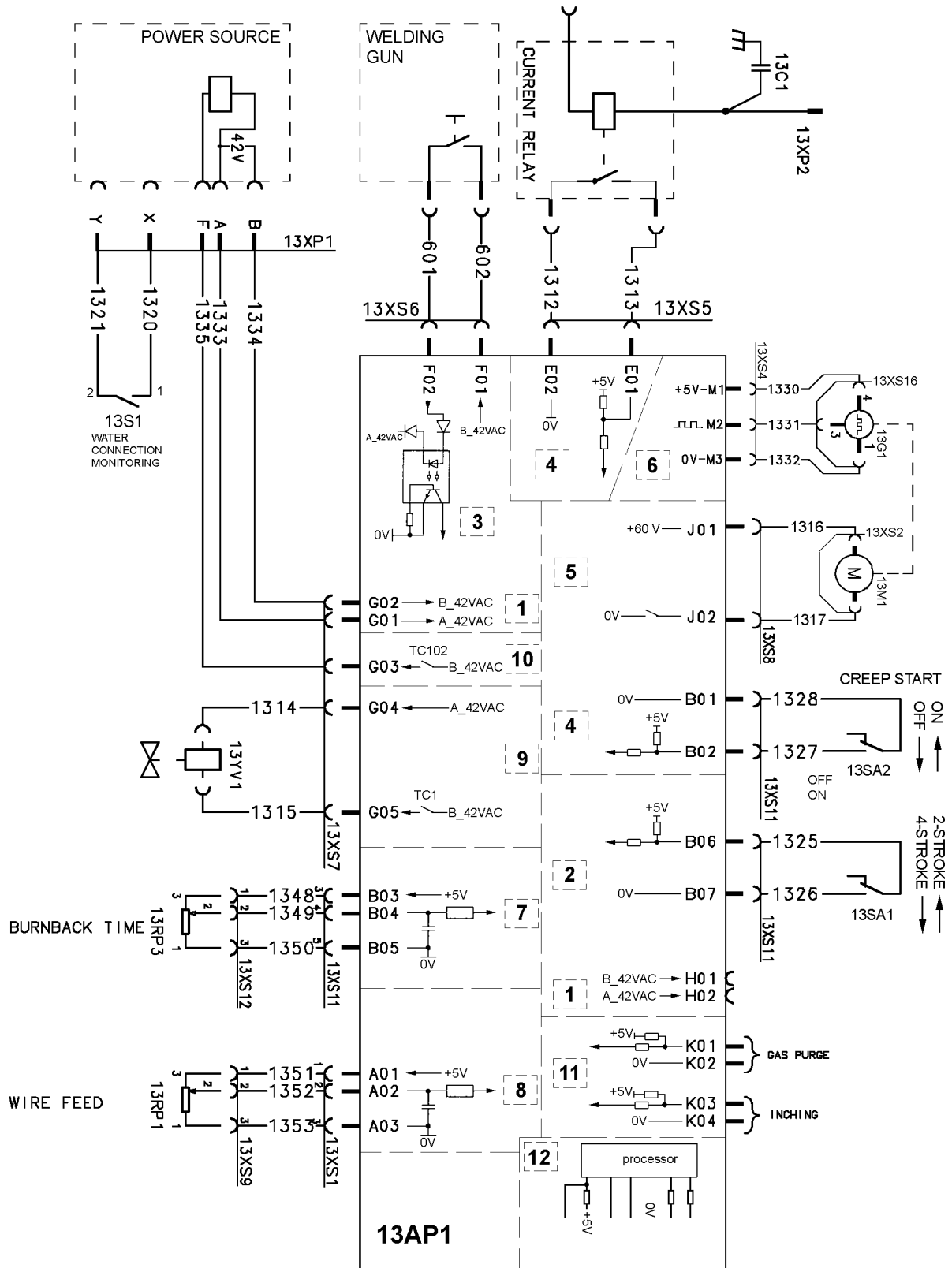
Feed 302

valid for serial no. 620-xxx-xxxx



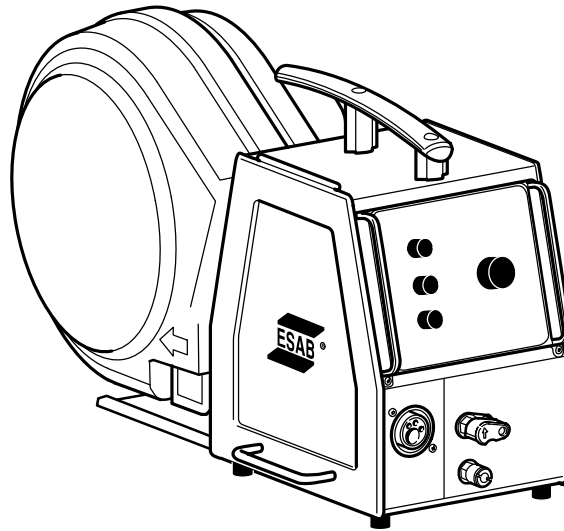
Feed 302

valid for serial no. 917-xxx-xxxx



Feed 302

Номер заказа



Type	Ordering number
Origo™ Feed 302, M11	0459 116 781
Origo™ Feed 302, M11 with water cooling	0459 116 791
Type	File name
Spare parts list	0459 206 990

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

Feed 302

Быстроизнашиваемые детали

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Groove type	Wire dimensions	Notes
HK1	0455 889 001*	Insert tube	Fe, Ss & cored			
	0455 894 001*	Insert tube	Al			
HK2	0455 886 001*	Outlet nozzle	Fe, Ss & cored			
	0455 885 001*	Outlet nozzle	Al			
HK3	0369 716 001	Feed roller geared				
HK4	0369 557 001	Feed roller	Fe, Ss & cored	V	Ø 0.6 - 0.8 mm	
	0369 557 002	Feed roller	Fe, Ss & cored	V	Ø 0.8 - 1.0 mm	
	0369 557 003	Feed roller	Fe, Ss & cored	V	Ø 1.0/1.2 & 1.4/1.6 mm	
	0369 557 004	Feed roller	Cored	V-Knurled	Ø 1.0 - 1.2 mm	
	0369 557 011	Feed roller	Al	U	Ø 0.8 - 0.9 mm	
	0369 557 006	Feed roller	Al	U	Ø 1.0 - 1.2 mm	
HK5	0193 104 002	Washer				
HK6	0455 898 001	Screw				(M5x12)
	0215 201 202	O-ring				
HK7	0455 881 001	Cover plate				
HK8		Screw				M4x12
HK9		Screw				M3x16
HK10	0466 074 001	Insert tube				
HK11	0369 728 001	Pressure roller				Flat
	0466 262 001	Pressure roller				Knurled
HK12	0455 053 880	Geared adapter				
HK13		Locking washer				SGA D8
HK14		Holder				
HK15		Shaft				
HK16	0455 896 001	Spring				
HK17		Nut				M10
HK18	0458 748 002	Insulating washer				
HK19	0458 748 001	Insulating bushing				
HK20	0156 602 001	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & Cored		Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm	
	0332 318 001	Inlet nozzle	Fe, Ss & Cored		Ø 2.4 mm steel for 1.2-2.0 mm	
HK21	0191 496 114	Woodruff wedge				

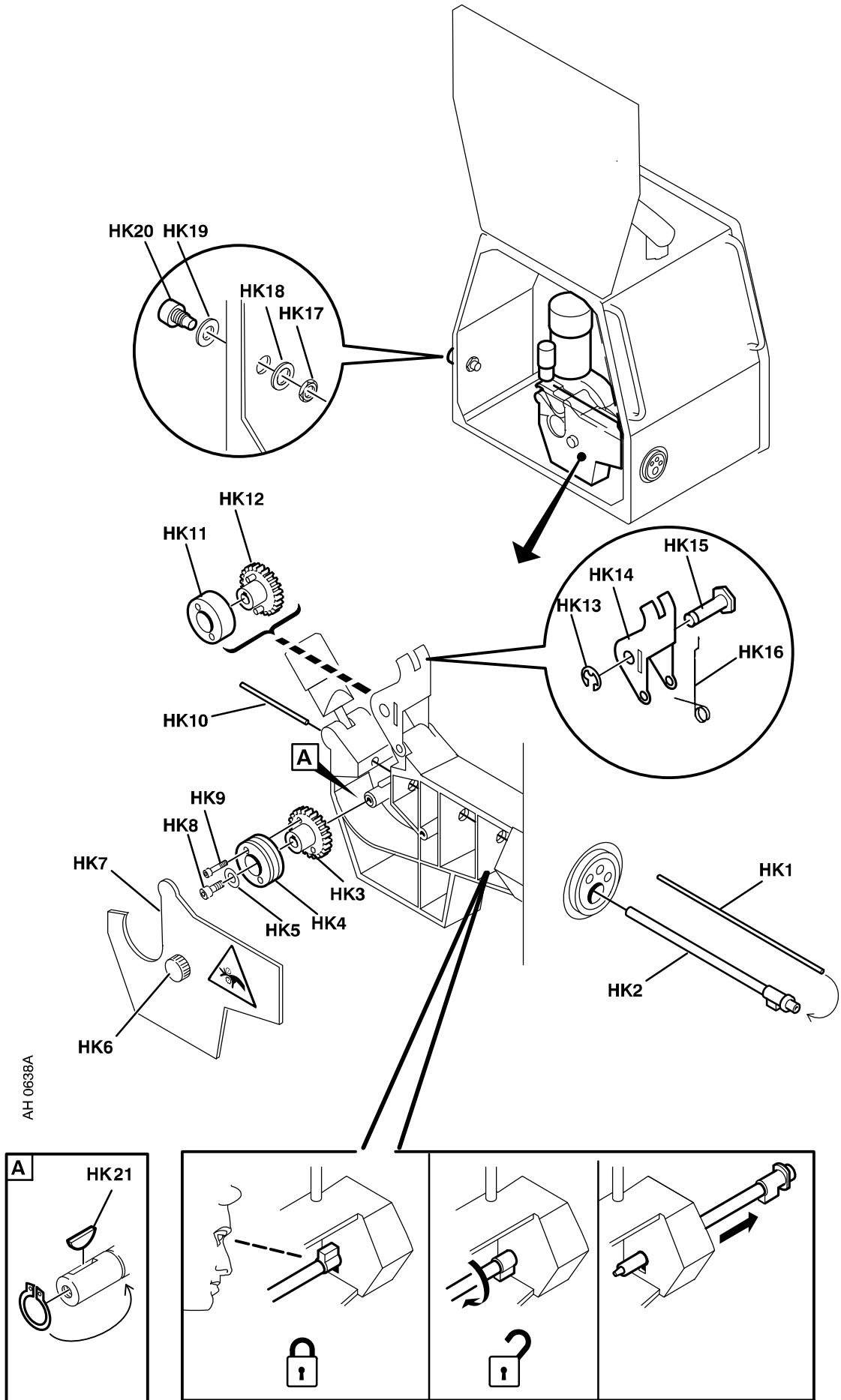
* Insert tube 0455 889 001 and outlet nozzle 0455 886 001 must be used together.
 Insert tube 0455 894 001 and outlet nozzle 0455 885 001 must be used together.

PARTS SET

Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HK100	0469 833 880	Pressure arm complete	Includes items HK11 (flat pressure roller), HK12, HK13, HK14 and HK15

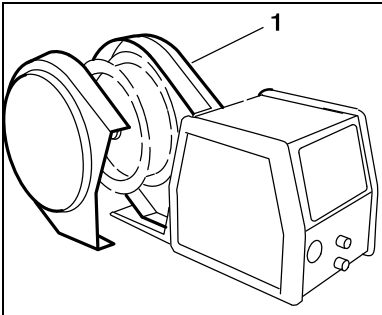
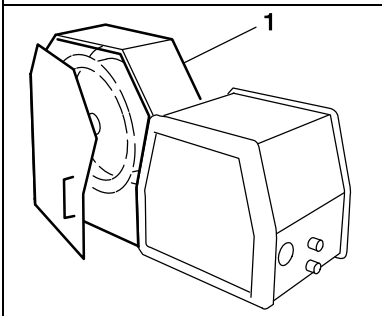
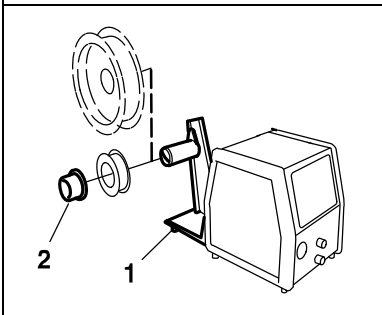
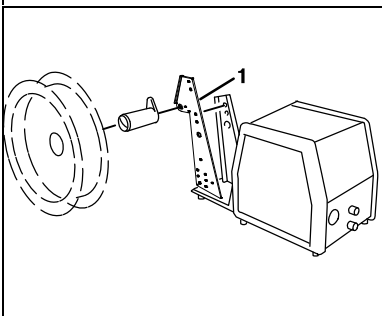
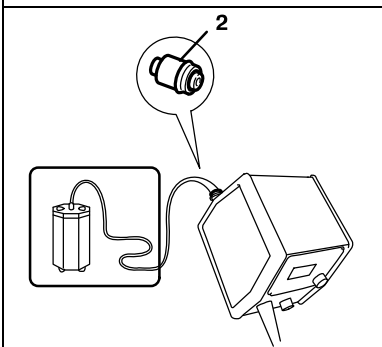
Welding with aluminium wire

In order to weld with aluminium wire, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wire MUST be used, It is recommended to use 3 m long welding gun for aluminium wire, equipped with appropriate wear parts.



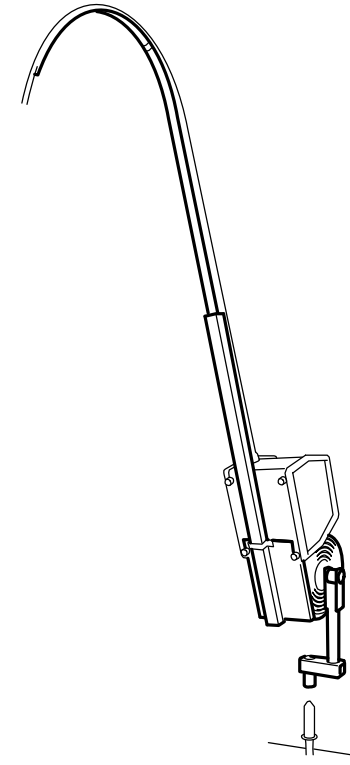
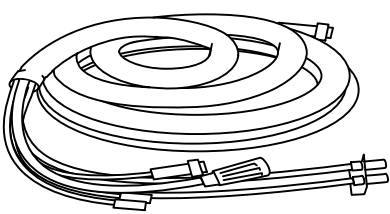
AH 0638A

Дополнительные принадлежности

	<p>1 Bobbin cover, plastic 18 kg Ø 300mm 0458 674 880</p>
	<p>1 Bobbin cover, metal 18 kg Ø 300mm 0459 431 880</p>
	<p>1 Bobbin holder 0458 704 880 2 Adapter for 5 kg bobbin 0455 410 001</p>
	<p>1 Adapter for 440 mm bobbin 0459 233 880</p>
	<p>1 Lifting eye 0458 706 880 2 Quick connector MarathonPac™ F102 440 880</p>

Feed 302

	<p>1 Turning piece 0458 703 880 2 Guide pin 0156 654 883 3 Quick connector MarathonPac™ F102 440 880</p>
	<p>1 Wheel kit 0458 707 880</p>
	<p>1 Strain relief for welding gun 0457 341 881</p>
	<p>Strain relief bracket for connection set 0459 234 880</p>
	<p>Push button for cold wire feed or gas purging 0459 465 880</p>

	<p>Counter balance device 0458 705 880 (includes mast and counter balance)</p>
	<p>Connection set for 400 A power sources</p> <p>1.7 m 0469 836 880 5 m 0469 836 981 10 m 0469 836 881 15 m 0469 836 882 25 m 0469 836 883 35 m 0469 836 884 1.7 m, water 0469 836 885 5 m, water 0469 836 983 10 m, water 0469 836 886 15 m, water 0469 836 887 25 m, water 0469 836 888 35 m, water 0469 836 889</p> <p>Connection set for 500 A power sources</p> <p>1.7 m 0469 836 890 10 m 0469 836 891 15 m 0469 836 892 25 m 0469 836 893 35 m 0469 836 894 1.7 m, water 0469 836 895 10 m, water 0469 836 896 15 m, water 0469 836 897 25 m, water 0469 836 898 35 m, water 0469 836 899</p>



Welding gun with EURO connection

Self cooled

Type	Ordering no.		Max welding current		Wire dimensions			
	Hose length 3 m	Hose length 4.5 m	CO ₂	Mix Ar	Fe	Ss	Cored	Al
PSF 250	0368 100 882	0368 100 883	250A 60%	225A 60%	0.6 - 1.0	0.6 - 1.0	1.0	1.0
PSF 305	0458 401 880	0458 401 881	315A 60%	285A 60%	0.8 - 1.2	0.8 - 1.2	1.0 - 1.2	1.0 - 1.2
PSF 405	0458 401 882	0458 401 883	380A 60%	325A 60%	0.8 - 1.6	0.8 - 1.2	1.0 - 1.6	1.0 - 1.6
PSF 505	0458 401 884	0458 401 885	475A 60%	410A 60%	1.0 - 2.4	1.0 - 1.6	1.0 - 2.4	1.2 - 2.4

Water cooled

Type	Ordering no.		Max welding current		Wire dimensions			
	Hose length 3 m	Hose length 4.5 m	CO ₂	Mix Ar	Fe	Ss	Cored	Al
PSF 410W	0458 400 882	0458 400 883	425A 100%	400A 100%	0.8 - 1.6	0.8 - 1.2	1.0 - 1.6	1.0 - 1.6
PSF 510W	0458 400 884	0458 400 885	500A 100%	440A 100%	1.0 - 2.4	1.0 - 1.6	1.0 - 2.4	1.2 - 2.4

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 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

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 LAXA
SWEDEN
Phone +46 584 81 000



www.esab.com