



***SR-B 9, SR-B 17, SR-B 26,
SR-B 26-HD, SR-B 18, SR-B 20,
SR-B 21, SR-B 400, XCT-B 400W***



Betriebsanleitung





EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment

TIG welding torch

Type designation

Air/gas-cooled variants:

SR-B 9, 9FX and 9V;
SR-B 17, 17FX and 17V;
SR-B 26, 26FX and 26V;
SR-B 26-HD, 26FX-HD and 26V-HD.

Liquid-cooled variants:

SR-B 18 and 18FX;
SR-B 20 and 20FX;
SR-B 21 and 21FX;
SR-B 400; XCT-B 400W.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

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

EN 60974-7:2013, Arc Welding Equipment - Part 7: Torches

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
2019-08-26

Signature


Flavio Santos
General Manager,
Global Equipment Solutions

CE 2019

1	SICHERHEIT	4
2	EINFÜHRUNG	8
2.1	Übersicht	8
3	TECHNISCHE DATEN	9
4	BETRIEB	11
4.1	Allgemeines	11
4.2	Anschlüsse	11
4.3	Elektrodenauswahl	11
4.4	Schleifen	12
4.5	Biegung des flexiblen Brenners	12
4.6	Ventilbrenner	12
5	WARTUNG	13
5.1	Täglich	13
6	FEHLERBEHEBUNG	14
7	ERSATZTEILBESTELLUNG	15
	BESTELNUMMERN	16
	VERSCHLEISSTEILE	18

1 SICHERHEIT

Diese werden im gesamten Handbuch verwendet: Sie bedeuten „Achtung! Seien Sie vorsichtig!“



GEFAHR!

Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, die unbedingt zu vermeiden ist, da sie andernfalls unmittelbar zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führt.



WARNUNG!

Weist auf eine mögliche Gefahr hin, die zu Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.



VORSICHT!

Weist auf eine Gefahr hin, die zu leichten Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Lesen Sie vor der Verwendung die Betriebsanweisung und befolgen Sie alle Kennzeichnungen, die Sicherheitsroutinen des Arbeitgebers und die Sicherheitsdatenblätter (SDBs).



Nutzer von ESAB-Ausrüstung müssen uneingeschränkt sicherstellen, dass alle Personen, die mit oder in der Nähe der Ausrüstung arbeiten, die geltenden Sicherheitsvorkehrungen einhalten. Die Sicherheitsvorkehrungen müssen den Vorgaben für diesen Ausrüstungstyp entsprechen. Neben den standardmäßigen Bestimmungen für den Arbeitsplatz sind die folgenden Empfehlungen zu beachten.

Alle Arbeiten müssen von ausgebildetem Personal ausgeführt werden, das mit dem Betrieb der Ausrüstung vertraut ist. Ein unsachgemäßer Betrieb der Ausrüstung kann zu Gefahrensituationen führen, die Verletzungen beim Bediener sowie Schäden an der Ausrüstung verursachen können.

1. Alle, die die Ausrüstung nutzen, müssen mit Folgendem vertraut sein:
 - Betrieb,
 - Position der Notausschalter,
 - Funktion,
 - geltende Sicherheitsvorkehrungen,
 - Schweiß- und Schneidvorgänge oder eine andere Verwendung der Ausrüstung.
2. Der Bediener muss Folgendes sicherstellen:
 - Es dürfen sich keine unbefugten Personen im Arbeitsbereich der Ausrüstung aufhalten, wenn diese in Betrieb genommen wird.
 - Beim Zünden des Lichtbogens oder wenn die Ausrüstung in Betrieb genommen wird, dürfen sich keine ungeschützten Personen in der Nähe aufhalten.
3. Das Werkstück:
 - muss für den Verwendungszweck geeignet sein,
 - darf keine Defekte aufweisen.

4. Persönliche Sicherheitsausrüstung:
 - Tragen Sie stets die empfohlene persönliche Sicherheitsausrüstung wie Schutzbrille, feuersichere Kleidung, Schutzhandschuhe.
 - Tragen Sie keine lose sitzende Kleidung oder Schmuckgegenstände wie Schals, Armbänder, Ringe usw., die eingeklemmt werden oder Verbrennungen verursachen können.
5. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen
 - Stellen Sie sicher, dass das Massekabel sicher verbunden ist.
 - Arbeiten an Hochspannungsausrüstung **dürfen nur von qualifizierten Elektrikern** ausgeführt werden.
 - Geeignete Feuerlöschschrüstung muss deutlich gekennzeichnet und in unmittelbarer Nähe verfügbar sein.
 - Schmierung und Wartung **dürfen nicht** ausgeführt werden, wenn die Ausrüstung in Betrieb ist.



WARNUNG!

Das Lichtbogenschweißen und Schneiden kann Gefahren für Sie und andere Personen bergen. Ergreifen Sie beim Schweißen und Schneiden entsprechende Vorsichtsmaßnahmen.



Bei ELEKTRISCHEN SCHLÄGEN besteht Lebensgefahr!

- Installieren und erden Sie die Einheit gemäß der Betriebsanleitung.
- Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder nasser Schutzausrüstung.
- Isolieren Sie sich von Erde und Werkstück.
- Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsposition



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER – Können gesundheitsgefährdend sein

- Schweißer mit Herzschrittmachern sollten vor dem Schweißen ihren Arzt konsultieren. EMF beeinträchtigen unter Umständen die Funktionsweise einiger Schrittmacher.
- Das Arbeiten in EMF hat möglicherweise andere, bisher unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit.
- Schweißer sollten die folgenden Vorkehrungen treffen, um das Arbeiten in EMF zu minimieren:
 - Positionieren Sie die Elektrode und die Kabel auf derselben Seite Ihres Körpers. Sichern Sie sie wenn möglich mit Klebeband. Stellen Sie sich nicht zwischen die Elektrode und die Kabel. Schlingen Sie den Brenner oder das Betriebskabel niemals um Ihren Körper. Halten Sie die Stromquelle des Schweißgeräts und die Kabel soweit von Ihrem Körper entfernt wie möglich.
 - Schließen Sie das Betriebskabel zum Werkstück so nah wie möglich am geschweißten Bereich an.



RAUCH UND GASE – Können gesundheitsgefährdend sein.

- Wenden Sie Ihr Gesicht vom Schweißrauch ab.
- Verwenden Sie eine Belüftungseinrichtung, eine Absaugereinrichtung am Lichtbogen oder beides, um Dämpfe und Gase aus Ihrem Atembereich und dem allgemeinen Bereich zu entfernen.



LICHTBOGENSTRAHLEN – Können Augenverletzungen verursachen und zu Hautverbrennungen führen.

- Schützen Sie Augen und Körper. Verwenden Sie den korrekten Schweißschirm und die passende Filterlinse. Tragen Sie Schutzkleidung.
- Schützen Sie Umstehende mit geeigneten Schutzscheiben oder Vorhängen.



GERÄUSCHPEGEL – Übermäßige Geräuschpegel können Gehörschäden verursachen.

Schützen Sie Ihre Ohren. Tragen Sie Ohrenschützer oder einen anderen Gehörschutz.



BEWEGLICHE TEILE – Können Verletzungen verursachen



- Achten Sie darauf, dass alle Türen, Verkleidungsteile und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind. Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen. Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie den Motor starten.
- Stellen Sie den Motor ab, bevor Sie die Einheit montieren oder anschließen.
- Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.



FEUERGEFAHR

- Funken (Schweißspritzer) können Brände auslösen. Sorgen Sie dafür, dass sich in der Nähe des Schweißplatzes keine brennbaren Materialien befinden.
- Verwenden Sie das Gerät nicht an geschlossenen Behältern.



HEISSE OBERFLÄCHE – Teile können brennen

- Berühren Sie Teile nicht mit bloßen Händen.
- Lassen Sie die Ausrüstung vor dem Arbeiten abkühlen.
- Verwenden Sie zum Umgang mit heißen Teilen geeignetes Werkzeug und/oder isolierte Schweißhandschuhe, um Verbrennungen zu vermeiden.

FEHLFUNKTION – Fordern Sie bei einer Fehlfunktion qualifizierte Hilfe an.

SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE!



VORSICHT!

Dieses Produkt ist ausschließlich für das Lichtbogenschweißen vorgesehen.



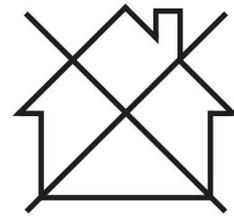
WARNUNG!

Verwenden Sie die Stromquelle nicht zum Auftauen gefrorener Leitungen.



VORSICHT!

Ausrüstung der Klasse A ist nicht für den Einsatz in Wohnumgebungen vorgesehen, wenn eine Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz erfolgt. Aufgrund von Leitungs- und Emissionsstöreinflüssen können in diesen Umgebungen potenzielle Probleme auftreten, wenn es um die Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit von Ausrüstung der Klasse A geht.



HINWEIS!

Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!

Gemäß EU-Richtlinie 2012/19/EG zu Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall sowie ihrer Umsetzung durch nationale Gesetze muss elektrischer und bzw. oder elektronischer Abfall in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als für diese Ausrüstung zuständige Person müssen Sie Informationen zu anerkannten Sammelstellen einholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Händler in Ihrer Nähe.



ESAB bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen ESAB-Händler oder auf unserer Website.

2 EINFÜHRUNG

2.1 Übersicht

Die WIG-Brenner **SR-B 9, SR-B 17, SR-B 26, SR-B 26-HD, SR-B 18, SR-B 20, SR-B 21, SR-B 400 und XCT-B 400W** sind für manuelles WIG-Schweißen vorgesehen und mit Wasser- oder Luftkühlung erhältlich.

Bestimmte Modelle sind ebenfalls mit Flexköpfen für eine unbegrenzte Bewegung unter beengten Platzbedingungen verfügbar.

Produktzubehör wird im Kapitel „ZUBEHÖR“ in diesem Dokument aufgeführt.

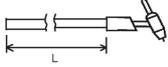
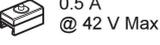
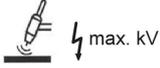
Lieferumfang des WIG-Brenners:

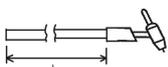
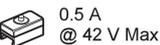
- Verschleißteile (außer Elektroden):
 - Ø 1,6 mm (0,063 Zoll) SR-B 9
 - Ø 2,4 mm (0,094 Zoll) SR-B 17
 - Ø 2,4 mm (0,094 Zoll) SR-B 26
 - Ø 2,4 mm (0,094 Zoll) SR-B 26-HD
 - Ø 2,4 mm (0,094 Zoll) SR-B 20
 - Ø 2,4 mm (0,094 Zoll) SR-B 21
 - Ø 2,4 mm (0,094 Zoll) SR-B 400
 - Ø 2,4 mm (0,094 Zoll) XCT-B 400W
- Betriebsanleitung

3 TECHNISCHE DATEN

Betriebstemperaturbereich: -10 bis +40 °C (+14 bis +104 °F)

Transporttemperaturbereich: -20 bis +55 °C (+4 bis +131 °F)

	SR-B 9 9FX	SR-B 9V	SR-B 17 17FX	SR-B 17V	SR-B 26 26FX	SR-B 26V
AC [A] / %	80/60		100/60		140/60	
DC [A] / %	110/60		140/60		200/60	
 Ømm	0,5-1,6 mm (0,02–0,063 Zoll)		0,5-2,4 mm (0,02–0,094 Zoll)		0,5-4,0 mm (0,02–0,157 Zoll)	
	Ar Ar/He					
	4 und 8 m (13 und 26 Fuß)					
	X	–	X	–	X	–
	12 kV					
	113 V					

	SR-B 26-HD 26FX-HD	SR-B 26V-HD	SR-B 18 18FX	SR-B 20 20FX	SR-B 21 21FX	SR-B 400	XCT-B 400W
	–	–	X	X	X	X	X
	–		70 °C (158 °F)				
AC [A] / %	160/60		225/100	160/100	240/100	315/100	
DC [A] / %	230/60		320/100	220/100	340/100	450/100	
 Ømm	0,5-4,0 mm (0,02–0,157 Zoll)			0,5-3,2 (0,02–0,126 Zoll)		1,0-4,8 (0,039–0,189 Zoll)	1,6-4,0 (0,063–0,157 Zoll)
	Ar Ar/He						
	4 und 8 m (13 und 26 Fuß)						
	X	–	X	X	X	X	X

 max. kV	12 kV
 Up max. V	113 V

Spezifikation des Brennerkühlkreislaufs

(nur für wassergekühlte Brenner)

- Min. Wasserdruck: 2,5 Bar
- Max. Wasserdruck: 4,0 Bar

Die erforderliche Kühlleistung hängt von der Anwendung, den Schweißparametern und der Länge des Brenners ab. Die ausreichende verfügbare Kühlleistung kann durch Messung der Rücklauftemperatur der Kühlflüssigkeit überprüft werden. Wenn die Rücklauftemperatur über 60 °C (140 °F) liegt, sollte die Kühlleistung erhöht oder der Schweißstrom reduziert werden.

Empfohlene Mindestwerte für Kühlleistung und Kühlmitteldurchflussrate			
Schweißstrom / Brennerlänge	Bis zu 300 A DC/210 A AC	Bis zu 450 A DC/315 A AC	Bis zu 500 A DC/350 A AC
4 m	1,0 kW/1,0 l/min	1,2 kW/1,2 l/min	1,6 kW/1,4 l/min
8 m	1,6 kW/1,2 l/min	2,0 kW/1,4 l/min	2,5 kW/1,7 l/min

Informationen zu weiteren Anwendungsparametern oder längeren Kabeln finden Sie in den zusätzlichen Dokumenten, die möglicherweise im Lieferumfang des Schweißbrenners enthalten sind.



VORSICHT!

Rücklauftemperaturen von mehr als 60 °C können zu Schäden oder der Zerstörung des Schweißbrenners führen. Der Kühler muss immer mit ausreichend Kühlflüssigkeit befüllt sein. Bitte beachten Sie die Betriebsanleitung für das Kühlsystem. Bei einer hohen Wärmebelastung des Schweißbrenners muss ein Kühler mit einer ausreichenden Kapazität verwendet werden. Verwenden Sie nur spezielle Kühlmittel mit Korrosionsschutzmittel für Schweißbrenner. Wir empfehlen die Verwendung von ESAB CoolingFluid.

Relative Einschaltdauer (ED)

Als Einschaltdauer gilt der prozentuale Anteil eines 10-min-Zeitraums, in dem ohne Überlastung eine bestimmte Last geschweißt oder geschnitten werden kann. Die relative Einschaltdauer gilt bei einer Temperatur von 40 °C (104 °F) oder niedriger.

Schutzart	
Brennerschutzart Maschinenseite (EN 60 529)	IP3X

Schutzart

Der IP-Code zeigt die Schutzart an, d.h. den Schutzgrad gegenüber einer Durchdringung durch Festkörper ab einem Durchmesser von 2,5 mm. Die zweite Kennziffer wird weggelassen.

4 BETRIEB

4.1 Allgemeines

Allgemeine Sicherheitshinweise für den Umgang mit der Ausrüstung werden im Kapitel "SICHERHEIT" in diesem Dokument aufgeführt. Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie mit der Ausrüstung arbeiten!

Lesen Sie in der Betriebsanleitung auch den Abschnitt über die Schweißkomponenten, z. B. die Stromquelle, und schließen Sie diese entsprechend an.

4.2 Anschlüsse

Ziehen Sie die Anschlüsse für den Brenner sorgfältig an, um ein Überhitzen des Anschlusses, eine Anschlussinterferenz, mechanische Beschädigungen oder ein Austreten von Flüssigkeit oder Gas zu verhindern.

Verbinden Sie die Wasseranschlüsse mit dem Brenner, so dass der rote Anschluss stets mit dem entsprechenden roten Anschluss und der blaue Anschluss mit dem entsprechenden blauen Anschluss verbunden ist.

4.3 Elektrodenauswahl

Durch das Legieren der Wolframelektrode mit ein- bis zweiprozentigem Lanthan oder Cerium verstärkt sich die Elektronenentladung. Dies sorgt wiederum für ein besseres Zünden und Neuzünden. Somit erhöht sich die Lichtbogenstabilität.

Legierte Wolframelektroden verfügen über eine längere Lebensdauer und widerstehen höheren Strömen. Überdies ist es weniger wahrscheinlich, dass sie Wolframrückstände an der Schweißnaht hinterlassen.

Reine Wolframelektrode (AC)	Grün	WP	Zum Schweißen von Leichtmetalllegierungen
Mit Cerium legierte Wolframelektrode (AC/DC)	Grau	WC20	Zum Schweißen von Leichtmetallen wie Aluminium und Magnesium. Die Elektrodenspitze muss beim Schweißen abgerundet werden.
Mit Lanthan legierte Wolframelektrode (DC)	Gold	WL15	Gewöhnlich zum Schweißen von Edelstahl, Stahl, Kupfer, Titan usw.
Mit Lanthan legierte Wolframelektrode (AC/DC)	Schwarz	WL10	Zum Schweißen von Leichtmetalllegierungen, Edelstahl, Stahl, Kupfer, Titan usw.

Auswahltable

		A/AC			A/DC	
		W	CeO ₂	La ₂ O ₃	CeO ₂	La ₂ O ₃
1,0 mm (0,039 Zoll)	6,4/8,0 mm (0,252/0,315 Zoll)	10-60	-	15-100	70-80	20-100
1,6 mm (0,063 Zoll)	6,4/8,0/9,8 mm (0,252/0,315/0,386 Zoll)	50-100	60-90	70-160	80-140	80-160

2,4 mm (0,094 Zoll)	9,8/11,2/12,7 mm (0,386/0,441/0,500 Zoll)	100-160	90-130	110-200	150-210	120-230
3,2 mm (0,126 Zoll)	11,2/12,7 mm (0,441/0,500 Zoll)	130-180	140-190	150-205	220-320	200-305
4,0 mm (0,157 Zoll)	12,7 mm (0,500 Zoll)	180-230	200-250	180-270	330-420	250-420

4.4 Schleifen

Schleifen Sie Wolframelektroden gemäß folgender Tabelle:



HINWEIS!

Wolframelektroden müssen der Länge nach geschliffen werden. Bei unkorrektem Schleifen kann der Lichtbogen instabil werden. Wird der Schweißstrom erhöht, muss der Winkel ebenfalls vergrößert werden.

Beim Schweißen mit Wechselstrom (AC) müssen die Elektrodenenden sanft abgerundet werden. Ein Schleifen der Elektrode ist dann nicht notwendig. Ein leichtes Schleifen der Kante reicht bereits aus. Die Elektrode formt sich selbst, wenn sie vorsichtig überladen wird. Formt sich die Elektrodenspitze beim Schweißen mit Wechselstrom ballförmig, ist das ein Zeichen dafür, dass der Strom für den verwendeten Elektrodendurchmesser zu hoch ist.

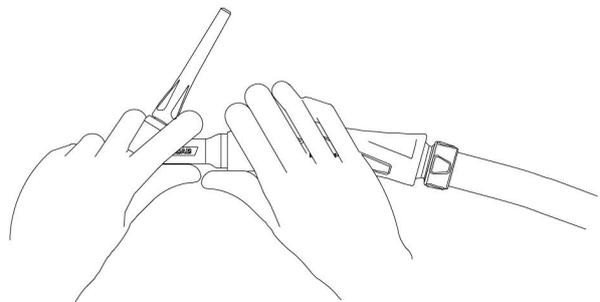
Schweißstrom	Elektrodenwinkel	
20 A	30°	
20-100 A	30°–90°	
100-200 A	90°–120°	
mehr als 200 A	120°	

4.5 Biegung des flexiblen Brenners

Die Lebensdauer des flexiblen Brenners ist begrenzt. Der maximale Biegewinkel sollte 45 Grad betragen.

Die Lebensdauer des Brennerkopfes kann mit der richtigen Technik verlängert werden.

Achten Sie immer darauf, den Brennerkopf beim Biegen mit dem Daumen zu unterstützen. Dadurch werden bei starker Biegung Schäden vermieden.



4.6 Ventilbrenner



VORSICHT!

Verwenden Sie WIG-Brenner mit integriertem Ventil im Brennerhals nicht bei Schweißsystemen mit Zünd- und Stabilisierungsvorrichtung.

5 WARTUNG



HINWEIS!

Eine regelmäßige Wartung ist wichtig für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb.



WARNUNG!

Vor einer Reinigung muss die Netzstromversorgung getrennt werden.



VORSICHT!

Alle Garantieverpflichtungen seitens des Lieferanten erlöschen, wenn der Kunde innerhalb des Garantiezeitraums versucht, Produktfehler eigenständig zu beheben.

5.1 Täglich

- Vergewissern Sie sich, dass sämtliche Kabel und Schläuche unbeschädigt sind und keine Knicke aufweisen.
- Stellen Sie sicher, dass sich die Gasdüse in einwandfreiem Zustand befindet und für die anstehende Aufgabe ausgelegt ist.
- Stellen Sie sicher, dass das Schutzgas gleichmäßig und ungehindert strömt.
- Vergewissern Sie sich, dass die Elektrode unbeschädigt ist und auf den korrekten Winkel geschliffen wurde.
- Prüfen Sie den Wasserdurchfluss an der Rücklaufleitung der Einheit.

6 FEHLERBEHEBUNG

Lesen Sie in der Betriebsanleitung auch den Abschnitt über die Schweißkomponenten, z. B. die Stromquelle.

Wenn die unten aufgeführten Maßnahmen nicht erfolgreich sind, wenden Sie sich an den Händler oder Hersteller.

Problem	Ursache	Lösung
Der Bogen zündet nicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Kabel oder Anschluss sind unzureichend. • Die Brenner Elektrode ist stark oxidiert. • Es liegen Schutzgasverunreinigungen vor (Feuchtigkeit, Luft). • Die verwendete Elektrode ist zu groß oder zu dick für niedrigen Strom. 	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen Sie Kabel und Anschluss. • Schleifen Sie die Elektrode erneut über die Elektrodenlänge. • Spülen Sie mit Gas sauber. • Ersetzen Sie die Elektrode durch eine kleinere Elektrode.
Keine Auslöserfunktion	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerkabel unterbrochen/defekt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen/reparieren.
Der Schutzgasmantel ist unzureichend.	<ul style="list-style-type: none"> • Es liegen Schutzgasverunreinigungen vor (Feuchtigkeit, Luft). • Es liegen Grundmaterialverunreinigungen vor (Korrosion, Schmiermittel). • Unzureichendes oder fehlendes Schutzgas. • Am Schweißort ist es zu zugig. • Schweißspray hat sich auf der Gaslinse oder Gashaube festgesetzt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Spülen Sie mit Gas sauber. • Reinigen Sie das Grundmaterial. • Überprüfen Sie den Inhalt von Gasflasche/Schläuchen und die Druckeinstellungen. • Schirmen Sie den Schweißbereich mit einer Schutzabdeckung ab. • Nehmen Sie eine Reinigung oder einen Austausch vor.

7 ERSATZTEILBESTELLUNG



VORSICHT!

Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von einem autorisierten Servicetechniker auszuführen. Verwenden Sie nur Originalersatzteile und Originalverschleißteile.

SR-B 9, SR-B 17, SR-B 26, SR-B 26-HD, SR-B 18, SR-B 20, SR-B 21, SR-B 400, XCT-B 400W wurden gemäß den internationalen und europäischen Standards **IEC-/EN 60974-7** entworfen und getestet. Nach dem Abschluss von Service- oder Reparaturarbeiten muss die ausführende Person bzw. müssen die ausführenden Personen sicherstellen, dass das Produkt weiterhin den Vorgaben der o.g. Standards entspricht.

Ersatz- und Verschleißteile können über Ihren nächstgelegenen ESAB-Händler bestellt werden, siehe esab.com. Geben Sie bei einer Bestellung Produkttyp, Seriennummer, Bezeichnung und Ersatzteilnummer gemäß Ersatzteilliste an. Dadurch wird der Versand einfacher und sicherer gestaltet.

BESTELLNUMMERN

FX = flexible body, V = valve, HD = heavy duty, W = water cooled

Bestellnr.	Typ	Brennerkopf			TSB 1025		TSB 3550				W
		Switch	Valve	F head	4 m 13 ft	8 m 26 ft	4 m 13 ft	8 m 26 ft	12 m 39 ft	16 m 52 ft	
0700025500	SR-B 9	X					X				
0700025501	SR-B 9	X						X			
0700025502	SR-B 9	X							X		
0700025503	SR-B 9	X								X	
0700025504	SR-B 9V		X		X						
0700025505	SR-B 9V		X			X					
0700025506	SR-B 9FX	X		X			X				
0700025507	SR-B 9FX	X		X				X			
0700025508	SR-B 17	X					X				
0700025509	SR-B 17	X						X			
0700025510	SR-B 17	X							X		
0700025511	SR-B 17	X								X	
0700025512	SR-B 17V		X		X						
0700025513	SR-B 17V		X			X					
0700025514	SR-B 17V		X				X				
0700025515	SR-B 17V		X					X			
0700025516	SR-B 17FX	X		X			X				
0700025517	SR-B 17FX	X		X				X			
0700025518	SR-B 26	X					X				
0700025519	SR-B 26	X						X			
0700025520	SR-B 26	X							X		
0700025521	SR-B 26	X								X	
0700025522	SR-B 26V		X				X				
0700025523	SR-B 26V		X					X			
0700025524	SR-B 26FX	X		X			X				
0700025525	SR-B 26FX	X		X				X			
0700025526	SR-B 26-HD	X					X				
0700025527	SR-B 26-HD	X						X			
0700025528	SR-B 26-HD	X							X		
0700025529	SR-B 26-HD	X								X	
0700025530	SR-B 26V-HD		X				X				
0700025531	SR-B 26V-HD		X					X			
0700025532	SR-B 26FX-HD	X		X			X				

BESTELLNUMMERN

0700025533	SR-B 26FX-HD	X		X				X			
0700025550	SR-B 18	X					X				X
0700025551	SR-B 18	X						X			X
0700025552	SR-B 18	X							X		X
0700025553	SR-B 18	X								X	X
0700025554	SR-B 18FX	X		X			X				X
0700025555	SR-B 18FX	X		X				X			X
0700025534	SR-B 20	X					X				X
0700025535	SR-B 20	X						X			X
0700025536	SR-B 20FX	X		X			X				X
0700025537	SR-B 20FX	X		X				X			X
0700025544	SR-B 21	X					X				X
0700025545	SR-B 21	X						X			X
0700025546	SR-B 21	X							X		X
0700025547	SR-B 21	X								X	X
0700025548	SR-B 21FX	X		X			X				X
0700025549	SR-B 21FX	X		X				X			X
0700025538	SR-B 400	X					X				X
0700025539	SR-B 400	X						X			X
0700025540	XCT-B 400W	X					X				X
0700025541	XCT-B 400W	X						X			X
0700025542	XCT-B 400W	X							X		X
0700025543	XCT-B 400W	X								X	X
0463698001	Ersatzteilverzeichnis										

Ersatz- und Verschleißteile können über Ihren nächstgelegenen ESAB-Händler bestellt werden, siehe esab.com. Geben Sie bei einer Bestellung Produkttyp, Seriennummer, Bezeichnung und Ersatzteilnummer gemäß Ersatzteilliste an. Dadurch wird der Versand einfacher und sicherer gestaltet.



VORSICHT!

Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von einem autorisierten ESAB-Servicetechniker auszuführen. Verwenden Sie nur ESAB-Originalersatzteile und ESAB-Originalverschleißteile.

Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com.

VERSCHLEISSTEILE

Tungsten electrodes Eco

Ordering no. 150 mm	Ordering no. 175 mm	Tungsten electrodes Eco	Diameter	Colour	Code	Current
-	0151 574 009	Wolfram, pure	Ø 1.6	Green	WP	AC
0151 574 245	-	Wolfram, pure	Ø 2.0	Green	WP	AC
0151 574 210	0151 574 010	Wolfram, pure	Ø 2.4	Green	WP	AC
0151 574 211	0151 574 011	Wolfram, pure	Ø 3.2	Green	WP	AC
-	0151 574 012	Wolfram, pure	Ø 4.0	Green	WP	AC
0151 574 237	0151 574 037	Cerium 2%	Ø 1.6	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 242	-	Cerium 2%	Ø 2.0	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 238	0151 574 038	Cerium 2%	Ø 2.4	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 239	0151 574 039	Cerium 2%	Ø 3.2	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 240	0151 574 040	Cerium 2%	Ø 4.0	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 230	0151 574 050	Lanthanum 1.5%	Ø 1.0	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 231	0151 574 051	Lanthanum 1.5%	Ø 1.6	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 243	0151 574 246	Lanthanum 1.5%	Ø 2.0	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 232	0151 574 052	Lanthanum 1.5%	Ø 2.4	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 233	0151 574 053	Lanthanum 1.5%	Ø 3.2	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 234	0151 574 054	Lanthanum 1.5%	Ø 4.0	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 235	0151 574 055	Lanthanum 1.5%	Ø 4.8	Gold	WL15	AC/DC

SR-B 9, SR-B 20, SR-B 21

Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses:

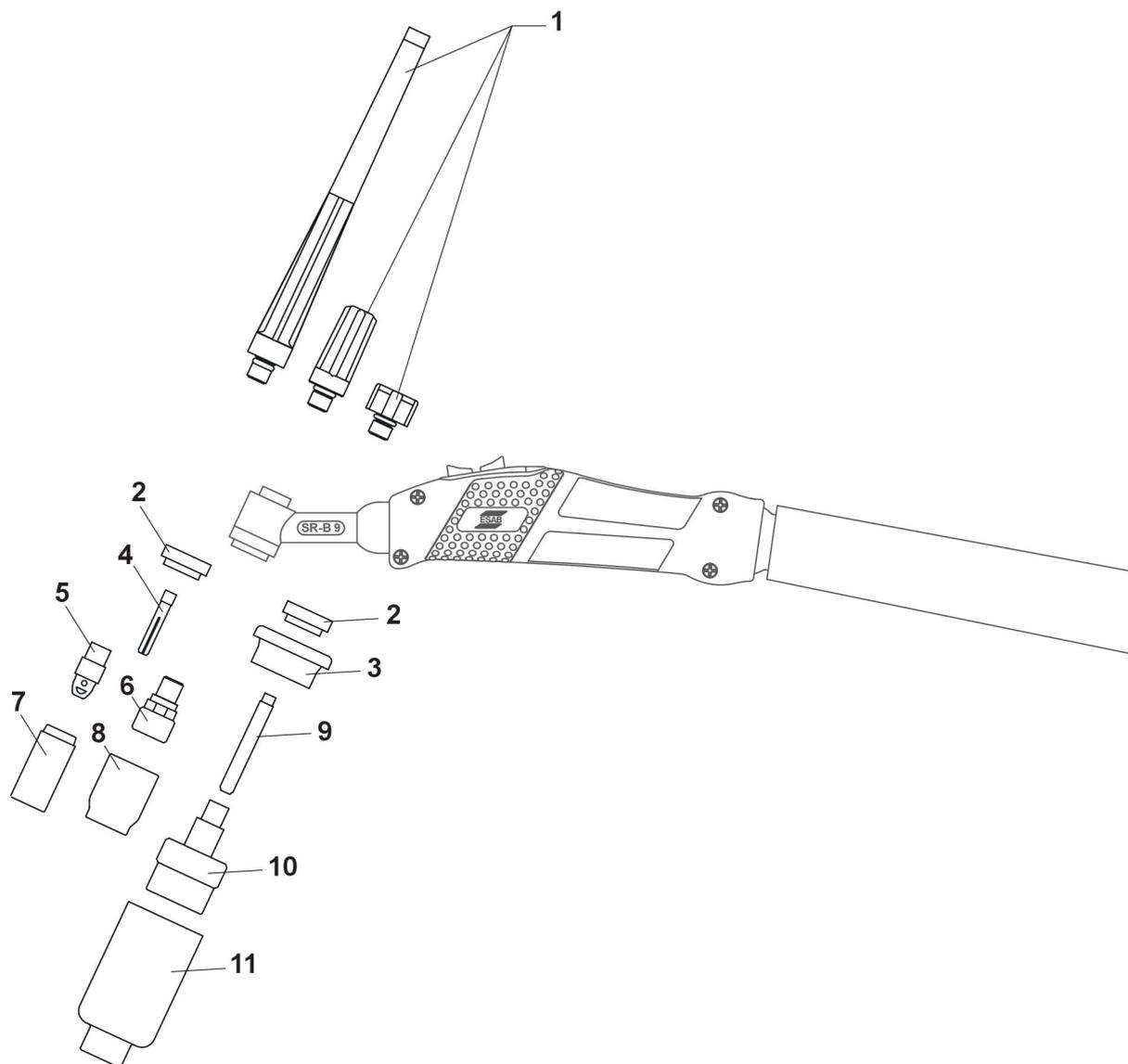
Bold = standard delivery

Item	Size	Description	Ordering no.
1	Long	Back cap	0365 310 051
	Medium		0365 310 050
	Short		0365 310 049
2		Heat shield	0366 960 017
3		Adaptor Jumbo gas lens	0157 123 026
4	Ø 0.5	Collet standard	0365 310 027
	Ø 1.0		0365 310 028
	Ø 1.6	Std. for SR-B 9	0365 310 029
	Ø 2.0		0700 025 662
	Ø 2.4	Std. for SR-B 20/21	0365 310 030
	Ø 3.0		0700 025 663
	Ø 3.2		0365 310 091

5	Ø 1.0	Collet body standard	0365 310 037
	Ø 1.6	Std. for SR-B 9	0365 310 038
	Ø 2.4	Std. for SR-B 20/21	0365 310 039
	Ø 3.2		0365 310 090
6	Ø 1.0	Collet body with gas lens	0157 121 016
	Ø 1.6		0157 121 017
	Ø 2.4		0157 121 018
	Ø 3.2		0157 121 041
7	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard	0365 310 044
	Ø 8.0 (No. 5)	L=30 mm	0365 310 045
	Ø 9.8 (No. 6)	Std. for SR-B 9	0365 310 046
	Ø 11.2 (No.7)	Std. for SR-B 20/21	0365 310 047
	Ø 12.7 (No. 8)		0365 310 048
	Ø 15.9 (No. 10)		0588 000 440
not illustrated	Ø 5.0 (No. 3)	Gas nozzle standard	0700 025 664
	Ø 6.4 (No. 4)	L=48 mm	0700 025 665
	Ø 8.0 (No. 5)		0700 025 666
	Ø 9.5 (No. 6)		0700 025 667
	Ø 6.5 (No. 4)	L=63 mm	0700 025 668
	Ø 8.0 (No. 5)		0700 025 669
	Ø 9.5 (No. 6)		0700 025 670
	Ø 6.5 (No. 4)	L=89 mm	0700 025 671
8	Ø 6.4 (No.4)	Gas nozzle for gas lens	0157 121 032
	Ø 8.0 (No.5)	L=25.5 mm	0157 121 033
	Ø 9.8 (No.6)		0157 121 034
	Ø 11.2 (No.7)		0157 121 039
	Ø 12.7 (No.8)		0157 121 040
	Ø 16.0 (No. 10)		0700 025 698
not illustrated	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle for gas lens	0700 025 658
	Ø 8.0 (No. 5)	L=35 mm	0700 025 659
	Ø 9.8 (No. 6)		0700 025 660
	Ø 11.2 (No.7)		0700 025 661
	Ø 16.0 (No. 10)		0700 025 699
9	Ø 1.0	Collet for Jumbo gas lens	0700 025 672
	Ø 1.6		0700 025 673
	Ø 2.4		0700 025 674
	Ø 3.2		0700 025 675

VERSCHLEISSTEILE

10	Ø 1.0-1.6	Gas lens, Jumbo	0700 025 676
	Ø 2.4		0700 025 677
	Ø 3.2		0700 025 678
11	Ø 9.8 (No. 6)	Gas nozzle for Jumbo gas lens	0157 123 088
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 123 089
	Ø 15.9 (No. 10)	L=48 mm	0588 000 438
	Ø 19.0 (No. 12)		0157 123 098
	Ø 24.0		0588 000 437
	Ø 24.0	L=34 mm	0700 025 679



SR-B 17, SR-B 26, SR-B 18

Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses:

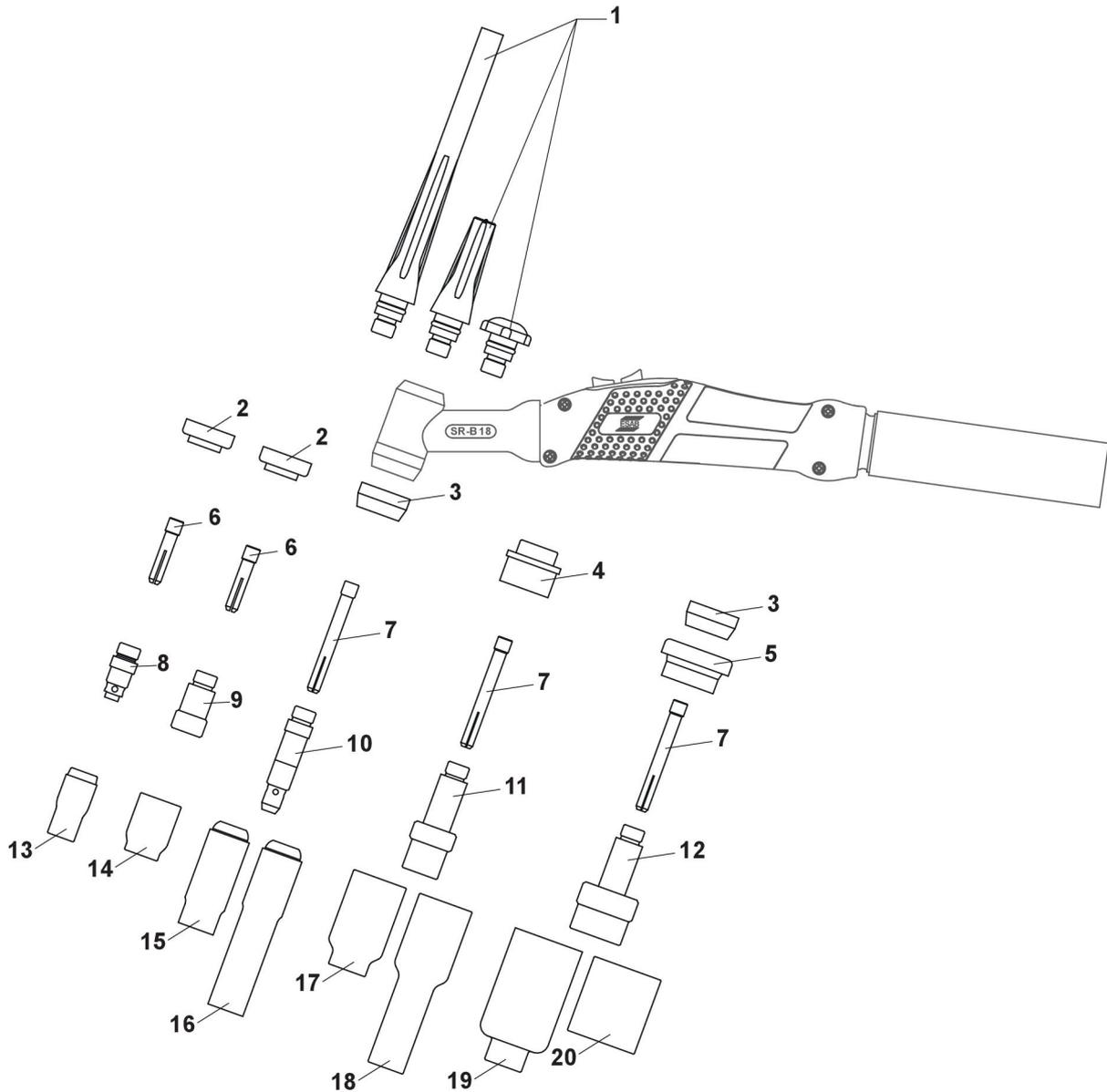
Bold = standard delivery

Item	Size	Description	Ordering no.
1	Long	Back cap	0157 123 029
	Medium		0588 000 591
	Short		0157 123 028
2		Heat shield small	0700 025 680
3		Heat shield	0366 960 016
4		Heat shield gas lens	0366 960 020
5		Heat shield large gas lens	0366 960 021
6	Ø 1.0	Collet standard and for gas lens, short	0349 501 216
	Ø 1.6		0349 501 217
	Ø 2.4		0349 501 218
	Ø 3.2		0349 501 219
7	Ø 0.5	Collet standard and for gas lens	0157 123 009
	Ø 1.0		0157 123 010
	Ø 1.6		0157 123 011
	Ø 2.0		0700 025 681
	Ø 2.4		0157 123 012
	Ø 3.0		0700 025 682
	Ø 3.2		0157 123 013
	Ø 4.0		0157 123 014
8	Ø 1.0-1.6	Collet body short	0700 025 683
	Ø 2.0-2.4		0700 025 684
	Ø 3.2		0700 025 685
9	Ø 1.0-1.6	Collet body with gas lens, short	0700 025 686
	Ø 2.4		0700 025 687
	Ø 3.2		0700 025 688
10	Ø 0.5-1.6	Collet body standard	0157 123 016
	Ø 2.0-2.4		0157 123 017
	Ø 3.0-3.2		0157 123 018
	Ø 4.0		0157 123 019
11	Ø 1.0	Collet body with gas lens, standard	0157 123 021
	Ø 1.6		0157 123 022
	Ø 2.0-2.4		0157 123 023
	Ø 3.0-3.2		0157 123 024
	Ø 4.0		0157 123 025

12	Ø 1.0	Collet body with extra large gas lens	0157 123 083
	Ø 1.6		0157 123 084
	Ø 2.0-2.4		0157 123 085
	Ø 3.0-3.2		0157 123 086
	Ø 4.0		0588 000 087
13	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle L=30 mm	0365 310 044
	Ø 8.0 (No. 5)		0365 310 045
	Ø 9.8 (No. 6)		0365 310 046
	Ø 11.2 (No. 7)		0365 310 047
	Ø 12.7 (No. 8)		0365 310 048
	Ø 15.9 (No. 10)		0588 000 440
14	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle for gas lens, short L=25.5 mm	0157 121 032
	Ø 8.0 (No. 5)		0157 121 033
	Ø 9.8 (No. 6)		0157 121 034
	Ø 11.2 (No. 7)		0157 121 039
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 121 040
15	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard L=47 mm	0157 123 052
	Ø 8.0 (No. 5)		0157 123 053
	Ø 9.8 (No. 6)		0157 123 054
	Ø 11.2 (No. 7)		0157 123 055
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 123 056
	Ø 15.9 (No. 10)		0588 000 442
	Ø 19 (No. 12)		0588 000 441
16	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard L=76 mm	0700 025 689
	Ø 8.0 (No. 5)		0700 025 690
	Ø 9.8 (No. 6)		0700 025 691
	Ø 11.2 (No. 7)		0700 025 692
17	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle for gas lens L=42 mm	0157 123 057
	Ø 8.0 (No. 5)		0157 123 058
	Ø 9.8 (No. 6)		0157 123 059
	Ø 11.2 (No. 7)		0157 123 060
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 123 061
	Ø 17.5 (No. 11)		0588 000 439
18	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle for gas lens L=76 mm	0700 025 693
	Ø 8.0 (No. 5)		0700 025 694
	Ø 9.8 (No. 6)		0700 025 695
	Ø 11.2 (No. 7)		0700 025 696
	Ø 12.7 (No. 8)		0700 025 697

VERSCHLEISSTEILE

19	Ø 9.8 (No. 6)	Gas nozzle for gas lens, large L=48 mm	0157 123 088
	Ø 12.5 (No. 8)		0157 123 089
	Ø 15.9 (No. 10)		0588 000 438
	Ø 19 (No. 12)		0157 123 098
	Ø 24		0588 000 437
20	Ø 24	Gas nozzle for gas lens, short L=34 mm	0700 025 679

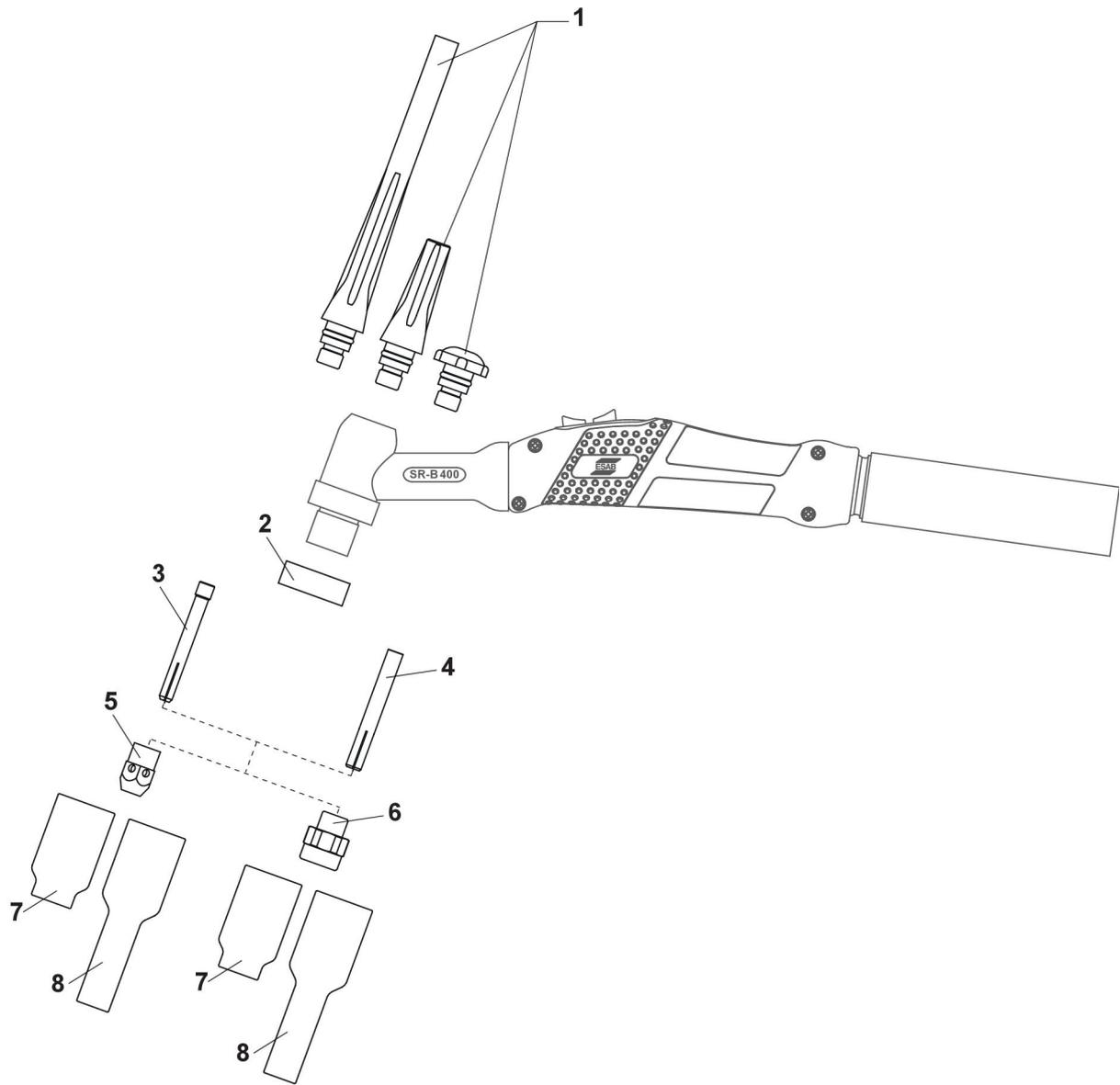


SR-B 400

Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses:

Bold = standard delivery

Item	Size	Description	Ordering no.
1	Long	Back cap	0157 123 029
	Medium		0588 000 591
	Short		0157 123 028
2		Heat shield	0366 960 018
3	Ø 1.0	Collet standard and for gas lens	0157 123 010
	Ø 1.6		0157 123 011
	Ø 2.4		0157 123 012
	Ø 3.2		0157 123 013
	Ø 4.0		0157 123 014
4	Ø 2.4	Collet, heavy duty	0157 123 077
	Ø 3.2		0157 123 078
	Ø 4.0		0157 123 079
	Ø 4.8		0157 123 074
5	Ø 1.0-3.2	Collet body standard	0157 123 081
	Ø 3.2-4.8		0157 123 082
6	Ø 1.0	Collet body with gas lens	0157 123 091
	Ø 1.6		0157 123 092
	Ø 2.4		0157 123 093
	Ø 3.2		0157 123 094
	Ø 4.0		0157 123 095
	Ø 4.8		0157 123 075
7	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard and for gas lens L=42 mm	0157 123 057
	Ø 8.0 (No. 5)		0157 123 058
	Ø 9.8 (No. 6)		0157 123 059
	Ø 11.2 (No. 7)		0157 123 060
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 123 061
	Ø 17.5		0588 000 439
8	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard and for gas lens L=76 mm	0700 025 693
	Ø 8.0 (No. 5)		0700 025 694
	Ø 9.8 (No. 6)		0700 025 695
	Ø 11.2 (No. 7)		0700 025 696
	Ø 12.7 (No. 8)		0700 025 697

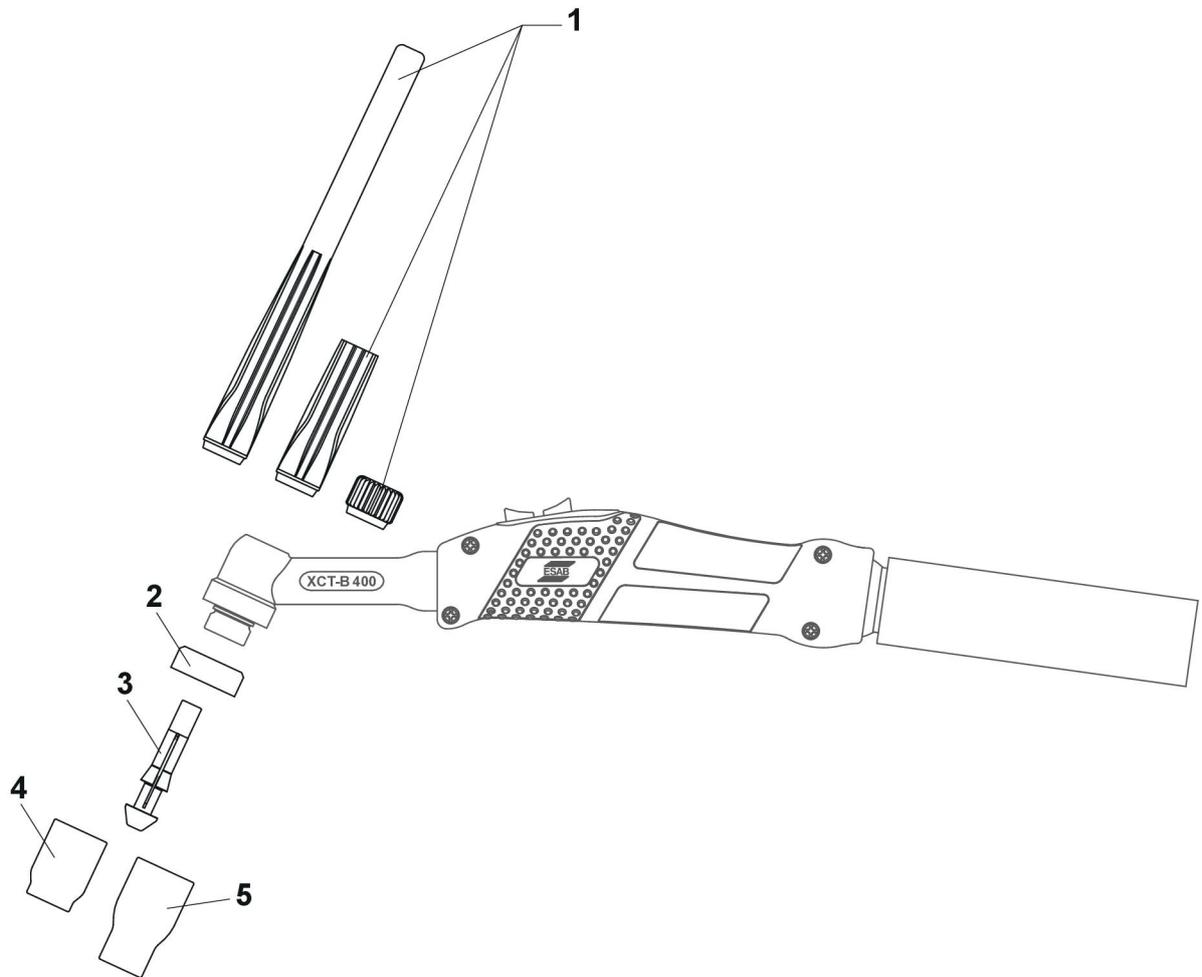


XCT-B 400W

Düsen, Halterungen, Spanngehäuse und Gaslinsen:

Fettdruck = Standardlieferung

Item	Size	Description	Ordering no.
1	Long	Back cap	0700 025 650
	Medium		0700 025 651
	Short		0700 025 652
2		Heat shield	0700 025 653
3	Ø 1.6	Collet standard	0700 025 654
	Ø 2.4		0700 025 655
	Ø 3.2		0700 025 656
	Ø 4.0		0700 025 657
4	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard	0157 121 032
	Ø 8.0 (No. 5)	L=25.5 mm	0157 121 033
	Ø 9.8 (No. 6)		0157 121 034
	Ø 11.2 (No. 7)		0157 121 039
	Ø 12.7 (No. 8)		0157 121 040
	Ø 16.0 (No. 10)		0700 025 698
5	Ø 6.4 (No. 4)	Gas nozzle standard	0700 025 658
	Ø 8.0 (No. 5)	L=35.0 mm	0700 025 659
	Ø 9.8 (No. 6)		0700 025 660
	Ø 11.2 (No. 7)		0700 025 661
	Ø 16.0 (No. 10)		0700 025 699





A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

