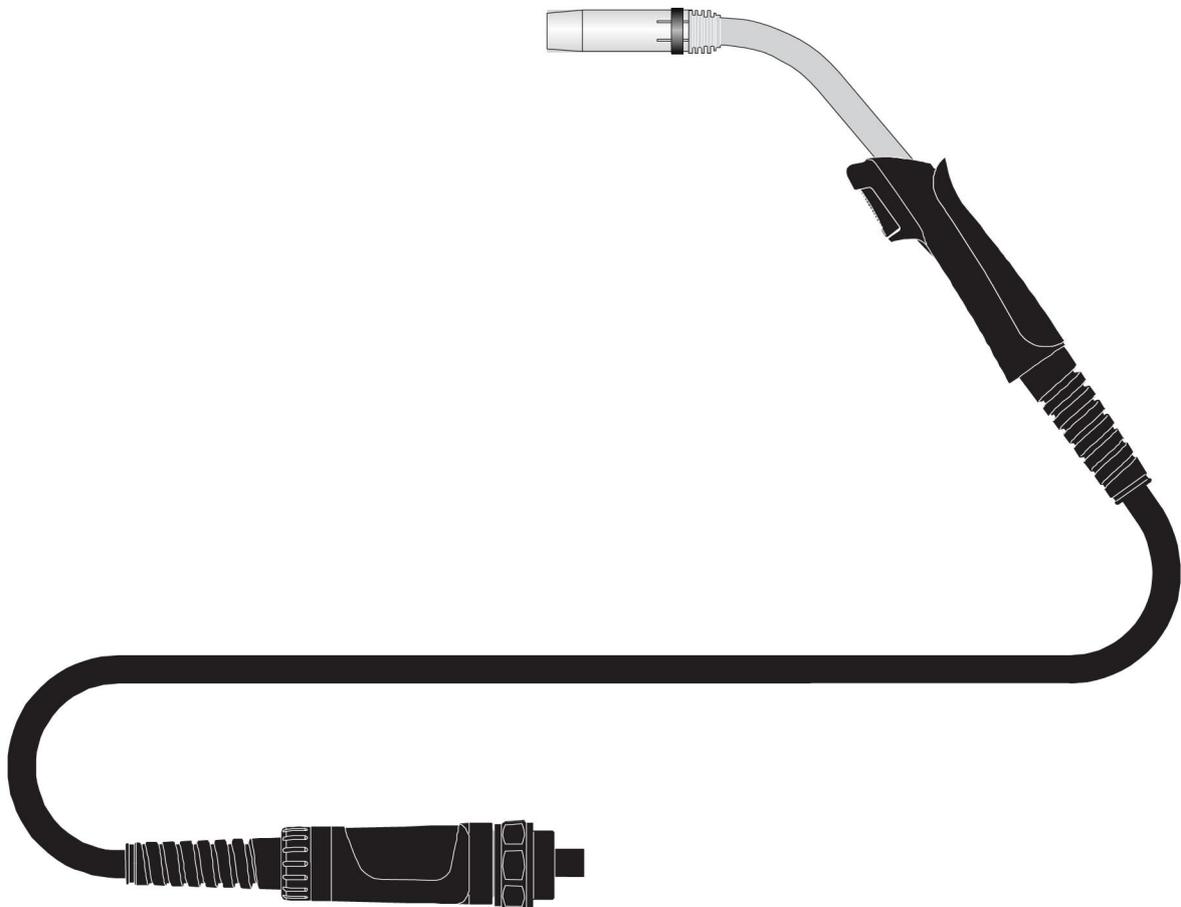




***MXL™ 150v, MXL™ 200,  
MXL™ 270, MXL™ 340***



**Betriebsanleitung**



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to  
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016

**Type of equipment**

Welding Torch for MIG and MAG welding

**Type designation**

MXL™ 150v, MXL™200, MXL™270, MXL™340

**Brand name or trade mark**

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, Fax: +46 584 411 924

**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

**Additional Information:**

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.**

**Date**

Gothenburg

2016-04-20

**Signature**

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo". The signature is written in a cursive, flowing style.

Stephen Argo

**Position**

Global Director Equipment

CE 2016

<b>1</b>	<b>SICHERHEIT</b> .....	<b>4</b>
1.1	Bedeutung der Symbole .....	4
1.2	Sicherheitsvorkehrungen .....	4
<b>2</b>	<b>EINFÜHRUNG</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>TRANSPORT UND VERPACKUNG</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>TECHNISCHE DATEN</b> .....	<b>10</b>
<b>5</b>	<b>BETRIEB</b> .....	<b>11</b>
5.1	Anbringen des Drahtleiters .....	11
5.2	Zusammenbau des Schwanenhalses .....	11
5.3	Befestigen der mittigen Adapterbaugruppe am Gerät .....	12
5.4	Einstellen der Schutzgasmenge .....	12
5.5	Prüfliste .....	12
5.6	Auswechseln des Drahts .....	12
<b>6</b>	<b>WARTUNG</b> .....	<b>13</b>
6.1	Übersicht .....	13
6.2	Kabel .....	13
6.3	Reinigen Sie den Drahtvorschub .....	13
6.4	Spiralstahl-Drahtleiter/PTFE-Drahtleiter .....	13
6.5	Reinigung des Schwanenhalses .....	14
<b>7</b>	<b>FEHLERSUCHE</b> .....	<b>15</b>
<b>8</b>	<b>ZERLEGEN UND ENTSORGEN</b> .....	<b>16</b>
<b>9</b>	<b>BEI EINEM NOTFALL</b> .....	<b>17</b>
<b>10</b>	<b>ERSATZTEILBESTELLUNG</b> .....	<b>18</b>
	<b>BESTELLNUMMERN</b> .....	<b>19</b>
	<b>ERSATZTEILLISTE</b> .....	<b>20</b>
	<b>VERSCHLEISSTEILE</b> .....	<b>22</b>
	<b>ZUBEHÖR</b> .....	<b>24</b>

# 1 SICHERHEIT

## 1.1 Bedeutung der Symbole

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).



## 1.2 Sicherheitsvorkehrungen

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 Rückleiterkabel 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.

**FEHLFUNKTION – Fordern Sie bei einer Fehlfunktion qualifizierte Hilfe an.**

**SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE!**



**VORSICHT!**

Dieses Produkt ist ausschließlich für das Lichtbogenschweißen vorgesehen.



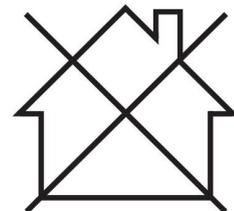
**WARNUNG!**

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.





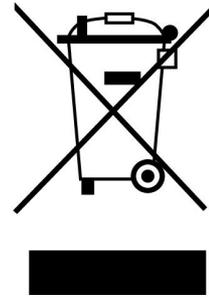
**HINWEIS!**

**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**

---

Die MIG/MAG-Schweißbrenner dieser Baureihe sind ausschließlich für das Schutzgas-Lichtbogenhandschweißen mit Inertgas (MIG; metal inert gas) oder Aktivgas (MAG; metal active gas) in der Industrie oder im Gewerbe durch entsprechend geschultes Personal vorgesehen. Die Schweißbrenner sind nur in manueller Ausführung verfügbar.

## **3 TRANSPORT UND VERPACKUNG**

---

Die Komponenten werden sorgfältig kontrolliert und verpackt. Dennoch können beim Transport Schäden auftreten.

### **Kontrolle bei Entgegennahme der Lieferung**

Kontrollieren Sie, ob der Lieferumfang mit den Angaben auf dem Lieferschein übereinstimmt.

### **Bei Beschädigungen**

Kontrollieren Sie Verpackung und Komponenten visuell auf Beschädigungen.

### **Im Beschwerdefall**

Wenn Verpackung und/oder Komponenten Transportschäden aufweisen:

- Wenden Sie sich umgehend an das Transportunternehmen, das zuletzt den Versand ausgeführt hat.
- Bewahren Sie die Verpackung für eine eventuelle Inspektion seitens des Transportunternehmens bzw. Lieferanten auf, oder senden Sie die Lieferung zurück.

### **Verwahren Sie die Lieferung in einer geschlossenen Räumlichkeit.**

Umgebungstemperatur für Transport und Lagerung: -25°C bis +55°C

Relative Luftfeuchtigkeit: max. 90% bei einer Temperatur von 20 °C

## 4 TECHNISCHE DATEN

Schweißbrenner	MXL 150v	MXL 200	MXL 270	MXL 340
Art der Kühlung	Luft	Luft	Luft	Luft
<b>Zulässige Belastung bei 20 % Unterbrechung *</b>				
Kohlendioxid CO <sub>2</sub>	150 A			
Gasgemisch, Ar/CO <sub>2</sub>	150 A			
<b>Zulässige Belastung bei 35% Unterbrechung *</b>				
Kohlendioxid CO <sub>2</sub>	120 A	200 A	270 A	340 A
Gasgemisch, Ar/CO <sub>2</sub>	120 A	170 A	260 A	320 A
<b>Empfohlener Gasfluss</b>	8-15 l/min	10-18 l/min	10-18 l/min	10-20 l/min
Max. Druck	2,5 Bar			
<b>Drahtdurchmesser</b>	0,6-0,8 mm	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,2 mm
<b>Gewicht</b>				
2,5 m Schlauchpaket	1,1 kg	–	–	–
3,0 m Schlauchpaket	–	1,6 kg	2,2 kg	2,6 kg
4,0 m Schlauchpaket	–	2,0 kg	2,6 kg	3,7 kg
<b>Kabel</b>				
Standardlänge	2,5 m	3,0 m/4,0 m	3,0 m/4,0 m	3,0 m/4,0 m
Standard-Steuerkabel	2-polig	2-polig	2-polig	2-polig

\* Die Leistung kann beim Impulsschweißen um bis zu 30 % reduziert werden.

### 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 Einschaltdauer gilt bei einer Temperatur von 40 °C (104 °F) oder niedriger.

<b>Allgemeine Daten zum Schweißbrenner unter Bezugnahme auf IEC/EN 60 974-7</b>	
Spannungstyp:	Gleichspannung
Drahttyp:	Runder Standarddraht
Spannungsversorgung:	Spitzenspannung 113V
Anschlussschutz an der Ausrüstung (EN 60 529):	IP3X
Schutzgas:	CO <sub>2</sub> oder Ar/CO <sub>2</sub>

## 5 BETRIEB

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!



### VORSICHT!

Dieses Produkt ist für die industrielle Nutzung vorgesehen. Der Einsatz in einer Wohnumgebung kann Funkstörungen verursachen. Der Benutzer muss entsprechende Vorkehrungen treffen.

Schweißbrenner MXL können in jeder Schweißposition eingesetzt werden.

Der Brennerschalter am Griff des MXL ist für 42 V bei max. 1 A geeignet.

### 5.1 Anbringen des Drahtleiters

Bringen Sie den richtigen Drahtleiter für die Anwendung entsprechend dem Drahttyp und -durchmesser an. Siehe Kapitel „WARTUNG“, Abschnitt „Spiralstahl-Drahtleiter/PTFE-Drahtleiter“.



### HINWEIS!

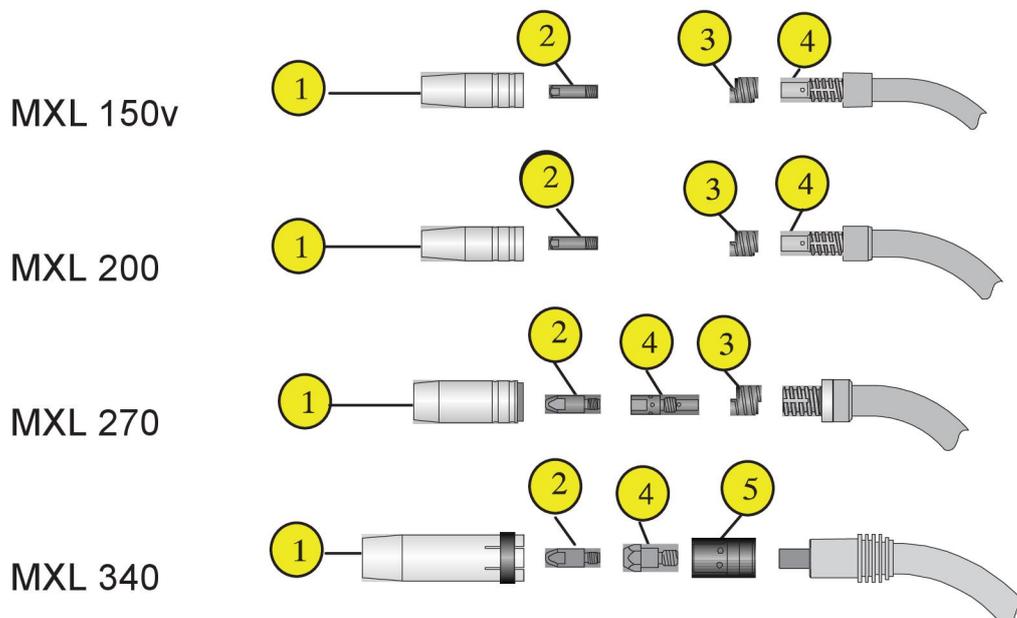
Informationen zur Montage von neuen Drahtleitern und dem korrekten Zusammenbau finden Sie im Kapitel „Wartung“.

Spiralstahl-Drahtleiter = für Stahldrähte

PTFE-Drahtleiter = für Drähte aus Aluminium, Kupfer, Nickel und Edelstahl

### 5.2 Zusammenbau des Schwanenhalses

Die folgenden Abbildungen zeigen den korrekten Zusammenbau der verschiedenen Schweißbrennertypen.



1. Gasdüse
2. Kontaktspitze
3. Düsenfeder

4. Spitzen-Adapter
5. Gaszerstäuber

### **5.3 Befestigen der mittigen Adapterbaugruppe am Gerät**

1. Überprüfen Sie, dass der Drahtleiter korrekt montiert ist.
2. Verbinden Sie den mittigen Stecker mit der Anschlussbuchse an der Drahtvorschubeinheit, und sichern Sie ihn durch ein festes Anziehen der Adaptermutter.

### **5.4 Einstellen der Schutzgasmenge**

Stellen Sie die erforderliche Menge Schutzgas am Gasregler ein. Typ und Menge richten sich nach der durchzuführenden Schweißarbeit.

### **5.5 Prüfliste**

Überprüfen Sie die Kabelbaugruppe, bevor Sie sie mit der Drahtvorschubeinheit verbinden. Stellen Sie so sicher, dass der Drahtleiter für den verwendeten Drahttyp und -durchmesser geeignet ist.

Überprüfen Sie die Verschleißteile mit festem Ende am Schwanenhals. Stellen Sie so sicher, dass die korrekte Kontaktspitze etc. für Drahttyp und -durchmesser verwendet wird.

### **5.6 Auswechseln des Drahts**

Stellen Sie beim Auswechseln des Drahts sicher, dass das Ende des Drahts entgratet ist.

Führen Sie den Draht gemäß der Betriebsanweisungen in die Drahtvorschubeinheit ein.

Drücken Sie bei Einführen des Drahts die JOG-Taste an der Drahtvorschubeinheit.

## 6 WARTUNG

### 6.1 Übersicht

**HINWEIS!**

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

#### Schweißbrenner

Verschleißteile am Schweißbrenner sind regelmäßig zu reinigen und zu wechseln, um einen zuverlässigen Drahtvorschub zu gewährleisten. Blasen Sie die Drahtführung regelmäßig sauber und reinigen Sie die Kontaktspitze.

**WARNUNG!**

Vor der Reinigung, Pflege oder Reparatur des Geräts ist der folgende Abschaltvorgang durchzuführen.

1. Trennen Sie die Stromversorgung.
2. Trennen Sie die Gasversorgung.

Stellen Sie sicher, dass Strom- und Gasversorgung während der Servicearbeiten dauerhaft getrennt bleiben.

### 6.2 Kabel

Überprüfen Sie, dass alle Muttern fest angezogen sind.

Ersetzen Sie den Drahtleiter, wenn dieser abgenutzt oder schmutzig ist.

Ersetzen Sie beschädigte, verformte oder abgenutzte Teile.

### 6.3 Reinigen Sie den Drahtvorschub.

Trennen Sie die Kabelbaugruppe vom Gerät und legen Sie sie gerade hin.

Lösen Sie die Mutter und ziehen Sie den Drahtleiter heraus. Entfernen Sie andere Teile vom Schwanenhals.

Blasen Sie von beiden Seiten Druckluft durch den Drahtkanal, um Drahtspäne zu entfernen.

Führen Sie den Drahtleiter in den Drahtkanal ein und schrauben Sie die Mutter erneut an.

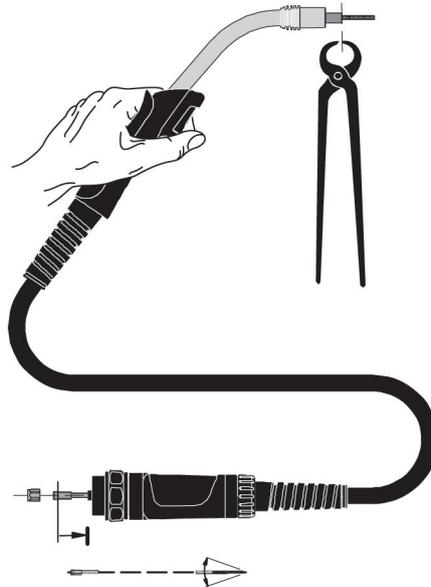
**HINWEIS!**

Neue Drahtleiter müssen auf die korrekte Länge zugeschnitten werden. Befolgen Sie die folgenden Tipps und Vorschläge:

### 6.4 Spiralstahl-Drahtleiter/PTFE-Drahtleiter

1. Entfernen Sie alle Komponenten vom Schwanenhals.
2. Lösen Sie die Überwurfmutter am mittigen Stecker.
3. Entfernen Sie den alten Drahtleiter und schieben Sie den Spiralstahl-Drahtleiter so weit wie möglich durch den Schlauch.  
Stellen Sie sicher, dass das Kabel mehr oder weniger gerade ausgestreckt liegt.
4. Ziehen Sie die Überwurfmutter von Hand an.
5. Schneiden Sie den Überschuss der Spirale am Schwanenhals ab und entfernen Sie den Spiralstahl-Drahtleiter erneut.
6. Schleifen Sie das Ende der Spirale auf einen Winkel von etwa 40° für einen glatten Übergang zur Kontaktspitze. Entgraten Sie die Schneidkante.

7. Schieben Sie den geschärften Spiralstahl-Drahtleiter durch den Schlauch bis zum Haltenippel.
8. Verschrauben Sie die Überwurfmutter und ziehen Sie sie mit dem Multischlüssel fest.
9. Befestigen Sie alle Komponenten erneut.



## 6.5 Reinigung des Schwanenhalses

- Reinigen Sie die Gasdüse regelmäßig von innen, um Schweißschlacke zu entfernen, und sprühen Sie sie mit ESAB-Schweißspray ein.
- Überprüfen Sie die Verschleißteile auf sichtbare Schäden und tauschen Sie sie bei Bedarf aus.

## 7 FEHLERSUCHE

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

Lesen Sie die Betriebsanweisungen für die Schweißkomponenten, z. B. Stromquelle und Drahtvorschubeinheit.

<b>Problem</b>	<b>Ursache</b>	<b>Lösung</b>
Schweißbrenner wird zu warm	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontaktspitze/Halterungen nicht korrekt angezogen</li> <li>• Stromanschlüsse am Schweißbrenner und zum Werkstück sind lose.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überprüfen und anziehen</li> <li>• Überprüfen und anziehen</li> </ul>
Keine Wechselfunktion	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Steuerkabel unterbrochen/defekt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überprüfen/reparieren.</li> </ul>
Drahtabbrand bewegt sich rückwärts auf der Kontaktspitze	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Falsche Parametereinstellung</li> <li>• Kontaktspitze ist verschlissen.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überprüfen oder korrigieren Sie die Einstellung</li> <li>• Ersetzen</li> </ul>
Ungleichmäßiger Drahtvorschub	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Der Drahtleiter ist blockiert</li> <li>• Die Kontaktspitze passt nicht zum Drahtdurchmesser</li> <li>• In der Drahtvorschubeinheit ist eine falsche Spannung eingestellt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Blasen Sie den Drahtleiter aus beiden Richtungen sauber.</li> <li>• Ersetzen Sie die Kontaktspitze</li> <li>• Korrigieren Sie gemäß den Herstelleranweisungen</li> </ul>
Lichtbogen zwischen Gasdüse und Werkstück	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schweißspritzer haben eine Brücke zwischen Kontaktspitze und Gasdüse gebildet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigen Sie die Innenseite der Gasdüse, und tragen Sie Spray auf</li> </ul>
Ungleichmäßiger Lichtbogen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Kontaktspitze passt nicht zum verwendeten Drahtdurchmesser oder ist verschlissen</li> <li>• Es wurden falsche Schweißparameter eingestellt</li> <li>• Der Drahtleiter ist verschlissen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überprüfen Sie die Kontaktspitze, und tauschen Sie sie ggf. aus.</li> <li>• Korrigieren Sie die Schweißparameter.</li> <li>• Ersetzen Sie den Drahtleiter</li> </ul>
Ungleichmäßige Schweißnähte	<ul style="list-style-type: none"> <li>• In der Gasdüse hat sich zu viel Schweißschlacke angesammelt.</li> <li>• Unzureichendes oder fehlendes Schutzgas</li> <li>• Das Schutzgas wird durch Luftzug weggeblasen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reinigen Sie die Gasdüse</li> <li>• Überprüfen Sie den Inhalt von Gasflasche/Schläuchen und die Druckeinstellungen</li> <li>• Schützen Sie den Schweißarbeitsplatz mit Schirmen gegen Luftzug</li> </ul>

## 8 ZERLEGEN UND ENTSORGEN



### 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.



Das Schweißbrenner-System ist aus Stahl, Kunststoff und Nichteisenmetall hergestellt und muss in Übereinstimmung mit den vor Ort geltenden Umweltvorschriften entsorgt werden.

## **9 BEI EINEM NOTFALL**

---

Bei einem Notfall muss die Stromversorgung umgehend getrennt werden.

Weitere Maßnahmen für solche Situationen finden Sie in der Betriebsanleitung ‚Stromquelle‘.

## 10 ERSATZTEILBESTELLUNG

---

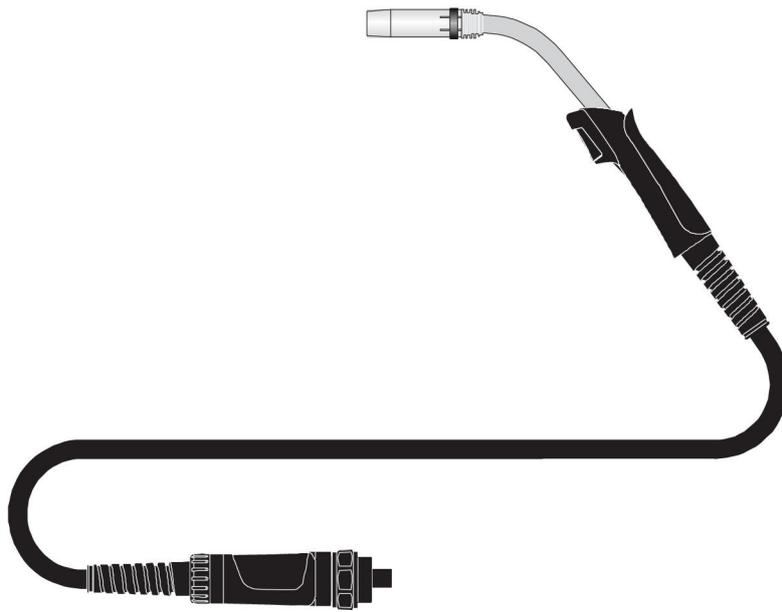
**MXL 150v, MXL 200, MXL 270, MXL 340 wurden gemäß den internationalen und europäischen Normen EN 60974- 7 entwickelt und getestet. Das Serviceunternehmen, das Service- oder Reparaturarbeiten ausgeführt hat, muss sicherstellen, dass das Produkt auch weiterhin dem genannten Standard entspricht.**

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

---

**BESTELLNUMMERN**


---



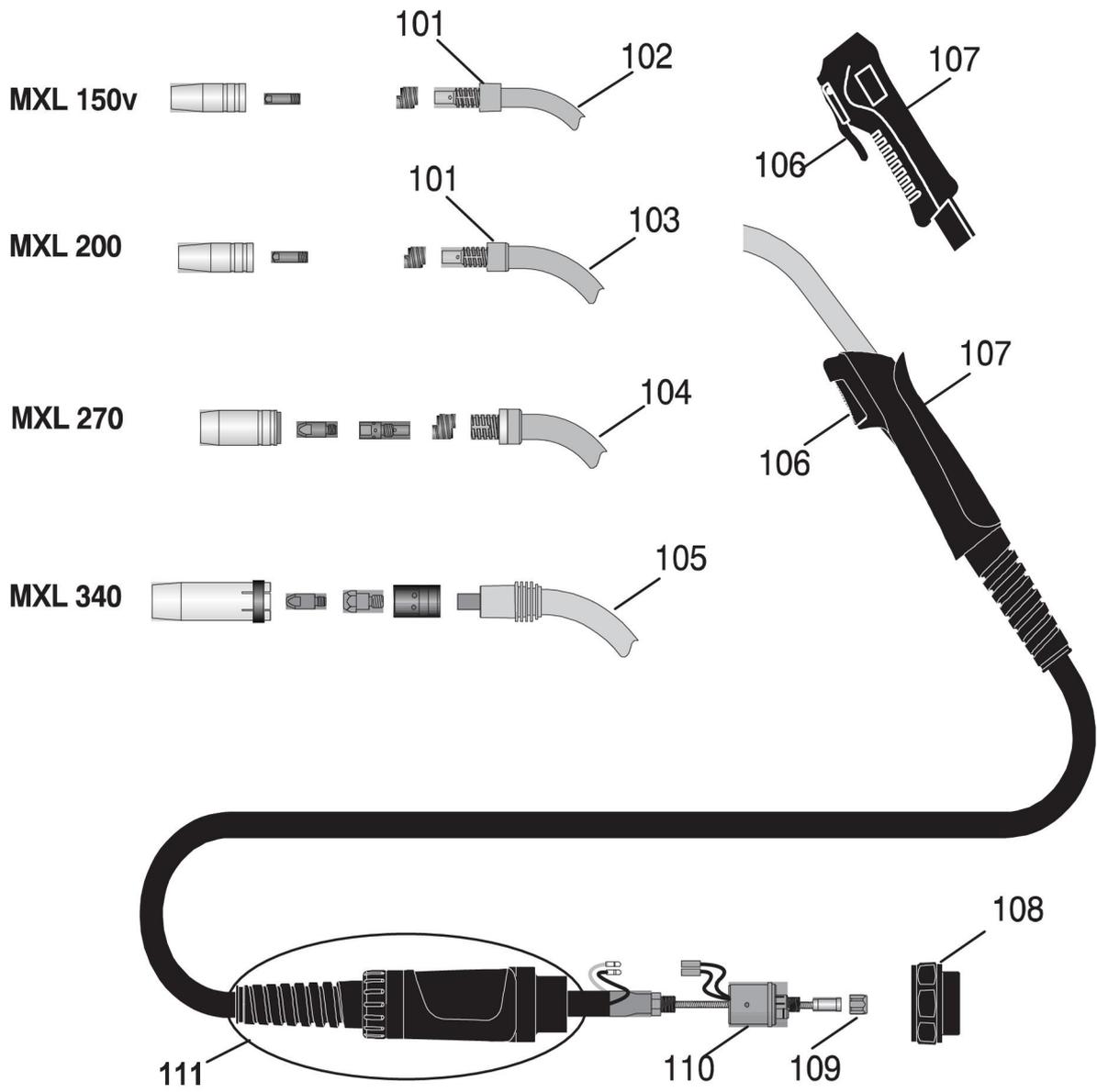
Ordering number	Type	Description	Notes
0700 200 001	MXL™ 150v	Welding torch 2.5 m	with fixed connection
0700 200 002	MXL™ 200	Welding torch 3.0 m	EURO Connection
0700 200 003	MXL™ 200	Welding torch 4.0 m	EURO Connection
0700 200 004	MXL™ 270	Welding torch 3.0 m	EURO Connection
0700 200 005	MXL™ 270	Welding torch 4.0 m	EURO Connection
0700 200 006	MXL™ 340	Welding torch 3.0 m	EURO Connection
0700 200 007	MXL™ 340	Welding torch 4.0 m	EURO Connection

---

**ERSATZTEILLISTE**


---

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

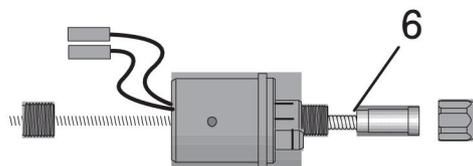
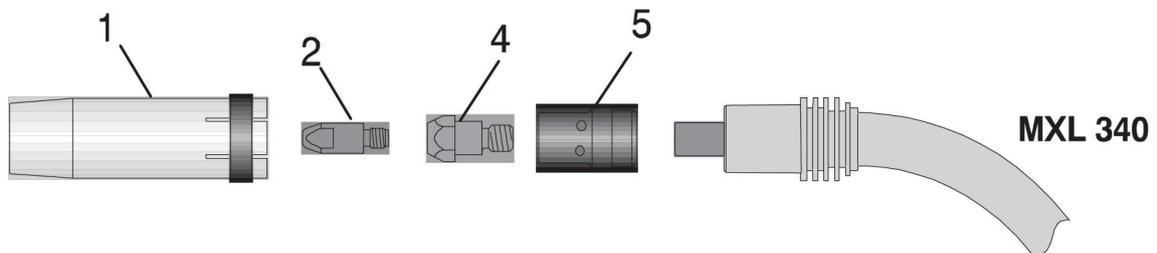
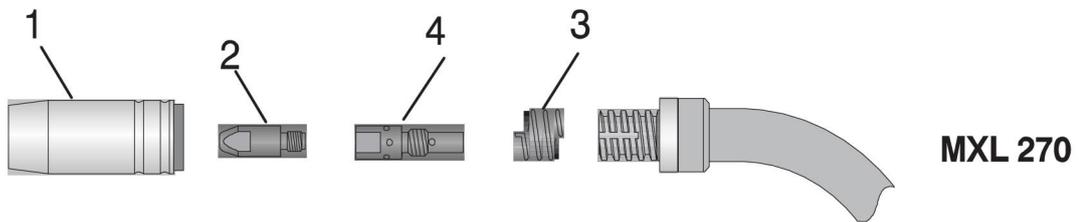
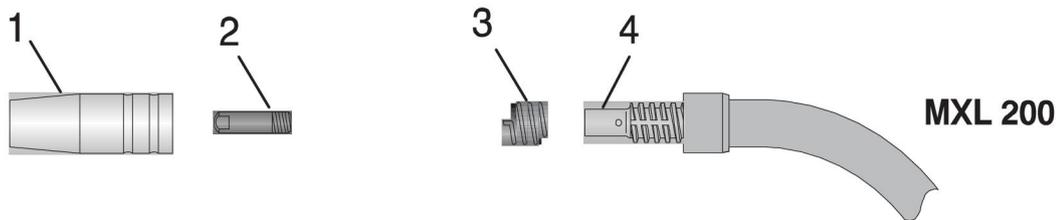
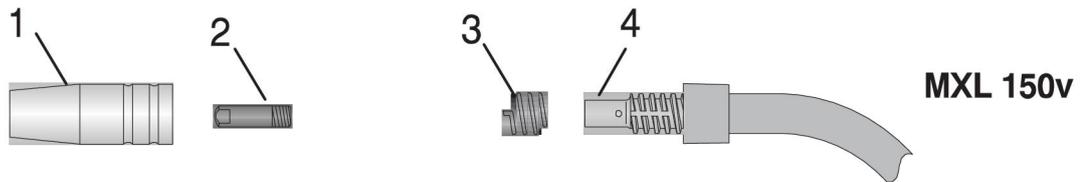


## VERSCHLEISSTEILE

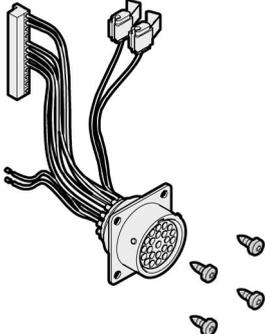
**Bold** = standard delivery

Item	Denomination	MXL™ 150v	MXL™ 200	MXL™ 270	MXL™ 340
<b>1</b>	Gas nozzle				
	standard Ø 12 mm	<b>0700 200 054</b>	<b>0700 200 054</b>		
	standard Ø 15 mm			<b>0700 200 055</b>	
	standard Ø 16 mm				<b>0700 200 056</b>
	straight Ø 16 mm	0700 200 057	0700 200 057		
	straight Ø 18 mm			0700 200 058	
	straight Ø 19 mm				0700 200 059
	conical Ø 9.5 mm	0700 200 060	0700 200 060		
	conical Ø 11.5 mm			0700 200 061	
	conical Ø 12 mm				0700 200 062
	Nozzle / tip insulator	0700 200 105	0700 200 105		
<b>2</b>	Contact tip Cu				
	W0.6 M6x25	0700 200 063	0700 200 063		
	W0.8 M6x25	<b>0700 200 064</b>	<b>0700 200 064</b>		
	W0.9 M6x25	0700 200 065	0700 200 065		
	W1.0 M6x25	0700 200 066	0700 200 066		
	W0.8 M6x28			0700 200 068	0700 200 068
	W0.9 M6x28			0700 200 069	0700 200 069
	W1.0 M6x28			<b>0700 200 070</b>	0700 200 070
	W1.2 M6x28			0700 200 071	<b>0700 200 071</b>
<b>3</b>	Nozzle spring	0700 200 078	0700 200 078		
	Nozzle spring			0700 200 079	
<b>4</b>	Tip adaptor				
	M6, MXL 150v	0700 200 076			
	M6, MXL 200		0700 200 072		
	M6, 35 mm MXL 270			0700 200 073	
	M6-Alu, MXL 270			0700 200 067	
	M6, 28 mm MXL 340				<b>0700 200 074</b>
	M6, 32 mm MXL 340				0700 200 075
<b>5</b>	Gas diffusor white				0700 200 080

Item	Denomination	MXL™ 150v	MXL™ 200	MXL™ 270	MXL™ 340
<b>6</b>	Steel liner				
	W0.6 - W0.8	2.5 m	<b>0700 200 099</b>		
	W0.6 - W0.8	3.0 m		<b>0700 200 085</b>	0700 200 085
	W0.6 - W0.8	4.0 m		<b>0700 200 086</b>	0700 200 086
	W0.9 - W1.2	3.0 m		0700 200 087	<b>0700 200 087</b>
	W0.9 - W1.2	4.0 m		0700 200 088	<b>0700 200 088</b>
	PTFE liner				
	W0.6 - W0.8	3.0 m		0700 200 089	0700 200 089
	W0.6 - W0.8	4.0 m		0700 200 090	0700 200 090
	W0.9 - W1.2	3.0 m		0700 200 091	0700 200 091
	W0.9 - W1.2	4.0 m		0700 200 092	0700 200 092



## ZUBEHÖR

0465 451 880	<b>Remote kit*</b>	
--------------	--------------------	---

\* Der Fernsteuersatz darf nur mit Warrior Feed verwendet werden.



# ESAB subsidiaries and representative offices

## Europe

### AUSTRIA

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

### BELGIUM

S.A. ESAB N.V.  
Heist-op-den-Berg  
Tel: +32 15 25 79 30  
Fax: +32 15 25 79 44

### BULGARIA

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

### THE CZECH REPUBLIC

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

### DENMARK

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

### FINLAND

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

### GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd  
Andover

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

### FRANCE

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

### GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH  
Langenfeld  
Tel: +49 2173 3945-0  
Fax: +49 2173 3945-218

### HUNGARY

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

### ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.  
Bareggio (Mi)  
Tel: +39 02 97 96 8.1  
Fax: +39 02 97 96 87 01

## THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.  
Amersfoort  
Tel: +31 33 422 35 55  
Fax: +31 33 422 35 44

## NORWAY

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

## POLAND

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

## PORTUGAL

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

## ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL  
Bucharest  
Tel: +40 316 900 600  
Fax: +40 316 900 601

## RUSSIA

LLC ESAB  
Moscow  
Tel: +7 (495) 663 20 08  
Fax: +7 (495) 663 20 09

## SLOVAKIA

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

## SPAIN

ESAB Ibérica S.A.  
San Fernando 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 Europe GmbH  
Baar  
Tel: +41 1 741 25 25  
Fax: +41 1 740 30 55

## UKRAINE

ESAB Ukraine LLC  
Kiev  
Tel: +38 (044) 501 23 24  
Fax: +38 (044) 575 21 88

## North and South America

### ARGENTINA

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

### BRAZIL

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

### CANADA

ESAB Group Canada Inc.  
Mississauga, Ontario  
Tel: +1 905 670 0220  
Fax: +1 905 670 4879

### 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 4411  
Fax: +1 843 664 5748

## Asia/Pacific

### AUSTRALIA

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

### CHINA

Shanghai ESAB A/P  
Shanghai  
Tel: +86 21 2326 3000  
Fax: +86 21 6566 6622

### INDIA

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

### INDONESIA

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

### JAPAN

ESAB Japan  
Tokyo  
Tel: +81 45 670 7073  
Fax: +81 45 670 7001

### MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd  
USJ  
Tel: +603 8023 7835  
Fax: +603 8023 0225

### SINGAPORE

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

## SOUTH KOREA

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

## UNITED ARAB EMIRATES

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

## Africa

### EGYPT

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

### SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting  
Ltd  
Durbanville 7570 - Cape Town  
Tel: +27 (0)21 975 8924

## Distributors

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

[www.esab.com](http://www.esab.com)



[www.esab.com](http://www.esab.com)

