

NL **Gebruiksaanwijzing** / FR **Mode d'emploi**  
DE **Betriebsanleitung**



NL **MIG/MAG Laspistolen MB/RAB**  
FR **MIG/MAG Torches de Soudage MB/RAB**  
DE **MIG/MAG Schweißbrenner MB/RAB**



[www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com)

## NL Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing

© De fabrikant behoudt zich het recht voor, ten allen tijde en zonder voorafgaande mededeling wijzigingen aan deze gebruiksaanwijzing aan te brengen die door drukfouten, eventuele onnauwkeurigheden van de vermelde informatie of verbetering van dit product noodzakelijk worden geacht. Deze eventuele wijzigingen worden dan in een volgende uitgave doorgevoerd.

Alle in de handleiding genoemde handelsmerken en gedeponeerde handelsmerken zijn het eigendom van de respectievelijke eigenaren/fabrikanten.

Voor de meest recente documentatie voor onze producten, evenals de contactgegevens van de nationale vertegenwoordigingen en partners van **ABICOR BINZEL** wereldwijd, verwijzen we u graag naar [www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com)

<b>1</b>	<b>Algemeen gebruik</b>	NL-3	<b>5</b>	<b>Handgreep Bedienings- elementen</b>	NL-9
<b>2</b>	<b>Technische gegevens</b>	NL-3	5.1	Knop tweetakt functie	NL-9
<b>3</b>	<b>Veiligheidsvoorschriften</b>	NL-5	<b>6</b>	<b>Bedrijf</b>	NL-9
3.1	Classificatie waarschuwingen	NL-5	<b>7</b>	<b>Uitschakelen toestel</b>	NL-10
3.2	Gegevens bij noodgeval	NL-6	<b>8</b>	<b>Onderhoud en reiniging</b>	NL-10
<b>4</b>	<b>Ingebruikname</b>	NL-6			
4.1	Pistool uitrusten	NL-6			
4.2	Draadgeleider monteren	NL-7			
4.2.1	Geleidingsspiraal	NL-7			
4.2.2	Kunststof liner	NL-8			
4.3	Slangenpakket aansluiten	NL-8			
4.4	Debiet beschermgas instellen	NL-9			
4.5	Draad invoeren	NL-9			

## 1 Algemeen gebruik

De MIG/MAG laspistolen worden ingezet voor het veilig lassen van laag- en hooggelegeerde materialen. De pistolen zijn samengesteld uit de zwanenhals met uitrust- en slijtonderdelen, handgreep en slangenpakket met centraal stekker. Ze voldoen aan EN 60 974-7 en zijn geen autonoom werkende apparaten. Het vlambooglassen wordt pas mogelijk in combinatie met de lasstroombron.

## 2 Technische gegevens

<b>Transport en opslag</b>	- 25 °C tot + 55 °C
<b>Relatieve luchtvochtigheid</b>	tot 90 % bij 20 °C

**Tab. 1** Omgevingstemperatuur

<b>Spanningssoort</b>	DC
<b>Polariteit van de elektroden bij DC</b>	in de regel positief
<b>Beschermgas (DIN EN 14175)</b>	CO <sub>2</sub> en menggas M21
<b>Draadsoorten</b>	normale ronde draden
<b>Spanningsmeting</b>	113 V piekwaarde
<b>Beschermingsklasse van de aansluitingen aan de machine (EN 60 529)</b>	IP3X
<b>Stuurinrichting in de handgreep</b>	voor 42 V en 0,1 tot 1 A

**Tab. 2** Algemene gegevens van de pistolen (EN 60 974-7)

Type	Aard koeling	Belasting		ID	Draad- Ø	Gasdebiet	Gegevens van de koeling			
							Temp. toevoer	Debiet	Druk koelvloeistof	
		CO <sub>2</sub>	M21				max.	min.	min.	max.
<b>MB ERGO</b>		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
<b>14</b>	lucht	160	140	60	0,6 - 0,9	10 - 18				
<b>15</b>	lucht	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18				
<b>25</b>	lucht	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>24</b>	lucht	250	220	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>26</b>	lucht	230	200	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>36</b>	lucht	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
<b>40</b>	lucht	350	320	35	1,0 - 2,4	10 - 20				

**Tab. 3** Productspecifieke gegevens van pistolen (EN 60 974-7) MB

Type	Aard koeling	Belasting		ID	Draad- $\emptyset$	Gasdebit	Gegevens van de koeling			
							Temp. toevoer	Debiet	Druk koelvloeistof	
		CO <sub>2</sub>	M21				max.	min.	min.	max.
<b>MB ERGO</b>		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
<b>240 D</b>	vloeistof	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>401 D</b>	vloeistof	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>401</b>	vloeistof	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>501 D</b>	vloeistof	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>501</b>	vloeistof	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>602</b>	vloeistof	600	550	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,3	2,5	3,5
<b>MB GRIP</b>										
<b>15 AK</b>	lucht	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18				
<b>25 AK</b>	lucht	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>24 KD</b>	lucht	250	220	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>26 KD</b>	lucht	270	240	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>36 KD</b>	lucht	320	290	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
<b>240 D</b>	vloeistof	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5
<b>401 D</b>	vloeistof	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5
<b>401</b>	vloeistof	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5
<b>501 D</b>	vloeistof	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5
<b>501</b>	vloeistof	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5

**Tab. 3** Productspecifieke gegevens van pistolen (EN 60 974-7) MB

Type	Aard koeling	Belasting		ID	Draad- Ø	Gasdebiet	Gegevens van de koeling			
		CO <sub>2</sub>	M21				Temp. toevoer	Debiet	Druk koelvloeistof	
							max.	min.	min.	max.
<b>RAB</b>		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
<b>15 AK</b>	lucht	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18				
<b>25 AK</b>	lucht	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>24 KD</b>	lucht	250	220	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>36 KD</b>	lucht	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
<b>240 D</b>	vloeistof	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>501 D</b>	vloeistof	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>501</b>	vloeistof	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5

**Tab. 4** Productspecifieke gegevens van pistolen (EN 60 974-7) RAB

<b>Standaardlengte L</b>	3,00 m, 4,00 m, 5,00 m
<b>Aansluiting koelcircuit</b>	Steeknippel NW 5
<b>Vermogen van het koelapparaat</b>	min. 800 W
<b>Stuurkabel</b>	tweeaderig

**Tab. 5** Slangenpakket MB/RAB

### 3 Veiligheidsvoorschriften

Neem het bijgevoegde document Veiligheidsvoorschriften in acht.

#### 3.1 Classificatie waarschuwingen

De in de gebruiksaanwijzing gebruikte waarschuwingen zijn onderverdeeld in vier niveaus en worden voor mogelijk gevaarlijke werkzaamheden aangegeven. Gerangschikt op afnemend belang betekenen ze het volgende:

#### **GEVAAR**

Duidt op een direct dreigend gevaar met het zwaarst denkbare lichamelijk letsel of de dood tot gevolg.

#### **WAARSCHUWING**

Duidt op een mogelijk gevaarlijke situatie met zwaar lichamelijk letsel tot gevolg.

**⚠ VOORZICHTIG**

Duidt op een mogelijke schadelijke situatie met lichte verwondingen tot gevolg.

**LET OP**

Duidt op gevaar met mogelijke materiële schade of een slecht lasresultaat tot gevolg.

### 3.2 Gegevens bij noodgeval

Onderbreek in geval van nood onmiddellijk de voorzieningen voor stroom en beschermgas. Verdere maatregelen vindt u in de gebruiksaanwijzing "Stroombron" of de documentatie van andere randapparatuur.

## 4 Ingebruikname

**⚠ GEVAAR****Verwondingsgevaar door onverwacht opstarten**

Voor de totale duur van onderhouds-, service-, montage-/demontage- en reparatiewerkzaamheden moet het volgende in acht worden genomen:

- Schakel de stroombron uit en sluit de gastoevoer af.
- Trek de stroomstekker uit.

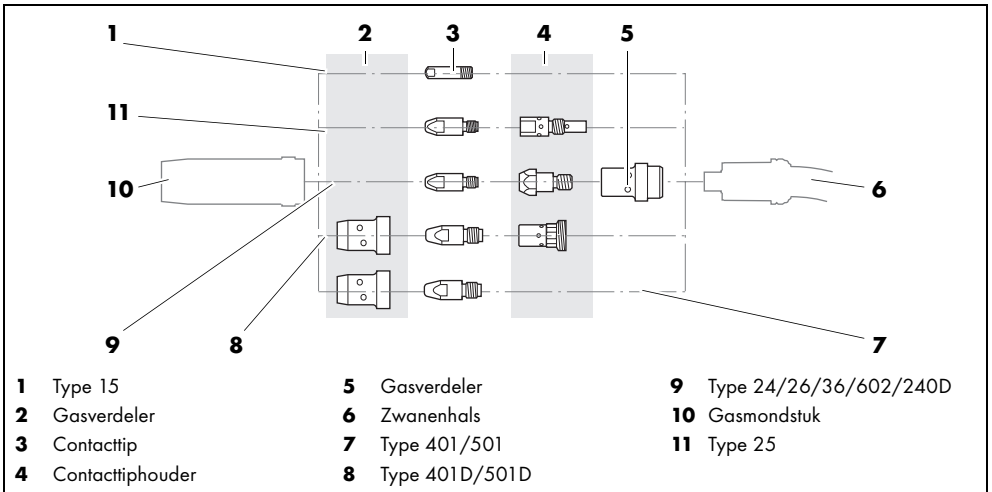
### 4.1 Pistool uitrusten

**⚠ VOORZICHTIG****Gevaar voor letsels**

Snijden of steken door draadelektrode.

- Niet in de gevarenzone grijpen en veiligheidshandschoenen dragen.

Rust de zwanenhals uit conform de volgende afbeelding:



**Afb. 1** Pistool uitrusten

## 4.2 Draadgeleider monteren

### 4.2.1 Geleidingsspiraal

Voor gebruik van staaldraden.

- 1** Slangenpakket gestrekt uitleggen, gasmondstuk en contacttip demonteren.
- 2** Wartelmoer van de centraal stekker afschroeven en geleidingsspiraal door de draaddoorvoerslang inschuiven tot de fixeernippel.
- 3** Wartelmoer weer handvast erop schroeven en overlengte van de geleidingsspiraal recht afsnijden aan de contacttiphouder.
- 4** Wartelmoer eraf schroeven en geleidingsspiraal eruit trekken.
- 5** Het uiteinde van de spiraal in een hoek van ca. 40° aanslijpen en ontbramen.
- 6** Geslepen geleidingsspiraal door draaddoorvoerslang inschuiven tot aan de nippel, wartelmoer erop schroeven en vastdraaien met een multisleutel.
- 7** Contacttip en gasmondstuk terug monteren.

## 4.2.2 Kunststof liner

Voor gebruik van aluminium-, koper, nikkel- en edelstalen.

- 1 Begin van de liner met de **ABICOR BINZEL**-scherper ca. 40° aanslijpen en de liner tot in de contacttip door de draaddoervoerslang inschuiven..
- 2 Klemnippel, O-ring en wartelmoer op de kunststof liner steken en onder spanning de wartelmoer vastschroeven.
- 3 Overlengte van de kunstof liner voor de draadaanvoerrollen markeren en met de **ABICOR BINZEL**-slangsnijder afsnijden aan de markering.
- 4 Snijpunt aanslijpen.

### LET OP

- Bij kunststof liners met buitendiameter 4,00 mm moet de de standaard capillair in de tussenaansluiting vervangen worden door een capillair buis met grotere binnendiameter.

## 4.3 Slangenpakket aansluiten

- 1 Centraal stekker op de centrale bus aan het draadtoevoerapparaat aansluiten en borgen met aansluitmoer.
- 2 Aansluitingen voor vloeistoftoevoer/-retour, beschermgas en stuurkabelstekker vakkundig monteren.

### LET OP

- Controleer het minimum vloeistofniveau van het koelapparaat.
- Let erop dat toevoer koelvloeistof en retour koelvloeistof correct aangesloten zijn. Toevoer koelvloeistof = blauw, retour koelvloeistof = rood.
- Gebruik geen gedeïoniseerd of gedemineraliseerd water als koelmiddel voor lek- of flowtests.  
Dit kan de levensduur van uw lastoorts verkorten.
- Wij adviseren het gebruik van de **ABICOR BINZEL** koelvloeistoffen "BTC" voor de vloeistofgekoelde laspistolen.
- Bij iedere eerste ingebruikname en na iedere wissel van het slangenpakket moet u het koelsysteem ontlichten: Retour koelvloeistof van het omloopkoelaggregaat losmaken, boven opvangbak houden. Retour slang handmatig met interval abrupt openen en afsluiten tot de koelvloeistof permanent stroomt, zonder luchtbelllen.



## 4.4 Debiet beschermgas instellen

LET OP
<ul style="list-style-type: none"><li>• Aard en hoeveelheid van het te gebruiken beschermgas hangt af van de lasopdracht en de geometrie van het gasmondstuk.</li><li>• Sluit de koppelingen voor het beschermgas aan. Zorg ervoor dat alles gasdicht is.</li><li>• Om een verstopping door verontreiniging in de beschermgasvoorziening te verhinderen moet u het flesventiel voor het aansluiten kort openen. Daardoor worden eventuele verontreinigingen uitgeblazen.</li></ul>

## 4.5 Draad invoeren

- 1 Draad in draadtoevoerapparaat invoeren volgens gegevens van de fabrikant.
- 2 Drukknop Stroomloze draadtoevoer aan draadtoevoerapparaat indrukken tot de draad uit de contacttip komt.

## 5 Handgreep Bedieningselementen

LET OP
<ul style="list-style-type: none"><li>• Daar de MIG/MAG laspistolen slechts één onderdeel zijn van een lassysteem, moet u tijdens het gebruik de gebruiksaanwijzingen van alle lastechnische componenten bijv. lasstroombron in acht nemen.</li></ul>

Met het standaard laspistool is de tweetakt modus van de knop mogelijk. Meer modi en handgreepmodules zijn afhankelijk van de desbetreffende stroombron en moeten apart besteld worden.

### 5.1 Knop tweetakt functie

- 1 Knop op de handgreep indrukken en ingedrukt houden = lasstart.
- 2 Knop loslaten = laseinde.

## 6 Bedrijf

- 1 Gasfles met beschermgas openen.
- 2 Stroombron inschakelen.
- 3 Lasparameters instellen.
- 4 Lasstart.

## 7 Uitschakelen toestel

### LET OP

- Vloeistofgekoelde slangenpakketten gaan lekken bij oververhitting. Laat daarom het lasapparaat na het lassen ca. 5 min doorlopen.

- 1 Laseinde.
- 2 Nastroomtijd van het beschermgas afwachten en stroombron uitschakelen.
- 3 Gasfles dichtdraaien.

## 8 Onderhoud en reiniging

### GEVAAR

#### Verwondingsgevaar door onverwacht opstarten

Voor de totale duur van onderhouds-, service-, montage-/demontage- en reparatiewerkzaamheden moet het volgende in acht worden genomen:

- Schakel de stroombron uit en sluit de gastoevoer af.
- Trek de stroomstekker eruit.

### LET OP

- De aangegeven onderhoudsintervallen zijn richtwaarden en hebben betrekking op éénploegendienst.
- Onderhouds- en reinigingswerkzaamheden mogen alleen door gekwalificeerde en opgeleide vakmensen uitgevoerd worden.
- Controleer de slangen, aansluitingen en dichtingen op schade en dichtheid, vervang indien nodig.
- Draag tijdens de onderhouds- en reinigingswerkzaamheden altijd uw persoonlijke veiligheidskleding.

- 1 Slangenpakket aan de machinezijde losmaken en in gestrekte positie brengen.
- 2 Wartelmoer wegschroeven en geleidingsspiraal resp. kunststof liner eruit trekken, evt. vervangen.
- 3 Versleten onderdelen van de zwanenhals demonteren.

 **WAARSCHUWING****Gevaar voor letsels**

Zwaar letsel door rondslingerende delen.

- Draag bij het uitblazen van de draadgeleider geschikte veiligheidskleding, in het bijzonder een veiligheidsbril.

- 4 Draaddoorvoerslang van beide zijden met perslucht doorblazen.
- 5 Geleidingsspiraal resp. kunststof liner monteren en borgen met wartelmoer.
- 6 Slangenpakket aan de machinezijde verbinden met draadtoevoerapparaat.

## FR Traduction des instructions de service d'origine

© Le constructeur se réserve le droit de modifier ce mode d'emploi à tout moment et sans avis préalable pour des raisons d'erreurs d'impression, d'imprécisions éventuelles des informations contenues ou d'une amélioration de ce produit. Toutefois, ces modifications ne seront prises en considération que dans de nouvelles versions des instructions de service.

Toutes les marques déposées et marques commerciales contenues dans le présent mode d'emploi sont la propriété de leurs titulaires/fabricants respectifs.

Vous trouverez nos documents actuels sur les produits, ainsi que l'ensemble des coordonnées des représentants et des partenaires d'**ABICOR BINZEL** dans le monde sur la page d'accueil [www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com)

<b>1</b>	<b>Utilisation conforme à l'emploi prévu</b>	FR-3	<b>5</b>	<b>Poignée éléments de commande</b>	FR-8
<b>2</b>	<b>Caractéristiques techniques</b>	FR-3	5.1	Bouton à deux modes de fonctionnement	FR-9
<b>3</b>	<b>Consignes de sécurité</b>	FR-5	<b>6</b>	<b>Fonctionnement</b>	FR-9
3.1	Classification des consignes d'avertissement	FR-5	<b>7</b>	<b>Mise hors service</b>	FR-9
3.2	Instructions concernant le cas d'urgence	FR-5	<b>8</b>	<b>Entretien et nettoyage</b>	FR-10
<b>4</b>	<b>Mise en service</b>	FR-5			
4.1	Equiper les torches	FR-6			
4.2	Monter le guide-fil	FR-6			
4.2.1	Gaine guide-fil acier	FR-6			
4.2.2	Gaine guide-fil synthétique	FR-7			
4.3	Monter le faisceau	FR-7			
4.4	Régler la quantité de gaz protecteur	FR-8			
4.5	Enfiler le fil	FR-8			

## 1 Utilisation conforme à l'emploi prévu

Les torches de soudage manuelles MIG/MAG sont utilisées pour le soudage de matériaux faiblement et fortement alliés. Elles sont composées d'un col de cygne avec ses pièces détachées et d'usure, poignée ou tube de poignée et faisceau avec connecteur central. Elles sont conformes aux exigences de la directive EN 60 974-7 et ne sont pas des appareils autonomes. Pour lancer un processus de soudage à l'arc, une source de courant de soudage doit être connectée.

## 2 Caractéristiques techniques

<b>Transport et stockage</b>	- 25 °C à + 55 °C
<b>Humidité de l'air relative</b>	jusqu'à 90 % à 20 °C

**Tab. 1** Température ambiante

<b>Type de tension</b>	C.C.
<b>Polarité des électrodes pour C.C.</b>	normalement positive
<b>Gaz protecteur (DIN EN ISO 14175)</b>	CO <sub>2</sub> et gaz mixte M21
<b>Types de fils</b>	fils de section circulaire standard
<b>Gamme de tension</b>	Valeur maximum 113 V
<b>Classe de protection des raccordements côté poste (EN 60 529)</b>	IP3X
<b>Système de commande dans la poignée</b>	pour 42 V et 0,1 à 1 A

**Tab. 2** Caractéristiques générales (EN 60 974-7)

Type	Type de refroidissement	Capacité		F.d.m	Ø du fil	Débit de gaz	Données de refroidissement			
		CO <sub>2</sub>	M21				Temp. aller		Pression	
							max.	min.	min.	max
<b>MB ERGO</b>		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
<b>14</b>	air	160	140	60	0,6 - 0,9	10 - 18				
<b>15</b>	air	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18				
<b>25</b>	air	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>24</b>	air	250	220	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>26</b>	air	230	200	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>36</b>	air	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
<b>40</b>	air	350	320	35	1,0 - 2,4	10 - 20				
<b>240 D</b>	liquide	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1	2,5	3,5

**Tab. 3** Caractéristiques spécifiques (EN 60 974-7)

Type	Type de refroidissement	Capacité		F.d.m	Ø du fil	Débit de gaz	Données de refroidissement					
		CO <sub>2</sub>	M21				Temp. aller		Débit		Pression	
							max.	min.	min.	max		
<b>MB ERGO</b>		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar		
<b>401 D</b>	liquide	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5		
<b>401</b>	liquide	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5		
<b>501 D</b>	liquide	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5		
<b>501</b>	liquide	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5		
<b>602</b>	liquide	600	550	100	1,0 - 2,0	10 - 20	40	1,3	2,5	3,5		
<b>MB GRIP</b>												
<b>15 AK</b>	air	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18						
<b>25 AK</b>	air	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18						
<b>24 KD</b>	air	250	220	60	0,8 - 1,2	10 - 18						
<b>26 KD</b>	air	270	240	60	0,8 - 1,2	10 - 18						
<b>36 KD</b>	air	320	290	60	0,8 - 1,2	10 - 20						
<b>240 D</b>	liquide	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5		
<b>401 D</b>	liquide	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5		
<b>401</b>	liquide	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5		
<b>501 D</b>	liquide	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5		
<b>501</b>	liquide	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5		
<b>RAB</b>												
<b>15 AK</b>	air	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18						
<b>25 AK</b>	air	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18						
<b>24 KD</b>	air	250	220	35	0,8 - 1,2	10 - 18						
<b>36 KD</b>	air	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20						
<b>240 D</b>	liquide	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1	2,5	3,5		
<b>501 D</b>	liquide	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5		
<b>501</b>	liquide	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5		

**Tab. 3** Caractéristiques spécifiques (EN 60 974-7)

<b>Longueur standard L</b>	3,00 m, 4,00 m, 5,00 m
<b>Raccordement du liquide de refroidissement</b>	Raccord rapide standard, diamètre 5 mm
<b>Puissance du groupe refroidisseur</b>	min. 800 W
<b>Câble de commande</b>	à 2 conducteurs

**Tab. 4** Données concernant le faisceau

### 3 Consignes de sécurité

Observer les instructions de sécurité du document joint.

#### 3.1 Classification des consignes d'avertissement

Les consignes d'avertissement utilisées dans le mode d'emploi sont divisées en quatre niveaux différents. Elles sont indiquées avant les étapes de travail potentiellement dangereuses. Elles sont classées par ordre d'importance décroissant et ont la signification suivante :

##### **DANGER**

Signale un danger imminent qui, s'il n'est pas évité, entraîne des blessures corporelles extrêmement graves ou la mort.

##### **AVERTISSEMENT**

Signale une situation éventuellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures extrêmement graves.

##### **ATTENTION**

Signale un risque éventuel qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures plus ou moins graves.

##### **AVIS**

Signale le risque d'obtenir un résultat de travail non satisfaisant et des dommages matériels.

#### 3.2 Instructions concernant le cas d'urgence

En cas d'urgence, coupez les alimentations suivantes : alimentation électrique, air comprimé, gaz. Les informations complémentaires se trouvent dans le mode d'emploi de la source de courant ou dans la documentation des dispositifs périphériques supplémentaires.

### 4 Mise en service

##### **DANGER**

##### **Risque de blessure causée par un démarrage inattendu**

Pendant toute la durée des travaux d'entretien, de maintenance, de montage, de démontage et de réparation, respectez les points suivants :

- la source de courant soit arrêtée et l'alimentation de gaz soit coupée.
- l'alimentation d'air comprimé de la fiche secteur soit débranchée.

## 4.1 Equiper les torches

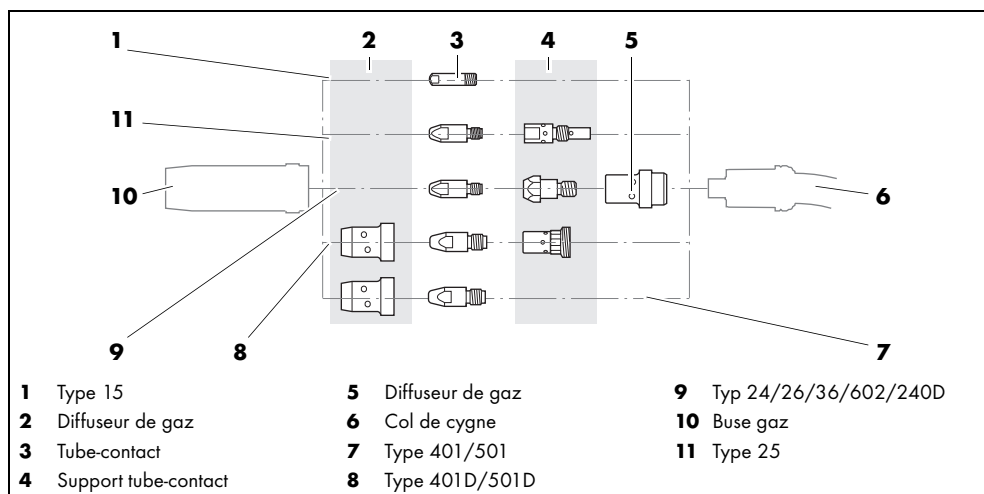
### ATTENTION

#### Risque de blessure

Risque de blessure causée par le fil-électrode.

- Ne pas mettre les mains dans la zone dangereuse et porter des gants de protection.

Equipez le col de cygne comme décrit dans l'illustration suivante :



**Fig. 1** Equiper les torches

## 4.2 Monter le guide-fil

### 4.2.1 Gaine guide-fil acier

Pour l'utilisation de fils en acier.

- 1 Poser le faisceau de façon allongée et dévisser la buse gaz et le tube-contact sur le col de cygne .
- 2 Dévisser l'écrou arrêt de gaine sur le connecteur central et introduire la gaine guide-fil à travers le câble transport de fil jusqu'à l'embout de gaine .
- 3 Visser l'écrou arrêt de gaine à la main et couper la gaine guide-fil assez longue de sorte qu'elle soit alignée avec le col de cygne ou le support tube-contact .
- 4 Dévisser l'écrou arrêt de gaine et retirer la gaine guide-fil .
- 5 Affûter l'extrémité de la gaine dans un angle d'env. 40° et ébavurer le bord de coupe.



- 6 Introduire la gaine guide-fil affûtée à travers le câble transport de fil jusqu'à l'embout de gaine et visser l'écrou arrêt de gaine et le serrer à l'aide de la clé universelle .
- 7 Visser le tube-contact et placer la buse gaz .

#### 4.2.2 Gaine guide-fil synthétique

Pour l'utilisation d'aluminium, d'acier, de cuivre, de nickel et d'aciers spéciaux.

- 1 Affûter l'extrémité de la gaine guide-fil synthétique dans un angle d'env. 40° à l'aide de l'affûteuse de **ABICOR BINZEL** et glisser la gaine guide-fil synthétique à travers le câble transport de fil jusqu'à la butée dans le tube-contact.
- 2 Placer l'embout de serrage, le joint torique et l'écrou arrêt de gaine sur la gaine guide-fil synthétique et visser l'écrou arrêt de gaine à fond.
- 3 Marquer la gaine guide-fil synthétique trop longue avant les galets d'entraînement et couper la gaine guide-fil synthétique au niveau du marquage à l'aide du dispositif de coupe de **ABICOR BINZEL**.
- 4 Affûter le bord de coupe.

##### AVIS

- Pour les gaines guide-fil synthétiques d'un diamètre extérieur de 4,00 mm, le tube capillaire du raccord intermédiaire doit être remplacé par un guide.

#### 4.3 Monter le faisceau

- 1 Joindre le connecteur central et le raccord européen sur le dévidoir et les serrer à l'aide de l'écrou de raccordement.
- 2 Veiller à ce que l'amenée, le retour de liquide de refroidissement, l'alimentation de gaz protecteur et le connecteur de la conduite pilote soient correctement installés.

##### AVIS

- Contrôlez la quantité de remplissage minimale sur le groupe refroidisseur.
- Veillez à ce que l'amenée et le retour de liquide de refroidissement soient correctement installés. Amenée de liquide de refroidissement = bleu  
Retour de liquide de refroidissement = rouge.
- Ne pas utiliser de l'eau déionisée ou déminéralisée en tant que liquide de refroidissement ou pour le contrôle d'étanchéité et d'écoulement. Cela peut réduire la durée de vie de votre torche de soudage.

## AVIS

- Nous recommandons le liquide BTC pour les torches **ABICOR BINZEL** refroidies par liquide.
- Lors d'une première installation et après chaque changement de faisceau, le circuit de refroidissement doit être purgé de la manière suivante: Desserrer le tuyau de retour de liquide de refroidissement du groupe refroidisseur et le tenir au-dessus d'un récipient. Obturer l'ouverture du tuyau de retour de liquide de refroidissement et l'ouvrir d'un seul coup jusqu'à ce que le liquide de refroidissement s'écoule dans le récipient en continu sans bulles d'air.

#### 4.4 Régler la quantité de gaz protecteur

## AVIS

- Le type et la quantité de gaz protecteur à utiliser dépendent de l'opération de soudage à réaliser et de la géométrie de la buse gaz.
- Veiller à ce que tous les raccordements au gaz protecteur soient étanches au gaz.
- Afin d'éviter une obstruction dans l'alimentation de gaz protecteur par des impuretés, vous devez brièvement ouvrir la valve de la bouteille de gaz avant le raccordement. Ainsi, les impuretés éventuelles sont éliminées.

#### 4.5 Enfiler le fil

- 1 Installation du fil dans le dévidoir suivant les instructions du constructeur.
- 2 Actionner l'avancée de fil manuel jusqu'à ce qu'il sorte du tube-contact.

### 5 Poignée éléments de commande

## AVIS

- Lorsque la torche de soudage MIG/MAG est intégrée dans un système de soudage, vous devez respecter, lors de l'utilisation, le mode d'emploi de chaque élément de l'installation, par ex. la torche de soudage et la source de courant de soudage.

L'utilisation de la torche de soudage standard permet d'utiliser les deux modes de fonctionnement du bouton. Autres modes de fonctionnement et modules de poignées dépendent de la source de courant respective et sont à commander séparément.

## 5.1 Bouton à deux modes de fonctionnement

- 1 Appuyer sur le bouton de la poignée et le tenir enfoncé = lancement du processus de soudage.
- 2 Lâcher le bouton = arrêt du processus de soudage.

## 6 Fonctionnement

- 1 Ouvrir la bouteille de gaz protecteur.
- 2 Mettre en marche la source de courant.
- 3 Régler les paramètres de soudage.
- 4 Lancement du processus de soudage.

## 7 Mise hors service

AVIS
<ul style="list-style-type: none"><li>• Les faisceaux refroidis par liquide peuvent perdre leur étanchéité en cas de surchauffe. Laissez donc fonctionner le groupe refroidisseur pendant env. 5 min. après le soudage.</li></ul>



- 1 Arrêt du processus de soudage.
- 2 Attendre jusqu'à ce que le flux de gaz protecteur soit arrêté et couper la source de courant.
- 3 Fermer la valve de la bouteille de gaz protecteur.

## 8 Entretien et nettoyage

### DANGER

#### Risque de blessure causée par un démarrage inattendu

Pendant toute la durée des travaux d'entretien, de maintenance, de montage, de démontage et de réparation, respectez les points suivants :

- la source de courant soit arrêtée et l'alimentation de gaz soit coupée.
- l'alimentation d'air comprimé de la fiche secteur soit débranchée.

### AVIS

- Les intervalles d'entretien indiqués sont des valeurs approximatives se référant à un fonctionnement pendant 8 h de travail.
- Les travaux d'entretien et de nettoyage ne doivent être effectués que par un personnel qualifié et formé.
- Vérifier l'étanchéité des tuyaux, des raccords et des joints. Remplacer si nécessaire.
- Lors des travaux d'entretien et de nettoyage, portez toujours votre équipement de protection personnel.

- 1 Desserrer le faisceau côté poste et le tendre.
- 2 Dévisser l'écrou-raccord et retirer la gaine guide-fil acier ou la gaine guide-fil synthétique. Procéder à un remplacement, si nécessaire.
- 3 Enlever les pièces usées du col de cygne.

### AVERTISSEMENT

#### Risque de blessures

Risque de blessures graves par des pièces projetées.

- Portez des vêtements de protection, en particulier des lunettes de protection, lors du nettoyage à l'aide d'air comprimé.

- 4 Nettoyer le câble transport de fil des deux côtés à l'aide d'air comprimé.
- 5 Glisser la gaine guide-fil acier ou la gaine guide-fil synthétique adaptée dans le câble transport de fil et serrer à l'aide de l'écrou arrêt de gaine.
- 6 Relier le faisceau côté poste au dévidoir.



## DE Original Betriebsanleitung

© Der Hersteller behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne vorherige Mitteilung Änderungen an dieser Betriebsanleitung durchzuführen, die durch Druckfehler, eventuelle Ungenauigkeiten der enthaltenen Informationen oder Verbesserung dieses Produktes erforderlich werden. Diese Änderungen werden jedoch in neuen Ausgaben berücksichtigt.

Alle in der Betriebsanleitung genannten Handelsmarken und Schutzmarken sind Eigentum der jeweiligen Besitzer/Hersteller.

Unsere aktuellen Produktdokumente, sowie alle Kontaktdaten der **ABICOR BINZEL** Ländervertretungen und Partner weltweit, finden Sie auf unserer Homepage [www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com)

<b>1</b>	<b>Bestimmungsgemäße Verwendung</b>	DE-3	<b>5</b>	<b>Handgriff Bedienungselemente</b>	DE-8
			5.1	Taster 2-Takt Funktion	DE-8
<b>2</b>	<b>Technische Daten</b>	DE-3	<b>6</b>	<b>Betrieb</b>	DE-9
<b>3</b>	<b>Sicherheitshinweise</b>	DE-5	<b>7</b>	<b>Außerbetriebnahme</b>	DE-9
3.1	Klassifizierung der Warnhinweise	DE-5	<b>8</b>	<b>Wartung und Reinigung</b>	DE-9
3.2	Angaben für den Notfall	DE-5			
<b>4</b>	<b>Inbetriebnahme</b>	DE-5			
4.1	Brenner ausrüsten	DE-6			
4.2	Drahtführung montieren	DE-6			
4.2.1	Führungsspirale	DE-6			
4.2.2	Kunststoffseele	DE-7			
4.3	Schlauchpaket anschließen	DE-7			
4.4	Schutzgasmenge einstellen	DE-8			
4.5	Draht einfädeln	DE-8			

## 1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die MIG/MAG Handschweißbrenner werden zum sicheren Schweißen von niedrig- und hochlegierten Werkstoffen eingesetzt. Sie bestehen aus dem Brennerhals mit Ausrüst- und Verschleißteilen, Handgriff oder Griffrohr und Schlauchpaket mit Zentralstecker. Sie entsprechen der EN 60 974-7 und stellen kein Gerät mit eigener Funktionserfüllung dar. Das Lichtbogenschweißen wird erst in Verbindung mit der Schweißstromquelle möglich.

## 2 Technische Daten

<b>Transport und Lagerung</b>	- 25 °C bis + 55 °C
<b>Relative Luftfeuchtigkeit</b>	bis 90 % bei 20 °C

**Tab. 1** Temperatur der Umgebungsluft

<b>Spannungsart</b>	DC
<b>Polung der Elektroden bei DC</b>	in der Regel positiv
<b>Schutzgas (DIN EN ISO 14175)</b>	CO <sub>2</sub> und Mischgas M21
<b>Drahtarten</b>	handelsübliche Runddrähte
<b>Spannungsbemessung</b>	113 V Scheitelwert
<b>Schutzart der maschinenseitigen Anschlüsse (EN 60 529)</b>	IP3X
<b>Steuereinrichtung im Handgriff</b>	für 42 V und 0,1 bis 1 A

**Tab. 2** Allgemeine Brennerdaten (EN 60 974-7)

Typ	Kühlart	Belastung		ED	Draht- Ø	Gasdurchfluss	Angaben zur Kühlung			
		CO <sub>2</sub>	M21				Vorlauf-temp.	Durchfluss	Fließdruck	
									max.	min.
<b>MB ERGO</b>		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
<b>14</b>	luft	160	140	60	0,6 - 0,9	10 - 18				
<b>15</b>	luft	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18				
<b>25</b>	luft	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>24</b>	luft	250	220	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>26</b>	luft	230	200	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>36</b>	luft	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
<b>40</b>	luft	350	320	35	1,0 - 2,4	10 - 20				
<b>240 D</b>	flüssig	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1	2,5	3,5

**Tab. 3** Produktspezifische Brennerdaten (EN 60 974-7)

Typ	Kühlart	Belastung		ED	Draht- Ø	Gasdurchfluss	Angaben zur Kühlung			
		CO <sub>2</sub>	M21				Vorlauf-temp.	Durchfluss	Fließdruck	
							max.	min.	min.	max.
<b>MB ERGO</b>		A	A	%	mm	l/min	°C	l/min	bar	bar
<b>401 D</b>	flüssig	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>401</b>	flüssig	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>501 D</b>	flüssig	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>501</b>	flüssig	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>602</b>	flüssig	600	550	100	1,0 - 2,0	10 - 20	40	1,3	2,5	3,5
<b>MB GRIP</b>										
<b>15 AK</b>	luft	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18				
<b>25 AK</b>	luft	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>24 KD</b>	luft	250	220	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>26 KD</b>	luft	270	240	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>36 KD</b>	luft	320	290	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
<b>240 D</b>	flüssig	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5
<b>401 D</b>	flüssig	400	350	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5
<b>401</b>	flüssig	450	400	100	0,8 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5
<b>501 D</b>	flüssig	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5
<b>501</b>	flüssig	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1,5	2,5	3,5
<b>RAB</b>										
<b>15 AK</b>	luft	180	150	60	0,6 - 1,0	10 - 18				
<b>25 AK</b>	luft	230	200	60	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>24 KD</b>	luft	250	220	35	0,8 - 1,2	10 - 18				
<b>36 KD</b>	luft	300	270	60	0,8 - 1,2	10 - 20				
<b>240 D</b>	flüssig	300	270	100	0,8 - 1,2	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>501 D</b>	flüssig	500	450	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5
<b>501</b>	flüssig	550	500	100	1,0 - 1,6	10 - 20	40	1	2,5	3,5

**Tab. 3** Produktspezifische Brennerdaten (EN 60 974-7)

<b>Standardlänge L</b>	3,00 m, 4,00 m, 5,00 m
<b>Kühlmittelanschluss</b>	Stecknippel NW 5
<b>Kühlgeräteleistung</b>	min. 800 W
<b>Steuerleitung</b>	2-adrig

**Tab. 4** Schlauchpaket MB/RAB



### 3 Sicherheitshinweise

Beachten Sie das beiliegende Dokument Sicherheitshinweise.

#### 3.1 Klassifizierung der Warnhinweise

Die in der Betriebsanleitung verwendeten Warnhinweise sind in vier verschiedene Ebenen unterteilt und werden vor potenziell gefährlichen Arbeitsschritten angegeben. Geordnet nach abnehmender Wichtigkeit bedeuten sie folgendes:

##### **GEFAHR**

Bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.

##### **WARNUNG**

Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können schwere Verletzungen die Folge sein.

##### **VORSICHT**

Bezeichnet eine möglicherweise schädliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen die Folge sein.

##### **HINWEIS**

Bezeichnet die Gefahr, dass Arbeitsergebnisse beeinträchtigt werden oder Sachschäden an der Ausrüstung die Folge sein können.

#### 3.2 Angaben für den Notfall

Unterbrechen Sie im Notfall sofort die Versorgungen Strom, Druckluft und Schutzgas. Weitere Maßnahmen entnehmen Sie der Betriebsanleitung "Stromquelle" oder der Dokumentation weiterer Peripheriegeräte.

### 4 Inbetriebnahme

##### **GEFAHR**

###### **Verletzungsgefahr durch unerwarteten Anlauf**

Für die gesamte Dauer von Wartungs-, Instandhaltungs-, Montage- bzw. Demontage- und Reparaturarbeiten ist folgendes zu beachten:

- Schalten Sie die Stromquelle aus und sperren Sie die Gaszufuhr ab.
- Sperren Sie die Druckluftzufuhr ab und ziehen Sie den Netzstecker.

## 4.1 Brenner ausrüsten

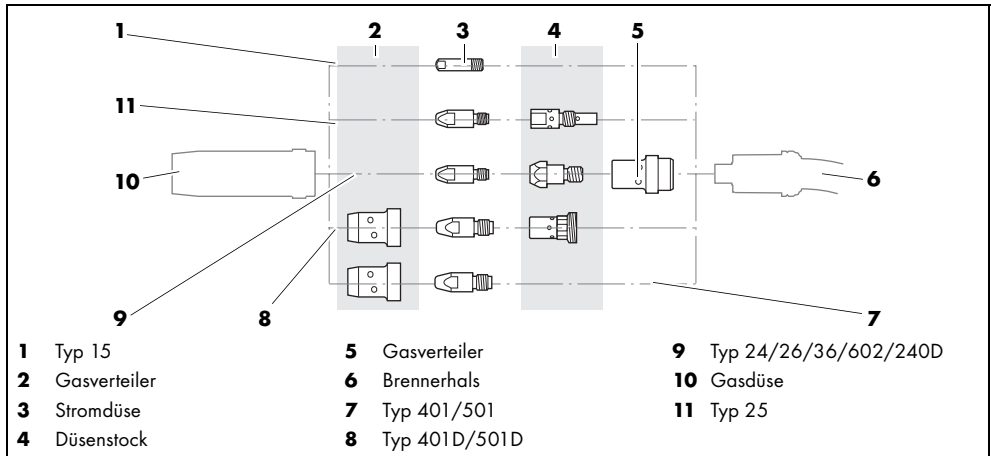
### **VORSICHT**

#### **Verletzungsgefahr**

Durchstich bzw. Einstich durch Drahtelektrode.

- Nicht in den Gefahrenbereich greifen und Schutzhandschuhe tragen.

Rüsten Sie den Brennerhals gemäß der folgenden Abbildung aus:



**Abb. 1** Brenner ausrüsten

## 4.2 Drahtführung montieren

### 4.2.1 Führungsspirale

Zur Verwendung von Stahldrähten.

- 1 Schlauchpaket gestreckt auslegen, Gasdüse und Stromdüse von Brennerhals abnehmen.
- 2 Überwurfmutter am Zentralstecker abschrauben und Führungsspirale durch Drahtförderschlauch bis Haltenippel einschieben.
- 3 Überwurfmutter wieder handfest aufschrauben und Überlänge von Führungsspirale bündig am Brennerhals bzw. Düsenstock abschneiden.
- 4 Überwurfmutter abschrauben und Führungsspirale herausziehen.
- 5 Spiralenanfang im Winkel von ca. 40° anschleifen und Schnittkante entgraten.

- 6 Angespitzte Führungsspirale durch Drahtförderschlauch bis Haltenippel einschieben, Überwurfmutter aufschrauben und mit Mehrfachschlüssel festziehen.
- 7 Stromdüse einschrauben und Gasdüse aufstecken.

### 4.2.2 Kunststoffseele

Zur Verwendung von Aluminium-, Kupfer, Nickel- und Edelstählen.

- 1 Anfang der Kunststoffseele mit dem **ABICOR BINZEL**-Spitzer ca. 40° anspitzen und Kunststoffseele durch den Drahtförderschlauch bis zum spürbaren Anschlag in die Stromdüse schieben.
- 2 Klemmnippel, O-Ring und Überwurfmutter auf die Kunststoffseele stecken und unter Spannung die Überwurfmutter festschrauben.
- 3 Überlange Kunststoffseele vor den Drahtförderrollen markieren und mit dem **ABICOR BINZEL**-Cutter an der Markierung abschneiden.
- 4 Schnittstelle anspitzen.

#### HINWEIS

- Bei Kunststoffseelen mit Aussendurchmesser 4,00 mm, muss das Kapillarrohr im Zwischenanschluss durch ein Führungsrohr ersetzt werden.

### 4.3 Schlauchpaket anschließen

- 1 Zentralstecker an Zentralbuchse am Drahtvorschubgerät anschließen und mit Anschlussmutter sichern.
- 2 Anschlüsse für Wasservor-/rücklauf, Schutzgas und Steuerleitungsstecker fachgerecht montieren.

#### HINWEIS

- Kontrollieren Sie die Mindestfüllmenge am Kühlgerät.
- Achten Sie darauf, dass Kühlmittelvor- und rücklauf ordnungsgemäß installiert sind. Kühlmittelvorlauf = blau, Kühlmittelrücklauf = rot.
- Verwenden Sie kein deionisiertes oder demineralisiertes Wasser als Kühlmittel oder für Dichtheits- und Durchflussprüfungen. Dies kann die Lebensdauer Ihres Schweißbrenners beeinträchtigen.
- Wir empfehlen für flüssiggekühlte Schweißbrenner die Verwendung von **ABICOR BINZEL** Kühlmittel der Reihe BTC.

**HINWEIS**

- Bei jeder Erstinbetriebnahme bzw. nach jedem Schlauchpaketwechsel müssen Sie das Kühlsystem entlüften: Kühlmittelrücklauf von Umlaufkühlgerät lösen, über Auffangbehälter halten. Öffnung am Kühlmittelrücklauf verschließen. Durch wiederholtes, abruptes Öffnen wieder frei geben, bis Kühlmittel kontinuierlich und blasenfrei fließt.

**4.4 Schutzgasmenge einstellen****HINWEIS**

- Art und Menge des zu verwendenden Schutzgases hängt von der Schweißaufgabe und der Gasdüsengeometrie ab.
- Stellen Sie alle Schutzgasverbindungen gasdicht her.
- Um eine Verstopfung durch Verunreinigung in der Schutzgasversorgung zu verhindern, müssen Sie das Flaschenventil vor dem Anschluss kurz öffnen. Dadurch werden evtl. Verunreinigungen ausgeblasen.

**4.5 Draht einfädeln**

- 1 Draht in Drahtvorschubgerät nach Angaben des Herstellers einlegen.
- 2 Drucktaster Stromloser Drahtvorschub an Drahtvorschubgerät betätigen, bis Draht aus Stromdüse herausläuft.

**5 Handgriff Bedienungselemente****HINWEIS**

- Da die MIG/MAG Schweißbrenner in ein Schweißsystem eingebunden sind, müssen Sie im Betrieb die Betriebsanleitungen der schweißtechnischen Komponenten z.B. Schweißstromquelle beachten.

Mit dem Standard Schweißbrenner ist die 2-Takt Betriebsart des Tasters möglich. Weitere Betriebsarten und Handgriffmodule sind abhängig von der jeweiligen Stromquelle und müssen separat bestellt werden.

**5.1 Taster 2-Takt Funktion**

- 1 Taster am Handgriff drücken und halten = Schweißstart.
- 2 Taster lösen = Schweißende.

## 6 Betrieb


- 1 Schutzgasflasche öffnen.
- 2 Stromquelle einschalten.
- 3 Schweißparameter einstellen.
- 4 Schweißstart.

## 7 Außerbetriebnahme

HINWEIS
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Flüssiggekühlte Schlauchpakete werden bei Überhitzung undicht. Lassen Sie deshalb das Kühlgerät nach dem Schweißen ca. 5 min. weiter laufen.</li> </ul>

- 1 Schweißende.
- 2 Schutzgas-Nachströmzeit abwarten und Stromquelle ausschalten.
- 3 Ventil der Schutzgasflasche schließen.

## 8 Wartung und Reinigung

 <b>GEFAHR</b>
<p><b>Verletzungsgefahr durch unerwarteten Anlauf</b></p> <p>Für die gesamte Dauer von Wartungs-, Instandhaltungs-, Montage- bzw. Demontage- und Reparaturarbeiten ist folgendes zu beachten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schalten Sie die Stromquelle aus und Sperren Sie die Gaszufuhr ab.</li> <li>• Sperren Sie die Druckluftzufuhr ab und Ziehen Sie den Netzstecker.</li> </ul>

HINWEIS
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die angegebenen Wartungsintervalle sind Richtwerte und beziehen sich auf den Einschichtbetrieb.</li> <li>• Wartungs- und Reinigungsarbeiten dürfen nur von qualifizierten und ausgebildeten Fachkräften durchgeführt werden.</li> <li>• Kühlmittelschläuche, Dichtungen und Anschlüsse auf Schäden und Dichtheit prüfen, ggf. austauschen.</li> <li>• Tragen Sie während der Wartungs- und Reinigungsarbeiten immer Ihre persönliche Schutzausrüstung.</li> </ul>

- 1 Schlauchpaket maschinenseitig lösen und in gestreckte Position bringen.
- 2 Überwurfmutter abschrauben und Führungsspirale bzw. Kunststoffseele herausziehen, ggf. austauschen.
- 3 Verschleißteile am Brennerhals entfernen.

 **WARNUNG****Verletzungsgefahr**

Schwere Verletzung durch herumwirbelnde Teile.

- Tragen Sie beim Ausblasen der Drahtführung geeignete Schutzkleidung, insbesondere eine Schutzbrille.

- 4 Drahtförderschlauch von beiden Seiten mit Pressluft ausblasen.
- 5 Führungsspirale bzw. Kunststoffseele montieren und mit Überwurfmutter sichern.
- 6 Schlauchpaket maschinenseitig mit Drahtvorschubgerät verbinden.





Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co.KG  
Postfach 10 01 53 • D-35331 Giessen  
Tel.: ++49 (0) 64 08 / 59-0  
Fax: ++49 (0) 64 08 / 59-191  
Email: [info@binzel-abicor.com](mailto:info@binzel-abicor.com)

[www.binzel-abicor.com](http://www.binzel-abicor.com)