



MXH™ 300 PP

MXH™ 400w PP



Instruction manual

Инструкция по эксплуатации

Русский	3
ENGLISH	13

Rights reserved to alter specifications without notice.
Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

1	ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
2	ВВЕДЕНИЕ	4
2.1	Оборудование	5
3	ОТПРАВКА И УПАКОВКА ИЗДЕЛИЙ	5
4	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
5	УСТАНОВКА	7
5.1	Подсоединения	7
6	ПОРЯДОК РАБОТЫ	7
6.1	Монтаж и/или замена трубки	8
6.2	Замена переходника насадки	9
6.3	Замените контактную насадку	9
6.4	Замена подающего ролика	9
6.5	Замена двойного колена	10
7	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	10
7.1	Ежедневно или при необходимости	10
8	ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	11
9	РАЗБОРКА И УДАЛЕНИЕ В ОТХОДЫ	12
10	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	12
	НОМЕР ЗАКАЗА	24
	ГАБАРИТНЫЙ РЕРТЕЖ	25
	БЫСТРОИЗНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	26
	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	28

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ



ОСТОРОЖНО!



ДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА ОПАСНЫ КАК ДЛЯ ИСПОЛНИТЕЛЯ РАБОТ, ТАК И ДЛЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ. ТРЕБУЙТЕ СОБЛЮДЕНИЕ ВСЕХ ПРАВИЛ БЕЗОПАСНОСТИ, ДЕЙСТВУЮЩИХ НА ОБЪЕКТЕ, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ УЧИТЫВАТЬ СВЕДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТЯХ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.

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

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

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

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи.

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

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

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

ШУМ - Чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

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

НЕИСПРАВНОСТИ -- При неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

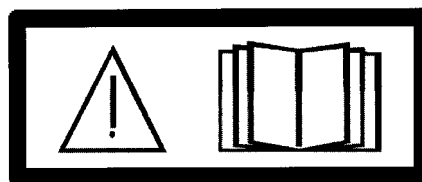
Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



ВНИМАНИЕ!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.

2 ВВЕДЕНИЕ

Сварочный пистолет **МХН 300 PP / МХН 400w PP** оборудован прямым наконечником типа "лебединая шея" и предназначен для ручной сварки MIG/MAG (металлическим электродом в инертном газе). Сварочный пистолет имеет механизм подачи с приводом от электродвигателя и потенциометр для регулирования скорости подачи сварочной проволоки.

Контактная насадка установлена на сменном переходнике. Вместе с устройством подачи проволоки и/или источником питания, сварочный пистолет образует систему «Push-Pull» (Тяни-толкай). Устройство подачи проволоки обеспечивает толкающее усилие, а механизм подачи сварочного пистолета создает тянущее усилие.

Сварочный пистолет может быть оборудован 45° двойным коленом (вспомогательное устройство), которое можно повернуть на 360°. Двойное колено обеспечивает доступ при выполнении сварки в ограниченном пространстве.

Сварочные пистолеты выпускаются длиной 6 метров и 10 метров, с отдельными кабелепроводами для проволоки, для подачи тока на электродвигатель, для подачи сварочного тока, а также отдельными шлангами для подачи защитного газа и воды.

Для каждого типа сварочной проволоки имеется соответствующее ему направляющее устройство (см. Вспомогательные устройства).

Система «Push-Pull» используется для получения наиболее эффективной подачи, например, алюминиевой проволоки, или в длинных шлангах длиной до 10 м.

Напряжение на электродвигатель сварочного пистолета подается от Устройства подачи проволоки или от источника питания.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [26](#).

2.1 Оборудование

Сварочный пистолет **МХН 300 PP / МХН 400w PP** поставляется вместе с руководством по эксплуатации, направляющим устройством для сварочной проволоки (10 м, Teflon, красный), и установленным роликом подачи, рассчитанным на сварочную проволоку диаметром 1,2 мм.

3 ОТПРАВКА И УПАКОВКА ИЗДЕЛИЙ

Все комплектующие тщательно проверяются и упаковываются, однако во время доставки возможно повреждение изделий.

Порядок проверки при получении изделий

- Проверьте правильность поставки по погрузочному ордеру.

В случае повреждения

- Проверьте упаковку и комплектующие на отсутствие повреждений (визуальный осмотр).

В случае, если у вас есть жалоба

Если упаковка и/или комплектующие повреждены во время доставки:

- Немедленно свяжитесь с транспортной компанией, осуществлявшей доставку на самом последнем этапе.
- Сохраните упаковку (для возможного осмотра представителем транспортной компании или поставщика либо для возврата изделий).

Хранение в закрытом помещении

Температура окружающей среды

- | | |
|----------------------------------|-------------------------------|
| - при доставке и хранении: от | -25 °C до + 55 °C |
| Относительная влажность воздуха: | до 90 % при температуре 20 °C |

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сварочный пистолет	МХН 300 PP	МХН 400w PP
Тип охлаждения		50 % воды / 50 % этиленгликоль
максимальное давление		3,5 бар
Минимальное давление		2,0 бар
Максимальная температура		50 °С
Минимальный расход		1,0 л/мин
Допустимая нагрузка с периодичностью 60 % *)		
Двуокись углерода CO ₂	290 А	420 А
Смешанный газ Ar/CO ₂	260 А	380 А
Допустимая нагрузка при периодичности 100 % *)		
Двуокись углерода CO ₂	-	400 А
Смешанный газ Ar/CO ₂	-	350 А
Тип напряжения питания:	Постоянное напряжение	Постоянное напряжение
Рекомендуемый расход газа	10 - 25,0 м/мин	10 - 25,0 м/мин
Диаметр проволоки	0,8 - 2,4 мм	0,8 - 2,4 мм
Защитный газ:	(Всех типов, предназначенных для электродуговой сварки в среде защитного газа обычной сварочной проволокой (MIG) или без газа проволокой с флюсом (MAG)).	(Всех типов, предназначенных для электродуговой сварки в среде защитного газа обычной сварочной проволокой (MIG) или без газа проволокой с флюсом (MAG)).
Максимальное давление	5 бар	5 бар
Масса		
Шланг 6,0 м в комплекте	6,6 кг	5,6 кг
Шланг 10,0 м в комплекте	9,2 кг	7,8 кг
Кабель в сборе		
Длина	6,0 м / 10,0 м	6,0 м / 10,0 м
Управляющий кабель	23-полюсный разъем Burndy	23-полюсный разъем Burndy
Соединение пистолета	EURO	EURO
Класс защиты		
Защита места соединения На стороне машины (EN 60 529):	IP3X	IP3X

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку при определенной нагрузке без перегрузки.

*) При импульсной сварке максимальная нагрузка может быть уменьшена до 30 %.

Класс защиты корпуса

Код IP указывает на класс защиты корпуса, то есть на степень защиты от проникновения твердых инородных тел или воды. Omitting second characteristic numeral.

5 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.



ВНИМАНИЕ!

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

5.1 Подсоединения

- Подключите сварочный пистолет к ЕВРО-разъему Устройства подачи проволоки.
- Присоедините красный водяной шланг к быстроразъемному соединению с красной маркировкой, а синий водяной шланг к быстроразъемному соединению с синей маркировкой на устройстве подачи проволоки/источнике питания.
Нанесите смазку на кольцевое уплотнение газового сопла в центральном разъеме, так, чтобы кольцевое уплотнение заняло правильное положение, и были бы исключены любые протечки газа.
- Подключите управляющий контакт газового пистолета к 23-полюсному разъему Burdny на устройстве подачи проволоки/источнике питания.

Для определенных устройств подачи проволоки/источников питания (например, AristoFeed или ESABMig C420) требуется установка соединительного комплекта (см. соответствующее руководство по эксплуатации и описание вспомогательных устройств на странице [26](#).)

Величина сварочного тока полностью зависит от скорости подачи проволоки, и регулируется ею. Потенциометр для регулирования скорости подачи проволоки размещен на рукоятке сварочного пистолета. Для регулирования скорости подачи проволоки поворачивайте потенциометр по часовой стрелке, при этом скорость подачи проволоки будет увеличиваться.

Для сварочного пистолета выпускаются три варианта роликов подачи, рассчитанных на следующие диаметры проволоки: 0,8; 1,0 и 1,2 мм.

При выборе контактной насадки, обратитесь к таблице на странице [26](#).

6 ПОРЯДОК РАБОТЫ

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

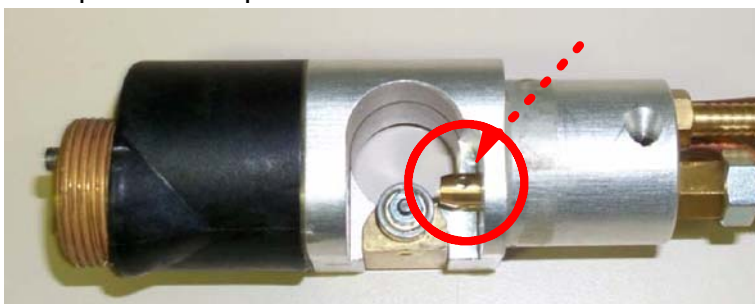
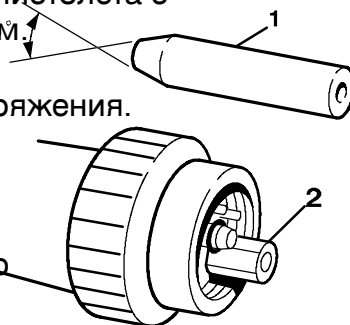


Отключите источник питания.

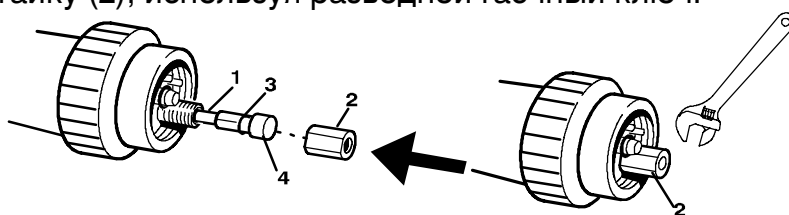
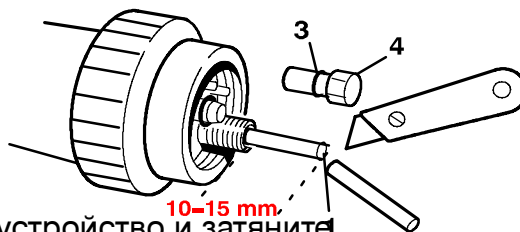
6.1 Монтаж и/или замена трубки

6.1.1 Направляющее устройство из ПТФЭ

- a. Перед использованием сварочного пистолета с электродом на 6 м трубку нужно обрезать до 6 м. Для сварочного пистолета с электродом на 10 м трубка применяется целиком.
- b. Заострите конец направляющего устройства (1) примерно на 40° для обеспечения мягкого сопряжения.
- c. Ослабьте контргайку (2) для крепления направляющего устройства.
- d. Убедитесь, что сварочный шланг вытянут.
- e. При замене вытяните направляющее устройство из впускного конца.
- f. Протолкните направляющее устройство через шланг как можно дальше. Убедитесь, что направляющее отверстие видно через смотровое отверстие.

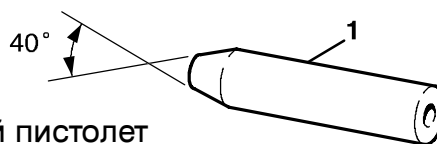


- g. обрежьте направляющее устройство (1) с помощью ножа.
- h. Установите уплотнительное кольцо круглого сечения (3) на конусную втулку (4) и ввинтите конусную втулку в направляющее устройство.
- i. Осторожно затолкните направляющее устройство и затяните контргайку (2), используя разводной гаечный ключ.



6.1.2 Спиральное направляющее устройство

- a. Выполняйте указания пункта 6.1.1 а - е.
- b. Для облегчения установки направляющего устройства на сварочный пистолет зашлифуйте конец спирали под углом примерно 40° . Удалите все заусенцы на внутренней и внешней стороне направляющего устройства.
- c. После этого по возможности дальше протолкните направляющее устройство через шланг.
- d. Затяните контргайку (2) на конце сварочного шланга пистолета.

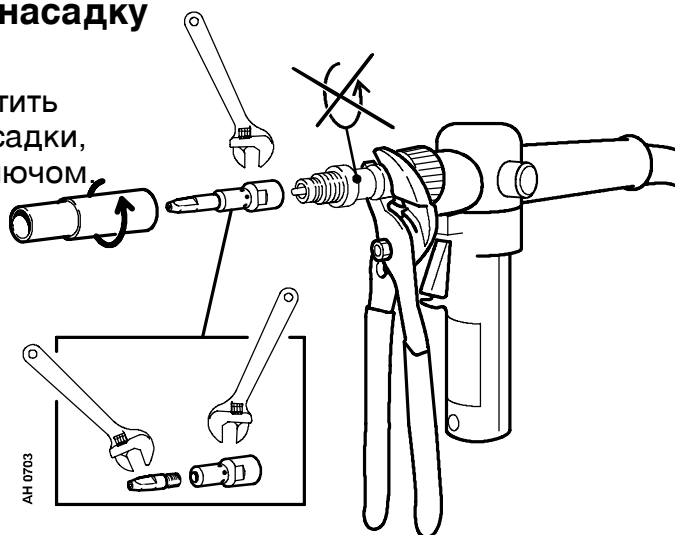


6.2 Замена переходника насадки -

- a. С помощью соответствующего инструмента отверните переходник насадки.
Чтобы исключить вращение двойного колена, зажмите его универсальными пассатижами.
- b. Установка производится в обратном порядке.

6.3 Замените контактную насадку

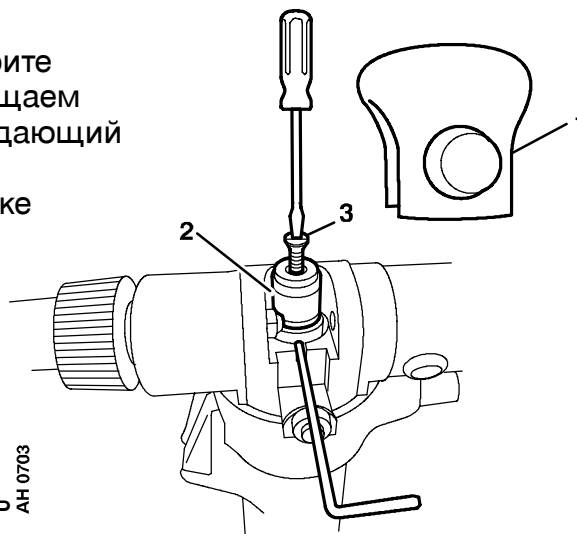
- a. Для того, чтобы предотвратить вращение переходника насадки, зажмите его разводным ключом.
- b. С помощью соответствующего инструмента отверните контактную насадку.
- c. Установка производится в обратном порядке.



6.4 Замена подающего ролика

Исходя из размера проволоки, выберите подходящий подающий ролик. Обращаем ваше внимание на то, что каждый подающий ролик предназначен для проволоки определенного диаметра, при поставке оборудования на нем установлен подающий ролик для проволоки диаметром 1,2 мм.

- a. Отделите крышку (1) сварочного пистолета, подняв ее вертикально вверх. Для того, чтобы предотвратить вращение подающего ролика (2), используйте стальной стержень диаметром приблизительно 2 мм (небольшую отвертку или торцевой ключ).
- b. Отверните винт (3), удерживая подающий ролик с помощью отвертки.
- c. Извлеките подающий ролик, подняв его вертикально вверх, и установите новый. Убедитесь, что канавки подающего ролика находятся в правильном положении, замените в обратном порядке.



В случае необходимости, давление на подающий ролик можно регулировать с помощью двух винтов, расположенных по обе стороны пистолета.

6.5 Замена двойного колена

ВНИМАНИЕ! Выключайте блок охлаждения при замене двойного колена или изменении положения 45 ° двойного колена.

Направьте двойное колено сварочного пистолета вниз, с тем, чтобы избежать поступления воды обратно в пистолет.

- a. Отверните контргайку на сварочном пистолете и извлеките двойное колено.
- b. Установите новое двойное колено и затяните контргайку.

После замены двойного колена в течение нескольких минут подавайте газ в сварочный пистолет, чтобы высохли остатки воды, которые могут собраться в газовых каналах.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

Примечание:

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

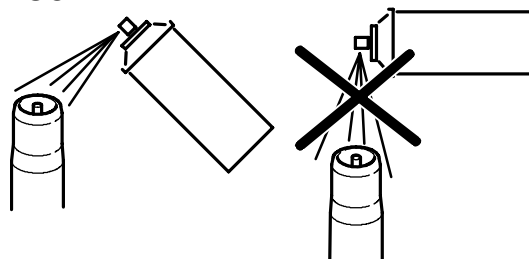
7.1 Ежедневно или при необходимости

Насадки/сопла

- Снимите газовое сопло
- Удалите брызги с газового сопла, промежуточной насадки и контактной насадки, чтобы не было препятствий для свободного течения защитного газа, и тем самым был бы исключен риск короткого замыкания.
- Проверьте, нет ли повреждений на газовом сопле. Поврежденные или изношенные насадки/сопла необходимо заменить новыми.
- Выберите контактную насадку, соответствующую диаметру проволоки.
- Установите соединительные элементы.
- Газовое сопло и передние части пистолета следует предохранять от сварочных брызг. С двух направлений, под углом, набрызгайте в газовое сопло реагент, уменьшающий разбрызгивание. Для того, чтобы предотвратить прилипание брызг, используйте уменьшающий разбрызгивание реагент ESAB.

Внимание! Никогда не распыляйте реагент непосредственно в сварочное сопло. Слишком большое количество распыляемого реагента может притягивать грязь.

Контактную насадку необходимо заменить, если диаметр ее отверстия превышает два диаметра проволоки. Убедитесь, что новая насадка ввернута в основание.



Очистка направляющего устройства, двойного колена и подающего ролика

ВНИМАНИЕ! При выполнении очистки выключайте охлаждающее устройство.

- Отсоедините кабельный узел от устройства подачи проволоки.
- Отверните гайку и вытяните вкладыш направляющего устройства для проволоки. Снимите и очистите другие части двойного колена.
- Для того, чтобы удалить из направляющего устройства обрезки проволоки, продуйте его с обеих сторон сжатым воздухом.
- Вставьте вкладыш в гибкий шланг для электродной проволоки и заверните гайку.

Направьте двойное колено сварочного пистолета вниз, с тем, чтобы избежать поступления воды обратно в пистолет. В соединителе/двойном колене имеется вкладыш. Необходимо регулярно производить его продувку, или заменять в том случае, если проволока оставила на нем глубокие канавки.

При необходимости произведите очистку механизма подачи. При использовании сжатого воздуха соблюдайте максимальную осторожность, чтобы не повредить детали.

Снимите подающий ролик (см. пункт 6.4) и очистите направляющие канавки ролика с помощью металлической щетки.

8 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Пожалуйста, прочитайте также руководства по эксплуатации для компонентов сварочного аппарата, например, для источника питания и устройства подачи проволоки.

Если меры, приведенные ниже, не дали требуемого результата, пожалуйста, проконсультируйтесь с вашим дилером или представителем компании-изготовителя.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Сварочный пистолет слишком сильно нагревается	<ul style="list-style-type: none"> • Недостаточно плотно затянуты контактная насадка / цанговые зажимы • Ослабли электрические соединения с пистолетом и свариваемой деталью. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте и затяните • Проверьте и затяните
Пусковой механизм не функционирует	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте на наличие разрыва / неисправности в проводе управления 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте / отремонтируйте
Происходит наплавление проволоки на контактную насадку	<ul style="list-style-type: none"> • Неправильно задано время удлинения дуги после прекращения подачи электрода. • Изношенная контактная насадка 	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшите время удлинения дуги после прекращения подачи электрода. • Замените

Неисправность	Причина	Способ устранения
Неравномерная подача проволоки	<ul style="list-style-type: none"> Заблокировано направляющее устройство Контактная насадка не соответствует диаметру используемой проволоки В устройстве подачи проволоки установлено неверное натяжение 	<ul style="list-style-type: none"> Продуйте в обоих направлениях Замените контактную насадку Исправьте в соответствии с инструкциями компании-изготовителя
Короткая дуга между газовым соплом и свариваемой деталью	<ul style="list-style-type: none"> Мостик из брызг между контактной насадкой и газовым соплом 	<ul style="list-style-type: none"> Очистите и распылите защитный состав внутрь газового сопла
Переменная дуга	<ul style="list-style-type: none"> Контактная насадка изношена или не соответствует диаметру сварочной проволоки. Установлены неправильные параметры сварки Изношен вкладыш 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте и замените контактную насадку Исправьте параметры сварки Замените направляющую для проволоки
Пористые сварные швы	<ul style="list-style-type: none"> Большое количество брызг в газовом сопле Недостаточная газовая защита или ее полное отсутствие Тяга воздуха искажает поток защитного газа 	<ul style="list-style-type: none"> Очистите газовое сопло Проверьте содержимое газового баллона и уставку давления газа Оградите зону сварки защитными экранами

9 РАЗБОРКА И УДАЛЕНИЕ В ОТХОДЫ

Система газовой горелки в основном изготовлена из стали, тефлона и цветных металлов, и ее следует удалять в отходы в соответствии с местными правилами по защите окружающей среды. Утилизация охлаждающей жидкости должна производиться в соответствии с местными требованиями.

10 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

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

1 DIRECTIVE	14
2 SAFETY	14
3 INTRODUCTION	15
3.1 Equipment	15
4 SHIPMENT AND PACKAGING	15
5 TECHNICAL DATA	16
6 INSTALLATION	17
6.1 Connections	17
7 OPERATION	17
7.1 Fitting and/or replacing the liner	18
7.2 Replacing tip adaptor	19
7.3 Replacing contact tip	19
7.4 Replacing feed roller	19
7.5 Replacing the swan neck	20
8 MAINTENANCE	20
8.1 Daily or as necessary	20
9 FAULT-TRACING	21
10 DISASSEMBLY AND DISPOSAL	22
11 ORDERING SPARE PARTS	22
ORDERING NUMBER	24
DIMENSION DRAWING	25
WEAR PARTS	26
ACCESSORIES	28

1 DIRECTIVE

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that the welding torch/welding gun MXH 300 PP/MXH 400w PP are constructed and tested in compliance with the standard EN 60974-7 in accordance with the requirements of directive (2006/95/EC).

Laxå 2007-03-08

Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

2 SAFETY



WARNING



ARC WELDING AND CUTTING CAN BE INJURIOUS TO YOURSELF AND OTHERS. TAKE PRECAUTIONS WHEN WELDING. ASK FOR YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES WHICH SHOULD BE BASED ON MANUFACTURERS' HAZARD DATA.

ELECTRIC SHOCK - Can kill

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate yourself from earth and the workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

FUMES AND GASES - Can be dangerous to health

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to take fumes and gases away from your breathing zone and the general area.

ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin.

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

FIRE HAZARD

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

NOISE - Excessive noise can damage hearing

- Protect your ears. Use earmuffs or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

MALFUNCTION - Call for expert assistance in the event of malfunction.

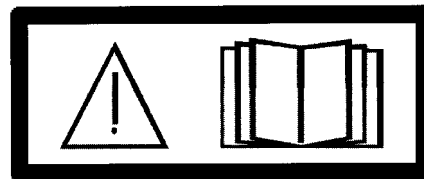
READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE INSTALLING OR OPERATING.

PROTECT YOURSELF AND OTHERS!



WARNING!

Read and understand the instruction manual before installing or operating.



This product is solely intended for arc welding.

3 INTRODUCTION

Welding gun **MXH 300 PP / MXH 400w PP** is equipped with a straight swan neck and intended for manual MIG/MAG welding. The welding gun has a feeding mechanism powered by an electric motor and a potentiometer for setting the wire feed speed.

The contact tip is mounted on a replaceable tip adapter. Together with a wire feed unit and/or power source, it constitutes a "Push-Pull" system.

The wire feed unit provides the Push force and the welding gun's feeding mechanism the Pull force.

The welding gun can be equipped with a 45° swan neck (accessory), which can be rotated 360°. The swan neck provides greater accessibility when welding in confined spaces.

The welding gun is available in 6 and 10 metre lengths with separate conduits for wire, motor current, welding current and separate hoses for shielding gas and water.

Each type of welding wire has a unique wire liner (see accessories).

The Push-Pull system is used to obtain the best feeding result e.g. aluminium wire or in long hoses up to 10 m.

The gun motor gets its voltage from the wire feed unit or the power source.

ESAB's accessories for the product can be found on page 26.

3.1 Equipment

Welding gun **MXH 300 PP / MXH 400w PP** is supplied with instruction manual, wire liner (10 m PA-liner black) and fitted feed roller intended for 1.2 mm wire.

4 SHIPMENT AND PACKAGING

The components are carefully checked and packaged, however, damage may occur during shipping.

Checking procedure on receipt of goods

- Check that the shipment is correct by referring to the shipping note.

In case of damage

- Check the package and components for damage (visual inspection).

In case of complaints

If the package and/or components have been damaged during shipment:

- Contact the last carrier immediately
- Keep the packaging (for possible inspection by the carrier or supplier, or for returning the goods).



Storage in an enclosed space

Ambient temperature

- for shipment and storage: -25 °C to + 55 °C

Relative air humidity: up to 90 % at a temperature of 20 °C

5 TECHNICAL DATA

Welding gun	MXH 300 PP	MXH 400w PP
Type of cooling	-	50 % water / 50 % glycol
Pressure, max.	-	3.5 bar
Pressure, min.	-	2.0 bar
Temperature, max.	-	50 °C
Flow, min.	-	1.0 l/min
Permitted load at 60 % duty cycle*)		
Carbon dioxide CO ₂	290 A	420 A
Mixed gas Ar/CO ₂	260 A	380 A
Permitted load at 100 % duty cycle*)		
Carbon dioxide CO ₂	-	400 A
Mixed gas Ar/CO ₂	-	350 A
Type of voltage	DC voltage	DC voltage
Recommended gas flow	10 - 20 l/min	10 - 20 l/min
Wire dimension	0.8 - 1.2 mm	0.8 - 1.2 mm
Shielding gas	All types intended for MIG/MAG welding	All types intended for MIG/MAG welding
Pressure, max.	5 bar	5 bar
Weight		
6.0 m hose package	6.6 kg	5.6 kg
10.0 m hose package	9.2 kg	7.8 kg
Cable assembly		
Length	6.0 m / 10.0 m	6.0 m / 10.0 m
Control cable	23-pole Burndy	23-pole Burndy
Gun connection	EURO	EURO
Protection class		
Connection protection class machine side (EN 60 529)	IP3X	IP3X

Duty cycle

The duty cycle refers to the time as a percentage of a ten-minute period that you can weld at a certain load without overloading.

*) When pulse welding, maximum load can be reduced by up to 30 %.

Enclosure class

The IP code indicates the enclosure class, i. e. the degree of protection against penetration by solid objects of 2,5 mm Ø and greater.

6 INSTALLATION

The installation must be executed by a professional.



WARNING!

This product is intended for industrial use. In a domestic environment this product may cause radio interference. It is the user's responsibility to take adequate precautions.

6.1 Connections

- Connect the welding gun to the feed unit's EURO connection.
- Connect the red water hose to the red-marked quick coupling and the blue water hose to the blue-marked quick connection on the wire feed unit/power source.
- Lubricate the O-ring on the gas nipple in the central connector so that the O-ring is properly positioned and prevents any gas leakage.
- Connect the welding gun's control contact to the feed unit/power source's 23-pole Burndy socket.

Certain wire feed units/power sources (e.g. AristoFeed or ESABMig C420) require a connection kit to be installed in the feed unit/power source (see relevant instruction manual and accessories on page 26.)

The welding current is totally dependent on and regulated by the wire feed speed. The potentiometer for the wire feed speed is mounted on the welding gun handle. To regulate the wire feed speed, turn the potentiometer clockwise, which increases the feed speed.

Three versions of the welding gun feed rollers are available for the following wire diameters: 0.8, 1.0 and 1.2 mm.

When choosing contact tip, see separate table on page 26.

7 OPERATION

General safety regulations for the handling of the equipment can be found on page 14. Read through before you start using the equipment!

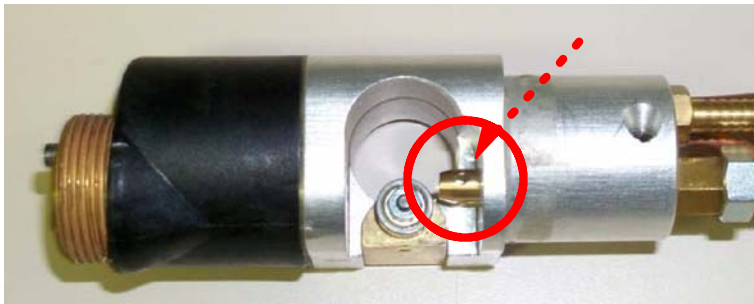
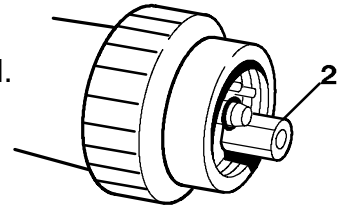
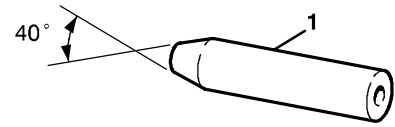


Switch off the power source!

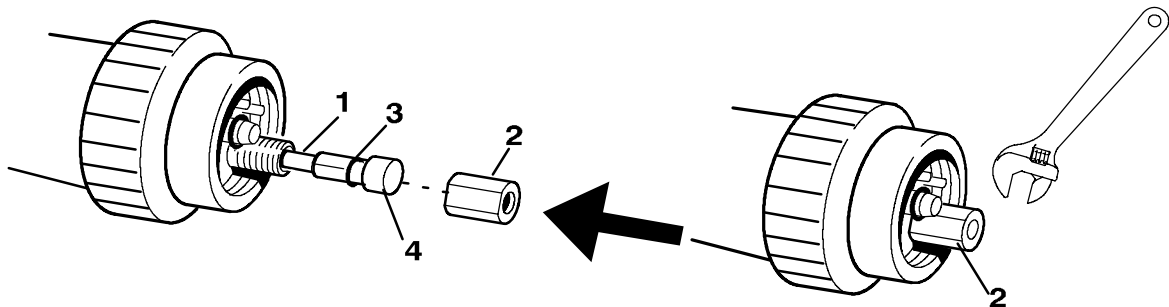
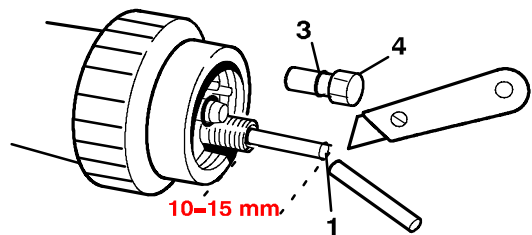
7.1 Fitting and/or replacing the liner

7.1.1 PTFE liner

- Before using a 6 m welding gun, the liner must be cut to around 6 metres. When using a 10 m welding gun, use the entire liner.
- Taper the liner (1) approximately 40° for soft transition.
- Undo the locking nut (2) for the liner.
- Check that the welding hose is extended.
- When replacing, pull the liner out from the inlet end.
- Slide the liner through the hose as far as possible. Check that the liner is visible in the viewing hole.

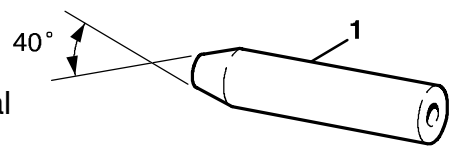


- Cut off the liner (1) using a knife.
- Install the O-ring (3) on the collet (4) and screw the collet onto the liner.
- Push the liner in carefully and tighten the locking nut (2) using an adjustable wrench.



7.1.2 Spiral liner

- Follow the instructions from 7.1.1 a - e.
- To make it easier to install the liner on the welding gun, grind the end of the spiral to an angle of approx. 40°. Remove any burrs on inside and outside of liner.
- Then push the liner through the hose as far as possible.
- Screw the locking nut (2) tight on the gun end of the welding hose.

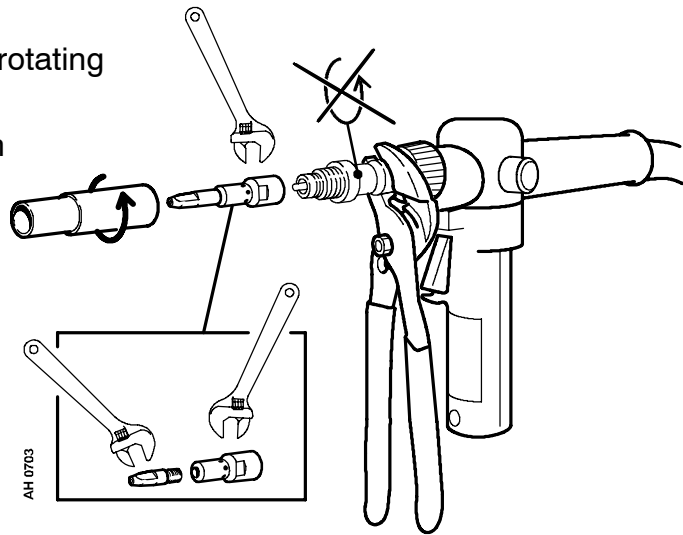


7.2 Replacing tip adaptor

- Undo the tip adaptor using an appropriate tool.
Prevent the swan neck from rotating using universal pliers.
- Fit in reverse order.

7.3 Replacing contact tip

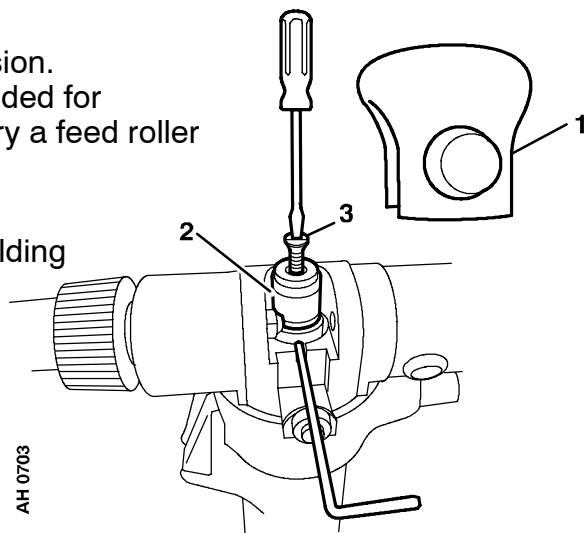
- Prevent the tip adaptor from rotating using an adjustable wrench.
- Undo the contact tip using an appropriate tool.
- Fit in reverse order.



7.4 Replacing feed roller

Select correct feed roller for wire dimension.
Please note that each feed roller is intended for a specific wire dimension, and on delivery a feed roller for 1.2 mm wire is fitted.

- Remove the cover (1) on the welding gun by lifting it straight up. Prevent the feed roller (2) from rotating using a 2 mm (approx.) steel shaft (a small screwdriver or an Allen key).
- Undo the screw (3) holding the feed roller using a screwdriver.
- Lift the feed roller straight up and insert a new one. Ensure that the feed roller tracks are in the correct position and replace in reverse order.



The pressure on the feed rollers can be adjusted if necessary using two screws located on both sides of the gun.

7.5 Replacing the swan neck

IMPORTANT! Switch off the cooling unit when replacing the swan neck or changing the 45 ° swan neck position.

Point the gun's swan neck downwards to avoid water running back into the gun.

- a. Undo the locking nut on the welding gun and pull the swan neck straight out.
- b. Fit a new swan neck and tighten the locking nut.

After replacing the swan neck, allow gas to flow through the welding gun for a few minutes to dry up any water that may have collected in the gas ducts.

8 MAINTENANCE

Regular maintenance is important for safe, reliable operation.

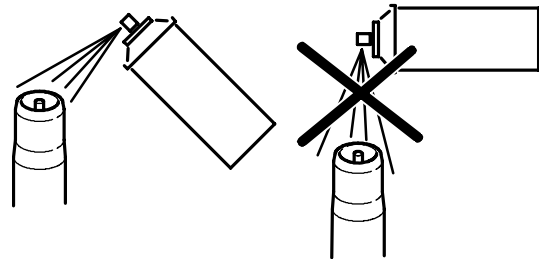
Note!

All guarantee undertakings from the supplier cease to apply if the customer himself attempts any work in the product during the guarantee period in order to rectify any faults.

8.1 Daily or as necessary

Tips/nozzles

- Remove the gas nozzle.
- Clean any spatter from the gas nozzle, intermediate tip and contact tip so that the shielding gas can flow freely, thus eliminating the risk of a short circuit.
- Check that the gas nozzle is free from defects. Damaged or worn tips/nozzles should be replaced with a new one.
- Select contact tip to suit wire dimension.
- Mount the fittings.
- The gas nozzle and the front parts of the gun must be kept free of weld spatter. Spray anti-spatter agent at an angle into the gas nozzle from two directions. Use ESAB anti-spatter agent to prevent spatter sticking.



Note! Never spray directly into the nozzle. Too much spray can attract dirt.

The contact tip should be replaced when the hole opening is worn to more than double the wire diameter. Make sure that the new tip is screwed into the base.

Cleaning the liner, swan neck and feed roller

IMPORTANT! Switch off the cooling unit when cleaning.

- Disconnect the cable assembly from the wire feed unit and lay it out straight.
- Unscrew the nut and pull out the wire liner. Remove and clean the other parts of the swan neck.
- Blow compressed air through the wire liner from both ends in order to remove wire shavings.
- Reinsert the liner into the cable assembly and screw the nut back on.

Point the gun's swan neck downwards to avoid water running back into the gun. In the connector/swan neck is a wear tube. This should be blown clean regularly or replaced once deep grooves have been worn by the wire.

Clean the feeding mechanism as required. Using compressed air requires maximum caution to ensure no parts become damaged.

Remove the feed roller (see point 7.4) and clean the roller tracks using a wire brush.

9 FAULT-TRACING

Please also read the operating instructions for the welding components, e.g. power source and wire feed unit.

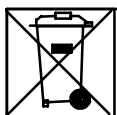
If the measures described below are not successful, please consult your dealer or the manufacturer.

Problem	Cause	Solution
Welding gun becomes too hot	<ul style="list-style-type: none"> • Contact tip not tight enough. • Electrical connections to the gun and to the workpiece are loose. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check and tighten. • Check and tighten.
No trigger function	<ul style="list-style-type: none"> • Control cable interrupted/faulty. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check/repair.
Wire burnt back onto the contact tip at stop	<ul style="list-style-type: none"> • Wrong burn back time set. • Worn contact tip. 	<ul style="list-style-type: none"> • Decrease the burn back time. • Replace.
Irregular wire feed	<ul style="list-style-type: none"> • Liner blocked. • Contact tip and wire diameter do not match. • Wrong tension set on the wire feed unit. 	<ul style="list-style-type: none"> • Blow through in both directions. • Replace contact tip. • Correct according to manufacturer's instructions.
Short arc between the gas nozzle and workpiece	<ul style="list-style-type: none"> • Spatter bridge between the contact tip and gas nozzle. 	<ul style="list-style-type: none"> • Clean and spray the inside of the gas nozzle.

Problem	Cause	Solution
Variable arc	<ul style="list-style-type: none"> • Contact tip is worn or does not match the wire diameter. • Incorrect welding parameters set. • Liner worn. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check/replace the contact tip • Correct the welding parameters. • Replace the wire liner.
Porous welds	<ul style="list-style-type: none"> • Large amount of spatter in the gas nozzle. • Insufficient or total lack of shielding gas. • Draught is disturbing the shielding gas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Clean the gas nozzle. • Check contents of the gas bottle/hoses and the pressure setting. • Shield welding area with protective screens.

10 DISASSEMBLY AND DISPOSAL

The welding torch system is mainly made from steel, plastics and non-ferrous metal and must be disposed of in compliance with local environmental regulations. The disposal of coolant is also subject to local requirements.



Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!

In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.

By applying this European Directive you will improve the environment and human health!

11 ORDERING SPARE PARTS

**MXH 300 PP / MXH 400w PP is designed and tested in accordance with the international an European standards IEC/EN 60974-7 .
It is the obligation of the service unit which has carried out the service or repair work to make sure that the product still conforms to the said standard.**

Spare parts may be ordered through your nearest ESAB dealer, see the last page of this publication.

MXH™ 300 PP / MXH™ 400w PP

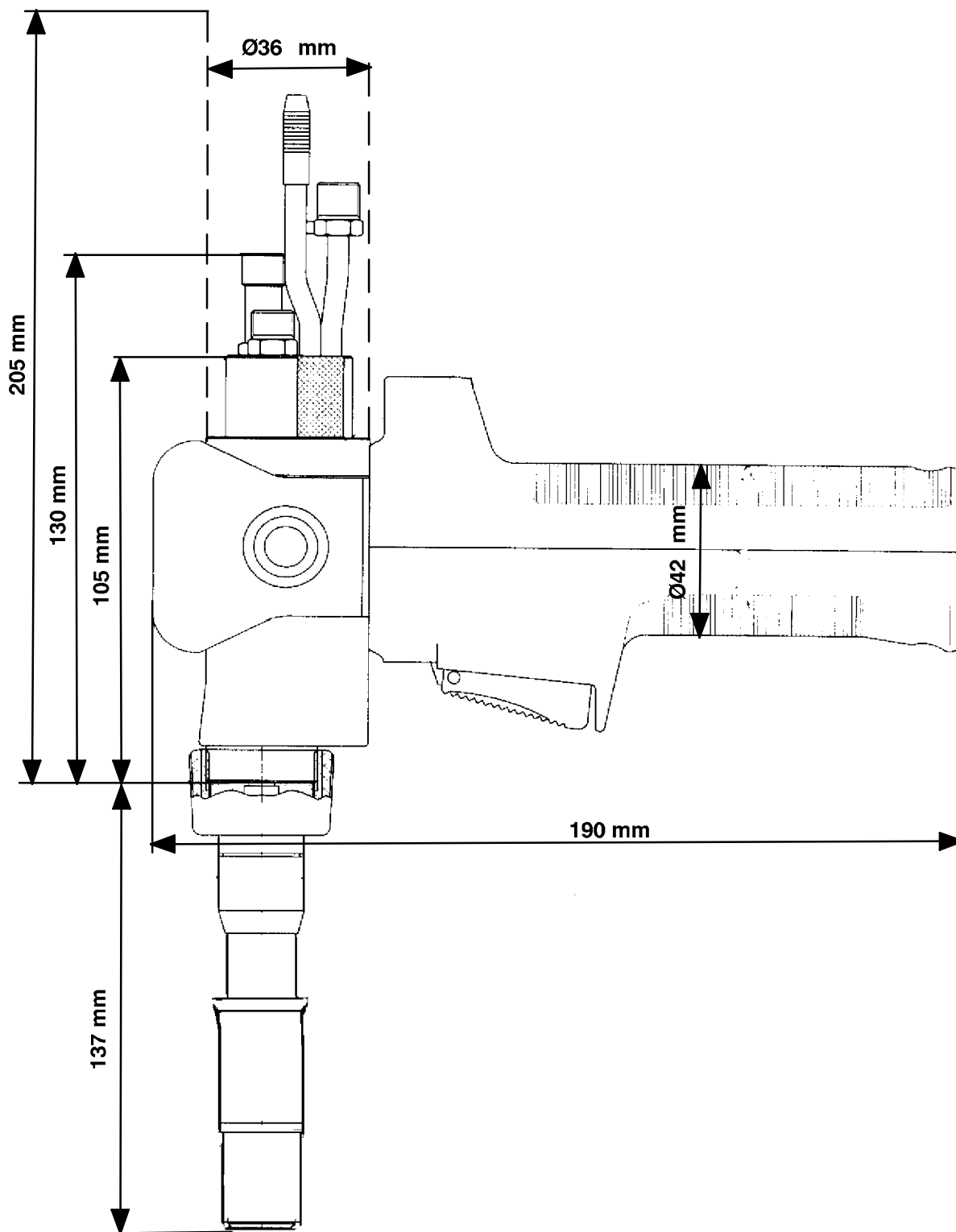
Ordering number Номер заказа



Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0700 200 015	Welding gun	MXH™ 400w PP	Length 6 m
0700 200 016	Welding gun	MXH™ 400w PP	Length 10 m
0700 200 017	Welding gun	MXH™ 300 PP	Length 6 m
0700 200 018	Welding gun	MXH™ 300 PP	Length 10 m
0700 200 019	Welding gun	MXH™ 400w PP 45°	Length 10 m
0459 694 990	Spare part list	MXH™ 400w PP	

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

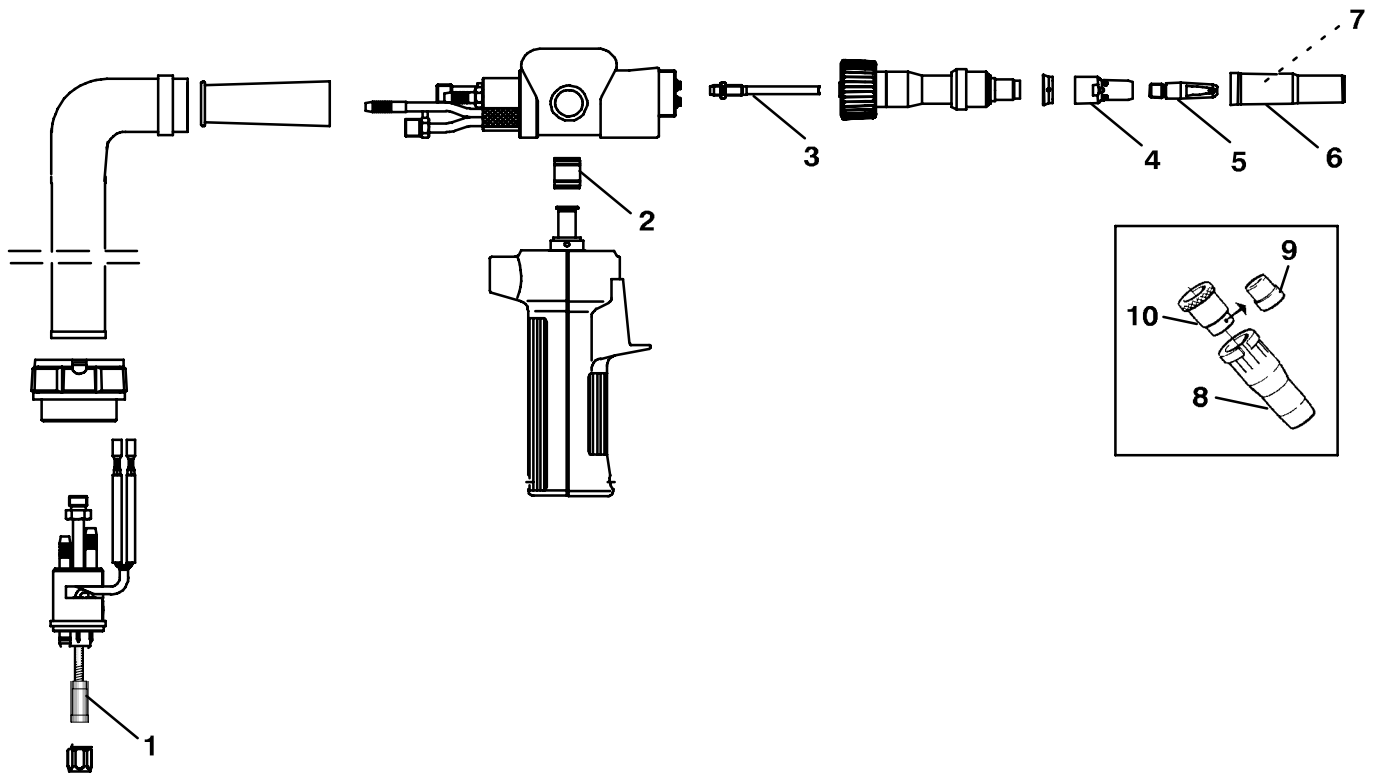
Dimension drawing Габаритный Рертеж



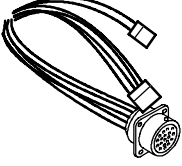
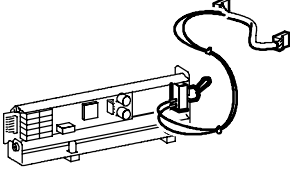
Wear parts Быстроизнашиваемые детали

Pos	Denomination	Ordering number	Notes
1	Steel liner 0.8 mm	0700 200 176	
	Steel liner 1.0/1.2 mm	0700 200 177	
	PTFE liner 0.8 mm	0700 200 179	
	PA liner 1.0 - 1.6 mm	0700 200 181	
2	Feed roll 0.8 mm - Ss, Al, Ms	0700 200 184	
	Feed roll 1.0 mm - Ss, Al, Ms	0700 200 185	
	Feed roll 1.2 mm - Ss, Al, Ms	0700 200 186	S
	Feed roll 1.6 mm - Al	0700 200 205	
3	Wear insert 0.8 - 1,6 mm Cu tube	0700 200 182	For straight swan neck
	Wear insert 0.8 - 1,6 mm Brass spiral	0700 200 183	For 45° swan neck
4	Tip adaptor M8 short	0366 394 002	S
	Tip adaptor M8 long	0458 224 001	
5	Contact tip CuCrZr W0.8 M8 x 37	0468 502 003	
	Contact tip CuCrZr W0.9 M8 x 37	0468 502 004	
	Contact tip CuCrZr W1.0 M8 x 37	0468 502 005	
	Contact tip CuCrZr W1.2 M8 x 37	0468 502 007	S
	Contact tip CuCrZr W1.6 M8 x 37	0468 502 010	S
6	Gas nozzle standard Ø 12 mm	0458 464 882	S
	Gas nozzle conical Ø 9.5 mm	0458 465 882	
	Gas nozzle straight Ø 16 mm	0458 470 882	
7	Spatter protection	0458 471 003	
8	Gas nozzle "slip on"	0469 753 880	
9	Spatter protection "slip on"	0469 539 001	
10	Cooling sleeve "slip on"	0469 757 880	

S = Standard delivery



Accessories Дополнительные принадлежности

	<p>Connection kit for wire feed unit and power source Feed 3004/L3004/4804 and Mig C3000i 0459 020 883</p>
	<p>Connection and wire feed control kit for wire feed unit Feed 3004/L3004/4804 0459 681 881</p> <p>Connection and wire feed control kit for power source Mig C3000i 0459 681 891</p>
	<p>Connection kit for power source Mig C420 PRO ... 0349 308 337</p>
	<p>Connection kit for power source Mig C340 PRO ... 0349 308 980</p>
	<p>Swan neck 45°, liquid-cooled 0700 200 251</p>
	<p>Swan neck 45°, air-cooled 0700 200 253</p>

