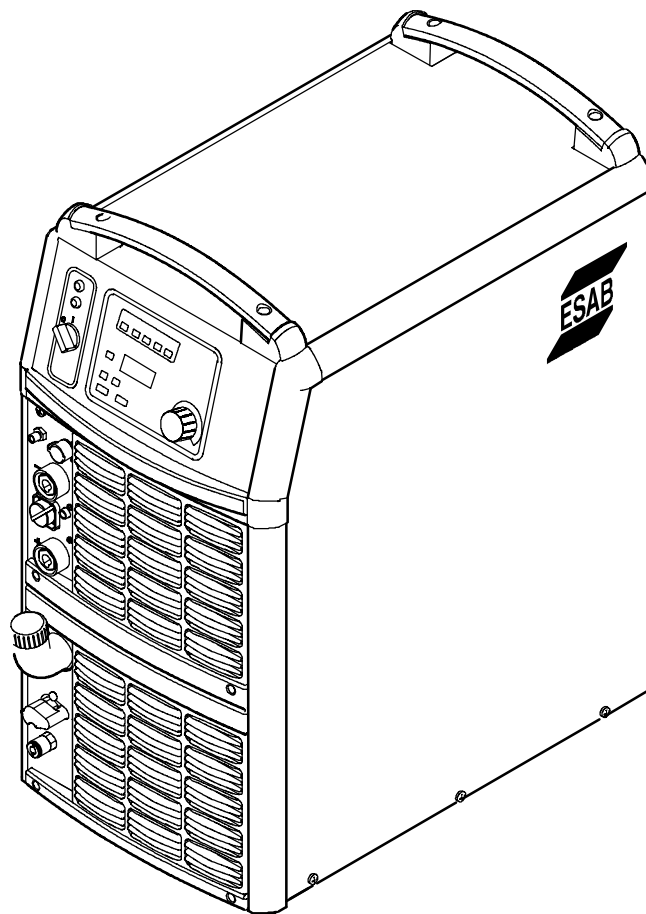


DK



Tig 4300i AC/DC

Origo TM



Brugsanvisning

1 DIREKTIVER	3
2 SIKKERHED	3
3 INDLEDNING	5
3.1 Udstyr	5
3.2 Betjeningspanel	5
4 TEKNISKE DATA	5
5 INSTALLATION	6
5.1 Forholdsregler ved løft	7
5.2 Placering	7
5.3 Nettilslutning	7
6 DRIFT	8
6.1 Tilslutninger og styreelementer	8
6.2 Symbolforklaring	9
6.3 Netspændingsindkobling	9
6.4 Blæserstyring	9
6.5 Overophedningsbeskyttelse	9
6.6 Køleaggregat	9
7 VEDLIGEHOLDELSE	10
7.1 Rengøring af støvfilter	10
7.2 Påfyldning af kølevæske	10
8 FEJLFINDING	11
9 BESTILLING AF RESERVEDELE	11
SKEMA	12
BESTILLINGSNUMMER	15
RESERVEDELSFORTEGNELSE	16
TILBEHØR	17

1 DIREKTIVER

OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Sverige, erklærer på eget ansvar, at svejsestrømkilde Tig 4300i AC/DC, Tig 4300iw AC/DC fra serienummer 710 (2007 w.10) er konstrueret og testet i overensstemmelse med standard EN 60974-1 /-2 /-3 og standard EN 60974-10 ifølge betingelserne i direktiv (2006/95/EF) og (2004/108/EF).

Laxå 2007-03-01



Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

2 SIKKERHED

Det er brugeren af ESAB-svejseudstyr, som har det endelige ansvar for de ansvar for at de personer, som arbejder med systemet eller i nærheden af det, overholder alle gældende sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der stilles til denne type svejseudstyr. Nedenstående råd bør følges i tillæg til de normale regler, der gælder for arbejdspladsen.

Al betjening skal udføres af uddannet personale, der er omhyggeligt instrueret i svejseudstyrets funktion. Ved betjeningsfejl kan der opstå farlige situationer, så svejseren kommer til skade eller udstyret bliver beskadiget.

1. Alt personale, som arbejder med svejseudstyret, skal være omhyggeligt instrueret i:
 - dets betjening
 - placering af nødstop
 - dets funktion
 - gældende sikkerhedsforskrifter
 - svejsning
2. Svejseren skal sørge for:
 - at der ikke opholder sig uvedkommende inden for svejseudstyrets arbejdsområde, inden det sættes i gang.
 - at ingen personer står ubeskyttet, når lysbuen tændes
3. Arbejdsområdet skal:
 - være passende for opgaven
 - være fri for træk
4. Personligt beskyttelsesudstyr
 - Brug altid det foreskrevne personlige beskyttelsesudstyr som f.eks. beskyttelsesbriller, brandsikkert arbejdstøj og beskyttelsehandsker.
 - Vær omhyggelig med aldrig at bære løstsiddende beklædning, tørklæder, armbånd, ringe el.lign., som kan hænge i eller forårsage brandskader.
5. Øvrigt
 - Kontroller, at returlederen er korrekt tilsluttet.
 - Indgrib i elektriske komponenter må **kun foretages af autoriseret personale.**
 - Nødvendigt udstyr til ildslukning skal være lettilgængeligt og tydeligt markeret.
 - Smøring og vedligeholdelse af svejseudstyret må **ikke** udføres under drift.



ADVARSEL



SVEJSNING OG SKÆRING KAN VÆRE FARLIGT FOR BÅDE SVEJSER OG OMGIVELSER. DERFOR SKAL DER UDVISES FORSIGTIGHED VED SVEJSNING OG SKÆRING. FØLG TIL ENHVER TID VÆRKSTEDETS OG ARBEJDSGIVERENS ANVISNINGER, SOM BL.A. ER BASERET PÅ FØLGENDE INFORMATIONER

ELEKTRISK STØD - Kan være dræbende

- Svejseudstyret skal installeres og jordforbindes ifølge de til enhver tid gældende forskrifter i "Stærkstrømsreglementet" og "Fællesregulativet".
- Rør aldrig ved spændingsførende dele eller elektroder med bare hænder eller iført våde eller fugtige handsker eller vådt tøj.
- Sørg for under arbejdet selv at være isoleret fra jorden og/eller arbejdsemnet, f.eks. ved brug af fodtøj med gummisål.
- Sørg for at stå støt og sikkert.

RØG OG GAS - Kan være sundhedsfarligt

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Brug ventilation og udsugning af svejserøg.

SVEJSE-/SKÆRELYS - Kan ødelægge øjnene og give forbrændinger

- Beskyt øjnene og kroppen. Brug svejsehjelm med foreskrevet filtertæthed og beskyttende beklædning.
- Skærm af mod dem, der arbejder rundt omkring, med skærme eller forhæng.

BRANDFARE

- Gnister kan forårsage brand. Sørg derfor for at, der ikke er antændelige genstande i nærheden af svejsepladsen.

STØJ - Kraftig støj kan skade hørelsen

- Beskyt ørerne. Brug høreværn eller anden beskyttelse af hørelsen.
- Advar folk i nærheden om risikoen.

VED FUNKTIONSFEJL - Kontakt en fagmand.

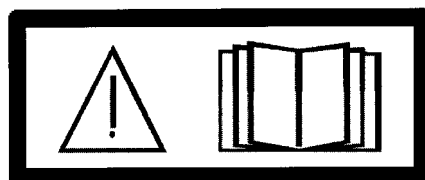
LÆS BRUGSANVISNINGEN OMHYGGELIGT IGennem INDEN INSTALLATION OG IBRUGTAGNING

BESKYT DIG SELV OG ANDRE!

ESAB kan tilbyde nødvendig svejsebeskyttelse og øvrigt tilbehør.

**ADVARSEL!**

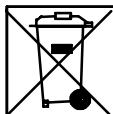
Læs brugsanvisningen omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning

**ADVARSEL!**

Anvend ikke strømkilden til optøning af frosne rør.



Dette produkt er kun beregnet til lysbuesvejsning.

**Elektrisk udstyr må ikke smides ud med det almindelige affald!**

Ifølge EU-direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr (WEEE) og dets gennemførelse i henhold til national lov skal udtjent elektrisk udstyr indsamles separat og afleveres til et miljøvenligt genvindingsanlæg. Som ejer af udstyret skal du skaffe dig oplysninger fra vores lokale repræsentant om godkendte indsamlingssystemer. Ved at overholde dette direktiv yder du en indsats for miljøet og for menneskers sundhed!

3 INDLEDNING

Tig 4300i AC/DC er en svejsestrømkilde, der er beregnet til TIG-svejsning og til svejsning med beklædte elektroder (MMA-svejsning). Svejsestrømkilden kan bruges med vekselstrøm (AC) eller jævnstrøm (DC).

ESAB's tilbehør til produktet findes på side 17.

3.1 Udstyr

Strømkilden leveres med 5 m netkabel med kontakt, 5 m returkabel, brugsanvisning til strømkilde og betjeningspanel.

3.2 Betjeningspanel

- TA24 AC/DC



Betjeningspanelet er udførligt beskrevet i en særskilt brugsanvisning.

4 TEKNISKE DATA

Tig 4300i AC/DC	
Netspænding	400V, = ±10%, 3~ 50 Hz
Primærstrøm	
I _{maks.} TIG	25 A
I _{maks.} MMA	32 A
Tomgangseffekt med energisparefunktion 6,5 minutter efter svejsning	75 W
Indstillingsområde	
TIG AC*/DC	4 – 430 A
MMA	16 – 430 A
Tilladt belastning ved TIG, AC/DC	
40 % intermittens	430 A / 27,2 V
60 % intermittens	400 A / 26,0 V
100 % intermittens	315 A / 22,6 V
Tilladt belastning ved MMA	
40 % intermittens	430 A / 37,2 V
60 % intermittens	400 A / 36 V
100 % intermittens	315 A / 32,6 V
Effektfaktor ved maks. strøm	
TIG	0,89
MMA	0,89

Tig 4300i AC/DC	
Virkningsgrad ved maks. strøm	
TIG	76 %
MMA	80 %
Tomgangsspænding	
MMA	83 V
Arbejdstemperatur	-10 til +40 °C
Transporttemperatur	-25 til +55 °C
Kontinuerligt lydtryk i tomgang	<70 dB (A)
Dimensioner , l x b x h	625 x 394 x 776
Vægt	95 kg
Isolationsklasse transformator	H
Kapslingsklasse	IP 23
Anvendelsesklasse	S

Køleaggregat	
Køleeffekt	2,0 kW ved en temperaturforskel på 40 °C og et flow på 1,0 l/min
Kølevæske	50% vand / 50% mono-ethylenglykol
Væskemængde	5,5 l
Maks. vandflow	2,0 l/min

*) *Min.-strømmen ved AC-svejsning afhænger af aluminiumpladernes legering og overfladerenhed.*

Intermittensfaktor

Intermittensfaktoren angiver den tid i procent af en 10-minutters periode, som man kan svejse ved en bestemt belastning.

Intermittensfaktorerne gælder ved en omgivelsestemperatur på 40 °C.

Kapslingsklasse

IP-koden angiver kapslingsklasse, dvs. graden af beskyttelse mod indtrængning af faste genstande og vand. Udstyr mærket **IP 23** er beregnet til indendørs og udendørs brug.

Anvendelsesklasse

Symbolet **S** indebærer, at svejsestrømkilden er beregnet til anvendelse i rum med forhøjet elektrisk fare.

5 INSTALLATION

Installationen skal udføres af en faguddannet person.

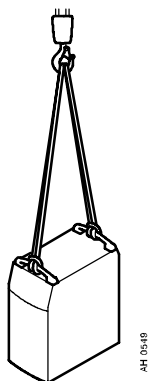


ADVARSEL!

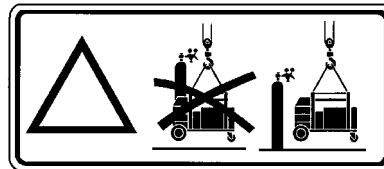
Dette produkt er beregnet til industriel anvendelse. Ved brug i husholdningen kan dette produkt forårsage radiostøj. Det er brugerens ansvar at tage de nødvendige forholdsregler.

5.1 Forholdsregler ved løft

Med strømkilde



Med vogn og strømkilde



5.2 Placering

Placér svejsestrømkilden, så køleluftens ind- og udløb friholdes.

5.3 Nettilslutning



Kontrollér, at strømkilden er tilsluttet den rigtige netspænding, og at der anvendes sikringer af korrekt størrelse. Der skal etableres jordforbindelse iht. gældende forskrifter.

Mærkeskilt med tilslutningsdata.

Anbefalet sikringsstørrelse og mindste kabeltværsnit

Tig 4300i AC/DC	TIG	MMA
Netspænding	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Tværsnit, netkabel mm²	4G4	4G4
Fasestrøm I effektiv	16,9 A	21,9 A
Sikring		
træg smeltesikring	16 A	20 A
overstrømsafbryder med	20 A	25 A
kortslutningsudløser type C		

OBS! De ovenfor nævnte kabeltværsnit og sikringsstørrelser følger svenske forskrifter. Tilslut strømkilden iht. gældende, lokale forskrifter.

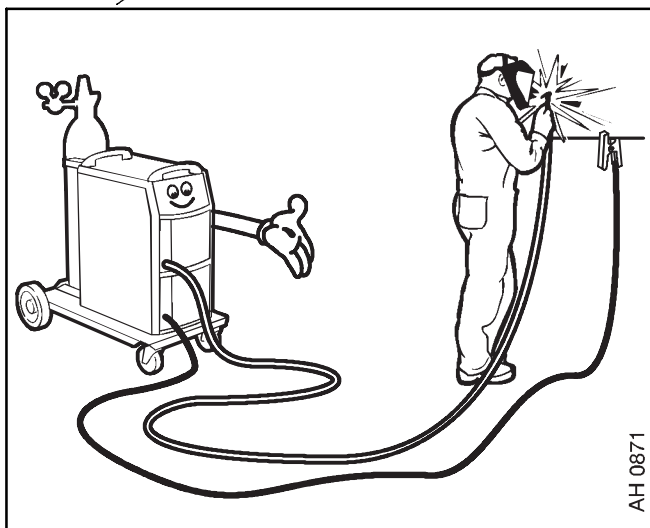
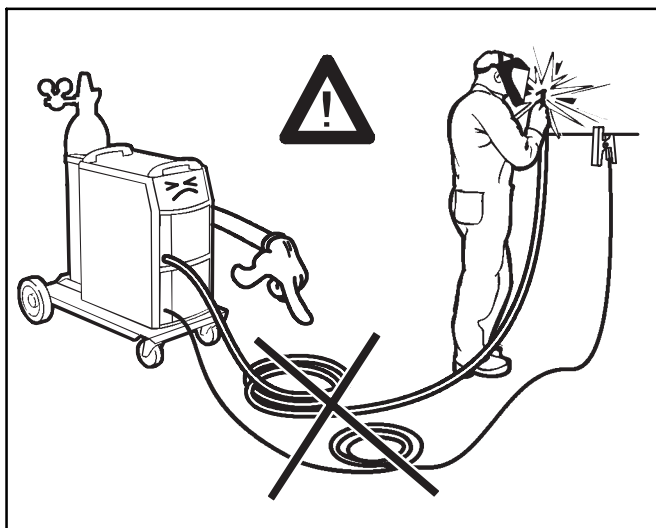
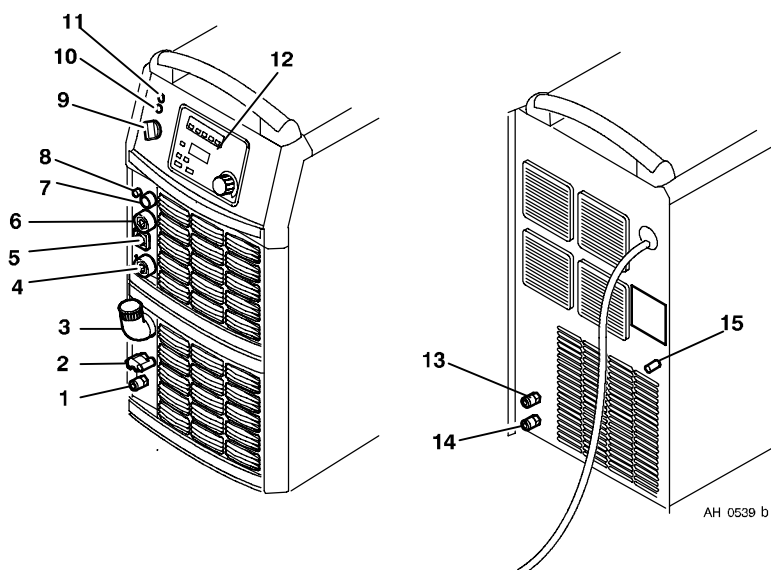
6 DRIFT

Generelle sikkerhedsforskrifter for håndtering af dette udstyr findes på side 3. Læs disse, inden du anvender udstyret.

6.1 Tilslutninger og styreelementer

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Tilslutning af kølevand fra brænder RØD | 9 | Strømafbryder for netspænding 0 / 1 / START |
| 2 | Tilslutning med ELP* for kølevæske til brænder, BLÅ | 10 | Hvid kontrollampe, netspænding er TILSLUTTET |
| 3 | Påfyldning af kølevæske | 11 | Orange kontrollampe, overophedning |
| 4 | Tilslutning af returkabel (+) | 12 | Betjeningspanel (se de respektive brugsanvisninger) |
| 5 | Tilslutning af fjernbetjening | 13 | Tilslutning af kølevæske <i>anvendes ikke i denne model</i> |
| 6 | Tilslutning af svejsekabel (-) eller brænder | 14 | Tilslutning af kølevæske <i>anvendes ikke i denne model</i> |
| 7 | Tilslutning for startsignal fra brænder | 15 | Tilslutning af gaslange |
| 8 | Tilslutning af gas til brænder | | |

*ELP = ESAB Logic Pump, se punkt 6.6.



AH 0871

6.2 Symbolforklaring



6.3 Netspændingsindkobling

Netspændingen indkobles ved at dreje strømafbryderen (9) til position "START". Når den fjederbelastede strømafbryder slippes, vender den selv tilbage til position "1".

Hvis netspændingen forsvinder og kommer tilbage igen, vil strømkilden forblive slukket, indtil strømafbryderen igen drejes til position "START".

Netspændingen udkobles ved at dreje strømafbryderen til position "0".

Svejsedata lagres både ved normal afbrydelse af netspændingen, og hvis netspændingen forsvinder, for at kunne genanvendes, næste gang strømkilden startes.

6.4 Blæserstyring

Svejsestrømkilden er udstyret med en tidsstyring, som slukker køleblæserne 6,5 minutter efter, at svejsningen er standset, og strømkilden går over til *energisparefunktion*. Køleblæserne starter igen, når svejsningen begyndes.

Ved svejsestrømme op til 144 A arbejder køleblæserne med nedsat omdrejningstal, og derover arbejder de på fuldt omdrejningstal.

6.5 Overophedningsbeskyttelse

Strømkilden er udstyret med to termoafbrydere, som udløses, hvis temperaturen bliver for høj. Hvis dette sker, afbrydes svejsestrømmen, en orange kontrollampe lyser på forsiden af strømkilden, og en fejlmeddelelse vises i displayet. Når temperaturen daler, genindkobles termoafbryderen automatisk.

6.6 Køleaggregat

Vandstop

Køleaggregatet er forsynet med et aflæsningssystem **ELP** (ESAB Logic Pump), som aflæser, om vandslangerne er tilsluttet.

Ved tilslutning af vandkølet TIG-brænder skal strømkildens strømafbryder stå i position "0" (afbrudt).

Hvis der er tilsluttet en vandkølet TIG-brænder, starter vandpumpen automatisk, når strømkildens strømafbryder drejes til position "START" samt ved svejsestart. Ved afslutning af svejsningen standser vandpumpen efter 6,5 minutter og går over til *energisparefunktion*.

Funktion under svejsning

Ved svejsestart trykker svejseren på brænderkontakten, hvorefter strømkilden påfører elektroden spænding, og vandpumpen starter.

Når svejsningen skal afbrydes, slipper svejseren brænderkontakten, og svejsningen ophører. Pumpen standser 6,5 minut efter svejsningens afslutning og overgår til såkaldt *energisparefunktion*.

Flowkontrol

Flowkontrollen afbryder svejsestrømkilden, hvis kølevæsken svigter. Hvis dette indtræffer, afbrydes svejsestrømmen, og der vises en fejlmelding på betjeningspanelet.

Flowkontrollen er ekstratilbehør, se side 17.

7 VEDLIGEHOLDELSE

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtig mhp. pålidelig og sikker drift.

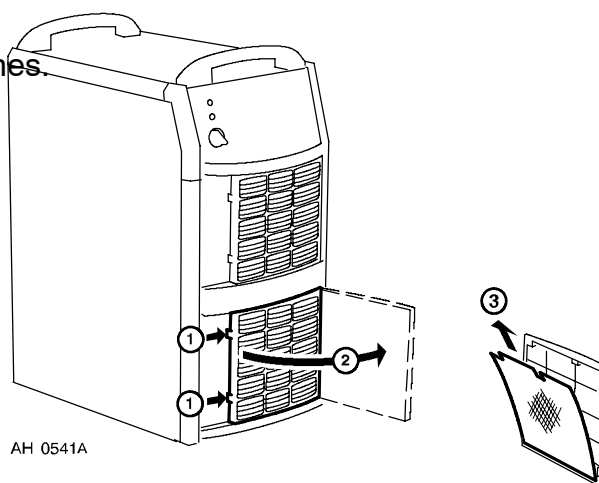
Kun personer, der har tilstrækkelig viden om elektricitet (kun autoriseret personale), må afmontere beskyttelsesplader for at: tilslutte, foretage service, vedligeholdelse og reparationer på svejseudstyr.

Obs!

Samtlige garantiforpligtelser fra leverandørens side ophører, hvis kunden selv i garantiperioden udfører indgreb i produktet for at afhjælpe eventuelle fejl.

7.1 Rengøring af støvfilter

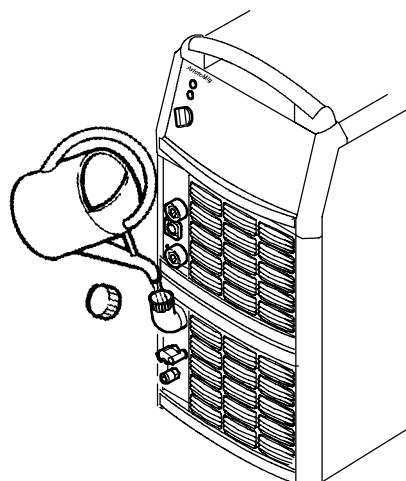
- Blæsegitteret med støvfilteret (1) løsnes.
- Gitteret drejes ud (2).
- Støvfilteret (3) tages af.
- Blæs filtret rent med trykluft (reduceret tryk).
- Sørg for, at filteret placeres med det fineste mønster vendt mod gitteret (2)
- Blæsegitter med støvfilter sættes på plads igen.



7.2 Påfyldning af kølevæske

Fyld kølevæske på, indtil påfyldningsrøret er halvt fuldt.

Som kølemedium anbefales ESAB's færdigblandede kølemedier, se tilbehør på side 17.



UDVIS FORSIGTIGHED!

Kølevæsken skal behandles som kemiaffald.

8 FEJLFINDING

Det anbefales at kontrollere følgende, inden der tilkaldes servicepersonale.

Fejltype	Afhjælpning
Svejsestrømkilden giver ingen lysbue.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér, at strømafbryderen til netspænding er slået til. • Kontrollér, at svejse- og returkabler er korrekt forbundet. • Kontrollér, at strømstyrken er korrekt indstillet. • Kontrollér startmetode HF/LiftArc™. • Kontrollér kølevæskestanden. (hvis flowkontrol er monteret) • Kontrollér kølevandsflowet.
Svejsestrømmen afbrydes under svejsning.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér, om termoafbryderne er udløst (gul kontrollampe på strømkildens forside), og en fejlmeddelelse vises i displayet. • Kontrollér netsikringerne.
Termoafbryderen udløses hyppigt.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér, at støvfilteret er sat på plads igen. • Kontrollér, om strømkildens mærkedata er overskredet (overbelastning af strømkilden).
Dårligt svejseresultat.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollér, at svejse- og returkabler er korrekt forbundet. • Kontrollér, at strømstyrken er korrekt indstillet. • Kontrollér, at der ikke anvendes fejlagtige elektroder. • Kontrollér, at der bruges den rigtige svejsegas. • Kontrollér gasflowet. • Kontrollér netsikringerne.

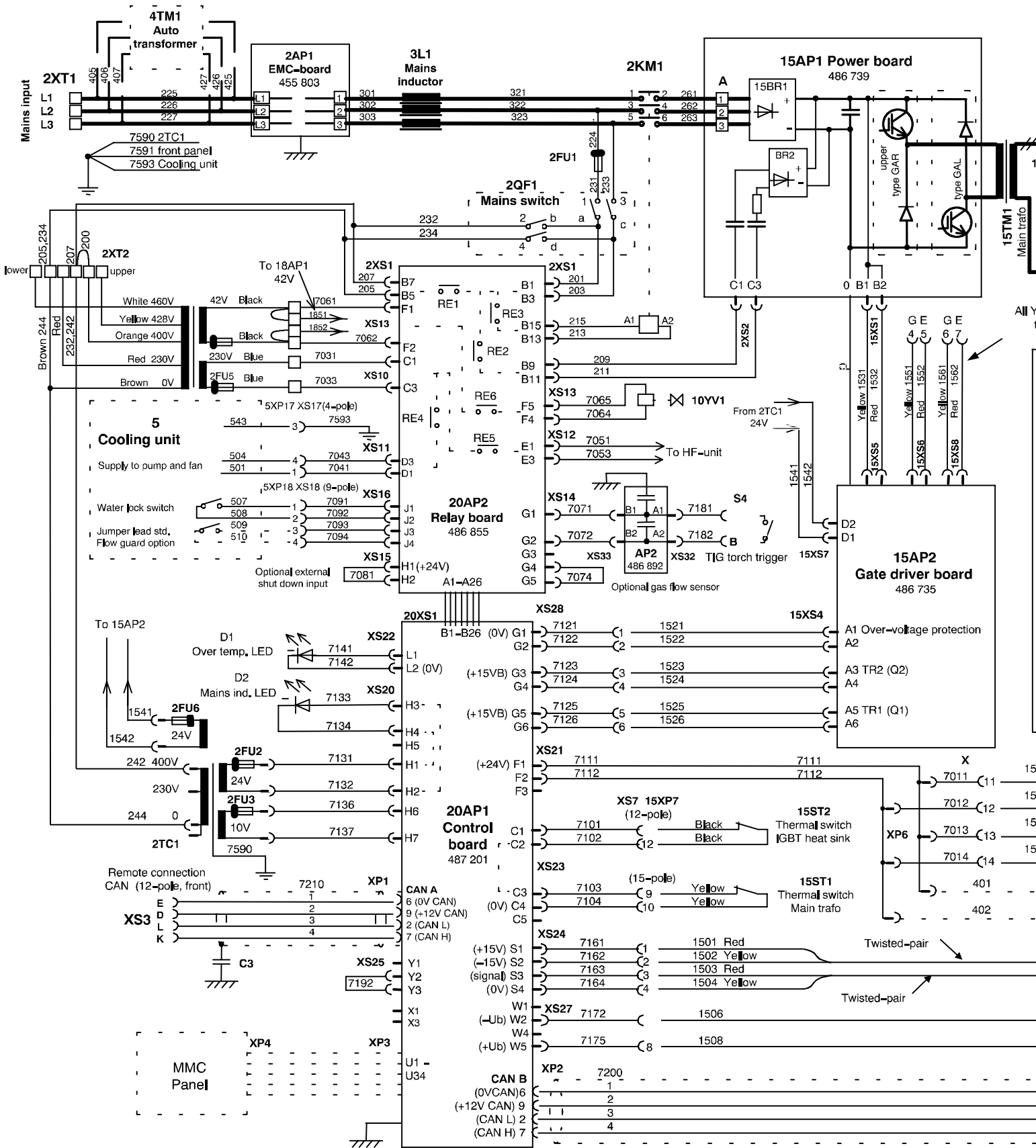
9 BESTILLING AF RESERVEDELE

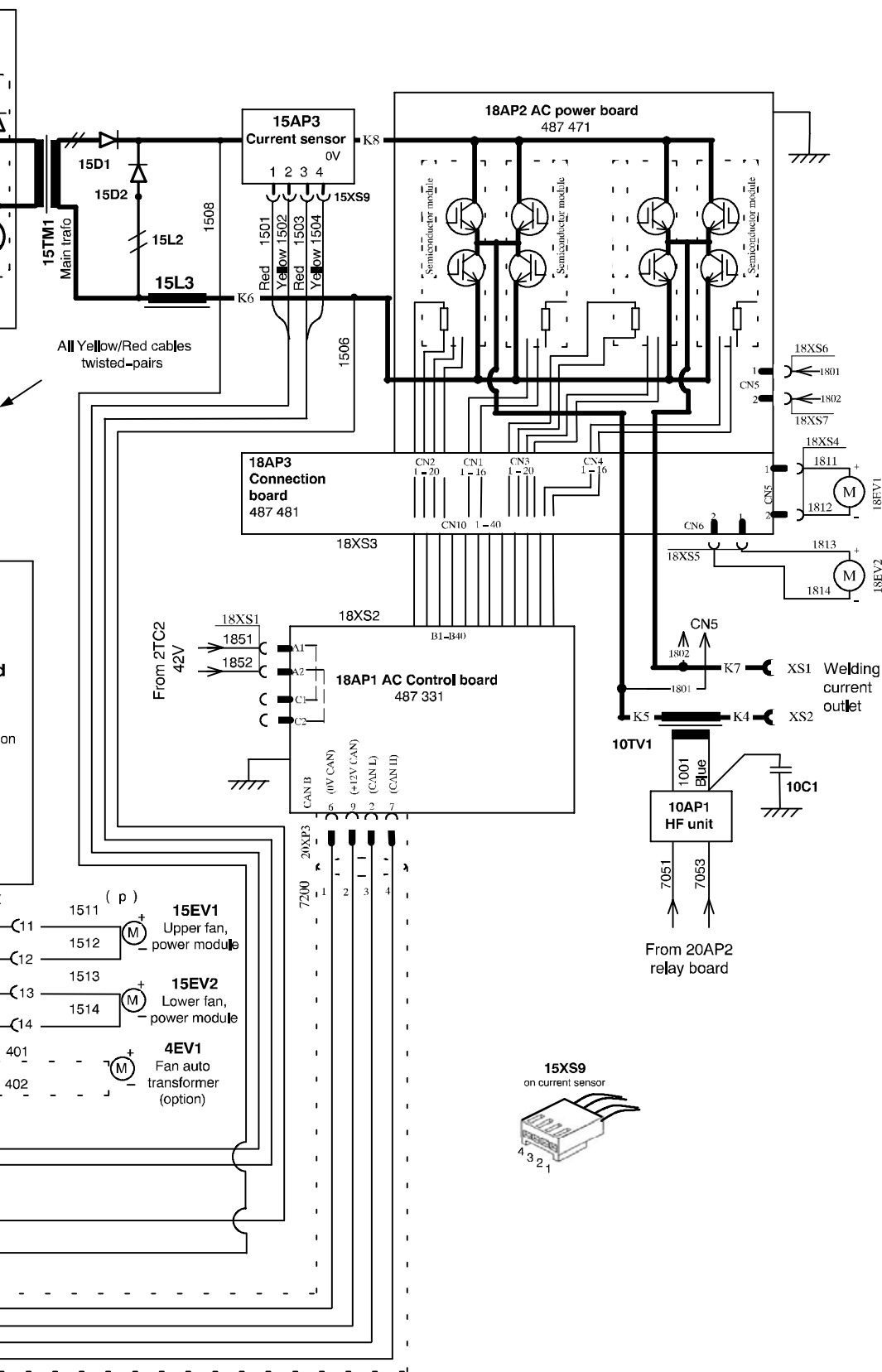
Reparations- og elektriske arbejder skal udføres af ESAB-autoriseret servicepersonale. Benyt kun originale reserve- og sliddele fra ESAB.

Tig 4300i AC/DC er konstruerede og testede i henhold til international og europæisk standard IEC/EN 60974-1, 60974-2, 60974-3 og EN 60974-10. Efter udført service eller reparation påhviler det den udførende serviceinstans at kontrollere, at produktet ikke afviger fra den ovennævnte standard.

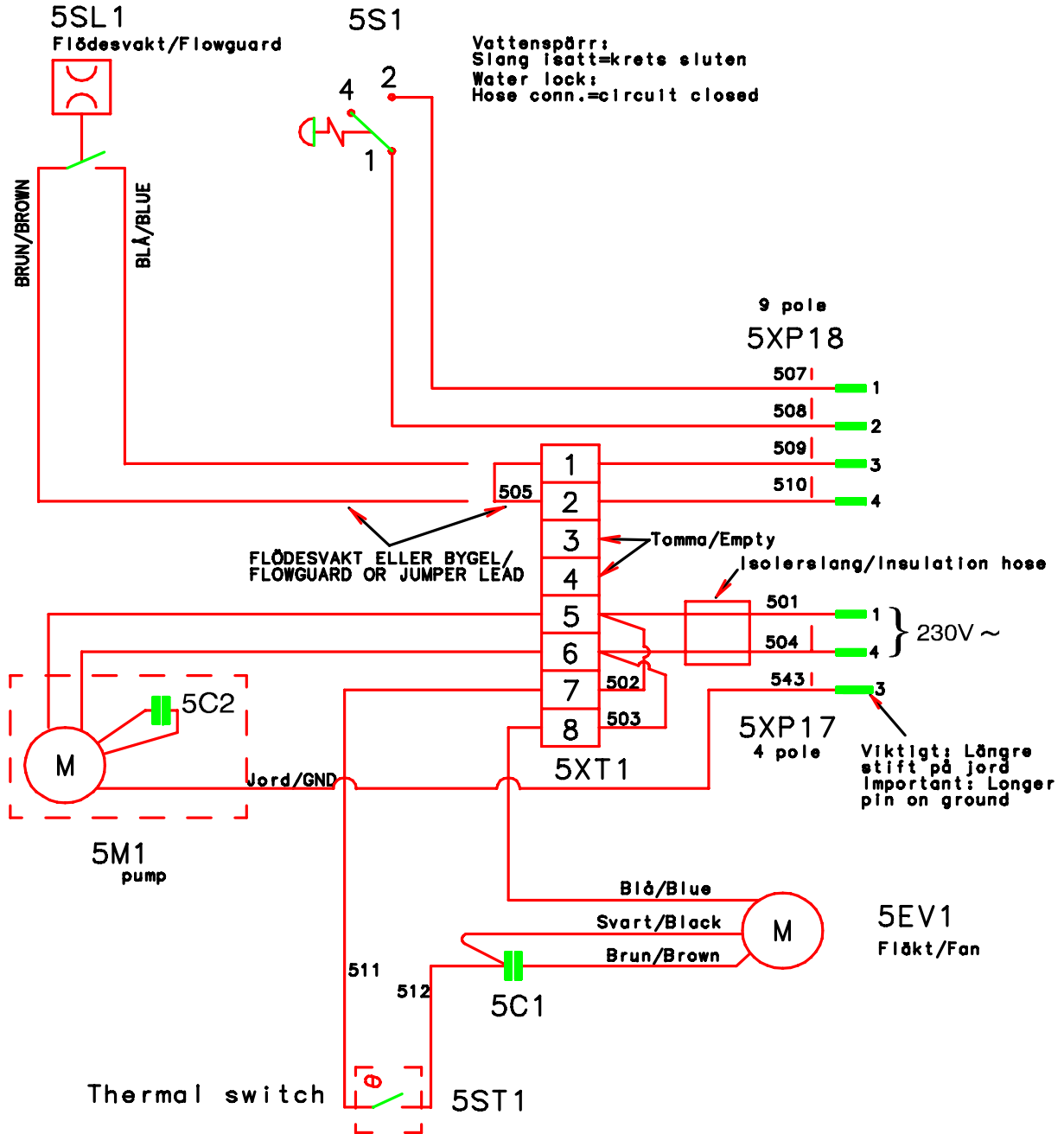
Reserve dele bestilles hos nærmeste ESAB-repræsentant, se sidste side i denne publikation.

Skema



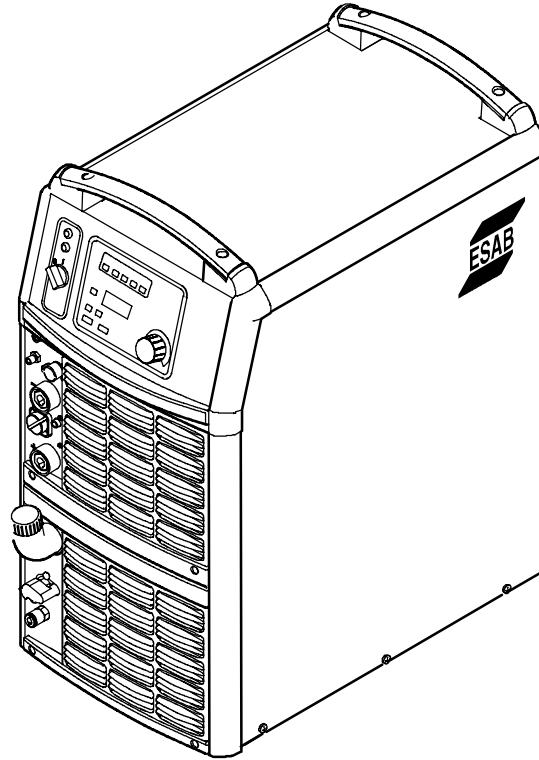


Cooling unit



Tig 4300i AC/DC

Bestillingsnummer

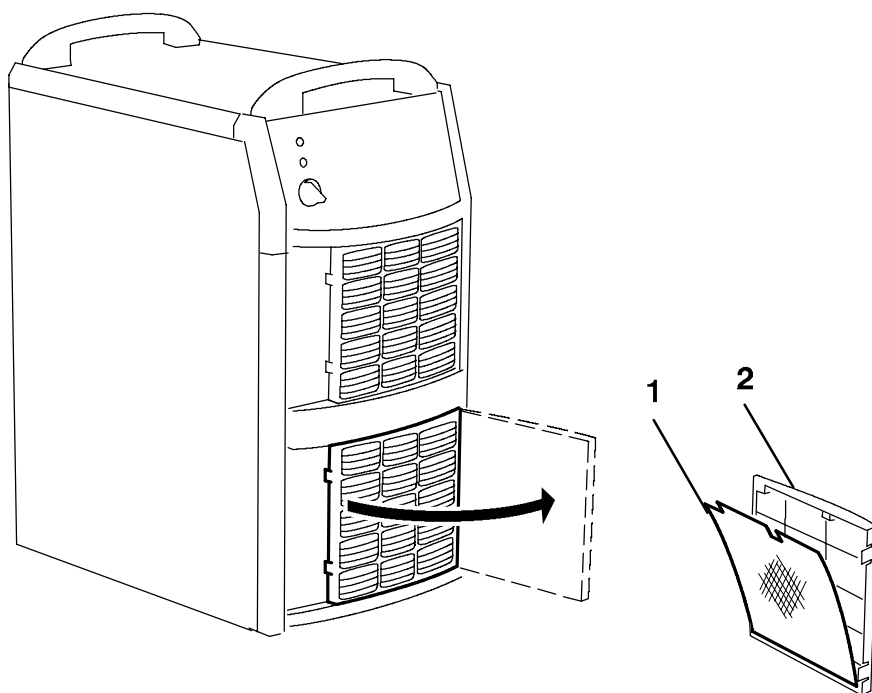


Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300i AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC

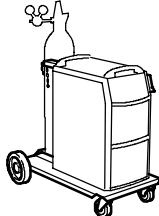



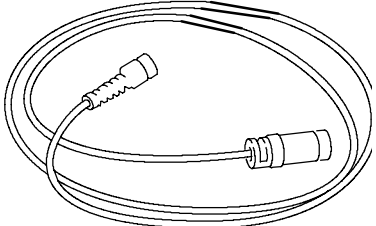

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

Reservedelsfortegnelse

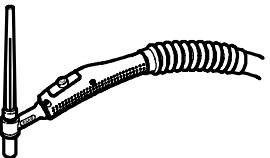
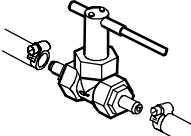
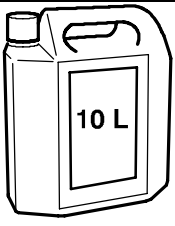
Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 001	Front grill



Tilbehør

	<p>Trolley 0458 530 881</p>										
	<p>Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883 MMA and TIG: current</p>										
	<p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>										
	<p>T1 Foot CAN - Foot Control unit 0460 315 890 Including 5 m cable</p>										
	<p>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</p> <table data-bbox="651 1352 1385 1527"> <tr> <td>5 m</td> <td>0459 544 880</td> </tr> <tr> <td>10 m</td> <td>0459 554 881</td> </tr> <tr> <td>15 m</td> <td>0459 554 882</td> </tr> <tr> <td>25 m</td> <td>0459 554 883</td> </tr> <tr> <td>0.25 m</td> <td>0459 554 884</td> </tr> </table>	5 m	0459 544 880	10 m	0459 554 881	15 m	0459 554 882	25 m	0459 554 883	0.25 m	0459 554 884
5 m	0459 544 880										
10 m	0459 554 881										
15 m	0459 554 882										
25 m	0459 554 883										
0.25 m	0459 554 884										
	<p>Return cable 5 m 70 mm² 0700 006 895</p>										

Tig 4300i AC/DC

	<p>TIG torch TXH 400w incl. 4 m cable assembly 0460 014 840 incl. 8 m cable assembly 0460 014 880 TIG torch TXH 400w HD incl. 4 m cable assembly 0460 014 841 incl. 8 m cable assembly 0460 014 881 TIG torch TXH 400wr HD incl. 4 m cable assembly 0461 014 841 incl. 8 m cable assembly 0461 014 881 Remote adapter kit for TXH 400wr HD, incl. holder 0459 491 912* *Recommended remote interconnection cable 0459 554 884</p>
	<p>Water flow guard 0.7 l/min 0456 855 880</p>
	<p>Coolant (Ready mixed) 50% water and 50% mono-ethylene glycol (10 l) 0194 230 002</p>

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

FRANCE

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

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd

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

HUNGARY

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

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

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

SLOVAKIA

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

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
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 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 8027 9869
Fax: +60 3 8027 4754

SINGAPORE

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

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Representative offices

BULGARIA

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

EGYPT

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

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

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

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000



www.esab.com