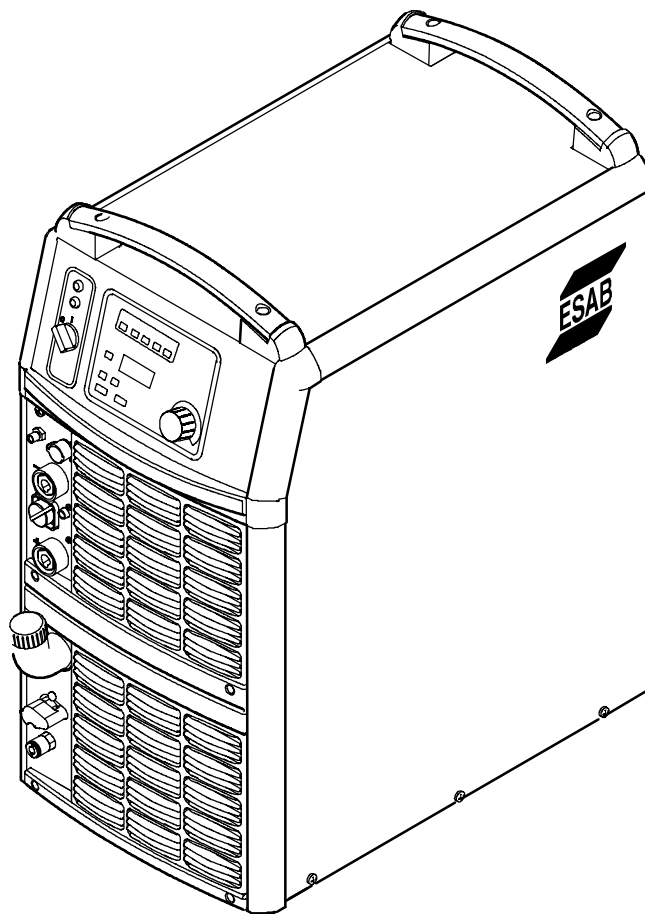


FR



# *Tig 4300i AC/DC*

*Origo* <sup>TM</sup>



**Manuel d'instructions**

<b>1 DIRECTIVE</b> .....	<b>3</b>
<b>2 SÉCURITÉ</b> .....	<b>3</b>
<b>3 INTRODUCTION</b> .....	<b>5</b>
3.1 Équipement .....	5
3.2 Panneau de commande .....	5
<b>4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> .....	<b>5</b>
<b>5 INSTALLATION</b> .....	<b>6</b>
5.1 Instructions de levage .....	7
5.2 Emplacement .....	7
5.3 Alimentation secteur .....	7
<b>6 UTILISATION</b> .....	<b>8</b>
6.1 Appareils de contrôle et connexion .....	8
6.2 Symboles .....	9
6.3 Mise sous tension .....	9
6.4 Contrôle du ventilateur .....	9
6.5 Sécurité thermique .....	9
6.6 Groupe réfrigérant .....	9
<b>7 ENTRETIEN</b> .....	<b>10</b>
7.1 Nettoyage du filtre à air .....	10
7.2 Mise à niveau du liquide de refroidissement .....	10
<b>8 DÉPANNAGE</b> .....	<b>11</b>
<b>9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>11</b>
<b>SCHÉMA</b> .....	<b>12</b>
<b>NUMÉRO DE RÉFÉRENCE</b> .....	<b>15</b>
<b>LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES</b> .....	<b>16</b>
<b>ACCESSOIRES</b> .....	<b>17</b>

---

# 1 DIRECTIVE

---

## CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå Suède, certifie que la source de courant de soudage Tig 4300i AC/DC, Tig 4300iw AC/DC à partir du numéro de série 710 (2007 w.10) est construite et testée, conformément à la norme EN 60974-1 /-2 /-3 et EN 60974-10 selon les conditions de la directive (2006/95/CEE) et (2004/108/CEE).

---

Laxå 2007-03-01



Kent Eimbrodt  
Global Director  
Equipment and Automation

---

# 2 SÉCURITÉ

---

Il incombe à l'utilisateur d'un équipement de soudage ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément à la réglementation ordinaire relative à la sécurité sur le lieu de travail.

L'utilisation de l'appareil doit être conforme au mode d'emploi et exclusivement réservée à des opérateurs habilités. Toute utilisation incorrecte risque de créer une situation anormale pouvant soit blesser l'opérateur, soit endommager le matériel.

1. Toute personne utilisant la machine de soudage devra bien connaître:
  - sa mise en service
  - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
  - son fonctionnement
  - les règles de sécurité en vigueur
  - le processus de soudage
2. L'opérateur doit s'assurer:
  - que personne ne se trouve dans la zone de travail de l'équipement au moment de sa mise en service.
  - que personne n'est sans lorsque l'arc est amorcé.
3. Le poste de travail doit être:
  - conforme au type de travail
  - non soumis à des courants d'air.
4. Protection personnelle
  - Toujours utiliser l'équipement recommandé de protection personnelle, tel que lunettes protectrices, vêtements ignifuges, gants protecteurs.
  - Eviter de porter des vêtements trop larges ou par exemple une ceinture, un bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Divers
  - S'assurer que les câbles sont bien raccordés.
  - Seul du **personnel spécialement qualifié** est habilité à intervenir sur le système électrique.
  - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et clairement signalé.
  - Ne pas effectuer de graissage ou d'entretien en cours de marche.



**Ce produit est uniquement destiné au soudage à l'arc.**



# AVERTISSEMENT



**LE SOUDAGE ET LE COUPAGE À L'ARC PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR VOUS COMME POUR AUTRUI. SOYEZ DONC TRÈS PRUDENT EN UTILISANT LA MACHINE À SOUDER. OBSERVEZ LES RÈGLES DE SÉCURITÉ DE VOTRE EMPLOYEUR, QUI DOIVENT ÊTRE BASÉES SUR LES TEXTES D'AVERTISSEMENT DU FABRICANT**

## **DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort**

- Installer et mettre à la terre l'équipement de soudage en suivant les normes en vigueur.
- Ne pas toucher les parties conductrices. Ne pas toucher les électrodes avec les mains nues ou des gants de protection humides.
- S'isoler du sol et de la pièce à souder
- S'assurer que la position de travail adoptée est sûre.

## **FUMÉES ET GAZ - Peuvent nuire à la santé**

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Ventiler et aspirer les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.

## **RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Peuvent abîmer les yeux et brûler la peau**

- Se protéger les yeux et la peau. Utiliser un écran soudeur et porter des gants et des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.

## **RISQUES D'INCENDIE**

- Les étincelles (ou "puces" de soudage) peuvent causer un incendie. S'assurer qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité du lieu de soudage.

## **BRUIT - Un niveau élevé de bruit peut réduire les facultés auditives**

- Se protéger. Utiliser des protecteurs d'oreilles ou toute autre protection auditive.
- Avertir des risques encourus les personnes se trouvant à proximité.

**EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT - Faire appel à un technicien qualifié.**

**LIRE ATTENTIVEMENT LE MODE D'EMPLOI AVANT D'INSTALLER LA MACHINE ET DE L'UTILISER.**

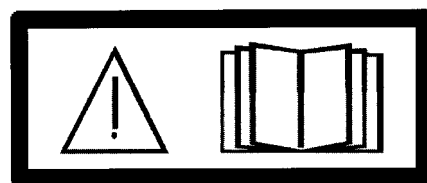
**PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES!**

**ESAB fournit tous les accessoires et équipements de protection nécessaires pour le soudage.**



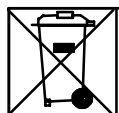
## **ATTENTION!**

Lire attentivement le mode d'emploi avant d'installer la machine et de l'utiliser.



## **ATTENTION!**

Ne pas utiliser le générateur pour dégeler des canalisations.



## **Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !**

Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux. Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé !

### 3 INTRODUCTION

**Tig 4300i AC/DC** est une machine de soudage TIG qui permet également le soudage MMA. Le générateur fonctionne avec du courant alternatif (AC) ou continu (DC).

Voir les accessoires ESAB en page 17.

#### 3.1 Équipement

Le générateur est fourni avec un câble d'alimentation de 5 m avec fiche, un câble de retour de 5 m, et les modes d'emploi du générateur et du panneau de commande.

#### 3.2 Panneau de commande

- TA24 AC/DC



Pour une description détaillée des panneaux de commande, reportez-vous aux modes d'emploi correspondants.

### 4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Tig 4300i AC/DC	
<b>Tension d'alimentation</b>	400V, $\pm 10\%$ , 3~ 50 Hz
<b>Courant primaire</b>	
$I_{max}$ TIG	25 A
$I_{max}$ MMA	32 A
<b>Puissance à vide</b> en mode d'économie d'énergie, 6,5 min. après soudage	75 W
<b>Plage tension/courant</b>	
TIG AC*/DC	4 - 430 A
MMA	16 - 430 A
<b>Charge admissible TIG</b>	
facteur de marche 40 %	430 A / 27.2 V
facteur de marche 60 %	400 A / 26.0 V
facteur de marche 100 %	315 A / 22.6 V
<b>Charge admissible MMA</b>	
facteur de marche 40 %	430 A / 37,2 V
facteur de marche 60 %	400 A / 36,0 V
facteur de marche 100 %	315 A / 32,6 V
<b>Facteur de puissance</b> au courant maximum	
TIG	0.89
MMA	0.89

Tig 4300i AC/DC	
<b>Rendement</b> au courant maximum	
TIG	76 %
MMA	80 %
<b>Tension de circuit ouvert</b>	
MMA	83 V
<b>Plage de températures de service</b>	de -10 à +40 °C
<b>Température de transport</b>	de -25 à +55 °C
<b>Pression acoustique continue à sans charge</b>	<70 dB (A)
<b>Dimensions, l x p x h</b>	625 x 394 x 776
<b>Poids</b>	95 kg
<b>Classe d'isolation</b> transformateur	H
<b>Classe d'étanchéité</b>	IP 23
<b>Classe d'application</b>	<b>S</b>

Groupe réfrigérant	
Puissance de refroidissement	2.0 kW pour une différence de température de 40 °C et un débit de 1.0 l/min
Liquide de refroidissement	50 % eau / 50 % mono-éthylène glycol
Quantité de liquide	5.5 l
Débit d'eau maximum	2.0 l/min

\*) L'intensité minimale utilisée en soudage AC dépend de l'alliage utilisé pour les tôles d'aluminium et de la propreté des surfaces.

#### Facteur de marche

Le facteur d'intermittence est le temps, exprimé en pourcentage d'une période de 10 minutes, pendant lequel il est possible de souder à une charge déterminée.

Le facteur de marche est valable à une température ambiante de 40 °C.

#### Classe de protection

Le code IP indique la classe de protection, c'est-à-dire le degré d'étanchéité à l'eau et aux particules solides. Les machines marquées **IP 23** sont utilisables à l'intérieur et à l'extérieur.

#### Classe d'utilisation

Le symbole **S** signifie que le générateur est conçu pour une utilisation dans des environnements où il existe un danger électrique.

## 5 INSTALLATION

***L'installation doit être assurée par un technicien qualifié.***

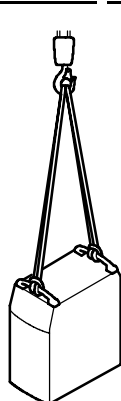


### ATTENTION!

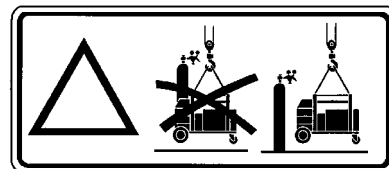
Ce produit est destiné à un usage industriel. Dans des environnements domestiques ce produit peut provoquer des interférences parasites. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre les précautions adéquates.

## 5.1 Instructions de levage

Avec générateur Avec chariot et générateur



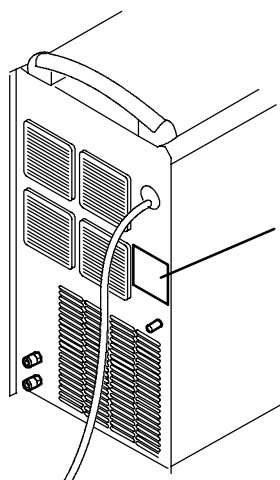
AH 0249



## 5.2 Emplacement

Placer le générateur de soudage de telle manière que les tuyères d'entrée et de sortie de l'air de refroidissement ne soient pas obstruées.

## 5.3 Alimentation secteur



Vérifiez que la tension d'alimentation est correcte et que l'installation est protégée par un fusible de calibre approprié. L'installation doit être reliée à la terre, conformément aux réglementations en vigueur.

*Plaque signalétique avec informations de connexion*

### Calibre des fusibles et section minimale des câbles

Tig 4300i AC/DC	TIG	MMA
<b>Tension d'alimentation</b>	400 V, 3 ~ 50 Hz	400 V, 3 ~ 50 Hz
<b>Section câbles d'alimentation, mm<sup>2</sup></b>	4G4	4G4
<b>Phase curant, I effectif</b>	16,9 A	21,9 A
<b>Fusible</b>		
Normal	16 A	20 A
Type C tableau	20 A	25 A

**Attention !** La section des câbles d'alimentation et les calibres de fusibles mentionnés ci-dessus sont conformes aux normes suédoises, Veiller à respecter les normes locales en vigueur dans votre pays.

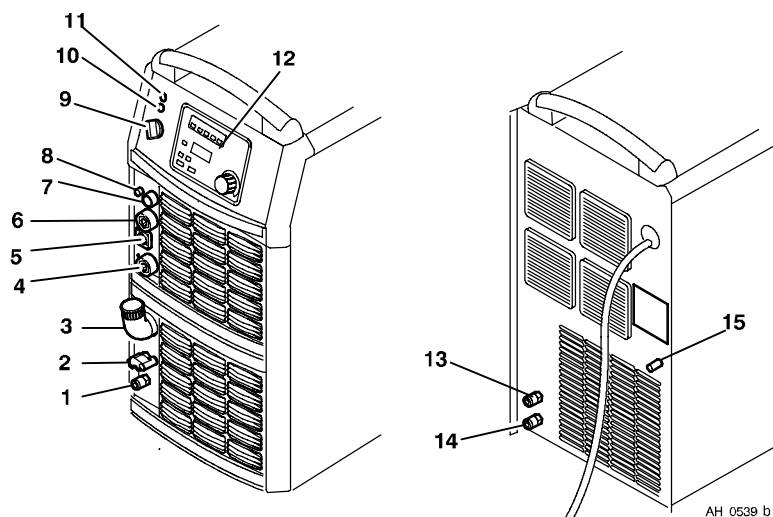
## 6 UTILISATION

**Les prescriptions générales de sécurité pour l'utilisation de l'équipement figurent en page 3. En prendre connaissance avant d'utiliser l'équipement.**

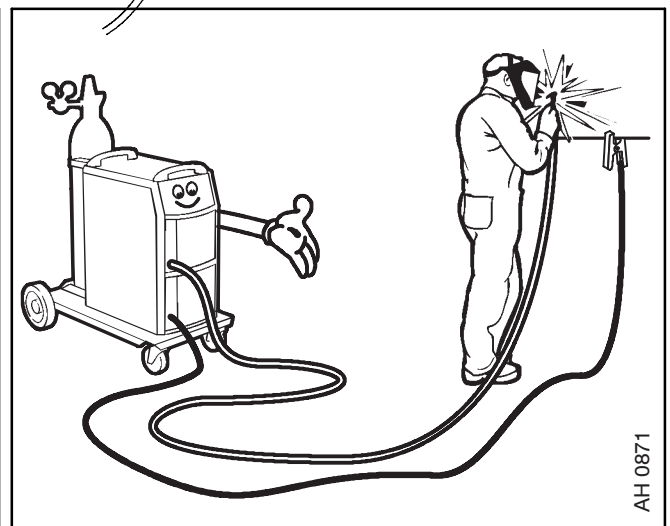
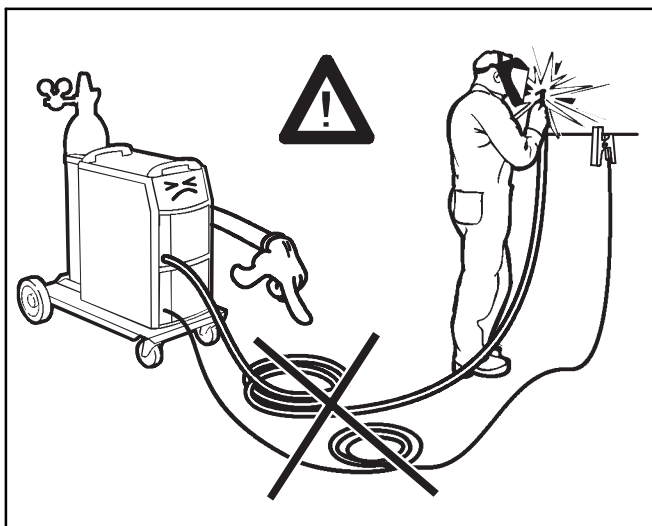
### 6.1 Appareils de contrôle et connexion

- |   |   |    |  |
|---|---|----|--|
| 1 | Raccordement de l'eau de refroidissement provenant de la torche – ROUGE | 9  | Interrupteur tension d'alimentation, 0/1/START             |
| 2 | Connexion avec ELP* pour l'eau de refroidissement vers la torche – BLEU | 10 | Témoin lumineux blanc – alimentation ON                    |
| 3 | Embout de remplissage de l'eau de refroidissement                       | 11 | Témoin lumineux orange – surchauffe                        |
| 4 | Connexion pour câble de retour (+)                                      | 12 | Panneau de commande (voir les modes d'emploi respectifs)   |
| 5 | Raccordement pour la commande à distance                                | 13 | Raccord eau de refroidissement. Pas utilisé sur ce modèle. |
| 6 | Connexion pour câble (-) ou torche                                      | 14 | Raccord eau de refroidissement. Pas utilisé sur ce modèle. |
| 7 | Connexion pour signal de départ de la torche de soudage                 | 15 | Raccordement gaz   |
| 8 | Raccord gaz vers la torche TIG  |    |  |

\* ELP = ESAB Logic Pump, voir point 6.6



AH 0539 b



AH 0871

## 6.2 Symboles



## 6.3 Mise sous tension

Pour mettre la machine sous tension, tourner le démarreur (9) en position START. Il se remet en position 1 quand on le relâche.

Si la tension d'alimentation doit être coupée pendant l'utilisation de la machine, le générateur ne pourra être remis sous tension qu'en remettant manuellement le démarreur sur la position START.

Pour mettre l'unité hors tension, mettre le démarreur en position 0.

Que l'unité ait été arrêtée normalement ou par une interruption de courant, elle conserve les paramètres de soudage pour une utilisation ultérieure.

## 6.4 Contrôle du ventilateur

Les ventilateurs du générateur continuent à fonctionner pendant 6,5 minutes après l'arrêt du soudage et l'unité passe en mode *d'économie d'énergie*. Ils redémarrent à la reprise du soudage.

Pour des courants de soudage jusqu'à 144 A, les ventilateurs tournent à vitesse réduite; ils fonctionnent à plein rendement pour des courants supérieurs.

## 6.5 Sécurité thermique

Le générateur est pourvu de deux limiteurs de surcharge qui se déclenchent quand la température interne est trop élevée ; ils interrompent le courant de soudage, allument le témoin lumineux orange situé sur l'unité et affichent un code d'erreur sur le panneau de commande. Ils reprennent leur état initial lorsque la température a baissé.

## 6.6 Groupe réfrigérant

### Détecteur de circuit d'eau de refroidissement

L'unité de refroidissement est équipée d'un système de détection de l'eau **ELP (ESAB Logic Pump)** qui vérifie si les tuyaux d'eau sont connectés.

L'interrupteur marche/arrêt du générateur doit être en position " 0 " (Arrêt) lorsqu'on utilise une torche TIG à refroidissement d'eau.

Lorsqu'une torche TIG à refroidissement d'eau est utilisée, la pompe à eau se déclenche automatiquement lorsque l'interrupteur marche/arrêt est en position START et/ou lorsque le soudage commence. À la fin du soudage, la pompe poursuit le refroidissement pendant 6,5 minutes, puis l'unité passe en *mode économique*.

### Utilisation pendant le soudage

Pour commencer à souder, l'opérateur appuie sur la gâchette de la torche. Le générateur s'allume et fait démarrer le dévidoir et la pompe de refroidissement.

Pour arrêter de souder, l'opérateur relâche la gâchette de la torche. Le courant de soudage est interrompu, mais la pompe poursuit le refroidissement pendant 6,5 minutes, puis le générateur passe en *mode économique*.

## Capteur de débit d'eau

Un dispositif détecte le débit d'eau et interrompt le courant de soudage en cas de perte du liquide de refroidissement. Il affiche alors un message d'erreur sur le panneau de commande. Cet élément est disponible en accessoire. Le capteur de débit d'eau est disponible comme accessoire, voir page 17.

## 7 ENTRETIEN

*Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.*

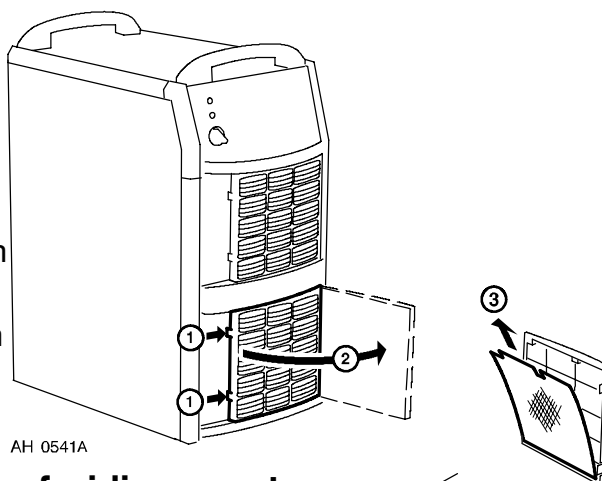
*Seul du personnel possédant de bonnes connaissances en électricité (autorisé) est habilité à retirer les plaques de protection pour effectuer les connexions, les mesures de maintenance et d'entretien et les réparations sur un équipement de soudage.*

### NOTA!

*La garantie du fabricant cesse d'être valable si le matériel a été ouvert par l'utilisateur pendant la période de garantie pour réparer quelque panne que ce soit.*

### 7.1 Nettoyage du filtre à air

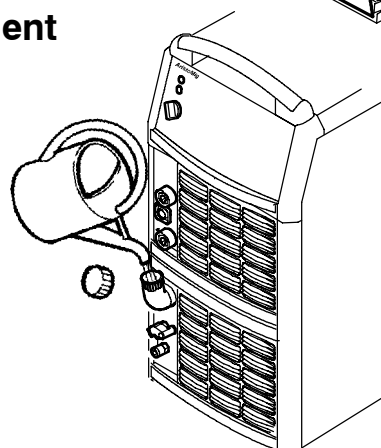
- Débloquer le panneau et le filtre à air (1).
- Faire pivoter le panneau (2).
- Retirer le filtre à air (3).
- Nettoyez-le à l'air comprimé (pression réduite).
- Remettez le filtre en place, le crible fin étant du côté du panneau (2).
- Remettre le panneau en place.



### 7.2 Mise à niveau du liquide de refroidissement

Compléter le liquide de refroidissement jusqu'au niveau de l'orifice de remplissage.

Il est recommandé d'utiliser le réfrigérant ESAB.  
Voir les accessoires en page 17.



### FAIRE PARTICULIÈREMENT ATTENTION !

Le liquide de refroidissement doit être traité comme un produit chimique.

## 8 DÉPANNAGE

*Avant de faire appel à un technicien spécialisé, vérifier les quelques points suivants:*

Type de panne	Remède
Pas d'arc.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'interrupteur ON/OFF est sur ON.</li> <li>• Vérifier la connexion des câbles de courant de soudage et de retour.</li> <li>• Vérifier si la tension sélectionnée est correcte.</li> <li>• Vérifier la méthode de démarrage (HF/Liftarc™)</li> <li>• Contrôler le débit de l'eau de refroidissement (si le capteur de débit d'eau est installé).</li> <li>• Contrôler le niveau de l'eau de refroidissement.</li> </ul>
Le courant de soudage s'interrompt pendant le travail.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier si les coupe-circuits thermiques se sont déclenchés (le témoin lumineux orange s'allume sur le panneau de commande) et si un message d'erreur est affiché.</li> <li>• Contrôler le débit de l'eau de refroidissement.</li> <li>• Vérifier les fusibles du tableau électrique.</li> </ul>
La sécurité thermique se déclenche fréquemment.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier si les filtres à poussière ne sont pas colmatés.</li> <li>• Vérifier si la puissance nominale du générateur n'est pas dépassée et qu'il n'y a pas de surcharge de l'unité.</li> </ul>
Soudage médiocre.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion des câbles de courant de soudage et de retour.</li> <li>• Vérifier si la tension sélectionnée est correcte.</li> <li>• Vérifier si le fil ou l'électrode utilisé est approprié.</li> <li>• Vérifier si le gaz de soudage utilisé est approprié.</li> <li>• Contrôler le débit de gaz.</li> <li>• Vérifier les fusibles du tableau électrique.</li> </ul>

## 9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

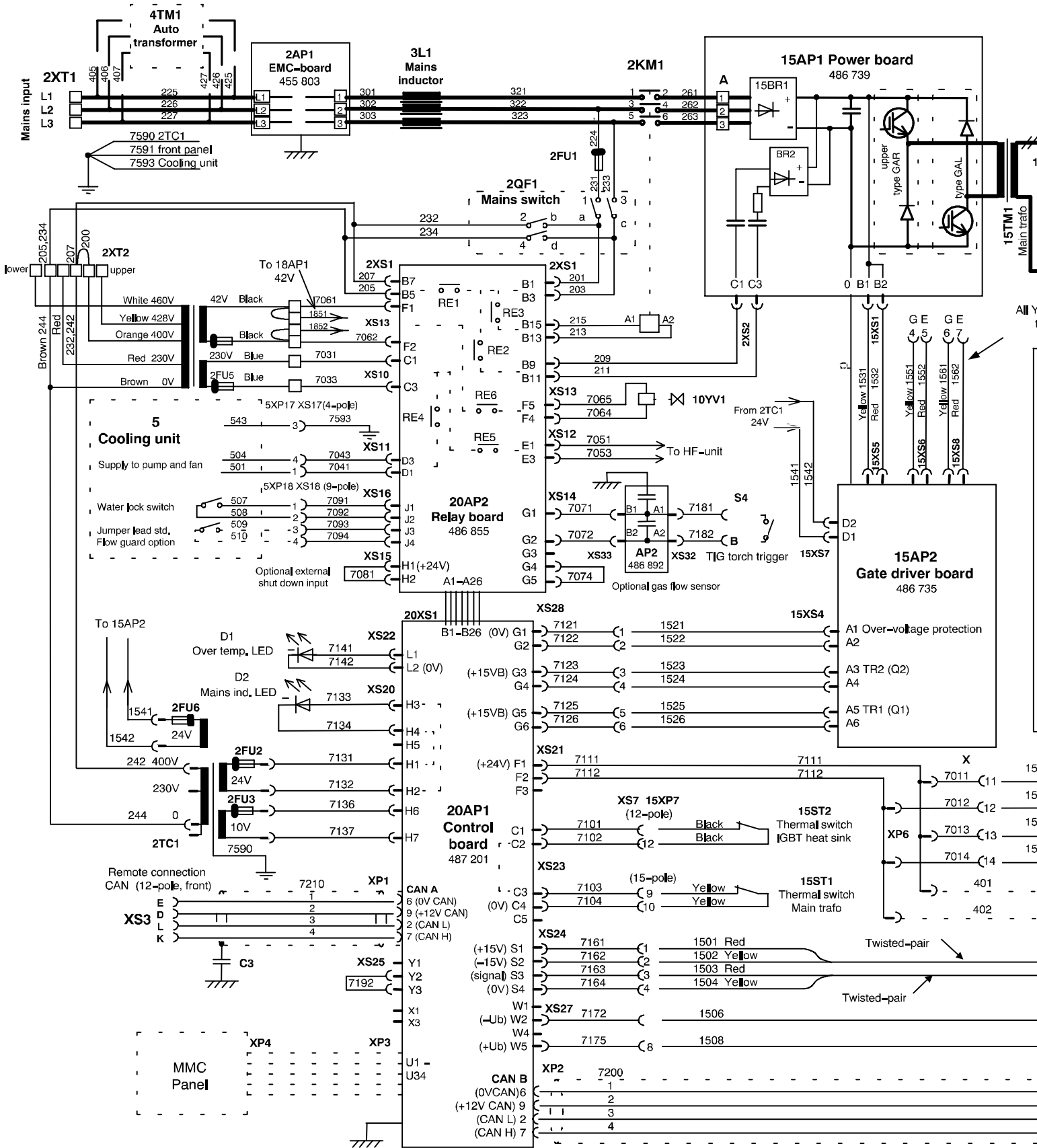
*Les interventions électriques et travaux de réparation doivent être confiés à du personnel ESAB agréé.*

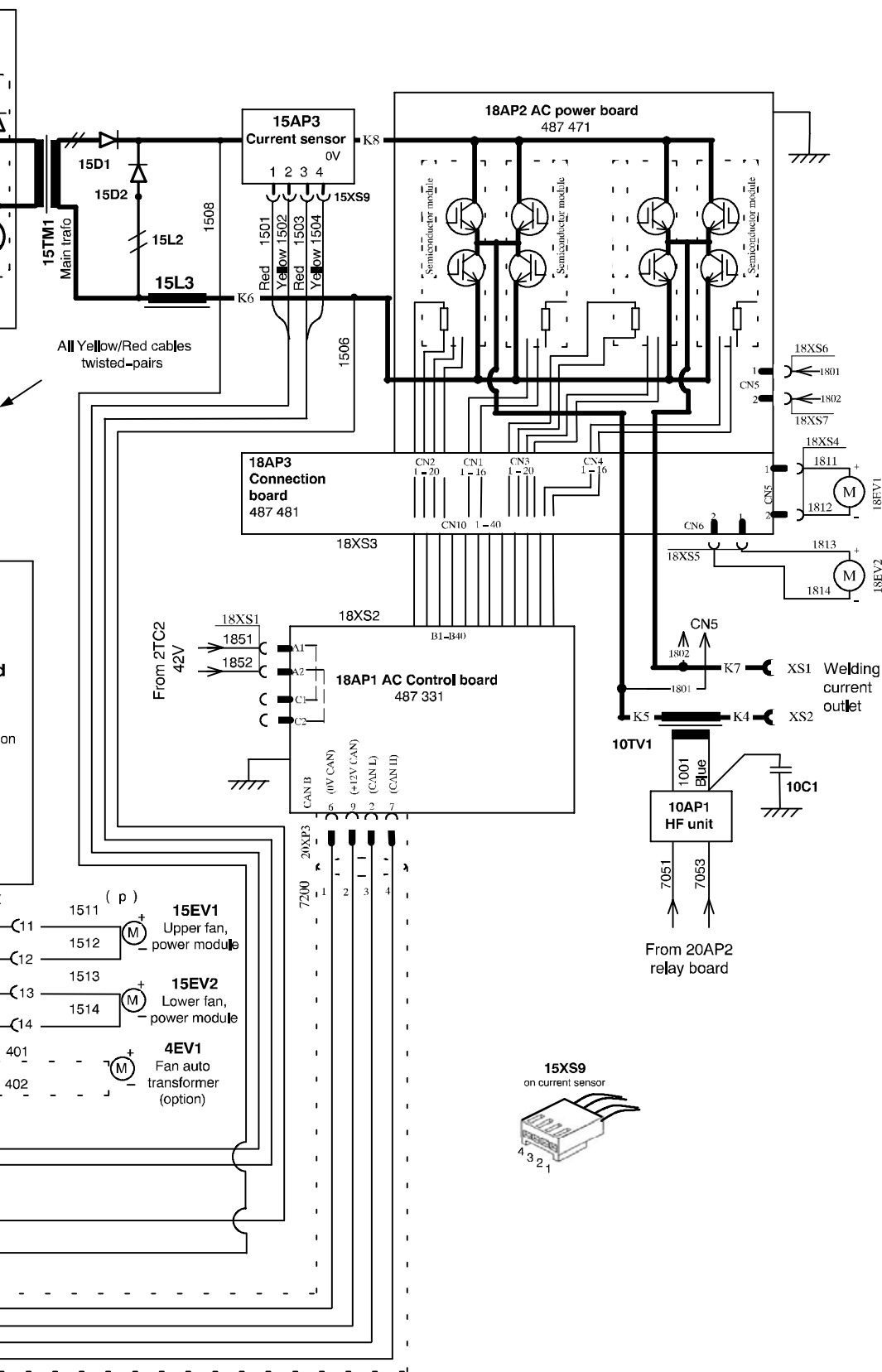
*Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.*

**Tig 4300i AC/DC est conçue et éprouvée conformément à la norme internationale et européenne IEC/EN60974-1, 60974-2, 60974-3 et EN 60974-10. Il incombe à l'entreprise chargée de tout travail de maintenance ou de réparation de s'assurer que le produit demeure conforme à la norme susmentionnée après leur intervention.**

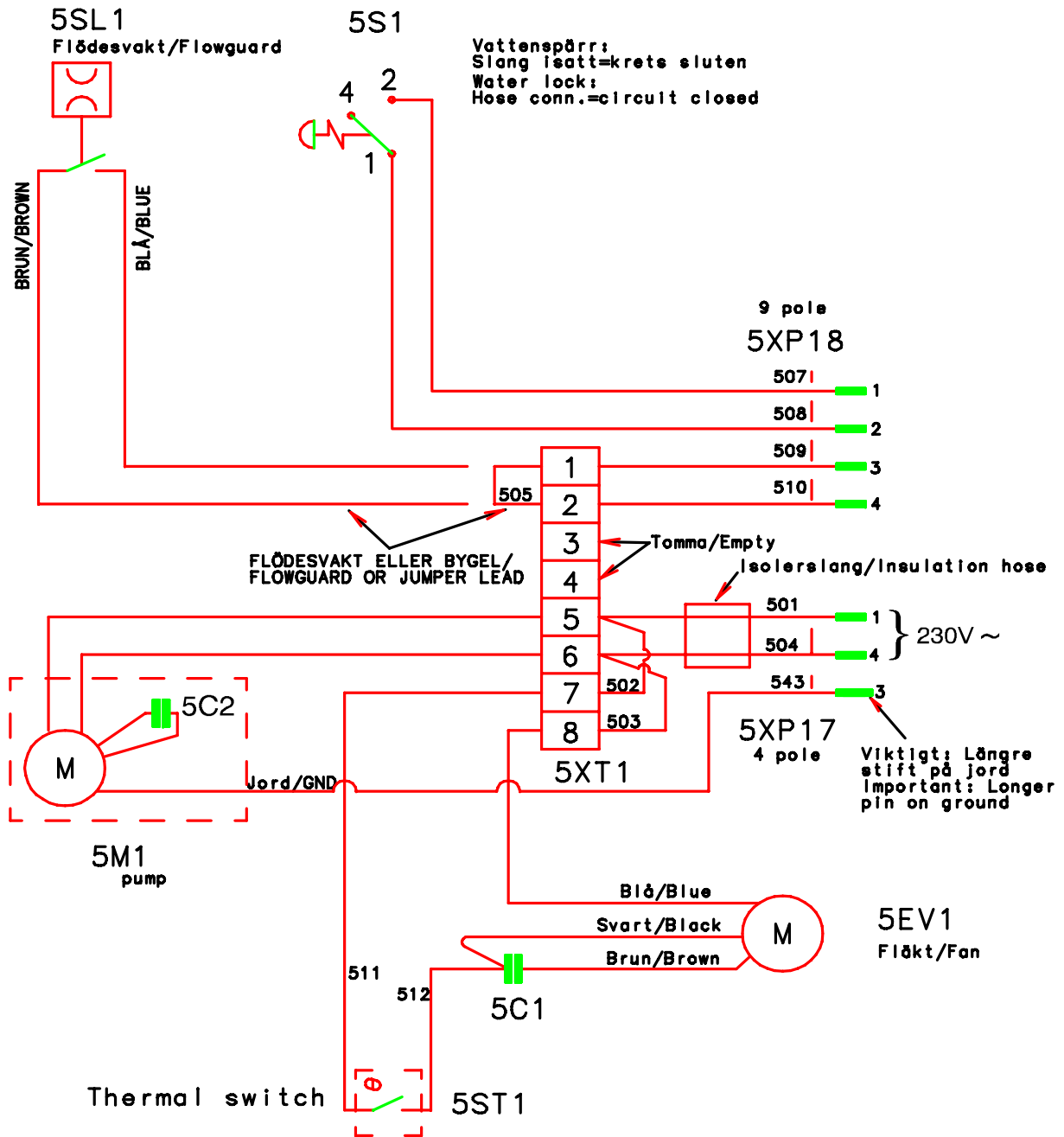
Les pièces de rechange peuvent être commandées auprès de votre vendeur ESAB. Voir dernière page.

# Schéma



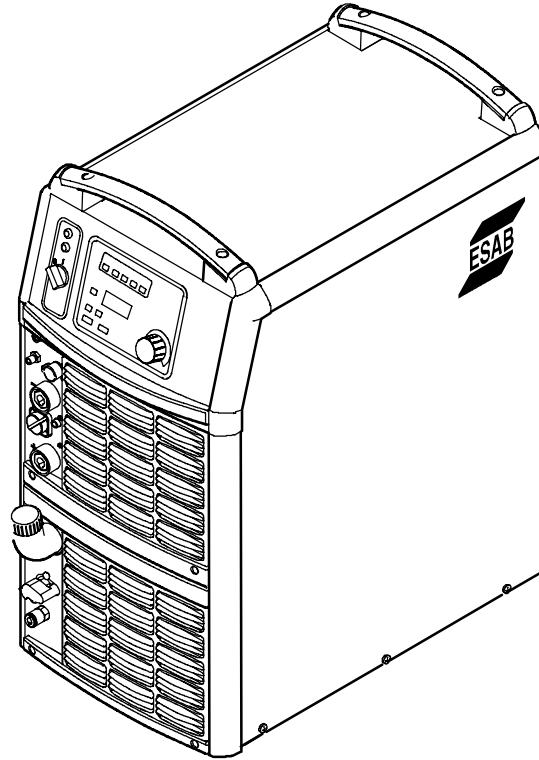


# Cooling unit



## Tig 4300i AC/DC

### Numéro de référence



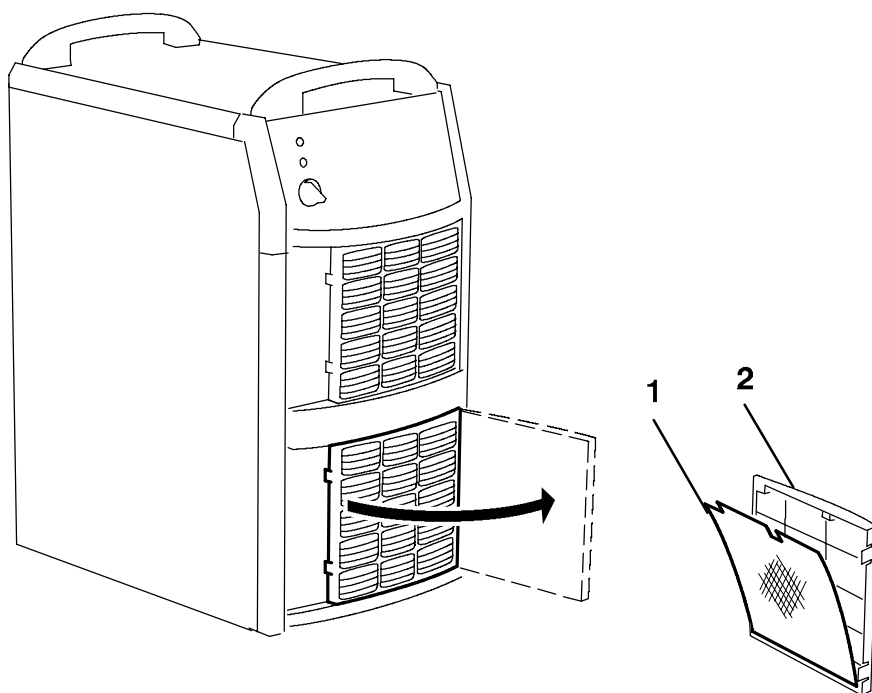
Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300i AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

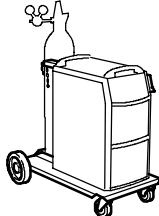



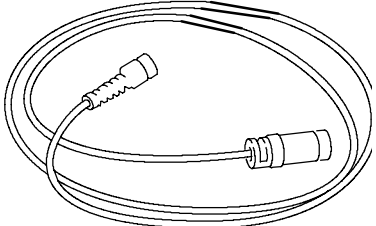

## Tig 4300i AC/DC

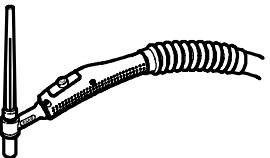
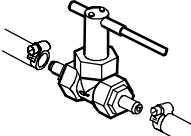
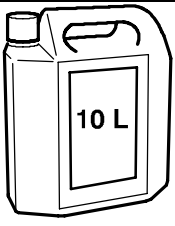
### Liste de pièces détachées

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



**Accessoires**

	<p><b>Trolley</b> ..... 0458 530 881</p>										
	<p><b>Remote control unit AT1 CAN</b> ..... 0459 491 883 MMA and TIG: current</p>										
	<p><b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> ..... 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>										
	<p><b>T1 Foot CAN - Foot Control unit</b> ..... 0460 315 890 Including 5 m cable</p>										
	<p><b>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</b></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><b>Return cable 5 m 70 mm<sup>2</sup></b> ..... 0700 006 895</p>										

	<p><b>TIG torch TXH 400w</b>                      incl. 4 m cable assembly ..... 0460 014 840                      incl. 8 m cable assembly ..... 0460 014 880</p> <p><b>TIG torch TXH 400w HD</b>                      incl. 4 m cable assembly ..... 0460 014 841                      incl. 8 m cable assembly ..... 0460 014 881</p> <p><b>TIG torch TXH 400wr HD</b>                      incl. 4 m cable assembly ..... 0461 014 841                      incl. 8 m cable assembly ..... 0461 014 881</p> <p>Remote adapter kit for TXH 400wr HD, incl.                      holder ..... 0459 491 912*</p> <p>*Recommended remote interconnection cable                      0459 554 884</p>
	<p><b>Water flow guard</b> 0.7 l/min ..... 0456 855 880</p>
	<p><b>Coolant</b> (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](http://www.esab.com)



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



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