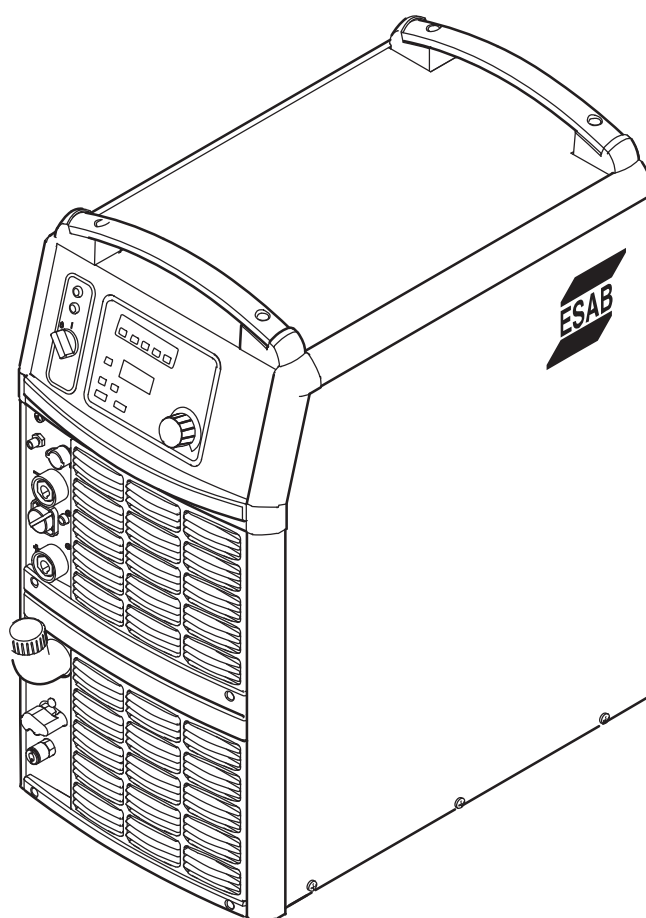


CZ



Origo™

Tig 4300i AC/DC



Návod k používání

1 BEZPEČNOST	3
2 ÚVOD	5
2.1 Vybavení	5
2.2 Ovládací panel	5
3 TECHNICKÉ ÚDAJE	6
4 INSTALACE	7
4.1 Pokyny pro zvedání	7
4.2 Umístění	7
4.3 Napájení ze sítě	8
5 OBSLUHA	9
5.1 Zapojení a ovládací zařízení	9
5.2 Legenda k symbolům	10
5.3 Zapínání napájecího zdroje	10
5.4 Ovládání ventilátorů	10
5.5 Ochrana proti přehřátí	10
5.6 Chladicí jednotka	10
6 ÚDRŽBA	11
6.1 Čištění vzduchového filtru	11
6.2 Doplnění chladicí kapaliny	11
7 VYHLEDÁVÁNÍ ZÁVAD	12
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	12
SCHEMA	14
OBJEDNACÍ ČÍSLO	18
SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	19
SPOTŘEBNÍ DÍLY	20

1 BEZPEČNOST

Uživatelé zařízení ESAB mají konečnou odpovědnost za zajištění, že každý, kdo pracuje na tomto zařízení nebo v jeho blízkosti, dodržuje všechna relevantní bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí splňovat požadavky, které se týkají tohoto druhu zařízení. Vedle standardních bezpečnostních opatření, která se vztahují na toto pracoviště, dodržujte i následující doporučení.

Veškeré práce musí provádět zaškolený personál, který je s provozem tohoto zařízení důkladně seznámen. Nesprávné používání tohoto zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto svářecí zařízení, musí být seznámen:
 - s jeho obsluhou,
 - s umístěním nouzového vypínače,
 - s jeho funkcí,
 - s příslušnými bezpečnostními opatřeními,
 - se svářením a řezáním.
2. Obsluha musí zajistit, aby:
 - se při spuštění tohoto zařízení v jeho pracovním prostoru nenacházela žádná neautorizovaná osoba,
 - při zapáleném oblouku nebyl nikdo bez příslušné ochrany.
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné pro daný účel,
 - bez průvanu.
4. Pomůcky osobní ochrany:
 - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice.
 - nenoste volné doplňky, jako jsou šály, náramky, kroužky atp., o které byste se mohli zachytit nebo si jimi způsobit popáleniny.
5. Všeobecná bezpečnostní opatření:
 - ujistěte se, že zpětný vodič je bezpečně připojen,
 - práci na vysokonapětovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**,
 - po ruce musí být jasně označené hasicí zařízení, mazání.
 - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.



VÝSTRAHA



Sváření a řezání obloukem může být vašemu zdraví a zdraví jiných osob nebezpečné. Při sváření a řezání dodržujte bezpečnostní operatření. Vyžádejte si bezpečnostní předpisy svého zaměstnavatele, které by měly vycházet z upozornění výrobce na nebezpečí.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM - může způsobit smrt

- Nainstalujte a uzemněte jednotku v souladu s příslušnými předpisy.
- Nedotýkejte se živých částí elektrického obvodu ani elektrod nechráněnou pokožkou, vlhkými rukavicemi ani vlhkým oděvem.
- Izolujte se od uzemnění a od svářeného předmětu.
- Ujistěte se, že vaše pracovní poloha je bezpečná.

KOUŘ A PLYNY - mohou být zdraví nebezpečné

- Držte svoji hlavu stranou od plyných zplodin.
- Použijte ventilaci, odsávání u oblouku nebo obojí, aby se plynné zplodiny nedostaly do oblasti vašeho dýchání a do celého prostoru.

PAPRSKY ELEKTRICKÉHO OBLOUKU - mohou způsobit poranění očí a popálení pokožky

- Chraňte svůj zrak a tělo. Používejte správné ochranné štíty a ochranné brýle a noste ochranný oděv.
- Chraňte osoby v okolí ochrannými štíty nebo vhodnými závěsy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (spršky žhavého kovu) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály.

HLUK - nadměrný hluk může poškodit sluch

- Chraňte svoje uši. Noste tlumiče nebo jinou ochranu sluchu.
- Varujte osoby v okolí před tímto nebezpečím.

VADNÁ FUNKCE - v případě vadné funkce si přivolejte na pomoc odborníka.

Před instalací a používáním si tento návod k obsluze prostudujte a ujistěte se, že mu rozumíte.

CHRAŇTE SEBE I OSTATNÍ!



VÝSTRAHA!

Nepoužívejte tento napájecí zdroj pro rozmrazování potrubí.



UPOZORNĚNÍ!

Zařízení "class A" není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapětovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení "class A".



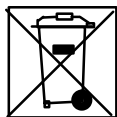
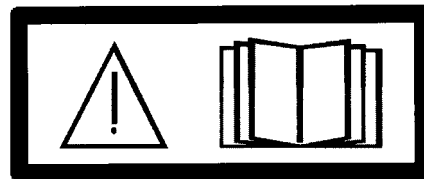
UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen pouze pro sváření obloukem.



UPOZORNĚNÍ!

Před instalací a použitím zařízení si tento návod k obsluze prostudujte a ujistěte se, že mu dobře rozumíte.



Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!

V souladu s evropskou směrnicí 2002/96/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.

Společnost ESAB vám může poskytnout veškeré ochranné prostředky pro svářečské práce a přídatná zařízení.

2 ÚVOD

Tig 4300i AC/DC je napájecí zdroj pro svařování TIG, který lze používat také pro svařování MMA. Tento napájecí zdroj pro svařování lze používat se střídavým proudem (AC) nebo stejnosměrným proudem (DC).

Příslušenství k výrobku ESAB lze nalézt na straně 20.

2.1 Vybavení

Napájecí zdroj se dodává s 5m síťovým kabelem včetně zástrčky, 5m zpětným kabelem a návody k použití napájecího zdroje a ovládacího panelu.

2.2 Ovládací panel

- **TA24 AC/DC**



Podrobný popis naleznete v samostatném návodu k ovládacímu panelu.

Návody k použití v jiných jazycích si můžete stáhnout z webových stránek www.esab.com.

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Tig 4300i AC/DC	
Síťové napětí	400 V, $\pm 10\%$, 3~ 50 Hz
Síťové napájení	$S_{sc\ min}$ 2,6 MVA Z_{max} 0,24 Ω
Primární proud	
I_{max} TIG	25 A
I_{max} MMA	32 A
Příkon bez zatížení v úsporném režimu, 6,5 min. po svařování	75 W
Rozsah napětí/proudu	
TIG AC*/DC	4 - 430 A
MMA	16 - 430 A
Připustná zátěž při TIG	
40% pracovní cyklus	430 A/27.2 V
60% pracovní cyklus	400 A/26.0 V
100% pracovní cyklus	315 A/22.6 V
Připustná zátěž při MMA	
40% pracovní cyklus	430 A/37.2 V
60% pracovní cyklus	400 A/36.0 V
100% pracovní cyklus	315 A/32.6 V
Účinnost při maximálním proudu	
TIG	0,89
MMA	0,89
Účinnost při maximálním proudu	
TIG	76 %
MMA	80 %
Napětí naprázdno U_0 max. bez funkce VRD ¹⁾	83 V
U_{OL} "Live TIG", Funkce VRD deaktivována ²⁾	60 V
MMA, Funkce VRD deaktivována ²⁾	60 V
Funkce VRD aktivována ²⁾	<35 V
Rozsah provozních teplot	-10 až 40 °C
Přepravní teplota	-25 až +55 °C
Stálý proudově vážený akustický tlak naprázdno	<70 dB (A)
Rozměry, d x š x v	625 x 394 x 776
Hmotnost	95 kg
Třída izolace transformátoru	H
Třída krytí	IP 23
Třída použití	S

Chladicí jednotka	
Chladicí výkon	2.0 kW při 40 °C teplotního rozdílu a průtoku 1.0 l/min.
Chladicí kapalina	již namíchána (viz příslušenství na str.20)
Množství kapaliny	5.5 l
Maximální průtočné množství vody	2.0 l/min

**) Minimální intenzita proudu po dobu svařování závisí na příměsích použitých u hliníkových desek a na čistotě jejich povrchu.*

- 1) Platí pro napájecí zdroje bez specifikace VRD na typovém štítku.
- 2) Platí pro napájecí zdroje se specifikací VRD na typovém štítku. Funkce VRD je vysvětlena v návodu k ovládacímu panelu, pokud je panel touto funkcí vybaven.

Síťové napájení, $S_{sc\ min}$

Minimální zkratový výkon v síti podle IEC 61000-3-12.

Síťové napájení, Z_{max}

Maximální přípustná impedance vedení v síti podle IEC 61000-3-11.

Zatěžovací cyklus

Zatěžovací cyklus specifikuje čas jako procento desetiminutového intervalu, během kterého můžete svařovat nebo řezat při konkrétní zátěži. Pracovní cyklus platí pro 40 °C.

Třída krytí

Kód **IP** označuje třídu elektrického krytí, tj. stupeň ochrany proti vniknutí pevných předmětů nebo vody. Zařízení označené **IP 23** je určeno pro vnitřní a venkovní použití.

Třída použití

Symbol **S** udává, že tento napájecí zdroj je určen pro použití v oblastech se zvýšeným elektrickým nebezpečím.

4 INSTALACE

Instalaci by měl provádět profesionální pracovník.

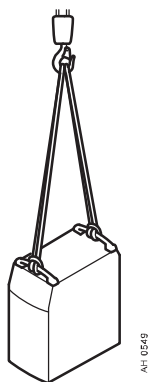
Pozor!

Požadavky na síťové napájení

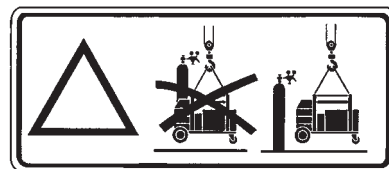
Výkonová zařízení mohou v důsledku odebrání primárního proudu ze síťového rozvodu ovlivňovat kvalitu rozvodné sítě. Proto se mohou na některé typy zařízení (viz technické údaje) vztahovat omezení ohledně zapojení nebo požadavků, týkající se maximální přípustné síťové impedance nebo minimálního napájecího výkonu v místě rozhraní s veřejnou rozvodnou sítí. V takovém případě je instalační technik nebo uživatel odpovědný za to, aby se na základě konzultace s provozovatelem rozvodné sítě v případě potřeby ujistil, zda lze zařízení připojit.

4.1 Pokyny pro zvedání

S napájecím zdrojem



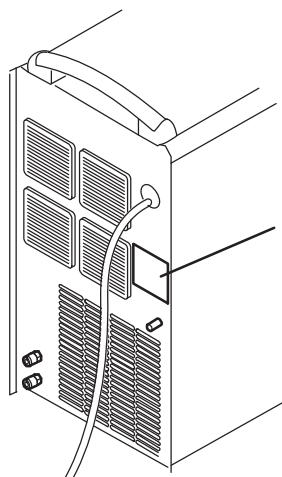
S napájecím zdrojem a vozíkem



4.2 Umístění

Umístěte napájecí zdroj pro svařování tak, aby nic nepřekáželo jeho vstupním a výstupním otvorům pro chladicí vzduch.

4.3 Napájení ze sítě



Zkontrolujte, zda je jednotka připojena ke správnému síťovému napětí a zda je chráněna správně dimenzovanými pojistkami. Připojení k ochrannému zemnicímu vodiči musí být provedeno v souladu s předpisy.

Typový štítek s údaji o připojovaném napájení.

Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřezy vodičů

Tig 4300i AC/DC	TIG	MMA
Síťové napětí	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Průřez síťového kabelu, mm²	4G4	4G4
Fázový proud, I_{1eff}	16,9 A	21,9 A
Pojistka		
S ochranou proti rázům	16 A	20 A
Typ C MCB	20 A	25 A

Pozor! Výše uvedené průřezy síťových kabelů a zatížitelnosti pojistek odpovídají švédským předpisům. Používejte napájecí zdroj pro svařování v souladu s příslušnými národními předpisy.

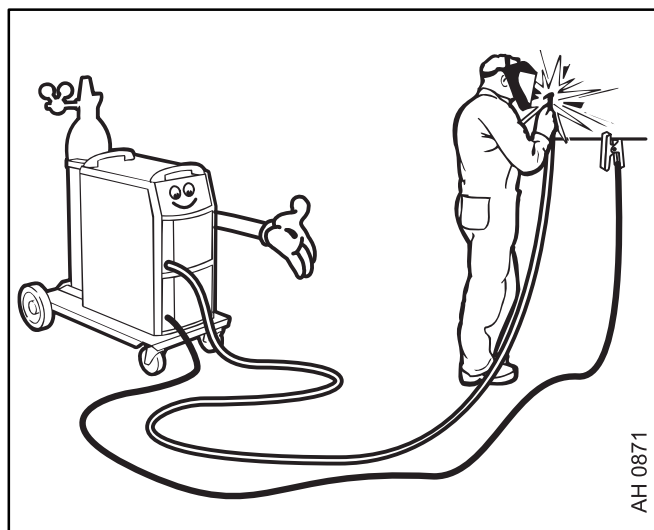
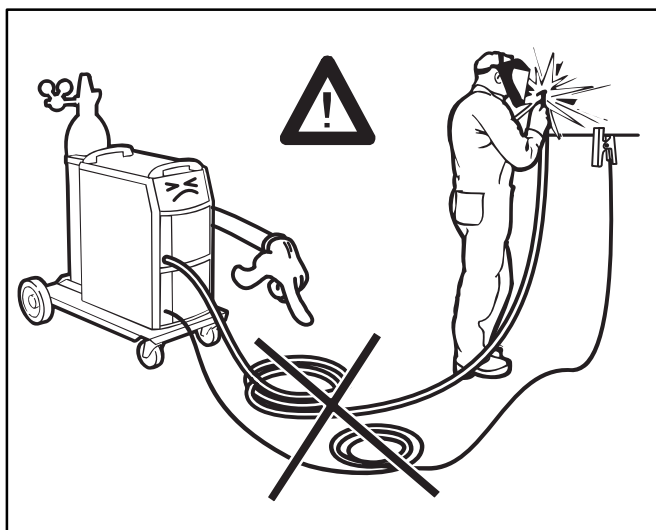
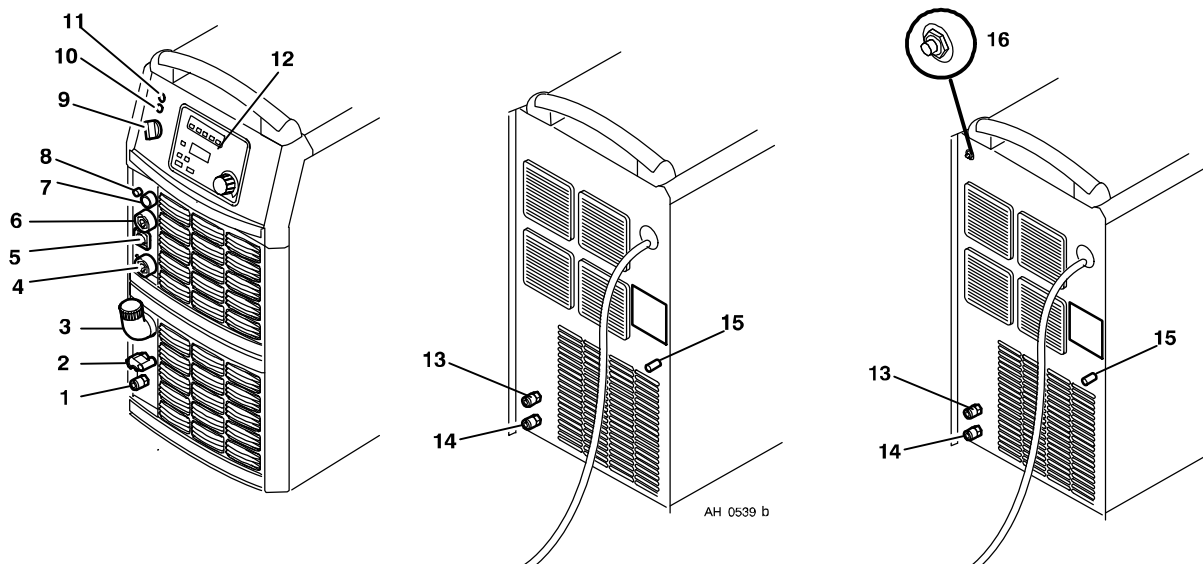
5 OBSLUHA

Všeobecné bezpečnostní předpisy pro manipulaci s tímto zařízením jsou uvedeny na straně 3. Před použitím zařízení si je důkladně prostudujte!

5.1 Zapojení a ovládací zařízení

- | | | | |
|---|-----------------------------------------------------|----|--------------------------------------------------------------|
| 1 | Přípojka pro chladicí vodu z hořáku - ČERVENÁ | 9 | Hlavní síťový vypínač, 0/1/START |
| 2 | Přípojka s ELP* pro chladicí vodu do hořáku - MODRÁ | 10 | Bílá kontrolka - zapnuté napájení |
| 3 | Plnicí otvor chladicí vody | 11 | Oranžová kontrolka - přehřátí |
| 4 | Přípojka pro zpětný kabel (+) | 12 | Ovládací panel (viz příslušný návod) |
| 5 | Přípojka pro dálkový ovladač | 13 | Přípojka chladicí vody. <i>U tohoto modelu se nepoužívá.</i> |
| 6 | Přípojka pro svařovací kabel (-) nebo hořák | 14 | Přípojka chladicí vody. <i>U tohoto modelu se nepoužívá.</i> |
| 7 | Přípojka pro spouštěcí signál ze svařovacího hořáku | 15 | Přípojka plynové hadice |
| 8 | Přípojka pro plyn do hořáku TIG | 16 | Pojistka 42 V |

*ELP = inteligentní čerpadlo společnosti ESAB, viz bod 5.6



5.2 Legenda k symbolům



5.3 Zapínání napájecího zdroje

Zapněte síťové napájení otočením vypínače (9) do polohy E_{START}“. Uvolněte vypínač a ten se vrátí do polohy E₁“.

Jestliže se síťové napájení během svařování přeruší a následně obnoví, napájecí zdroj zůstane vypnutý, dokud se vypínač znovu ručně neotočí do polohy E_{START}“.

Vypněte jednotku otočením vypínače do polohy E₀“.

Když dojde k výpadku napájení nebo se napájecí zdroj vypne normálním způsobem, data svařování zůstanou uložena, takže budou při příštím spuštění zařízení k dispozici.

5.4 Ovládání ventilátorů

Ventilátory napájecího zdroje zůstanou v chodu 6,5 minuty po ukončení svařování a zařízení se přepne do *úsporného režimu*. Ventilátory se opět zapnou, jakmile znovu začne svařování.

Při svařovacích proudech do 144 A běží ventilátory nižší rychlostí a při vyšších proudech plnou rychlostí.

5.5 Ochrana proti přehřátí

Napájecí zdroj má dvě tepelné ochrany proti přetížení, které přeruší svařovací proud a rozsvítí oranžovou kontrolku na přední straně jednotky, jakmile vnitřní teplota příliš stoupne. Na panelu se zobrazí chybový kód. Když teplota klesne, ochrany se automaticky nastaví do výchozího stavu.

5.6 Chladicí jednotka

Vodní uzávěr

Chladicí jednotka je vybavena systémem detekce vody **ELP** (ESAB Logic Pump), který kontroluje připojení vodních hadic.

Hlavní vypínač napájecího zdroje musí být při připojování vodou chlazeného hořáku TIG v poloze E₀“ (vypnuto).

Když je připojen vodou chlazený hořák TIG, vodní čerpadlo se automaticky zapne, jakmile se hlavní vypínač přepne do polohy E_{START}“ a/nebo když začne svařování. Po svařování čerpadlo zůstává v chodu 6,5 minuty a pak se přepne do *úsporného režimu*.

Funkce při svařování

Když chce svářeč svařovat, stiskne spouštěcí spínač hořáku. Napájecí zdroj začne napájet hořák a zapne podávání drátu a čerpadlo chladicí vody.

Když chce svářeč zastavit svařování, uvolní spouštěcí spínač hořáku. Svařovací proud se přeruší, ale čerpadlo chladicí vody pokračuje ještě 6,5 minuty v chodu a pak se jednotka přepne do *úsporného režimu*.

Ochrana průtoku vody

Při ztrátě chladicí kapaliny ochrana průtoku vody přeruší svařovací proud a zobrazí chybové hlášení na ovládacím panelu. Ochrana průtoku vody je součástí příslušenství, viz str 20.

6 ÚDRŽBA

Pravidelná údržba je pro zajištění bezpečnosti a spolehlivosti důležitá.

Bezpečnostní kryty smí odstraňovat pouze osoby s příslušnou kvalifikací v elektrotechnice (autorizovaný personál) za účelem připojení nebo servisu, údržby nebo opravy svářečského zařízení.

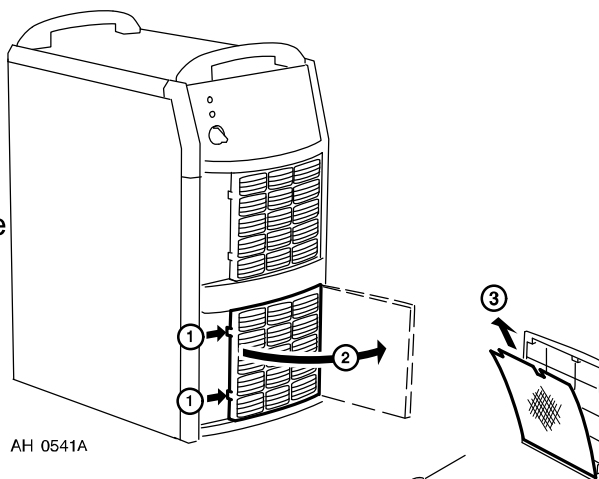


UPOZORNĚNÍ!

Závazky ze záruky dodavatele ztrácejí platnost, jestliže se zákazník během záruční doby pokusí libovolným způsobem zasahovat do výrobku za účelem odstranění jakékoliv závady.

6.1 Čištění vzduchového filtru

- Uvolněte kryt s prachovým filtrem (1).
- Odklopte kryt (2).
- Vyjměte prachový filtr (3).
- Vyfoukejte ho stlačeným vzduchem se sníženým tlakem.
- Nasadte filtr jemnější stranou zpět do krytu (2).
- Vraťte kryt s filtrem na původní místo.



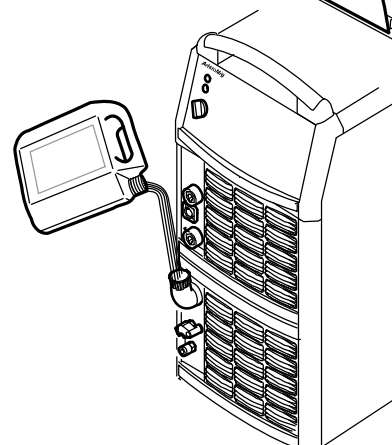
AH 0541A

6.2 Doplnování chladicí kapaliny

Chladicí kapalinu doplňujte až do úrovně plnicího otvoru.

Doporučuje se používat chladivo ESAB. Viz příslušenství na str. 20.

Pozor! Pokud se připojuje svařovací hořák nebo spojovací kabely o délce pěti nebo více metrů, musí se doplnit chladicí kapalina.





UPOZORNĚNÍ!

S chladicí kapalinou se musí zacházet jako s chemickým odpadem.

7 VYHLEDÁVÁNÍ ZÁVAD

Než si vyžádáte pomoc autorizovaného servisního technika, proveďte tyto doporučené kontroly.

Druh závady	Nápravné opatření
Není oblouk.	<ul style="list-style-type: none"> Zkontrolujte, zda je zapnutý síťový vypínač. Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpitného kabelu. Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu. Zkontrolujte způsob spouštění (HF/Liftarc™) Zkontrolujte průtok chladicí kapaliny (je-li nainstalována ochrana průtoku vody). Zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny.
Během svařování došlo k přerušení svařovacího proudu.	<ul style="list-style-type: none"> Zkontrolujte, zda se neaktivovaly tepelné pojistky (signalizováno oranžovou kontrolkou na předním panelu) a na panelu se nezobrazil chybový kód. Zkontrolujte průtok chladicí kapaliny. Zkontrolujte síťové pojistky.
Často dochází k aktivaci tepelné pojistky.	<ul style="list-style-type: none"> Zkontrolujte, zda není ucpán prachový filtr. Přesvědčte se, zda nejsou překročeny předepsané hodnoty napájecího zdroje (tj. zda zařízení není přetíženo).
Nízký svařovací výkon.	<ul style="list-style-type: none"> Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpitného kabelu. Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu. Zkontrolujte, zda se používá správná elektroda/správný drát. Zkontrolujte, zda se používá správný ochranný plyn. Zkontrolujte průtok plynu. Zkontrolujte síťové pojistky.

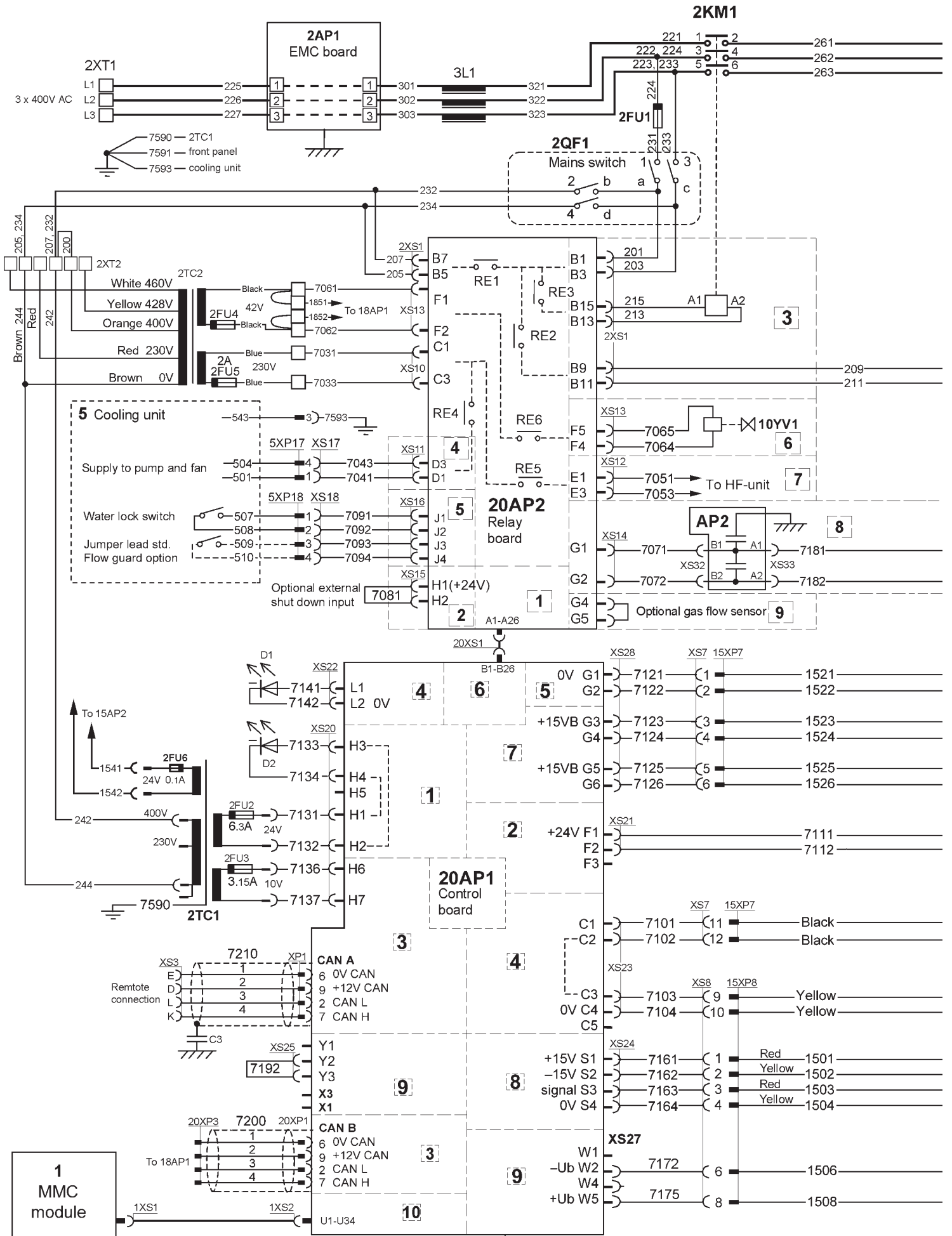
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

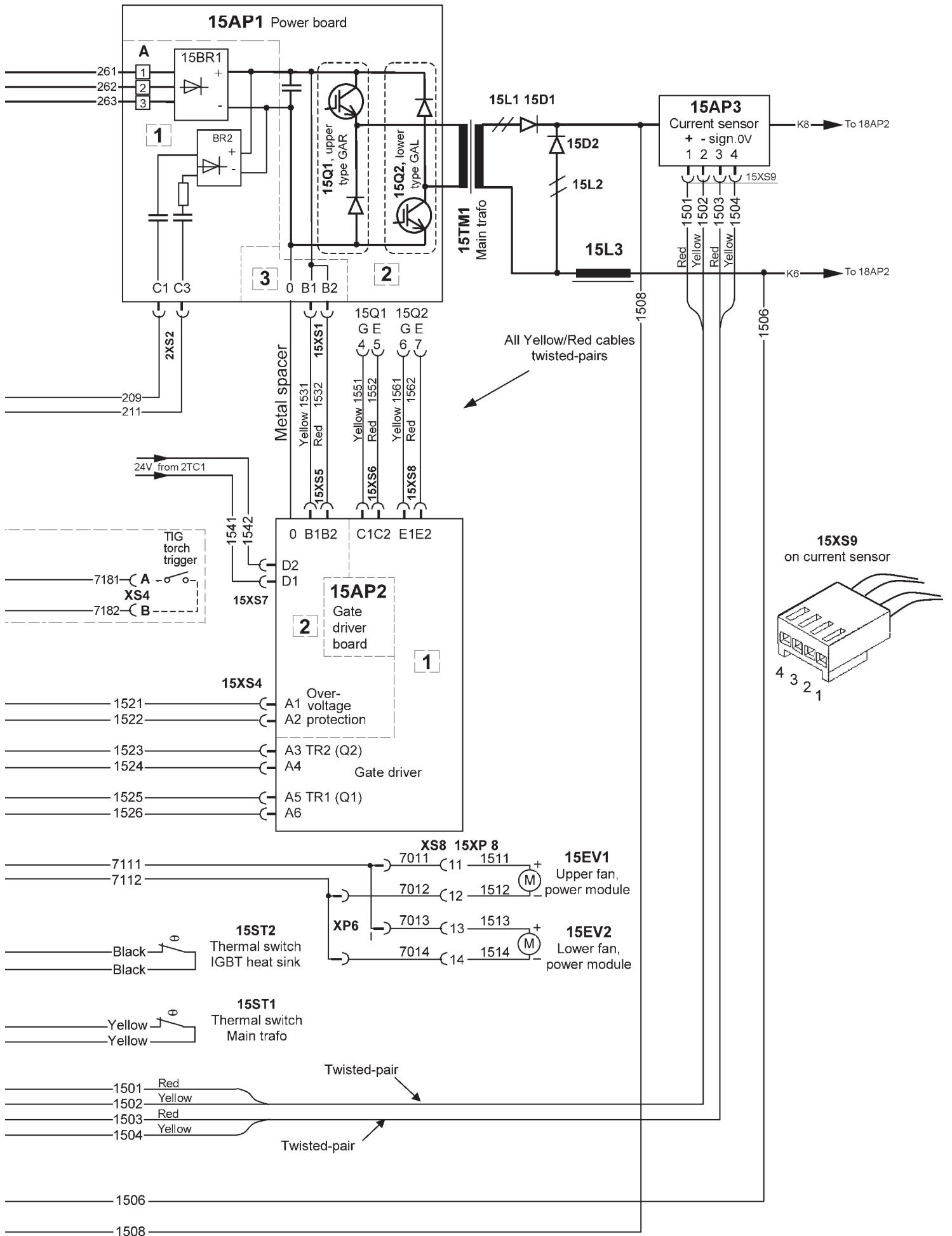
Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

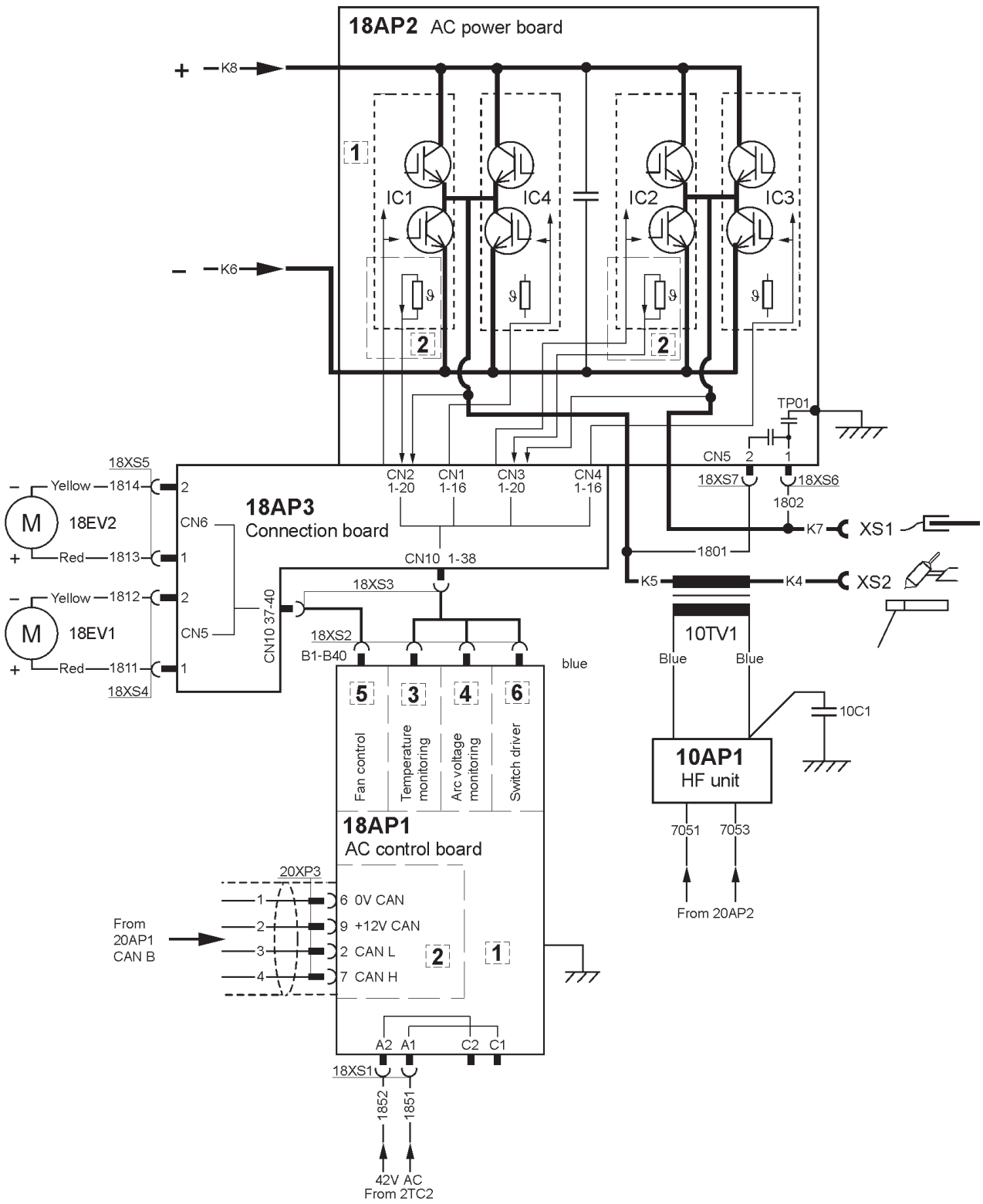
Tig 4300i AC/DC je navržena a zkoušena v souladu s mezinárodními a evropskými normami IEC- / EN 60974-1, 60974-2, 60974-3 a IEC- / EN 60974-10. Servisní jednotka, která provedla servisní zákrok nebo opravu, má za povinnost zajistit, aby výrobek stále vyhovoval uvedeným normám.

Náhradní díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB; viz poslední stránku této publikace.

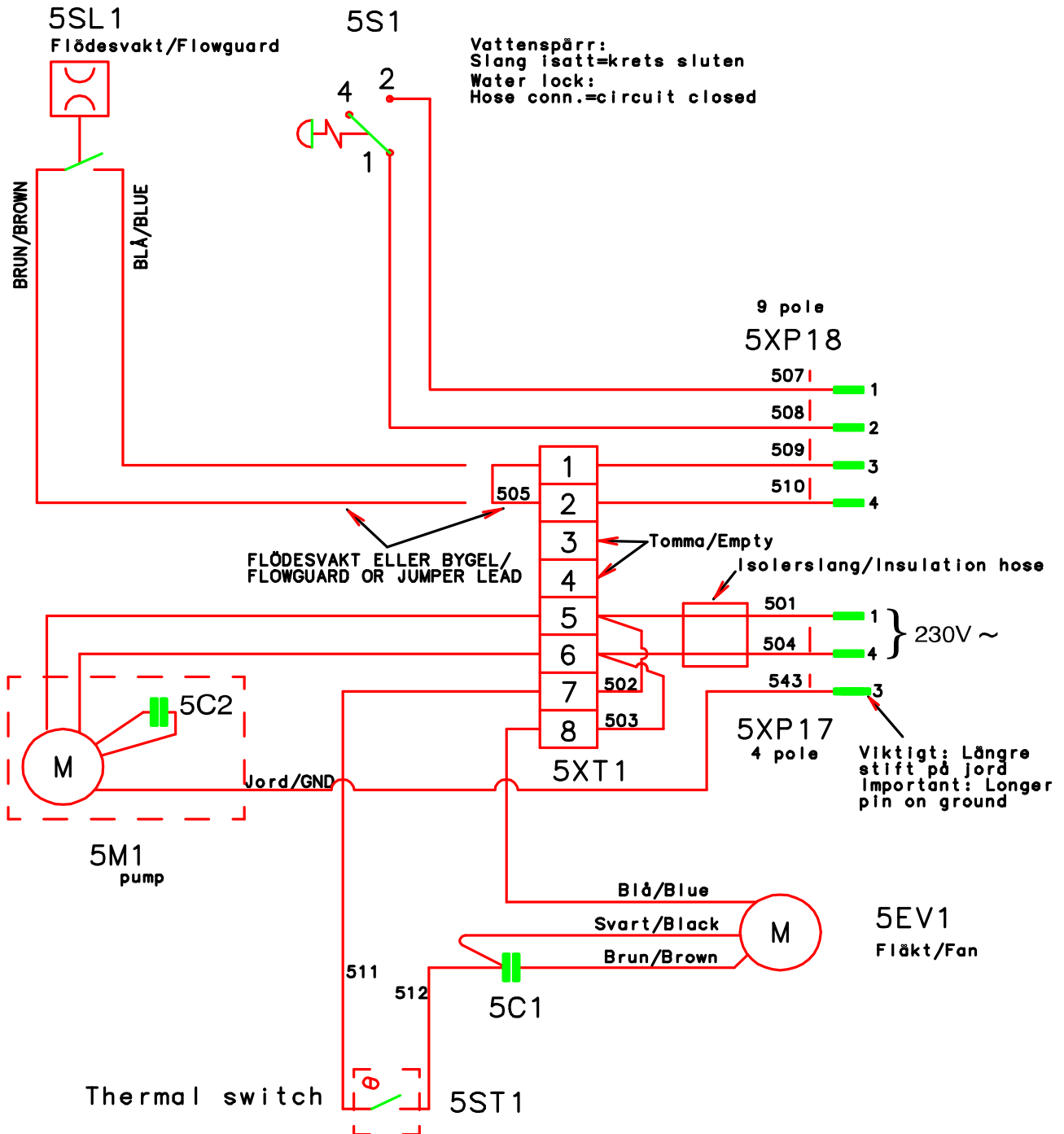
Schema





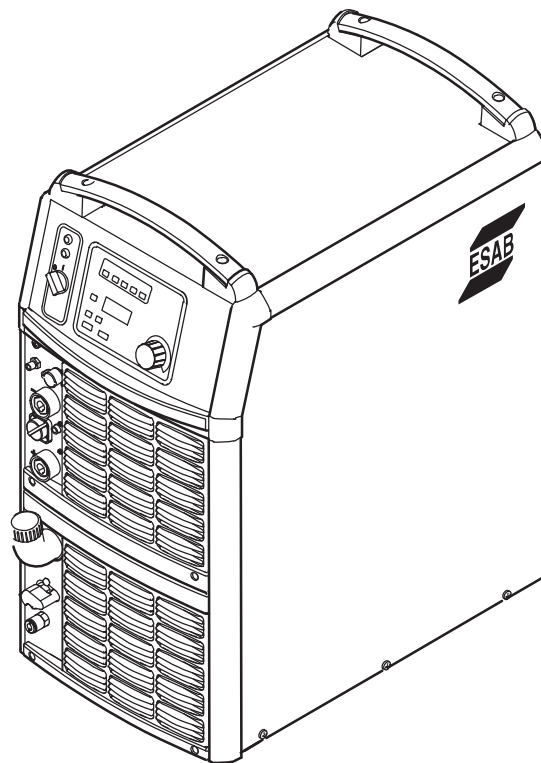


Cooling unit



Tig 4300i AC/DC

Objednací číslo



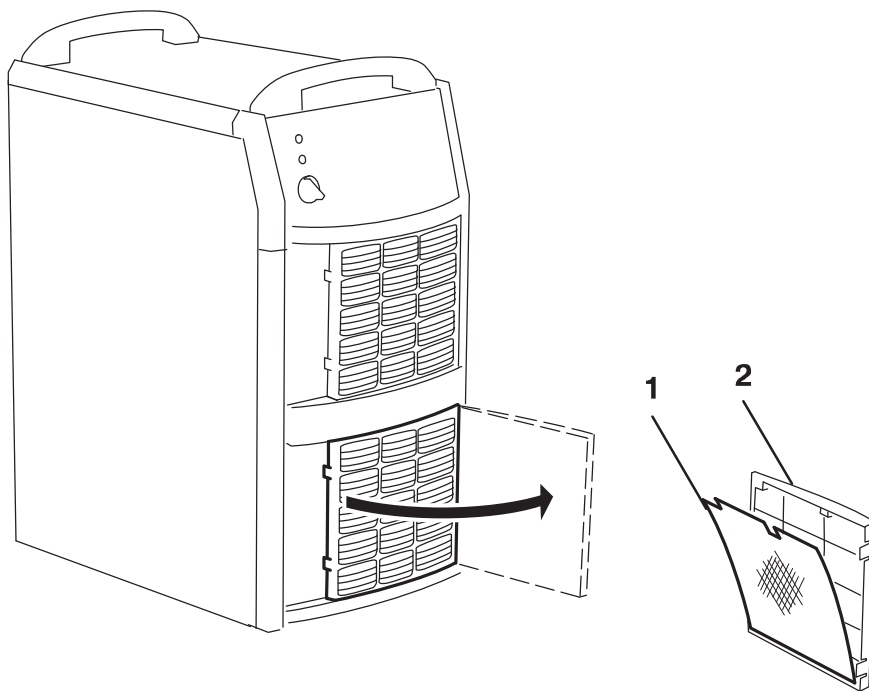
Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300i AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control panel, Origo™ TA24 AC/DC

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

Tig 4300i AC/DC



Seznam náhradních dílů

Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grill

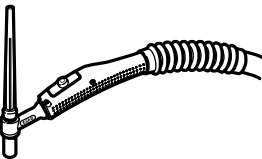
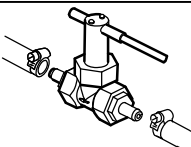
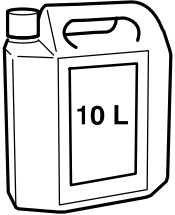


Tig 4300i AC/DC

Spotřební díly

	<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> <p>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>
	<p>Return cable 5 m 70 mm² 0700 006 895</p>

Tig 4300i AC/DC

	<p>TIG torch TXH 401w incl. 4 m cable assembly 0700 300 565 incl. 8 m cable assembly 0700 300 567</p> <p>TIG torch TXH 401wr incl. 4 m cable assembly 0700 300 636 incl. 8 m cable assembly 0700 300 638</p> <p>TIG torch TXH 401w HD incl. 4 m cable assembly 0700 300 566 incl. 8 m cable assembly 0700 300 568</p> <p>TIG torch TXH 401wr HD incl. 4 m cable assembly 0700 300 637 incl. 8 m cable assembly 0700 300 639</p> <p>Remote adapter kit for TXH 401wr/401wr HD, incl holder 0459 491 912*</p> <p>*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) 0007 810 012</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

BULGARIA

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

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.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

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

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

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

ROMANIA

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

RUSSIA

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

SLOVAKIA

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

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
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

UKRAINE

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

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

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

AUSTRALIA

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

CHINA

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

INDIA

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

INDONESIA

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

JAPAN

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

MALAYSIA

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

SINGAPORE

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

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Africa

EGYPT

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

SOUTH AFRICA

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

Distributors

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

www.esab.com



www.esab.com

