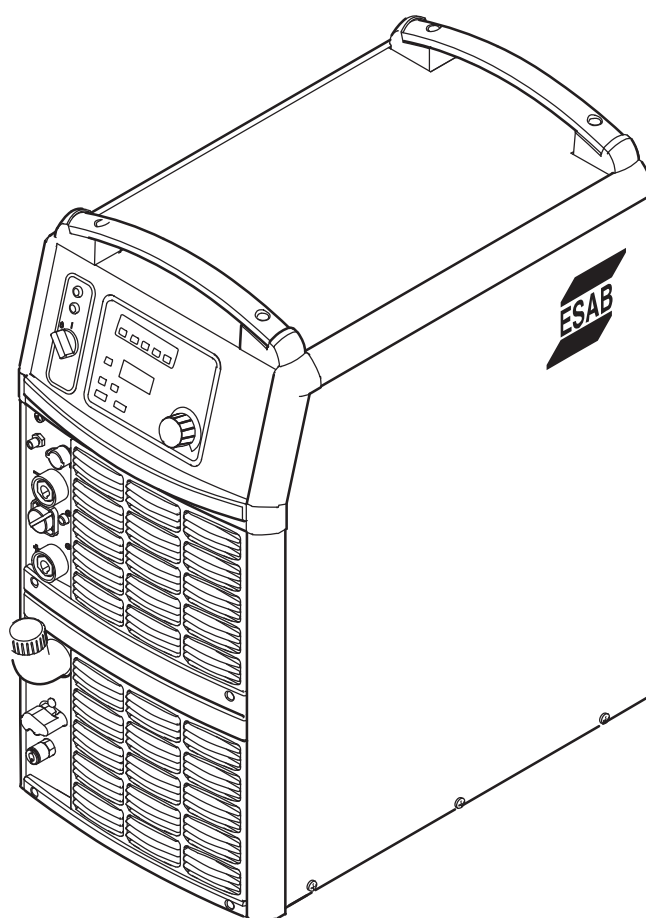


SE



Origo™

Tig 4300i AC/DC



Bruksanvisning



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Tig 4300i AC/DC, Tig 4300iw AC/DC, TA24, from serial number 710 xxx xxxx (2007 w.10)

Tig 4300i AC/DC, Tig 4300iw AC/DC, TA24 are members of the ESAB Origo™ product family

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA:

Name, address, phone, website:

ESAB AB

Lindholmsallén 9

Box 8004, 402 77 GÖTEBORG, Sweden

Phone: +46 31 509 000

Website: www.esab.com

The following harmonized standards, in force within the EEA, has been used in the design:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-2, Arc welding equipment – Part 2: Liquid cooling systems

EN 60974-3, Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative established within EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

2012-09-27

Signature

Jerker Funnemark
Clarification

Position

Managing Director
Equipment & Automation

| | |
|--|-----------|
| 1 SÄKERHET | 4 |
| 2 INTRODUKTION | 6 |
| 2.1 Utrustning | 6 |
| 2.2 Inställningspanel | 6 |
| 3 TEKNISKA DATA | 7 |
| 4 INSTALLATION | 8 |
| 4.1 Lyftanvisning | 8 |
| 4.2 Placering | 8 |
| 4.3 Nätanslutning | 9 |
| 5 DRIFT | 10 |
| 5.1 Anslutningar och kontrollorgan | 10 |
| 5.2 Symbolförklaring | 11 |
| 5.3 Nätspänningsinkoppling | 11 |
| 5.4 Fläktstyrning | 11 |
| 5.5 Överhettningsskydd | 11 |
| 5.6 Kylaggregat | 11 |
| 6 UNDERHÅLL | 12 |
| 6.1 Rengöring av dammfilter | 12 |
| 6.2 Påfyllning av kylvätska | 12 |
| 7 FELSÖKNING | 13 |
| 8 RESERVDELSBESTÄLLNING | 13 |
| SCHEMA | 14 |
| BESTÄLLNINGSNUMMER | 18 |
| RESERVDELSFÖRTECKNING | 19 |
| TILLBEHÖR | 20 |

1 SÄKERHET

Användaren av en ESAB utrustning har det yttersta ansvaret för de säkerhetsåtgärder som berör personal i arbete med systemet eller i dess närhet. Säkerhetsåtgärderna skall uppfylla de krav som ställs på denna typ av utrustning. Innehållet i den här rekommendationen kan ses som ett tillägg till de normala regler som gäller för arbetsplatsen.

All manövrering måste utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens funktion.

En felaktig manöver kan skapa en onormal situation som skadligt kan drabba såväl operatör som den maskinella utrustningen.

1. All personal som arbetar med utrustningen skall vara väl insatt i:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - gällande säkerhetsföreskrifter
 - svetsning och skärning
2. Operatören skall se till:
 - att ingen obehörig befinner sig inom utrustningens arbetsområde vid start
 - att ingen person står oskyddad när ljusbågen tänds
3. Arbetsplatsen skall:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara dragfri
4. Personlig skyddsutrustning:
 - Använd alltid föreskriven personlig skyddsutrustning som t ex skyddsglasögon, flamsäkra kläder, skyddshandskar.
 - Se till att inte använda löst sittande plagg såsom skärp, armband, ring etc som kan fastna, eller ge brännskador.
5. Övrigt
 - Kontrollera att anvisade återledare är väl anslutna.
 - Ingrepp i elektriska enheter får **endast göras av behörig personal.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
 - Smörjning och underhåll av utrustningen får **ej** utföras under drift.



VARNING



Bågsvets och skärning kan vara skadlig för dig själv och andra var därför försiktig när du svetsar och skär. Följ din arbetsgivares säkerhetsföreskrifter som skall vara baserade på tillverkarens varningstext.

ELEKTRISK CHOCK - Kan döda

- Installera och jorda utrustningen enligt tillämplig standard.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att din arbetsställning är säker.

RÖK OCH GAS - Kan vara farlig för din hälsa

- Håll ansiktet borta från röken.
- Ventilera och sug ut rök och gas från ditt och andras arbetsområde.

LJUSBÅGEN - Kan skada ögonen och bränna huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddskläder.
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns i svetsplatsens närhet.

BULLER - Starka ljud kan skada hörseln

- Skydda öronen. Använd öronproppar eller andra hörselskydd.
- Varna personer i närheten för riskerna

VID FEL - Kontakta fackman

Läs och förstå bruksanvisningen före installation och användning.

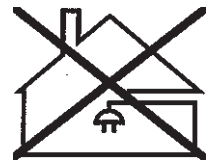
SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!

**VARNING!**

Använd inte strömkällan för tining av frusna rör.

**OBSERVERA!**

Utrustning av "Class A" är inte avsedd att användas i bostäder med strömförsörjning från det allmänna lågspänningsnätet. Det kan föreligga svårigheter att säkerställa elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning av "Class A" i sådana lokaler, till följd av såväl ledningsbundna som luftburna störningar.

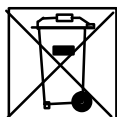
**OBSERVERA!**

Denna produkt är endast avsedd för bågsvetsning.

**OBSERVERA!**

Läs och förstå bruksanvisningen före installation och användning.





Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!

Enligt direktiv 2002/96/EG, samt nationell lag, om avfallshandling av elektrisk och/eller elektronisk utrustning ska slutanvänd utrustning lämnas till en återvinningsanläggning.

Som ansvarig för utrustningen är du enligt lag skyldig att inhämta information om godkända insamlingsstationer.

För ytterligare information kontakta närmaste ESAB representant.

ESAB kan tillhandahålla nödvändiga svetskydd och övriga tillbehör.

2 INTRODUKTION

Tig 4300i AC/DC är en svetsströmkälla avsedd för TIG-svetsning och för svetsning med belagda elektroder, (MMA-svetsning). Svetsströmkällan kan användas med växelström (AC) eller likström (DC).

ESABs tillbehör för produkten hittar du på sidan 20.

2.1 Utrustning

Strömkällan levereras med 5 m nätkabel med kontakt, 5 m återledarkabel, bruksanvisning för strömkälla och inställningspanel.

2.2 Inställningspanel

- **TA24 AC/DC**



Utförlig beskrivning av inställningspanelen finns i separat bruksanvisning.

Bruksanvisningar på andra språk finns tillgängliga att ladda ner från internetsidan www.esab.com.

3 TEKNISKA DATA

| Tig 4300i AC/DC | |
|---|---|
| Nätspänning | 400V, $\pm 10\%$, 3~ 50 Hz |
| Nätmatning | S_{SC} min 2,6 MVA Z_{max} 0,24 Ω |
| Primärström | |
| I_{max} TIG | 25 A |
| I_{max} MMA | 32 A |
| Tomgångseffekt i energisparläge 6,5 min. efter svetsning | 75 W |
| Inställningsområde | |
| TIG AC*/DC | 4 - 430 A |
| MMA | 16 - 430 A |
| Tillåten belastning vid TIG AC/DC | |
| 40 % intermittens | 430 A / 27,2 V |
| 60 % intermittens | 400 A / 26,0 V |
| 100 % intermittens | 315 A / 22,6 V |
| Tillåten belastning vid MMA | |
| 40 % intermittens | 430 A / 37,2 V |
| 60 % intermittens | 400 A / 36 V |
| 100 % intermittens | 315 A / 32,6 V |
| Effektfaktor vid max ström | |
| TIG | 0,89 |
| MMA | 0,89 |
| Verkningsgrad vid max ström | |
| TIG | 76 % |
| MMA | 80 % |
| Tomgångsspänning U_0 max utan VRD funktion ¹⁾ | 83 V |
| U_{OL} "Live TIG", VRD funktion deaktiverad ²⁾ | 60 V |
| MMA, VRD funktion deaktiverad ²⁾ | 60 V |
| VRD funktion aktiverad ²⁾ | < 35 V |
| Arbetstemperatur | -10 till + 40° C |
| Transporttemperatur | -25 till +55° C |
| Kontinuerligt ljudtryck i tomgång | <70 db (A) |
| Dimensioner l x b x h | 625 x 394 x 776 |
| Vikt | 95 kg |
| Isolationsklass transformator | H |
| Kapslingsklass | IP 23 |
| Användningsklass | S |

| Kylaggregat | |
|-----------------|---|
| Kyleffekt | 2,0 kW vid 40° C temperaturskillnad och flöde 1,0 l/min |
| Kylvätska | Färdigblandad (se tillbehör på sidan 20) |
| Vätskemängd | 5,5 l |
| Max vattenflöde | 2,0 l/min |

*) *Minströmmen vid AC-svetsning beror på aluminiumplåtarnas legering och ytrenhet.*

- 1) Gäller för strömkällor utan VRD specifikation på märkskylten.
- 2) Gäller för strömkällor med VRD specifikation på märkskylten. VRD funktionen förklaras i inställningspanelens bruksanvisning, om panelen har denna funktion.

Nätmatning, $S_{sc \text{ min}}$.

Minsta tillåtna kortslutningseffekt på nätet i enlighet med IEC 61000-3-12.

Nätmatning, Z_{max} .

Största tillåtna nätimpedans i enlighet med IEC 61000-3-11.

Intermittensfaktor

Intermittensfaktorn anger den tid i procent av en tiominutersperiod, som man kan svetsa eller skära med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40°C omgivningstemperatur.

Kapslingsklass

IP-koden anger kapslingsklass, dvs graden av skydd mot inträngning av fasta föremål och vatten. Apparat märkt **IP 23** är avsedd för inom- och utomhusbruk.

Användningsklass

Symbolen **S** innebär att svetsströmkällan är konstruerad för användning i utrymmen med förhöjd elektrisk fara.

4 INSTALLATION

Installationen skall utföras av behörig person.

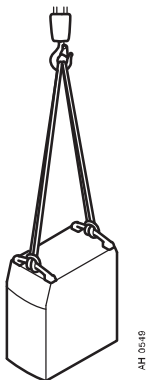
Notera!

Krav på elnätet

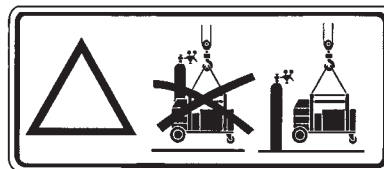
Utrustning med hög effekt kan, till följd av den höga ström den drar från nätet, påverka nätspänningen ogynnsamt. För vissa utrustningstyper kan det därför finnas anslutningsbegränsningar eller krav rörande maximalt tillåten nätimpedans eller erforderlig minsta uttagbara effekt vid anslutningspunkten till det allmänna elnätet (se tekniska data). I sådana fall åligger det utrustningens användare att kontrollera, om så behövs genom att konsultera elnätsoperatören, att den aktuella utrustningen får anslutas.

4.1 Lyftanvisning

Med strömkälla



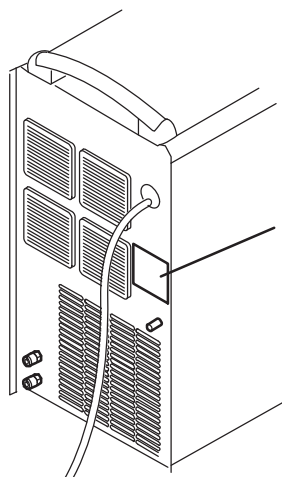
Med vagn och strömkälla



4.2 Placering

Placera svetsströmkällan så att kylluftens in-och utlopp förblir fria.

4.3 Nätanslutning



Kontrollera att svetsströmkällan ansluts till rätt nätspänning och att rätt säkringsstorlek används. Skyddsjordas enligt gällande föreskrifter.

Märkskylt med anslutningsdata.

Rekommenderad säkringsstorlek och minsta kabelarea

| Tig 4300i AC/DC | TIG | MMA |
|------------------------------------|----------------|----------------|
| Nätspänning | 400 V 3~ 50 Hz | 400 V 3~ 50 Hz |
| Nätkabelarea mm² | 4G4 | 4G4 |
| Fasström I_{1eff} | 16,9 A | 21,9 A |
| Säkring | | |
| trög smältsäkring | 16 A | 20 A |
| dvärgbrytare typ C | 20 A | 25 A |

OBS! Kabelareor och säkringsstorlekar ovan är enligt svenska föreskrifter. Anslut svetsströmkällan enligt gällande lokala föreskrifter.

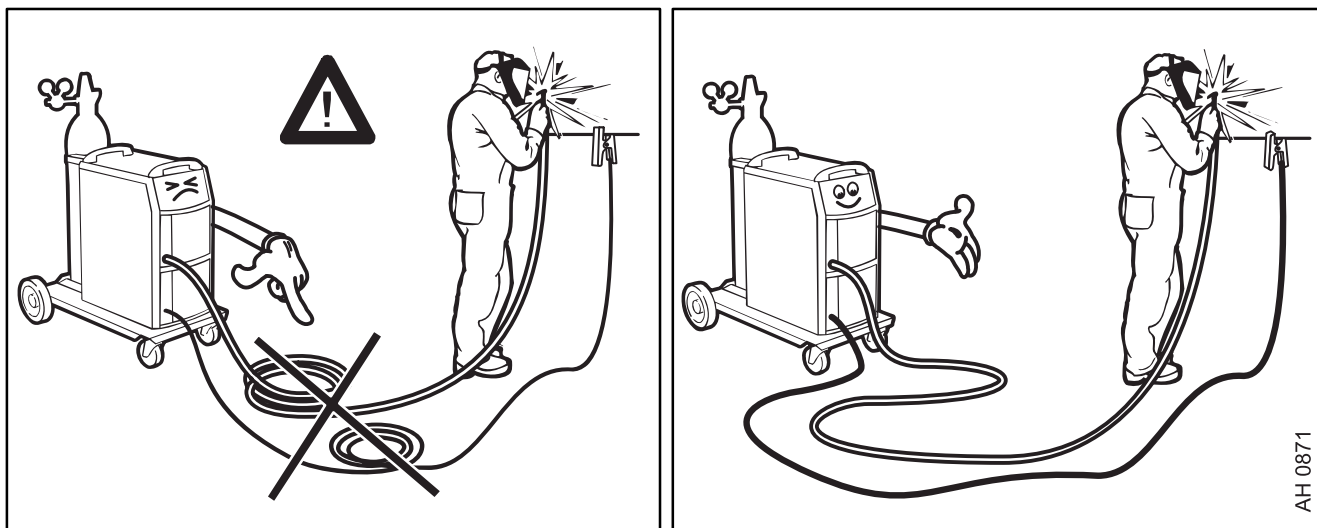
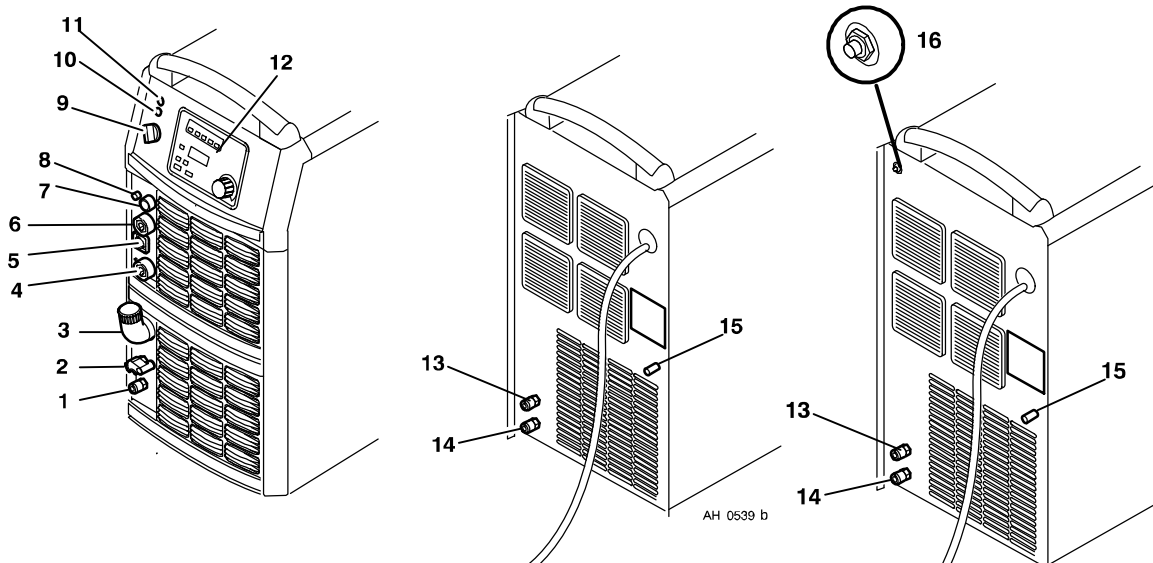
5 DRIFT

Allmänna säkerhetsföreskrifter för handhavande av denna utrustning finns på sidan 4. Läs dessa innan du använder utrustningen.

5.1 Anslutningar och kontrollorgan

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Anslutning för kylvätska från brännare RÖD | 9 | Elkopplare för nätspänning 0 / 1 / START |
| 2 | Anslutning med ELP* för kylvätska till brännare BLÅ | 10 | Vit indikeringslampa, nätspänning TILL |
| 3 | Påfyllning av kylvätska | 11 | Orange indikeringslampa, överhettning |
| 4 | Anslutning för återledarkabel (+) | 12 | Inställningspanel (se respektive bruksanvisning) |
| 5 | Anslutning för fjärrdon | 13 | Anslutning för kylvätska, används inte i denna modell |
| 6 | Anslutning för svetskabel (-) eller brännare | 14 | Anslutning för kylvätska, används inte i denna modell |
| 7 | Anslutning för startsignal från brännare | 15 | Anslutning för gas slang |
| 8 | Anslutning för gas till brännare | 16 | Säkring 42 V |

*ELP = ESAB Logic Pump, se punkt 5.6.



5.2 Symbolförklaring



5.3 Nätspänningsinkoppling

Tillslag av nätspänningen sker genom att vrida elkopplaren (9) till läge "START". När elkopplaren släpps, fjädrar den tillbaka till läge "1".

Om nätspänningen skulle falla bort och komma tillbaka igen så förblir strömkällan avstängd tills elkopplaren på nytt vrids till läge "START".

Spänningsfrånslag sker genom att vrida elkopplaren till läge "0".

Både vid ett nätspänningsbortfall och vid normalt spänningsfrånslag kommer svetsdata att lagras undan för att kunna användas igen nästa gång strömkällan startas.

5.4 Fläktstyrning

Svetsströmkällan är försedd med en tidstyrning som stänger av kylfläktarna 6.5 minuter efter att svetsningen har upphört, strömkällan går ner i *energispärläge*. Kylfläktarna startar igen när svetsningen påbörjas.

Vid svetsströmmar upp till 144 A går kylfläktarna på reducerat varvtal och där över går de på fullvarv.

5.5 Överhettningsskydd

Svetsströmkällan är försedd med två termovakter som löser ut vid för hög temperatur. När detta sker bryts svetsströmmen och en orange indikeringslampa lyser på strömkällans front och ett felmeddelande visas på displayen. När temperaturen sjunker återställs termovakten automatiskt.

5.6 Kylaggregat

Vattenspärr

Kylaggregatet är försett med en avkänningssystem **ELP** (ESAB Logic Pump) som känner av om vattenslangarna är anslutna.

Vid anslutning av vattenkyld TIG-brännare ska strömkällans elkopplare vara i läge "0" (avstängd).

Om en vattenkyld TIG-brännare är ansluten startar vattenpumpen automatiskt när strömkällans elkopplaren vrids till läge "START" och vid svetsstart. Vid svetsavslut stannar vattenpumpen efter 6,5 minuter och går ner i *energispärläge*.

Funktion vid svetsning

Vid svetsstart trycker svetsaren på brännarkontakten och strömkällan ger ut spänning på elektroden och vattenpumpen startar.

Vid stopp av svetsning, släpper svetsaren brännarkontakten och svetsningen upphör. Pumpen stannar 6,5 minuter efter avslutad svetsning och går ner i ett s.k *energispärläge*.

Flödesvakt

Flödesvakten blockerar svetsströmkällan vid kylvätskebortfall. När detta sker bryts svetsströmmen och en felindikering visas i inställningspanelen. Flödesvakten är ett tillbehör, se sidan [20](#).

6 UNDERHÅLL

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.

Det är endast den som har lämpliga elkunskaper (behörig) som får avlägsna skyddsplåtar för att: ansluta, utföra service, underhåll och reparationer på en svetsutrustning.

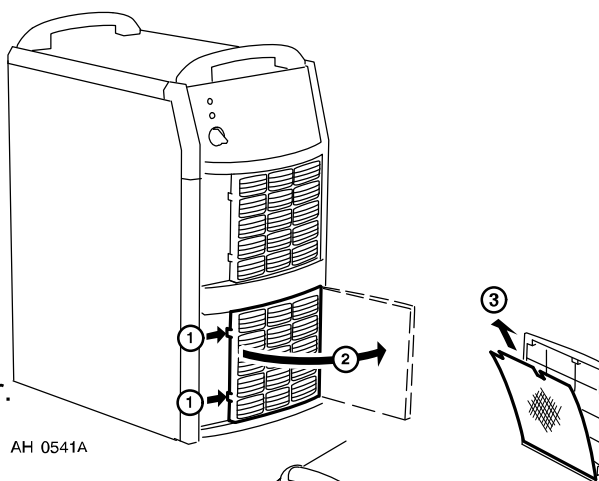


OBSERVERA!

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i produkten för att åtgärda eventuella fel.

6.1 Rengöring av dammfilter

- Lossa fläktgaller med dammfilter (1).
- Vik ut gallret (2).
- Frigör dammfiltret (3).
- Blås rent filtret med tryckluft (reducerat tryck).
- Se till att filtret med det finaste mönstret placeras in mot gallret (2).
- Sätt tillbaka fläktgaller med dammfilter.

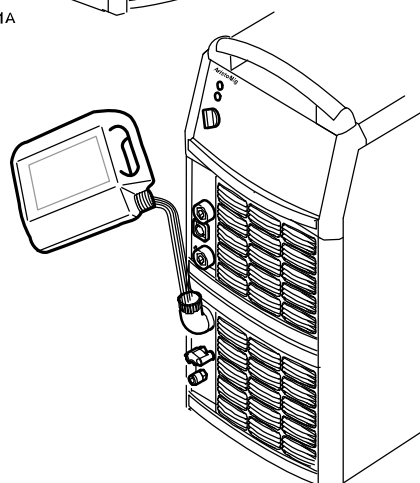


6.2 Påfyllning av kylvätska

Kylvätskan fylls på tills den täcker halva inloppsörret.

Som kylmedia rekommenderas ESAB:s färdigblandade kylmedia, se tillbehör på sidan [20](#).

Notera! Om man ansluter en brännare, svetspistol eller anslutningskablar som är 5 meter eller längre ska kylvätskan efterfyllas.



OBSERVERA!

Kylvätskan ska behandlas som kemiavfall.

7 FELSÖKNING

Detta är rekommenderade kontrollåtgärder innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

| Typ av fel | Åtgärd |
|---|---|
| Svetsströmkällan ger ingen ljusbåge. | <ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om elkopplaren för nätspänning är tillslagen. • Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna. • Kontrollera om rätt strömstyrka är inställd. • Kontrollera startmetod HF/LiftArc™. • Kontrollera kylvätskenivån. (om flödesvakt är monterad) • Kontrollera kylvattenflödet. |
| Svetsströmmen bryts under pågående svetsning. | <ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om termovakterna har löst ut (orange indikeringslampa på svetsströmkällans front) och ett felmeddelande visas på displayen. • Kontrollera nätsäkringarna. |
| Termovakten löser ut ofta. | <ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om dammfiltret är igensatt. • Kontrollera om svetsströmkällans märkdata överskrids (överbelastning av svetsströmkällan). |
| Dåligt svetsresultat. | <ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna. • Kontrollera om rätt strömstyrka är inställd. • Kontrollera att det inte är felaktiga elektroder som används. • Kontrollera att rätt svetsgas används. • Kontrollera gasflödet. • Kontrollera nätsäkringarna. |

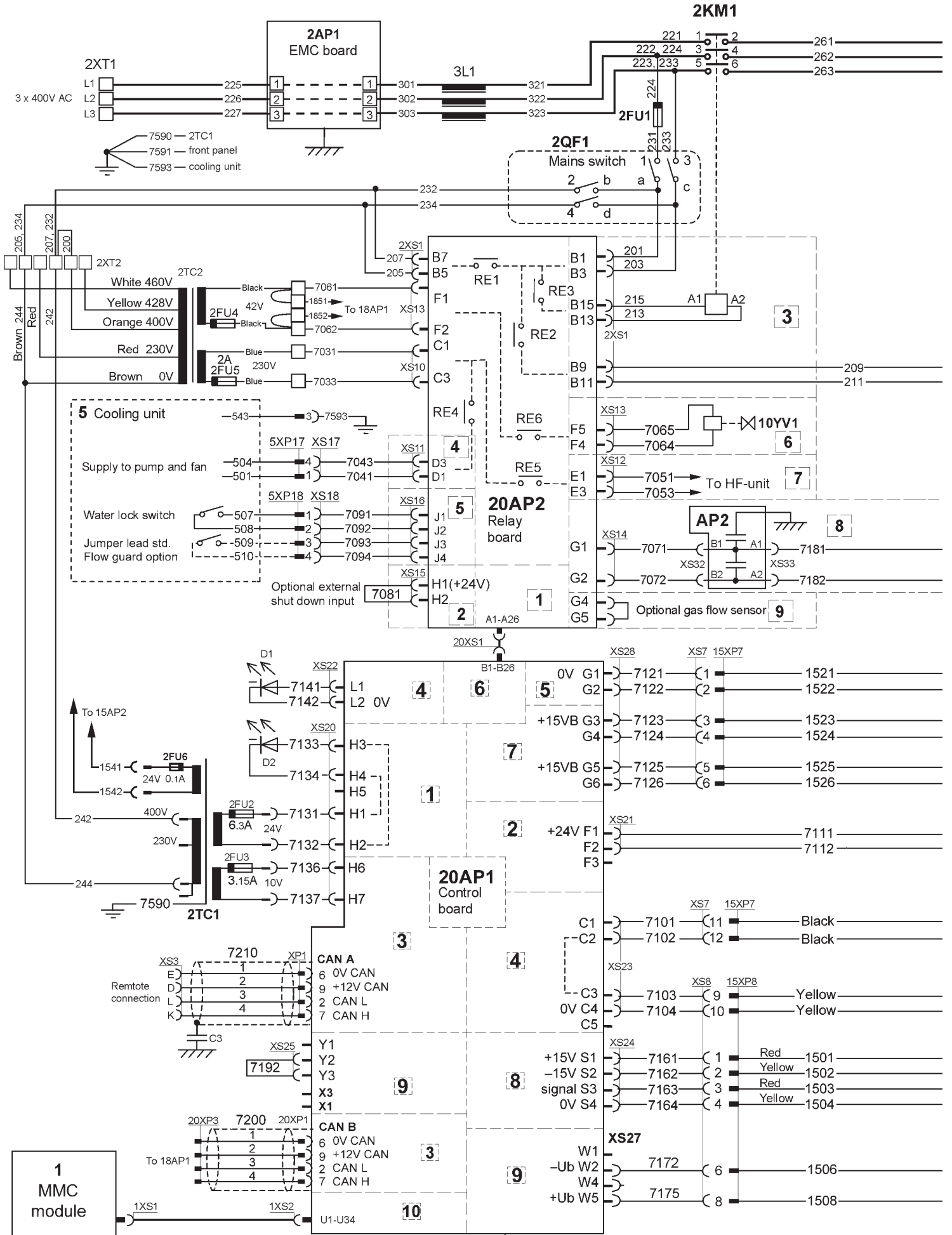
8 RESERVDELSBESTÄLLNING

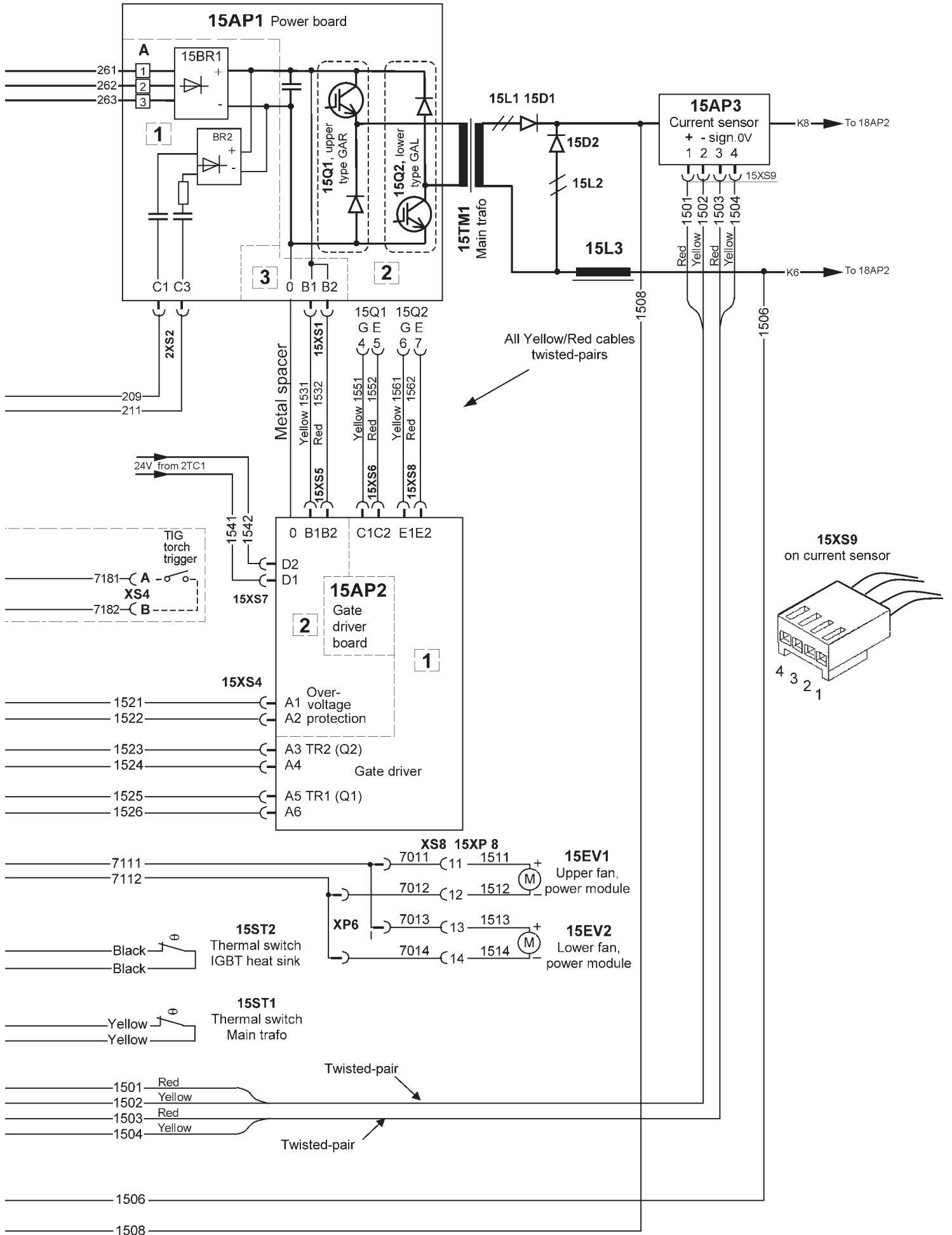
Reparations- och elektriska arbeten ska utföras av ESAB auktoriserad servicepersonal. Använd endast ESAB original reservdelar och slitdelar.

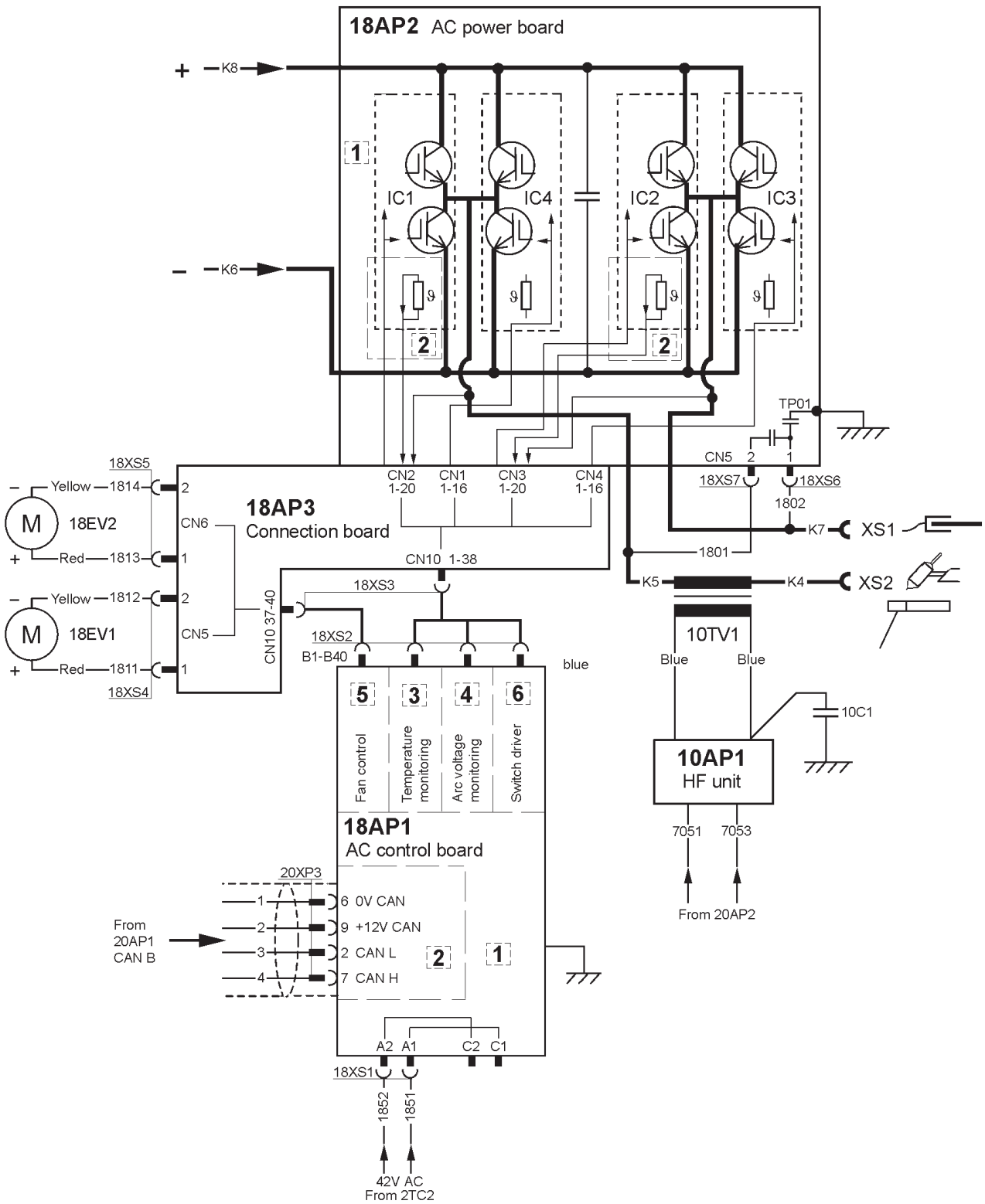
Tig 4300i AC/DC är konstruerade och provade i enlighet med internationell och europeisk standard IEC- / EN 60974-1, 60974-2, 60974-3 och IEC- / EN 60974-10. Efter utförd service eller reparation åligger det utförande serviceinstans att förvissa sig om att produkten inte avviker från den ovan nämnda standarden.

Reservdelar beställs genom närmaste ESAB-representant, se sista sidan i denna publikation.

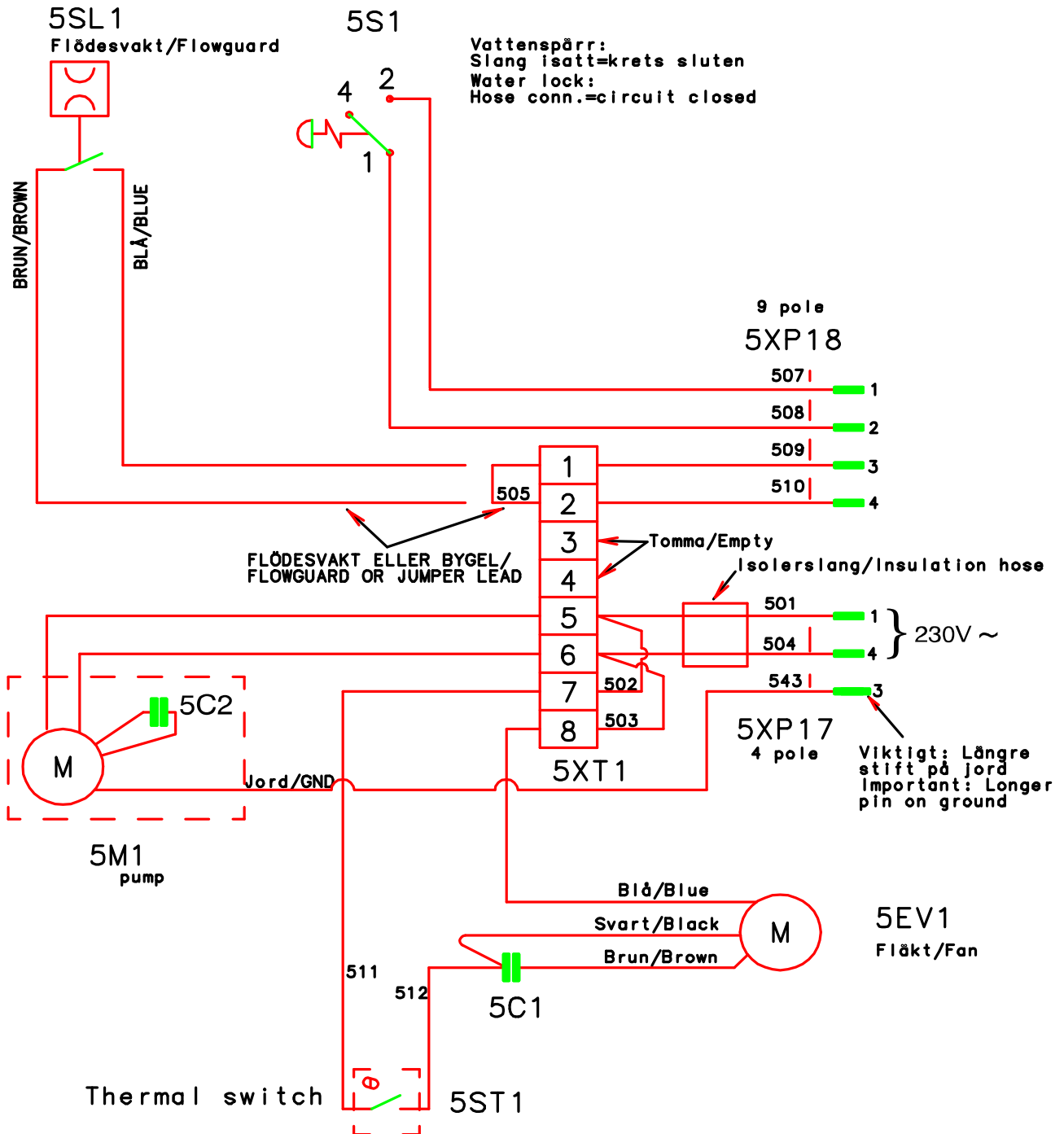
Schema





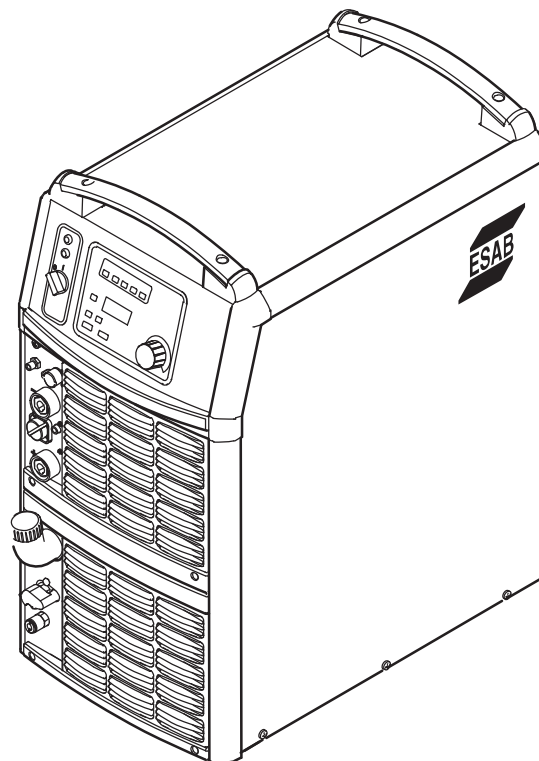


Cooling unit



Tig 4300i AC/DC

Beställningsnummer



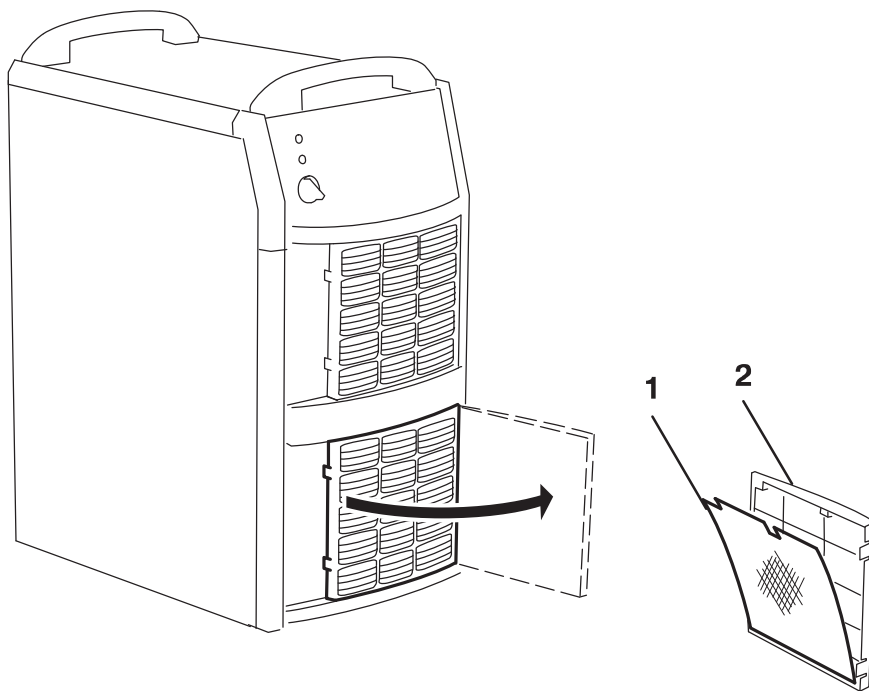
| Ordering no. | Denomination | Type |
|--------------|----------------------|--------------------------------------|
| 0460 100 880 | Welding power source | Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC |
| 0459 839 008 | Spare parts list | Tig 4300i AC/DC |
| 0459 839 003 | Spare parts list | Control panel,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

Reservdelsförteckning

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

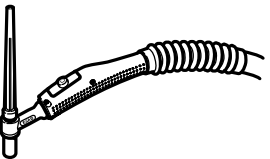
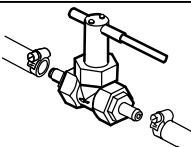



Tig 4300i AC/DC

Tillbehör

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------|--------------|------------|--------------|------------|--------------|------------|--------------|--------------|--------------|
|  | <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 1368 1382 1541"> <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 401w</p> |
| | <p>incl. 4 m cable assembly 0700 300 565</p> |
| | <p>incl. 8 m cable assembly 0700 300 567</p> |
| | <p>TIG torch TXH 401wr</p> |
| | <p>incl. 4 m cable assembly 0700 300 636</p> |
| | <p>incl. 8 m cable assembly 0700 300 638</p> |
| | <p>TIG torch TXH 401w HD</p> |
| <p>incl. 4 m cable assembly 0700 300 566</p> | |
| <p>incl. 8 m cable assembly 0700 300 568</p> | |
| <p>TIG torch TXH 401wr HD</p> | |
| <p>incl. 4 m cable assembly 0700 300 637</p> | |
| <p>incl. 8 m cable assembly 0700 300 639</p> | |
| <p>Remote adapter kit for TXH 401wr/401wr HD,</p> | |
| <p>incl holder 0459 491 912*</p> | |
| <p>*Recommended remote interconnection cable</p> | |
| <p>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

