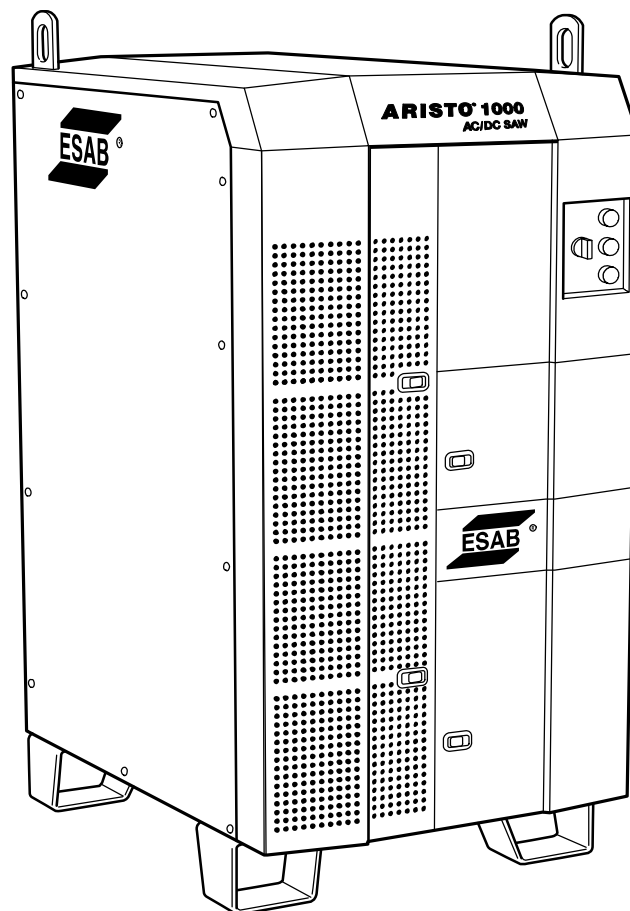


Aristo[®] 1000

AC/DC SAW



Brugsanvisning



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

Welding power source

Type designation etc.

Aristo™ 1000 AC/DC from serial number 145 xxx xxxx (2011 w.45)

Aristo™ 1000 AC/DC is designed for submerged arc welding (SAW), used together with Control Box PEK

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, E-mail:

ESAB AB

Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, E-mail: info@esab.se

Factory operating on behalf of the Manufacturer

Name, address:

ESAB AB, Welding Equipment

SE-695 81 Laxå, Sweden

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

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

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 authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Gothenburg 2012-01-30

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Håkan Führ". The signature is fluid and cursive, with a long horizontal stroke at the end.

Håkan Führ

Global Automation Director

MD ESAB AB

1 SIKKERHED	4
2 INDLEDNING	6
3 TEKNISKE DATA	6
4 INSTALLATION	7
4.1 Løftevejledning	8
4.2 Placering	8
4.3 Eksempel på svejseudstyr	9
4.4 Kabellægninger	10
4.5 Nettilslutning	11
5 DRIFT	12
5.1 Tilslutninger og styreelementer	12
5.2 Tilslutning af svejse- og returkabel.	13
5.3 Symbolforklaring	13
5.4 Termoafbryder	13
6 VEDLIGEHOLDELSE	14
6.1 Svejsestrømkilde	14
7 FEJLFINDING	16
8 BESTILLING AF RESERVEDELE	16
SKEMA	22
MONTERINGSVEJLEDNING	23
TILKOBLINGSVEJLEDNING	24
BESTILLINGSNUMMER	25
RESERVEDELSFORTEGNELSE	26
TILBEHØR	27

1 SIKKERHED

Det er brugeren af ESAB-svejsedstyr, 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 svejsedstyr. 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 svejsedstyrets funktion. Ved betjeningsfejl kan der opstå farlige situationer, så svejseren kommer til skade eller udstyret bliver beskadiget.

1. Alt personale, som arbejder med svejsedstyret, 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 svejsedstyrets 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 de foreskrevne personlige værnemidler, som f.eks. beskyttelsesbriller, flammesikkert tøj, 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.
 - Indgreb i elektriske komponenter må **kun foretages af autoriseret personale.**
 - Nødvendigt udstyr til ildslukning skal være lettilgængeligt og tydeligt markeret.



ADVARSEL!

Anvend ikke strømkilden til optøning af frosne rør.



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 bla. er baseret på følgende informationer.

ELEKTRISK STØD - Kan være dræbende

- Udstyret 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 røgen.
- Brug ventilation og udsugning af røg.

SVEJSE-/SKÆRELYS - Kan ødelægge øjnene og give forbrændinger

- Beskyt øjnene og kroppen. Brug svejsehjelm med foreskrevet filtetæthed 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.

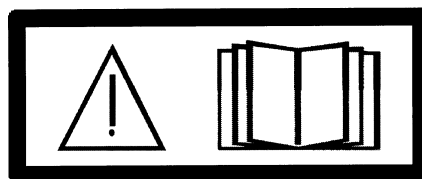
VED FUNKTIONSFEJL - Kontakt en fagmand.

Læs brugsanvisningen omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning

BESKYT DIG SELV OG ANDRE!

**OBS!**

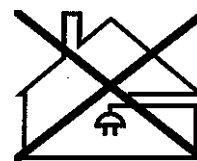
Læs brugsanvisningen omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning

**OBS!**

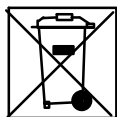
Dette produkt er kun beregnet til lysbuesvejsning.

**OBS!**

Udstyr af "Class A" er ikke beregnet til brug i boliger med strømforsyning fra det almindelige lavspændingsnet. Det kan være problematisk at sikre elektromagnetisk kompatibilitet for udstyr af "Class A" i sådanne lokaler som følge af såvel ledningsbårne som luftbårne forstyrrelser.



ESAB kan tilbyde nødvendig svejsebeskyttelse og øvrigt tilbehør.



Indlever elektronisk udstyr på en genbrugsstation!

I henhold til direktiv 2002/96/EF samt national lovgivning om affaldshåndtering af elektrisk og/eller elektronisk udstyr skal udtjent udstyr indleveres på en genbrugsstation for elektrisk og elektronisk udstyr.

Som ansvarlig for udstyret er du efter loven forpligtet til at indhente information om godkendte indsamlingssteder.

For yderligere oplysninger bedes du kontakte din nærmeste ESAB-repræsentant.

2 INDLEDNING

Aristo 1000 er en svejsestrømkilde, der er beregnet til højproduktiv pulverbuesvejsning med jævnstrøm (DC) eller vekselstrøm (AC). Strømkilden har mange indstillingsmuligheder for dem, der ønsker at optimere deres svejseproces.

Svejsestrømkilden benyttes sammen med styreenhed PEK og svejseprocessens parametre justeres via den.

Strømkilden er en del af ESAB's A2 / A6-system, hvilket betyder, at de fleste komponenter fra dette system kan benyttes sammen med Aristo 1000.

Det kan være følgende komponenter:

- Svejsetraktorer
- Svejsekraner
- Svejsehoveder
- Positioneringsudstyr
- Fugefølgingsudstyr
- Pulverhåndteringssystemer.

ESAB's tilbehør til produktet findes på side 27.

3 TEKNISKE DATA

Aristo 1000	
Netspænding	380-575 V, ± 10 %, 3~ 50/60 Hz
Netforsyning	S _{sc} min 6,7 MVA
Primærstrøm	I _{maks.} 86 A
Indstillingsområde	14-50 V / 0-1000 A
Tilladt belastning 100% intermittens	1000 A / 44 V
Effektfaktor ved maks. strøm	0,93
Virkningsgrad ved maks. strøm	85 %
Tomgangsspænding med VRD U ₀ maks.	121 VDC
Skineffekt ved maks. strøm	58,1 kVA
Aktiv effekt ved maks. strøm	52,0 kW
Tomgangseffekt	200 W
Arbejdstemperatur	-10 til +40 °C

Aristo 1000	
Transporttemperatur	-20 til +55 °C
Dimensioner l x b x h	865 x 610 x 1320 mm
Vægt	330 kg
Isolationsklasse	H
Kapslingsklasse	IP 23S
Anvendelsesklasse	S

Intermittensfaktor

Intermittensfaktoren angiver den tid i procent af en 10-minutters periode, som man kan svejse eller skære ved en bestemt belastning. Intermittensfaktoren gælder ved 40°C.

Kapslingsklasse

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

Anvendelsesklasse

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

Netforsyning, $S_{sc \text{ min.}}$

Mindste tilladte kortslutningseffekt på nettet ifølge IEC 61000-3-12.

4 INSTALLATION

Installationen skal udføres af en faguddannet person.

Kalibrering af strømkilden skal udføres af behørigt personale.



OBS!

*Installationen skal foretages til et symmetrisk 3-faset net med henblik på jord.
Beregnet til fast installation.*

Bemærk!

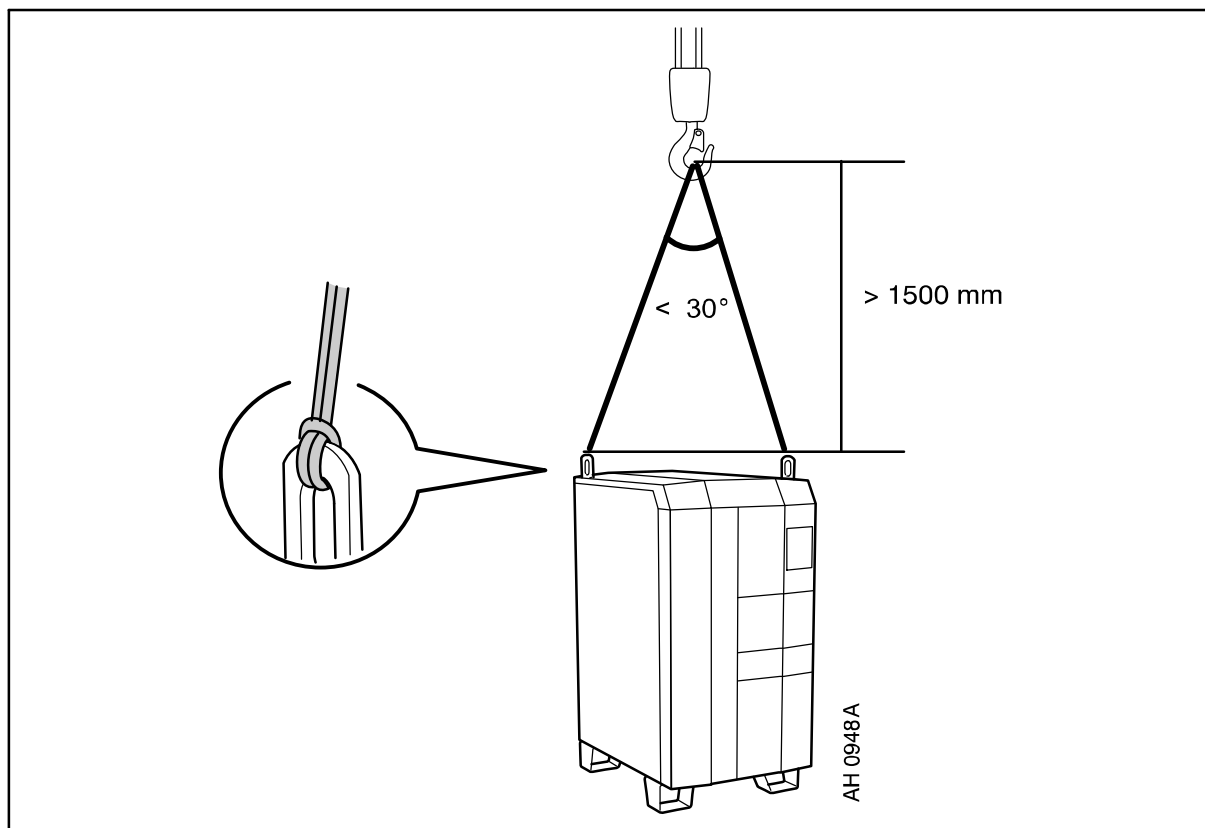
Krav til elnettet

Udstyr med høj effekt kan, som følge af den høje strøm det trækker fra nettet, påvirke netspændingen ugunstigt. For visse udstyrstyper kan der derfor være tale om tilslutningsbegrænsninger eller krav om maks. tilladt netimpedans eller mindste nødvendige udtagelige effekt ved tilslutningspunktet til det almindelige elnet (se tekniske data). I sådanne tilfælde påhviler det brugeren af udstyret at kontrollere, om dette er relevant, ved at konsultere elnetoperatøren for at finde ud af, om det pågældende udstyr kan tilsluttes.

Bemærk!

Strømkilden kan kobles til generatordrift. For yderligere oplysninger bedes du kontakte ESAB-autoriseret servicepersonale.

4.1 Løftevejledning



4.2 Placering

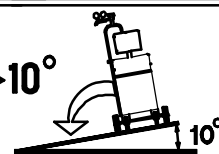


ADVARSEL!

Udstyret skal forankres, især hvis underlaget er ujævnt eller skrånere.

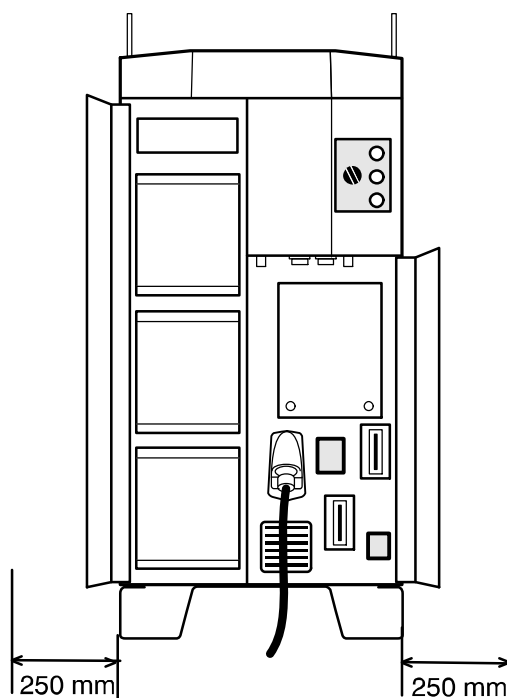


$> 10^\circ$

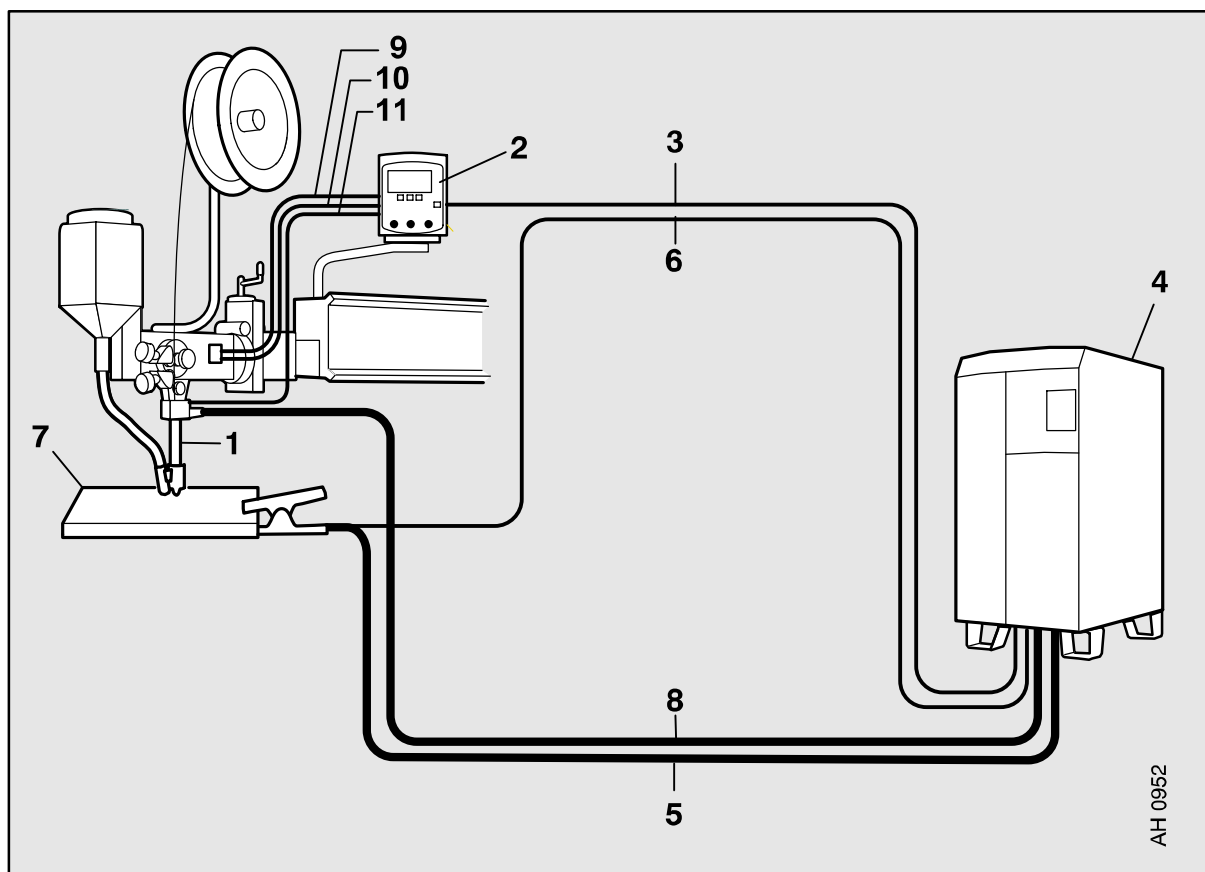


Placer svejsestrømkilden, således at køleluftens ind- og udløb forbliver frie, med en minimumsafstand på 250 mm udenom.

Ved gulvmontering af strømkilden, se målene i henhold til hulbilledet på side 23.

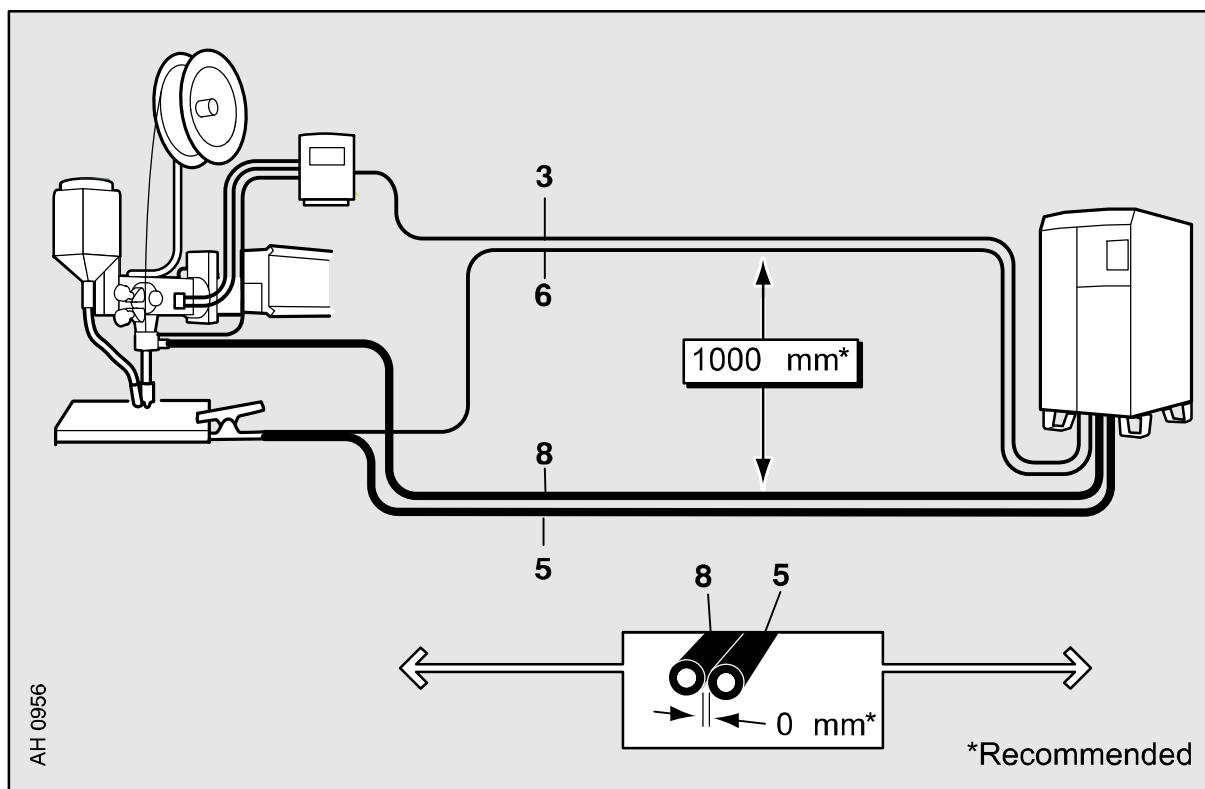


4.3 Eksempel på svejseudstyr



- | | | | | | |
|---|------------------|---|------------------------|----|---------------------------|
| 1 | Svejsehoved | 5 | Returkabel | 9 | Målekabel, hastighed |
| 2 | Styreenhed | 6 | Målekabel, arbejdsemne | 10 | Motorkabel |
| 3 | Styrekabel | 7 | Arbejdsemne | 11 | Målekabel, svejsespænding |
| 4 | Svejsestrømkilde | 8 | Svejssekabel | | |

4.4 Kabellægninger



3 Styrekabel 5 Returkabel 6 Målekabel, arbejdsemne 8 Svejsekabel

For yderligere information vedrørende kabellægning, se side 17 og fremefter.

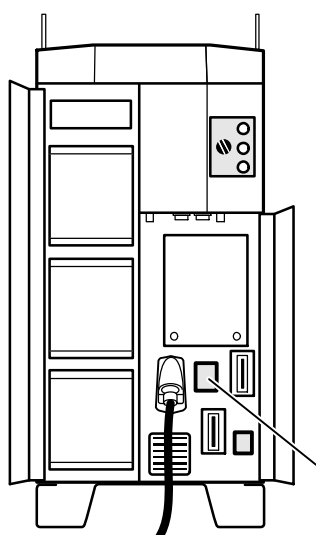
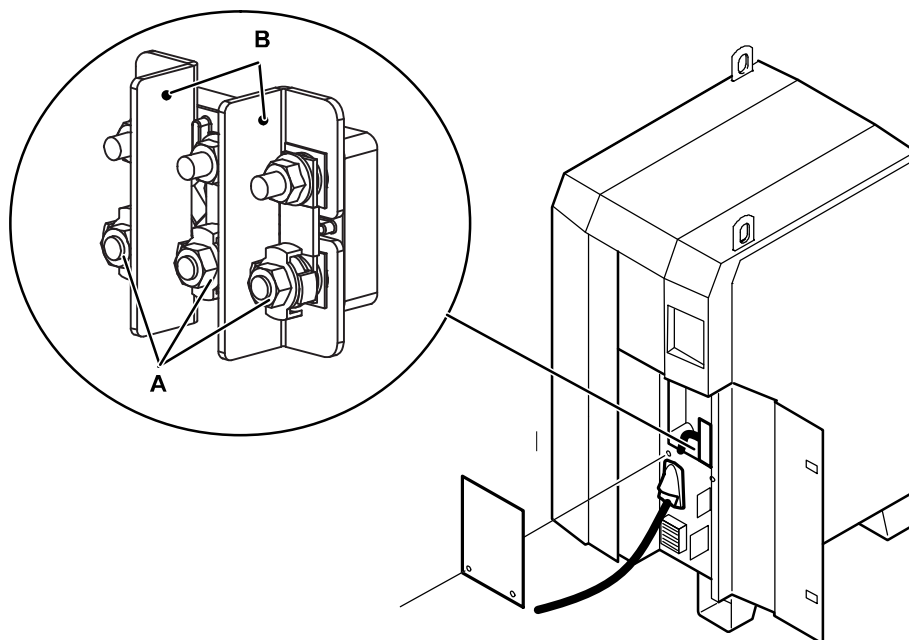
4.5 Nettilslutning



ADVARSEL

Ved levering er svejsestrømkilden koblet til 400 V. Ved en anden netspænding foretages omkoblinger på klemrækken i henhold til tilslutningsanvisninger på side 24.

Spænd skruerne **A** med et spændingsmoment på 10 Nm. Sørg for, at plastbeskyttelsen **B** stadig sidder løst.



Kontroller, at svejsestrømkilden 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

Aristo 1000								
50/60 Hz ved DC-svejsning								
Netspænding	380V	400V	415V	440V	460V	500V	550V	575V
Fasestrøm $I_{1\text{eff}}$	86A	82A	79A	74A	71A	66A	59A	57A
Sikring træg smeltesikring	100A	100A	80A	80A	80A	80A	63A	63A

OBS! De ovenfor nævnte sikringsstørrelser følger svenske forskrifter. Tilslut svejsestrømkilden iht. gældende, lokale forskrifter.

5 DRIFT

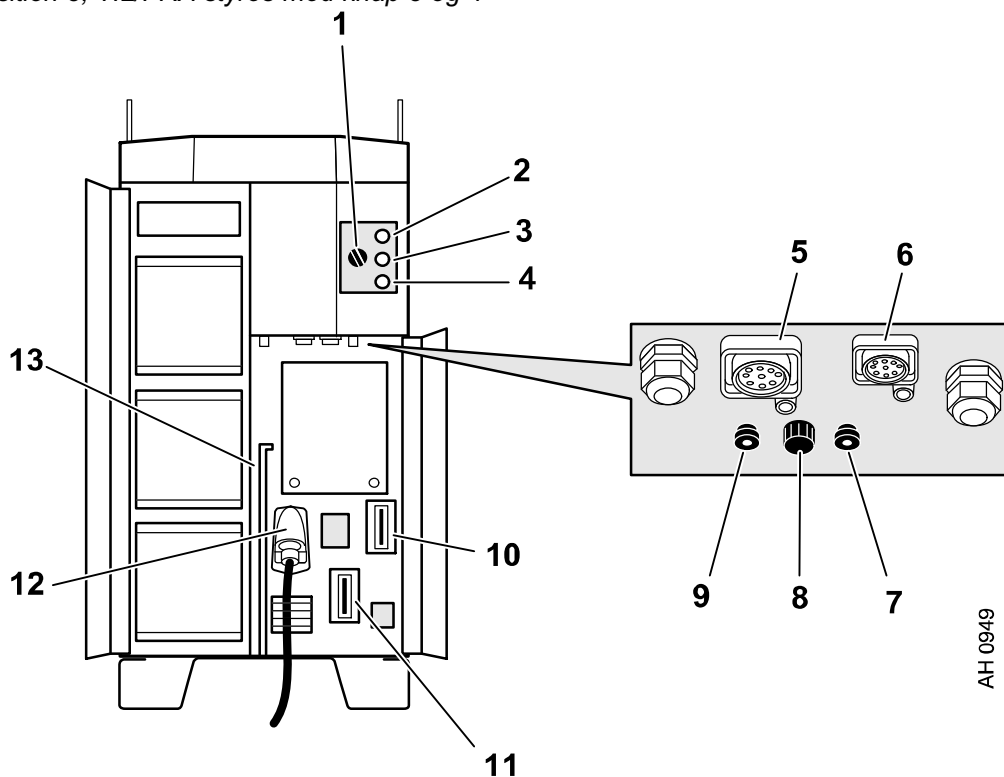
Generelle sikkerhedsforskrifter for håndtering af dette udstyr findes på side 4. Læs disse, inden du anvender udstyret.

5.1 Tilslutninger og styreelementer

- | | | | |
|---|---------------------------------------|----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Drejeknap til indstilling af styring* | 7 | Tilslut sort til målekabel, arbejdsemne |
| 2 | Fejlindikeringslampe orange | 8 | Sikring |
| 3 | Trykknop hvid TIL | 9 | Tilslutning rød til målekabel, svejsehoved |
| 4 | Trykknop sort FRA | 10 | Tilslutning af returkabel  |
| 5 | Tilslutning til styreenhed PEK | 11 | Tilslutning af svejsekabel til svejsehoved.  |
| 6 | Tilslutning til serviceværktøj | 12 | Tilslutning til netspændingskabel |
| | | 13 | Kabelrende til signalkabler |

*) Der findes tre positioner på drejeknappen:

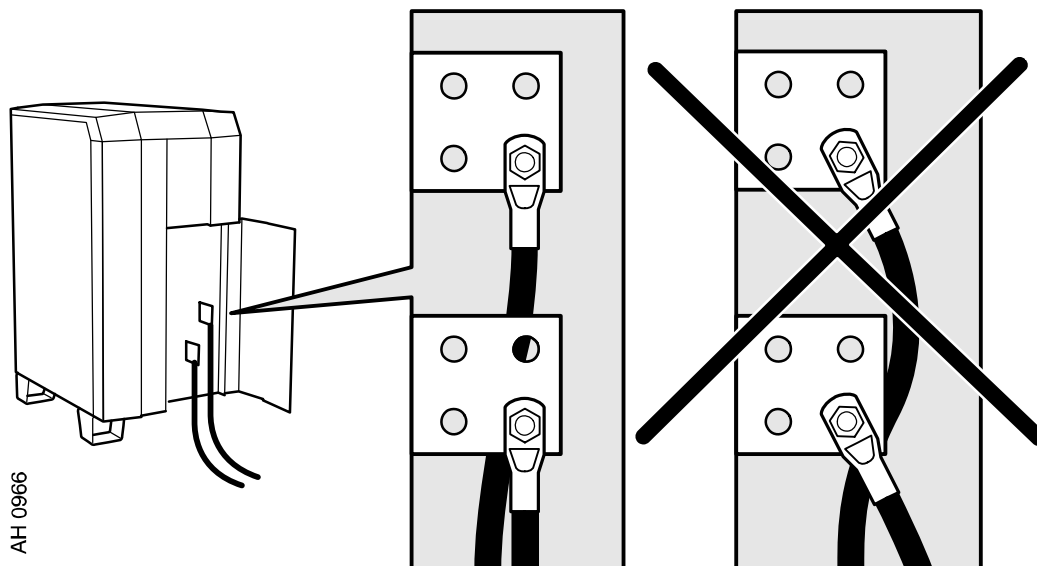
- Position 1, TIL/FRA af netspænding styres fra fjernbetjening
- Position 2, TIL/FRA blokeret
- Position 3, TIL/FRA styres med knap 3 og 4




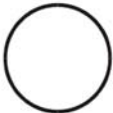
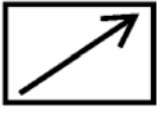


AH 0949

5.2 Tilslutning af svejse- og returkabel.

Sørg for, at svejse- og returkabel monteres som vist på billedet.



5.3 Symbolforklaring

	Strømkilden TIL		Strømkilden FRA
	Fjernstyret start		Lokal styring fra strømkilden
	Fejlindikering		

5.4 Termoafbryder

Svejestrømkilden er udstyret med termoafbryder, som udløses, hvis temperaturen bliver for høj. Når dette sker, brydes svejsestrømmen, og den gule indikeringslampe lyser. Der vises en fejlkode i styreenhedens (PEK) indstillingspanel.

Når temperaturen daler, genindkobles termoafbryderen automatisk og svejseprocessen kan genstartes.

6 VEDLIGEHOJDELSE

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtigt 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.

6.1 Svejsestrømkilde

Kontroller regelmæssigt, at svejsestrømkilden ikke er tilsmudset.

Hvor ofte og hvordan rengøringen skal udføres, afhænger af:

- svejseproces
- driftstid
- opstilling
- omgivende miljø

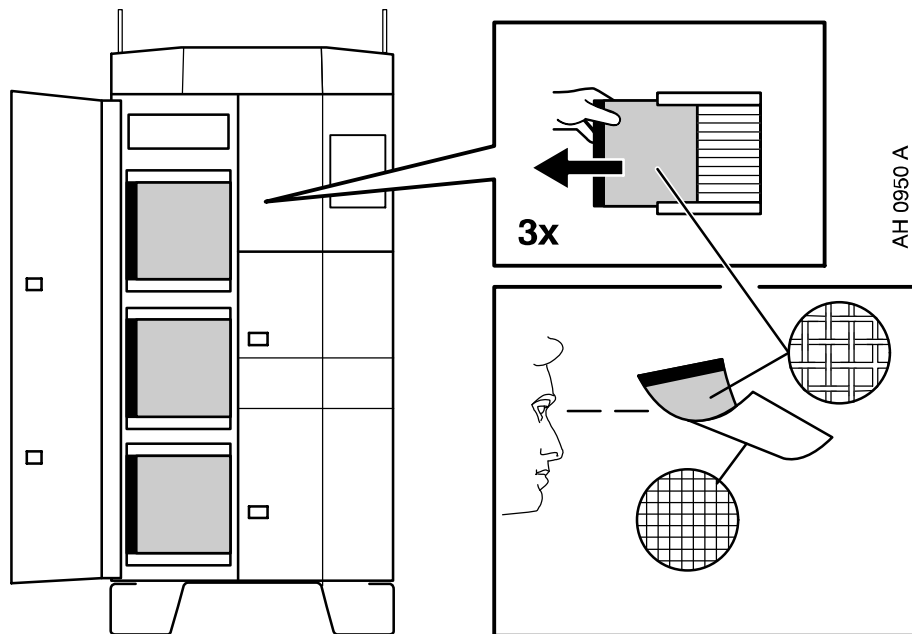
Strømkilden skal regelmæssigt blæses ren med tør trykluft, se side 21. Dette skal foretages tiere, jo mere snavset miljøet omkring strømkilden er.

Tilstoppet eller blokeret luftindløb/-udløb fører ellers til overophedning. Benyt støvfilter for at undgå dette. Bestillingsnummer for støvfilter, se side 26.

Udskiftning og rengøring af støvfilter

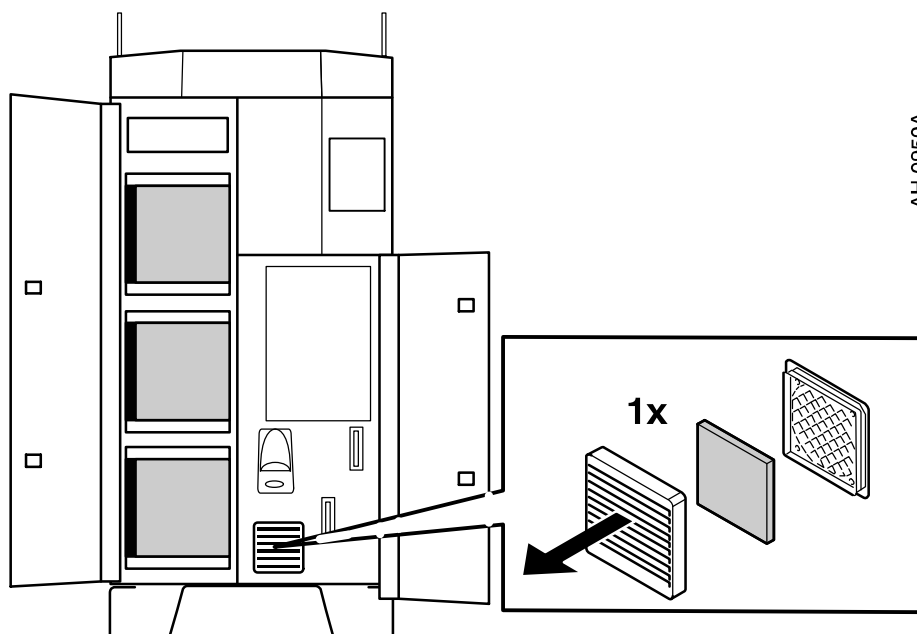
1. Tag støvfilteret af som vist på figuren.
2. Blæs filteret rent med trykluft (reduceret tryk).
3. Sæt filtret på plads.

Sørg for, at filteret placeres med det fineste mønster vendt mod gitteret.



Udskiftning og rengøring af luftfilter

1. Tag luftfilteret af som vist på figuren.
2. Rengør filteret med sæbe og vand.
3. Sæt filtret på plads.



7 FEJLFINDING

Det anbefales at kontrollere følgende, inden der tilkaldes autoriseret servicepersonale.

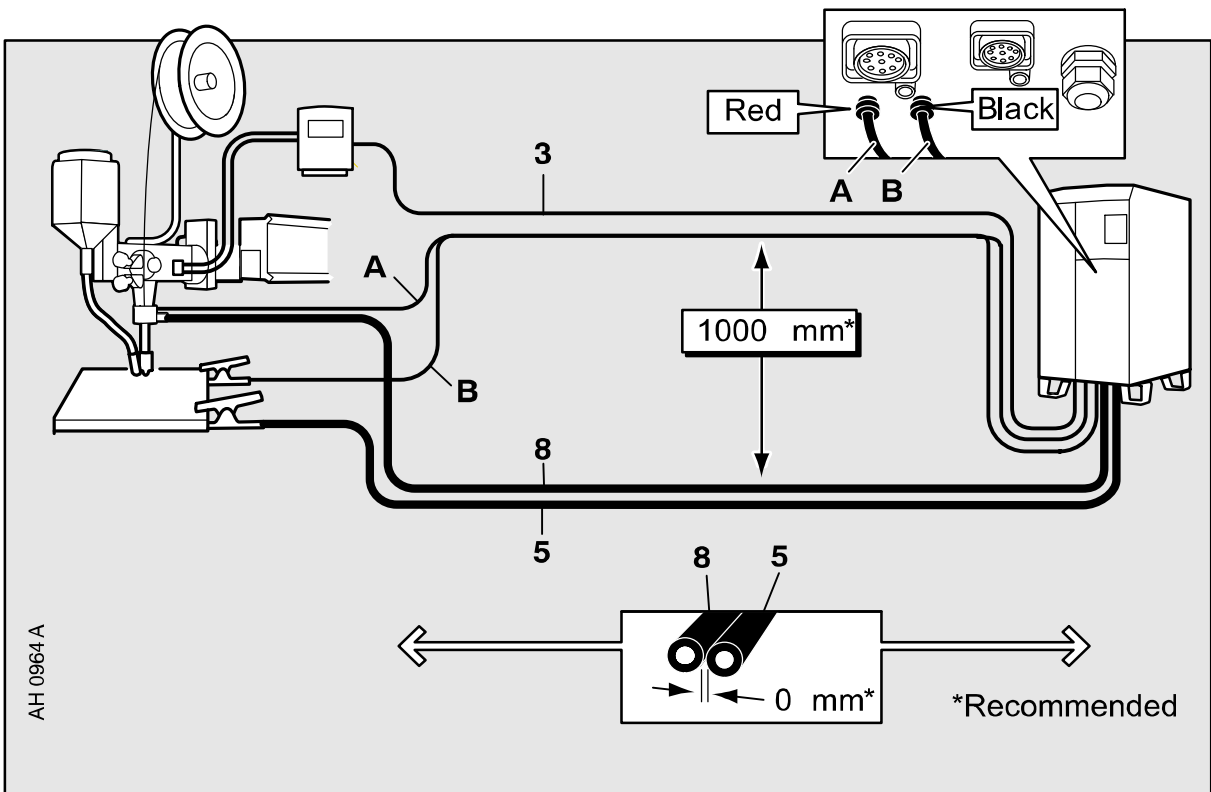
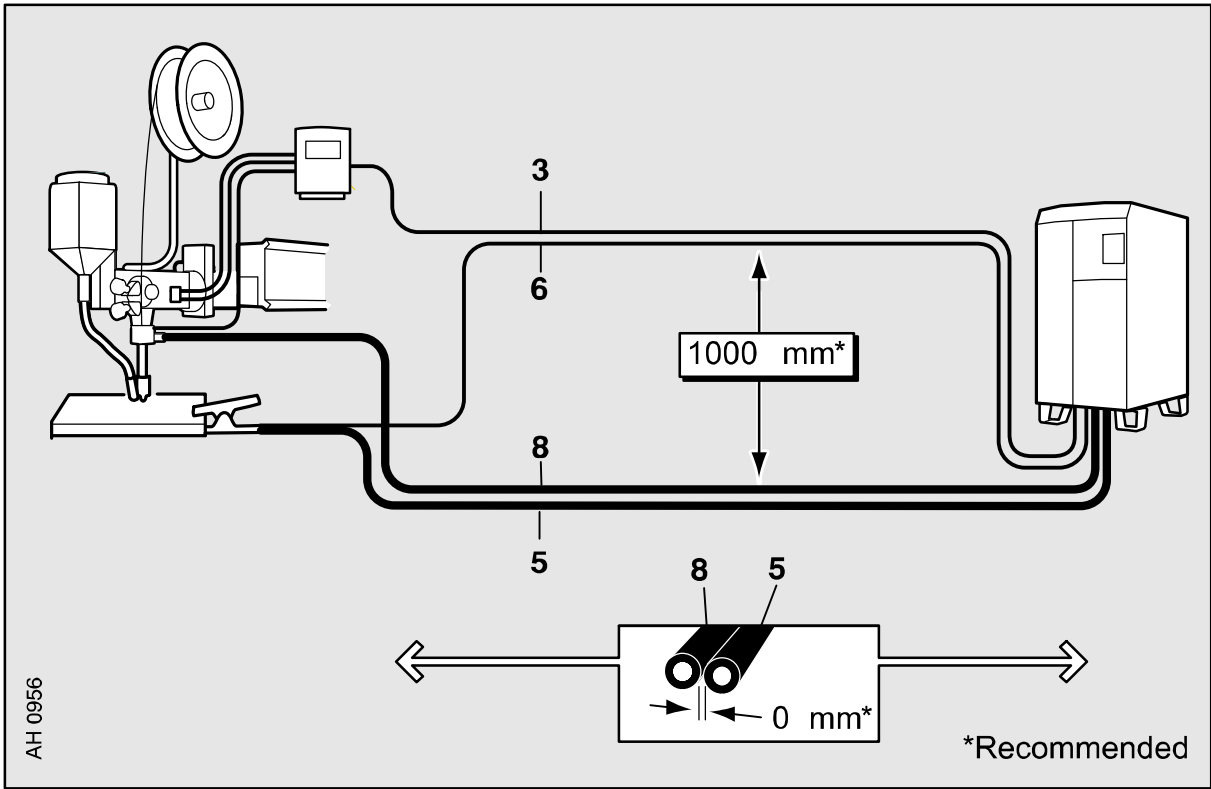
Fejltype	Afhjælpning
Svejsestrømkilden giver ingen lysbue.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller, om netspændingen er slået til. • Kontroller, at svejse- og returkabler er korrekt forbundet. • Kontroller, at strømstyrken er korrekt indstillet. • Kontroller netsikringerne.
Svejsestrømmen afbrydes under svejsning.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller, om termoafbryderne er udløst (en fejlkode vises i styreenhedens panel). • Kontroller netsikringerne.
Termoafbryderen udløses tit.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller, om støvfilteret er tilstoppet. • Kontroller, om svejsestrømkildens mærkedata er overskredet (overbelastning af svejsestrømkilden). • Kontroller, at svejsestrømkilden ikke er tilsmudset. • Kontroller den omgivende temperatur.
Dårligt svejseresultat.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller, at svejse- og returkabler er korrekt tilsluttet. • Kontroller, at den korrekte strømstyrke er indstillet. • Kontroller, at der ikke er benyttet forkert svejsemateriale (tråd og pulver).

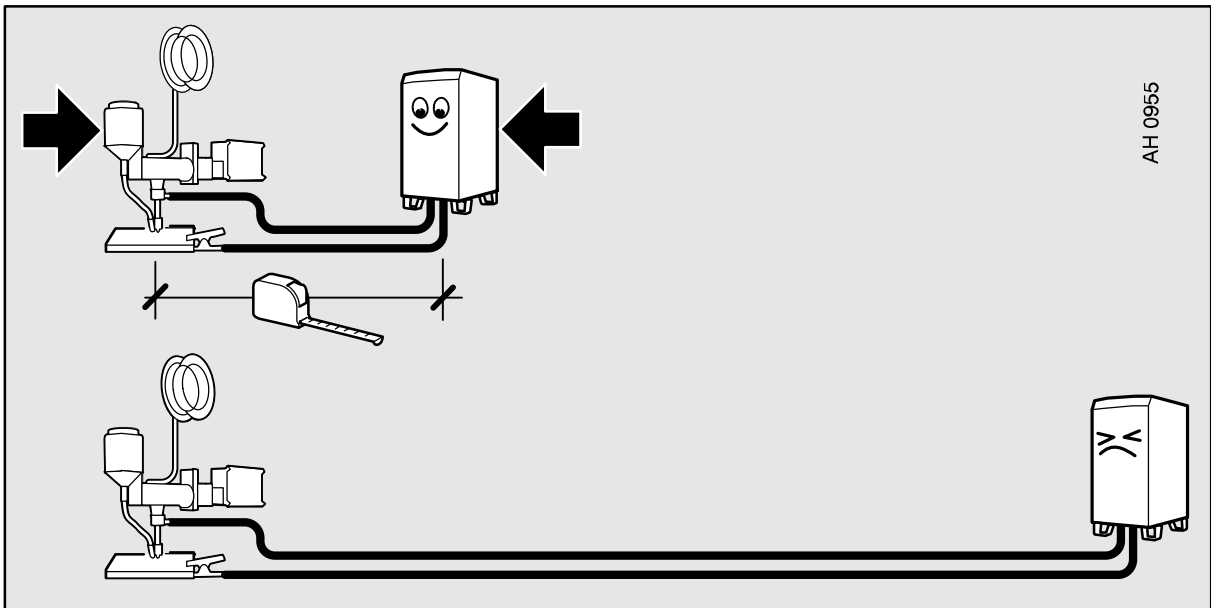
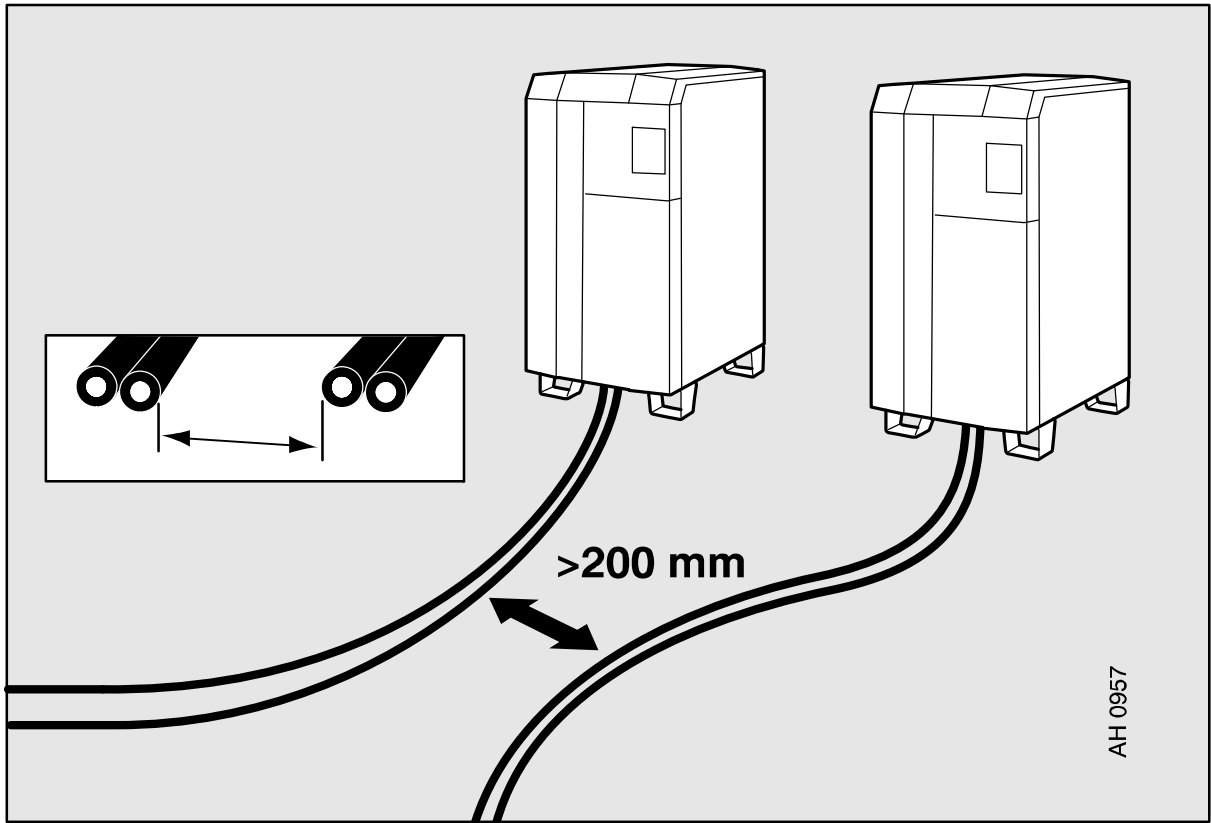
8 BESTILLING AF RESERVEDELE

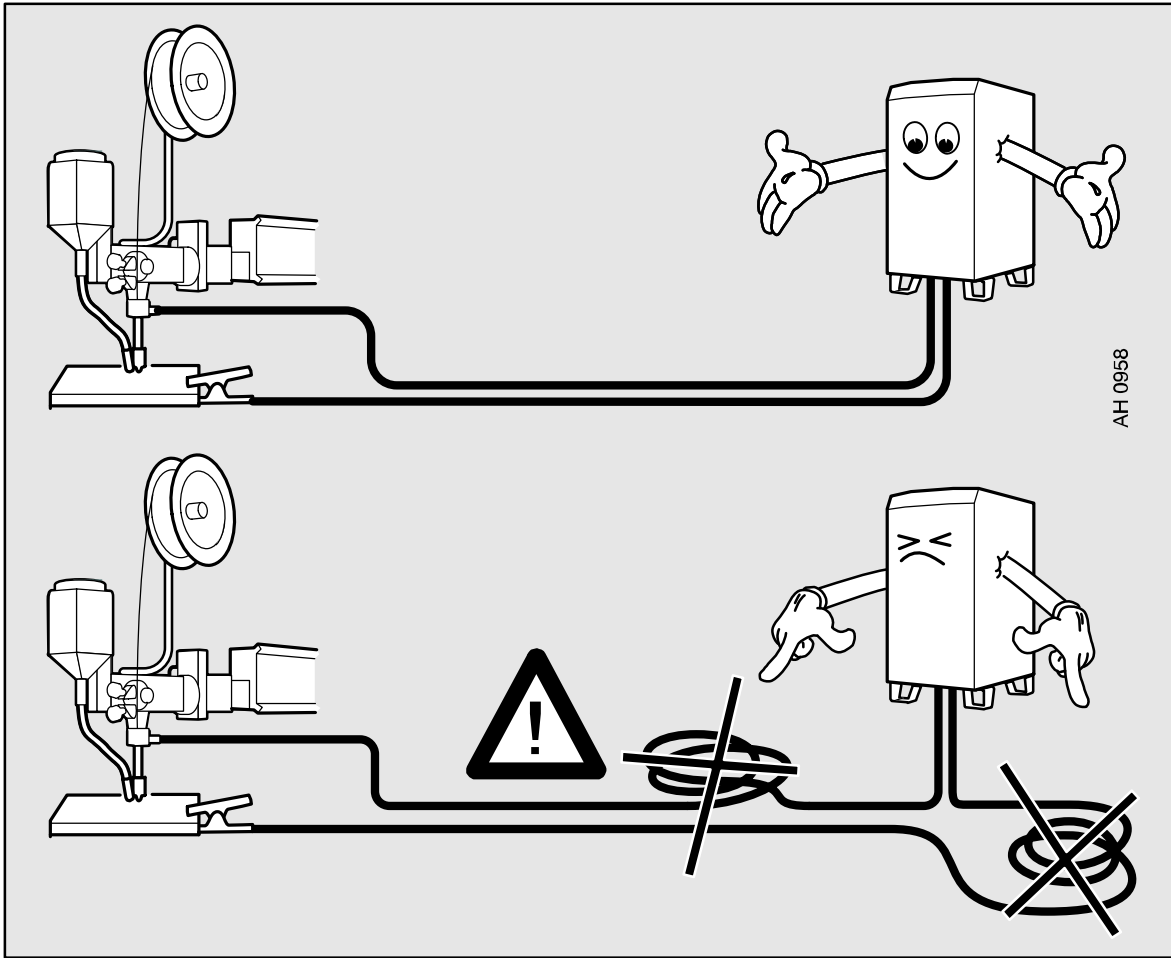
Reparations- og elektriske arbejder skal udføres af ESAB-autoriseret servicepersonale. Benyt kun originale reserve- og sliddele fra ESAB.

Aristo 1000 er konstruerede og testede i henhold til international og europæisk standard IEC-/EN 60974-1 og IEC-/EN 60974-10. Efter udført service eller reparation påhviler det den udførende serviceinstans at kontrollere, at produktet ikke afviger fra den ovennævnte standard.

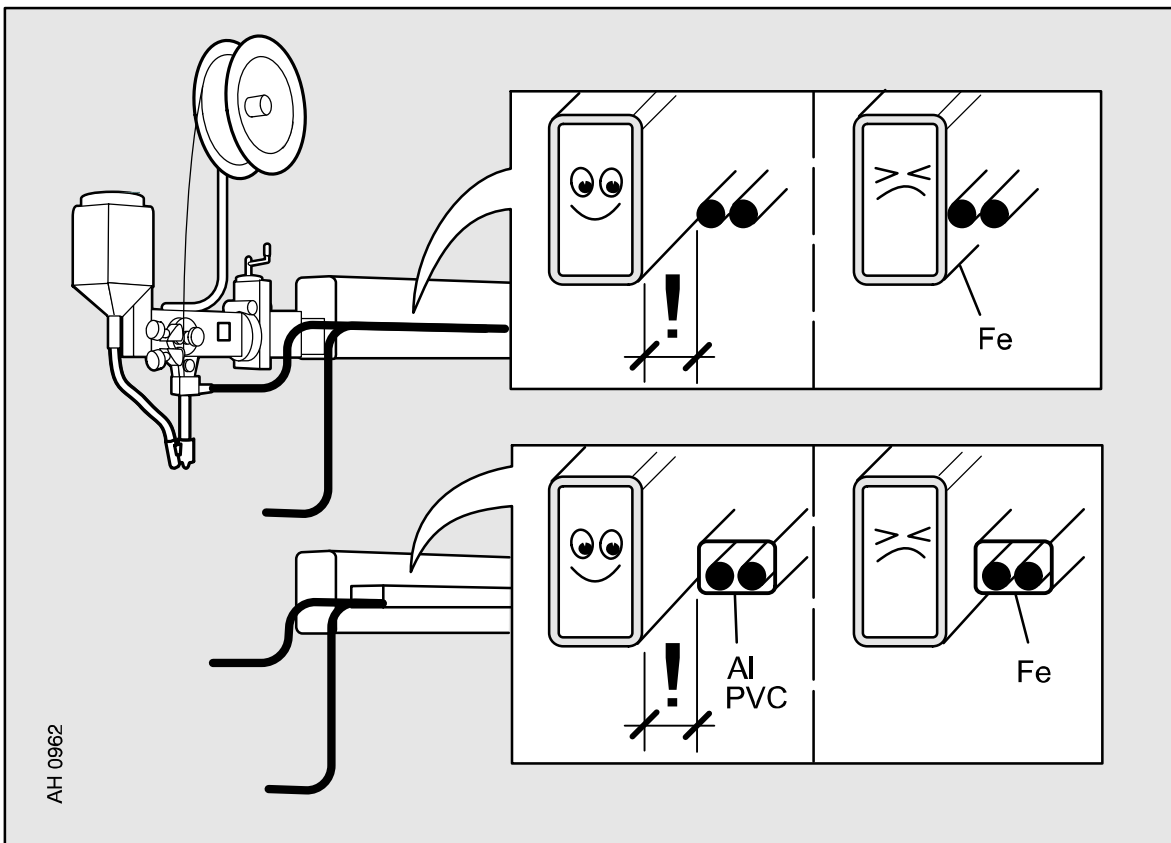
Reserve dele bestilles hos nærmeste ESAB-repræsentant, se sidste side i denne publikation.



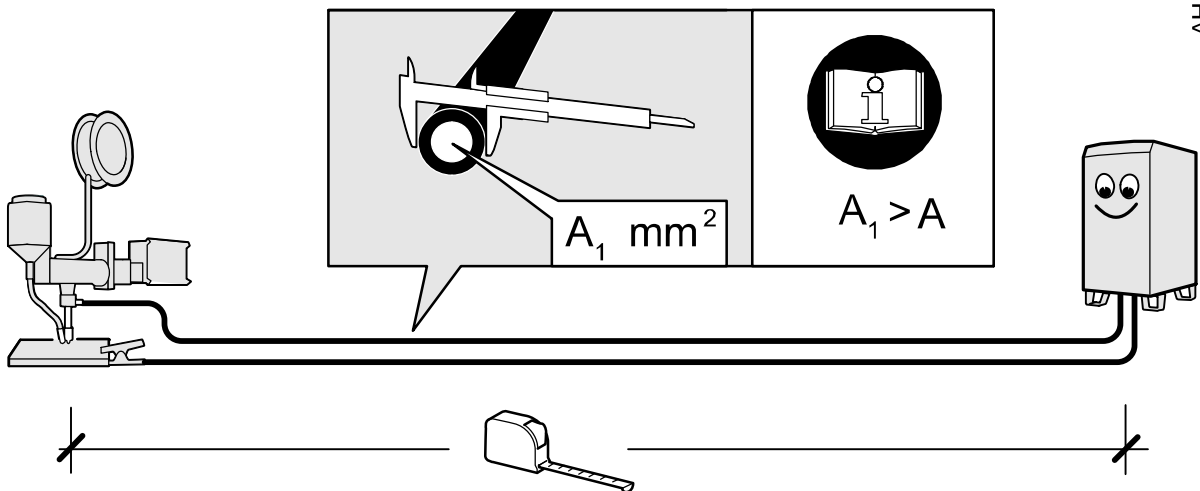
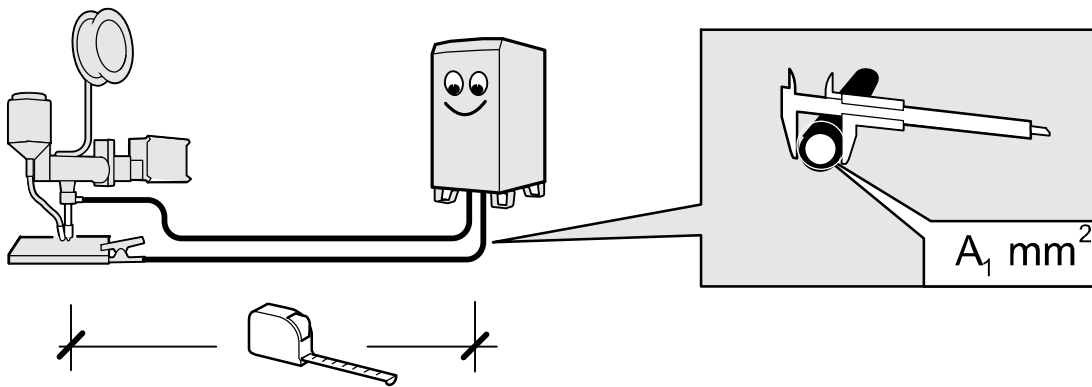
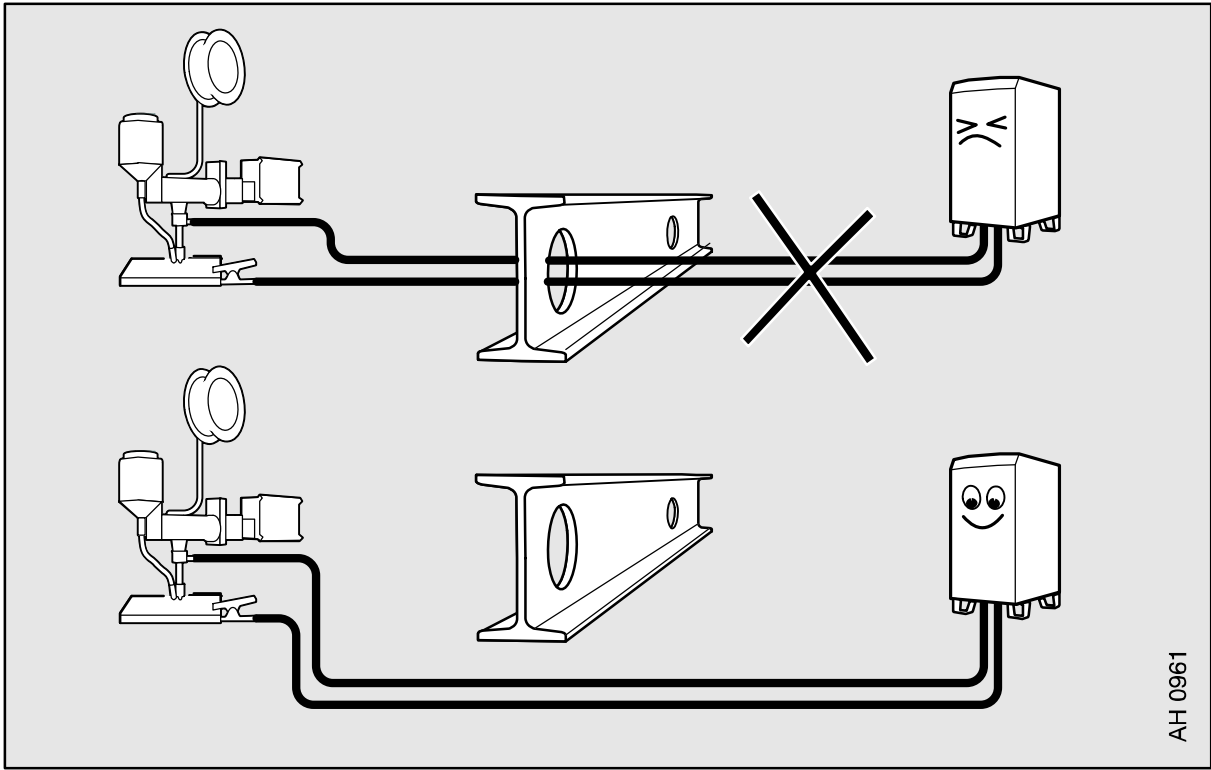




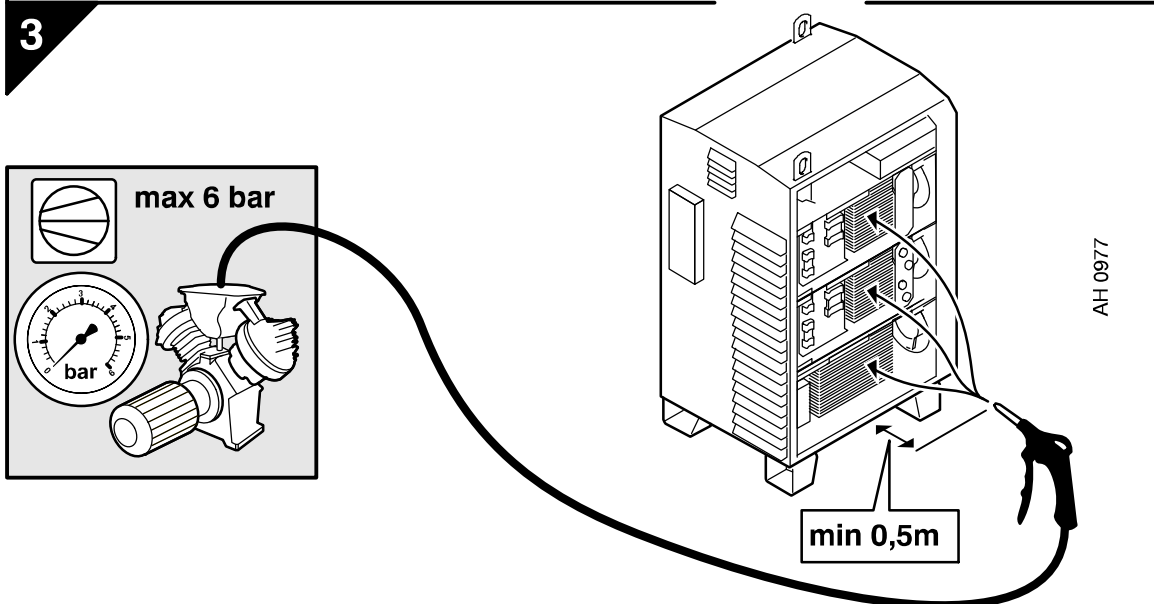
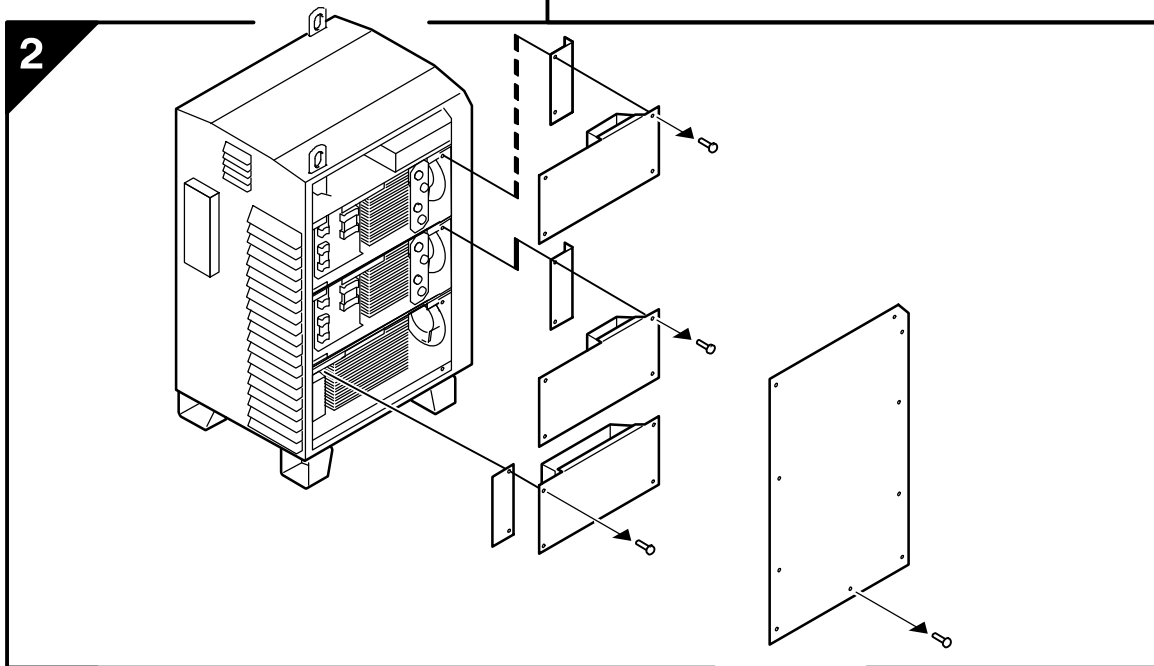
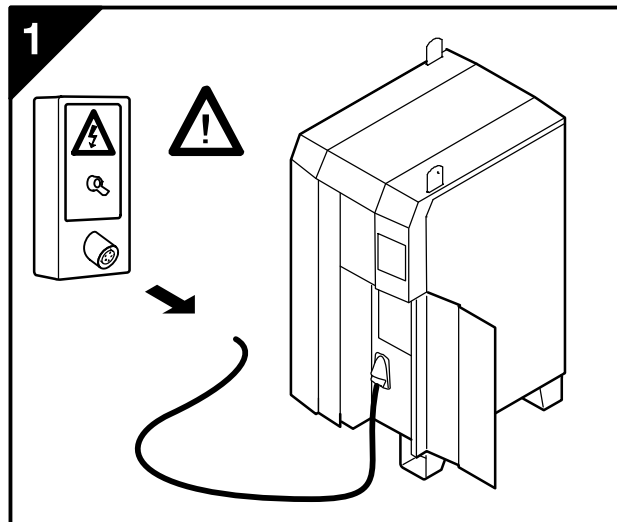
AH 0958



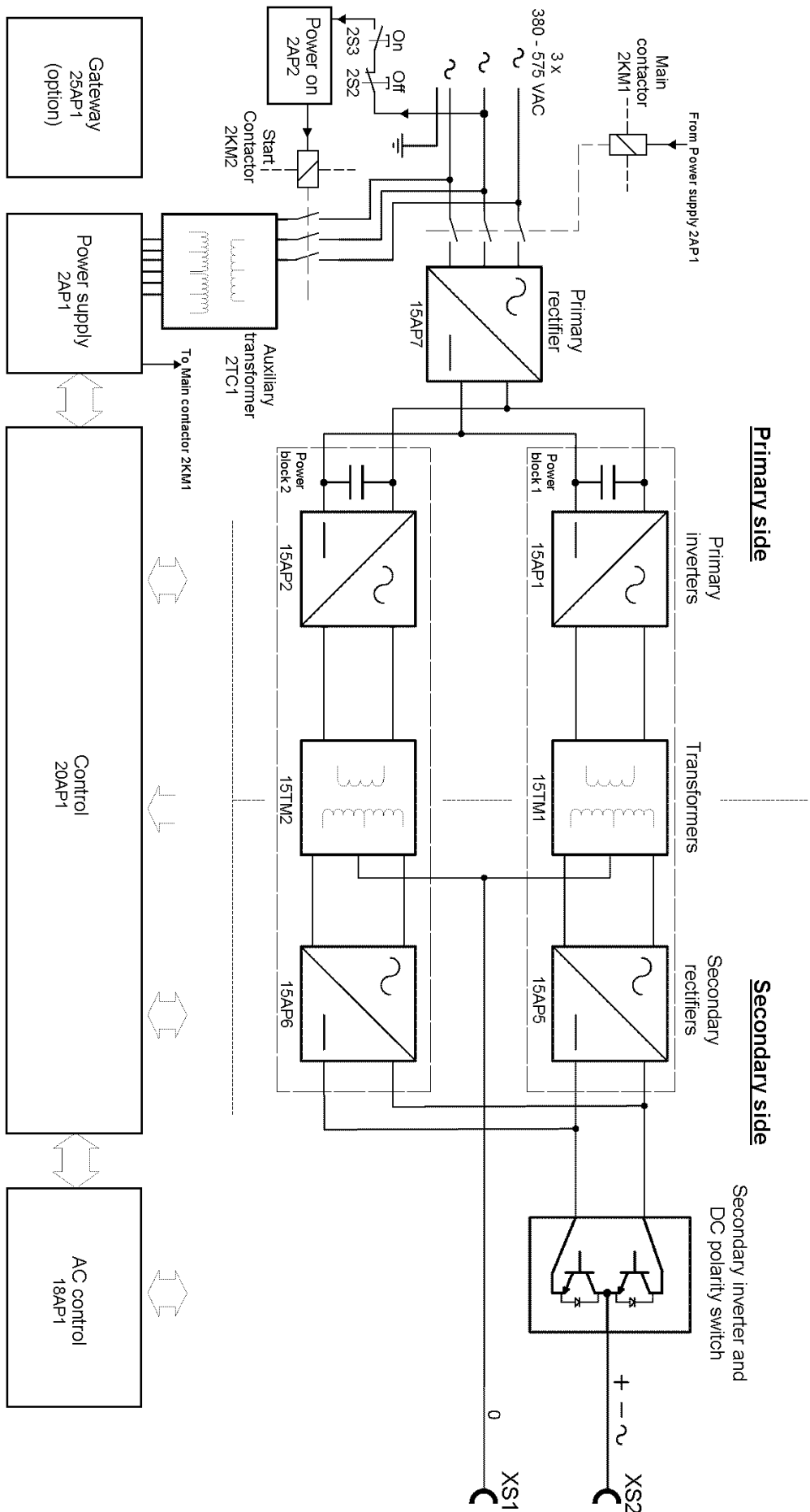
AH 0962



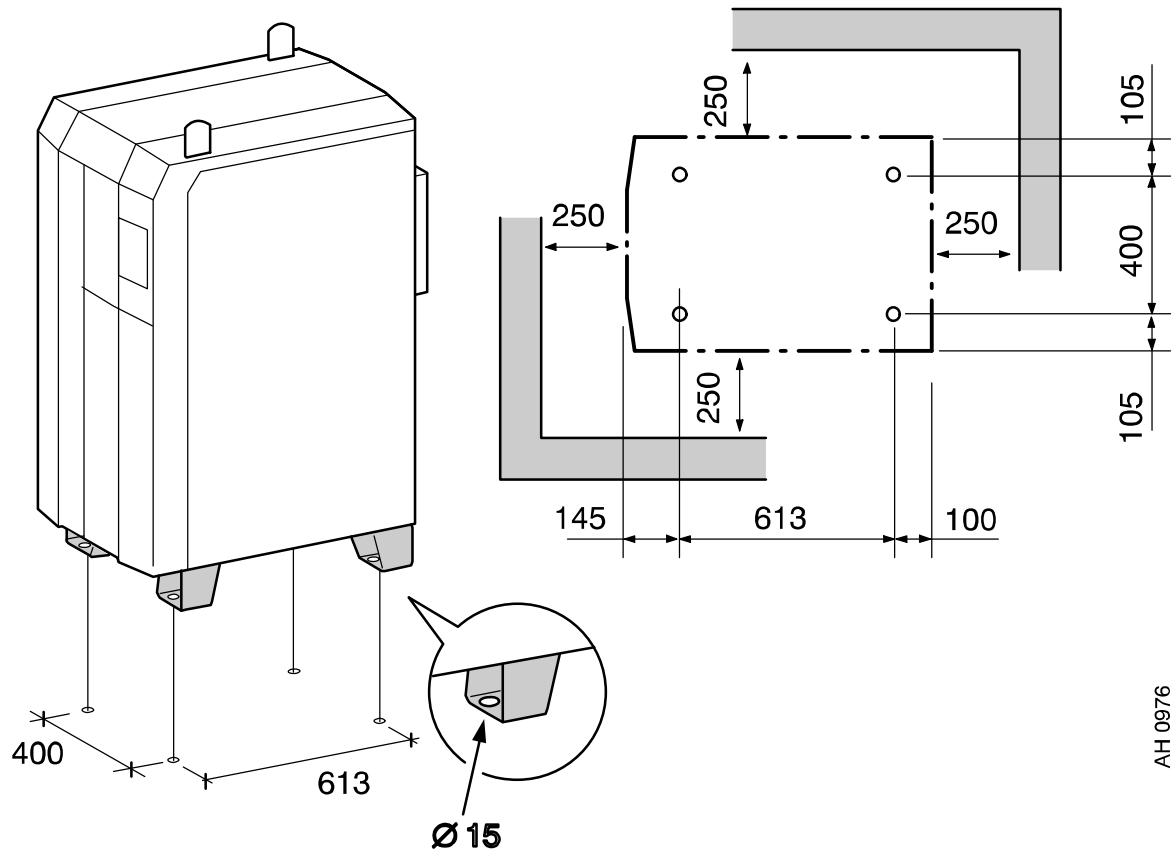
Rengøring



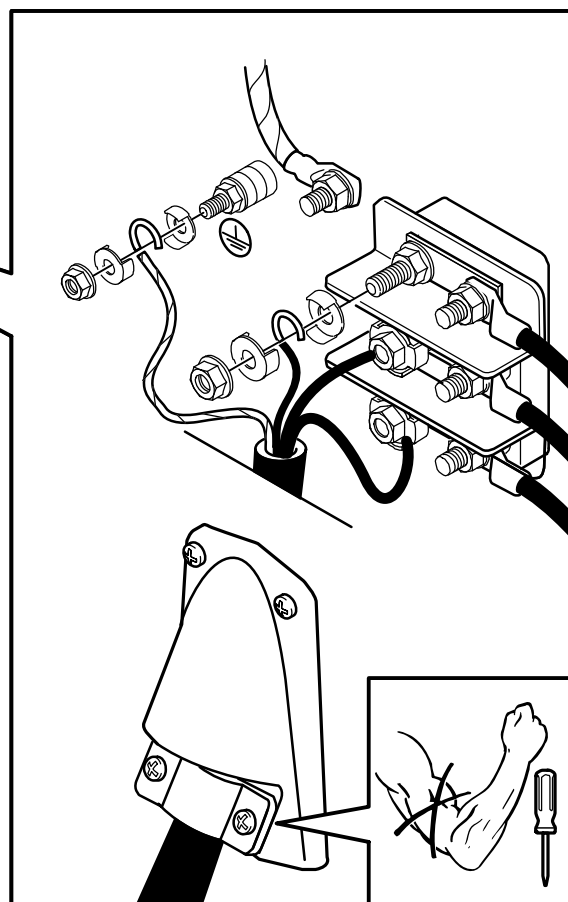
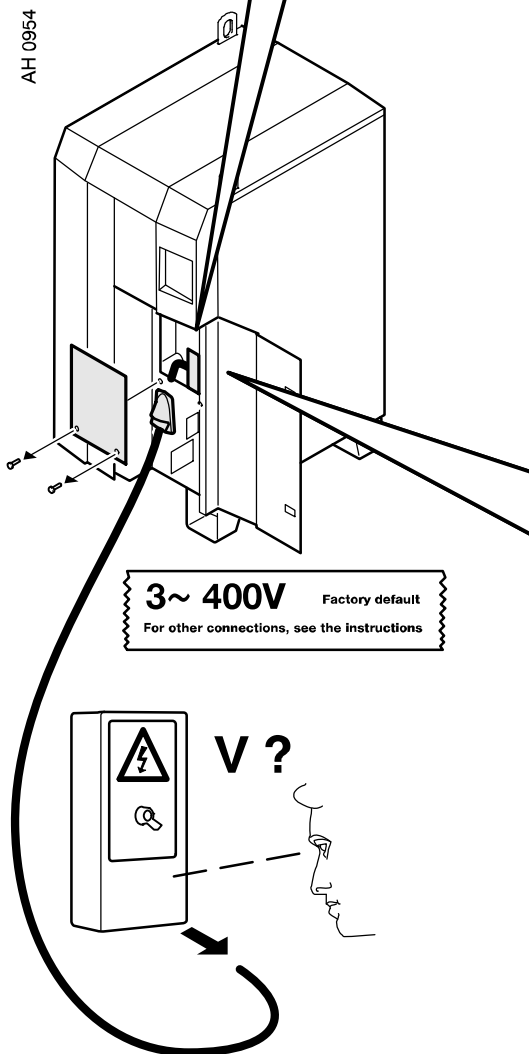
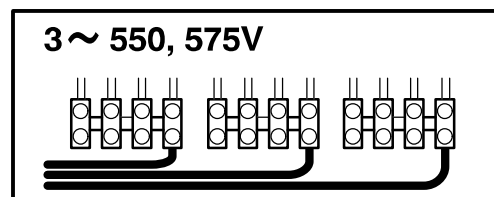
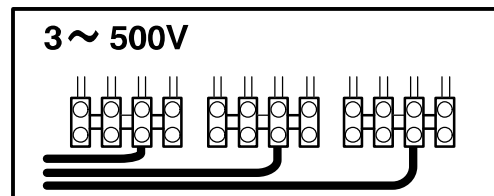
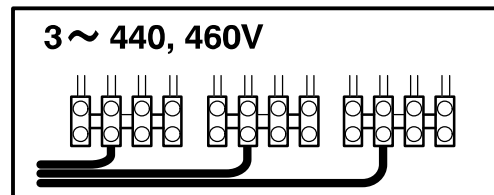
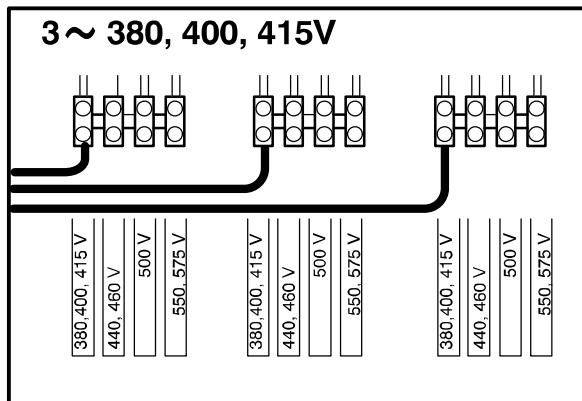
Skema



Monteringsvejledning

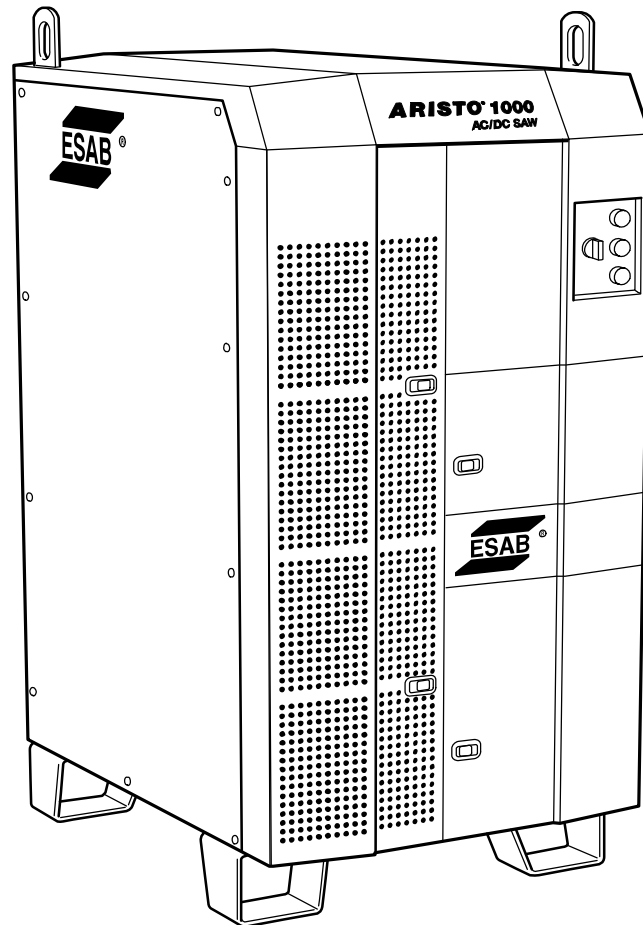


Tilkoblingsvejledning



Aristo 1000 AC/DC SAW

Bestillingsnummer



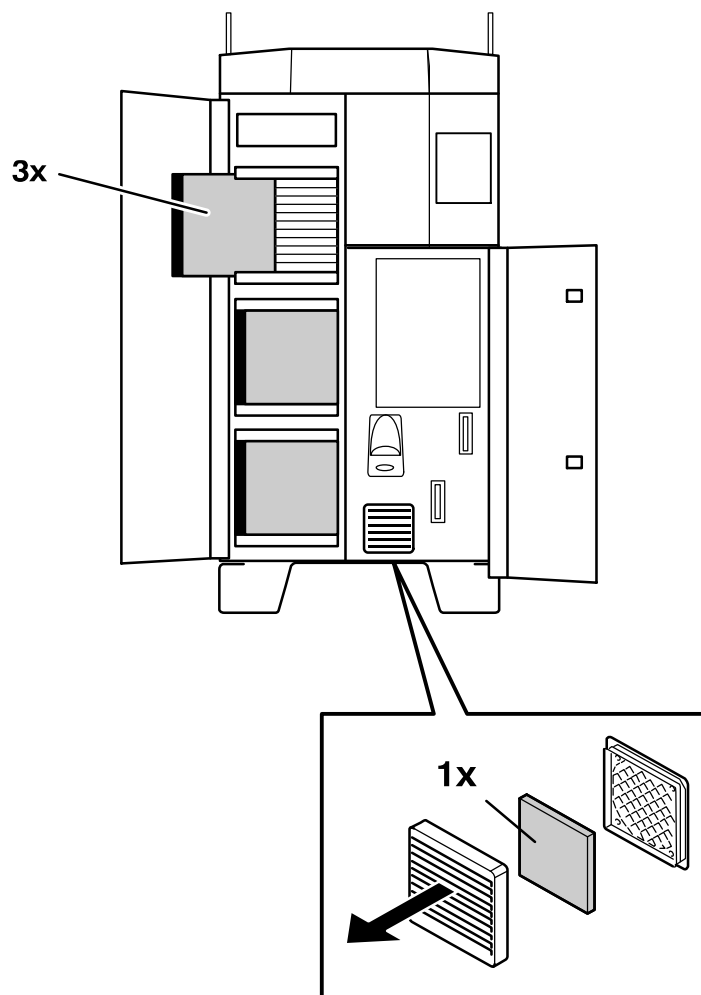
Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo 1000 AC/DC SAW

Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

Aristo 1000 AC/DC SAW

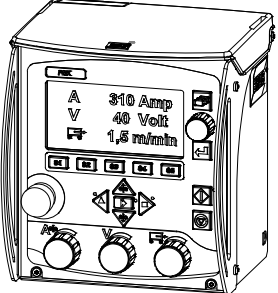
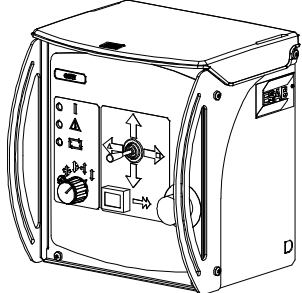
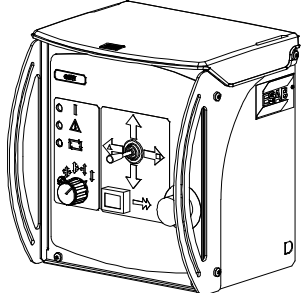
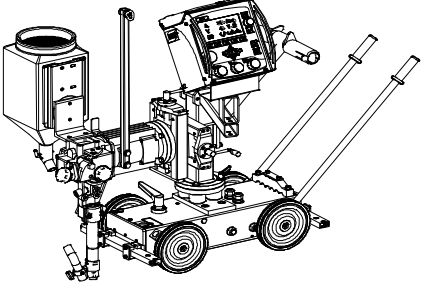
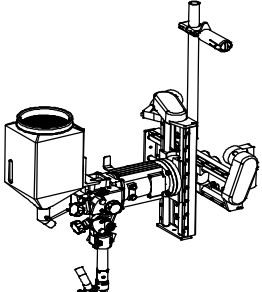
Reservedelsfortegnelse

Qty	Ordering no.	Denomination
3	0458 398 003	Filter
1	0441 828 003	Airfilter

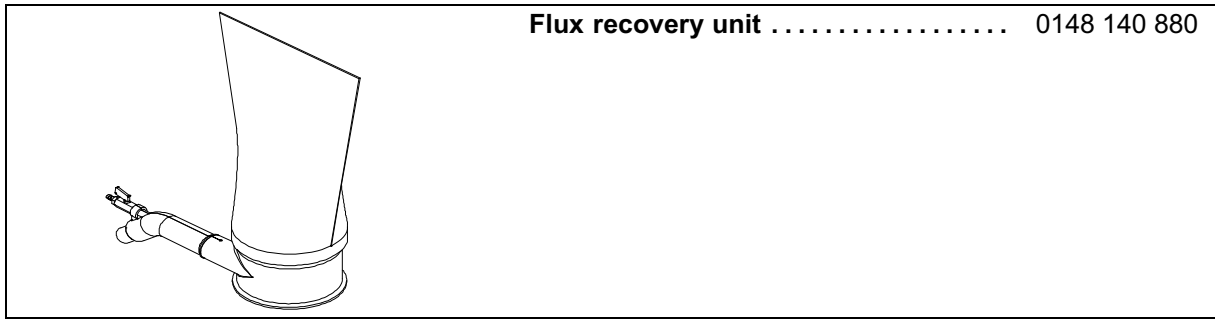


Aristo 1000 AC/DC SAW

Tilbehør

 A rectangular control unit with a digital display showing '310 Amp', '40 Volt', and '1,6 m/min'. Below the display are several buttons and a central joystick.	Control unit PEK 0460 504 880
 A rectangular control unit with a central joystick and several buttons on the left side.	Joint tracking unit GMH 0460 503 881
 A rectangular control unit with a central joystick and several buttons on the left side.	Control unit for motorised slides PAV 0460 502 881
 A complex mechanical assembly with a control panel on top and two long handles extending from the side.	Welding automat A6 Mastertrac 0461 235 880
 A mechanical assembly with a control panel on top and a vertical rod extending upwards.	Welding head A6 SF F1 SAW 0449 270 900

Aristo 1000 AC/DC SAW



For more information regarding components for the A2 / A6 system see separate brochures.

NOTES

Lined writing area consisting of multiple horizontal dotted lines for notes.

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

