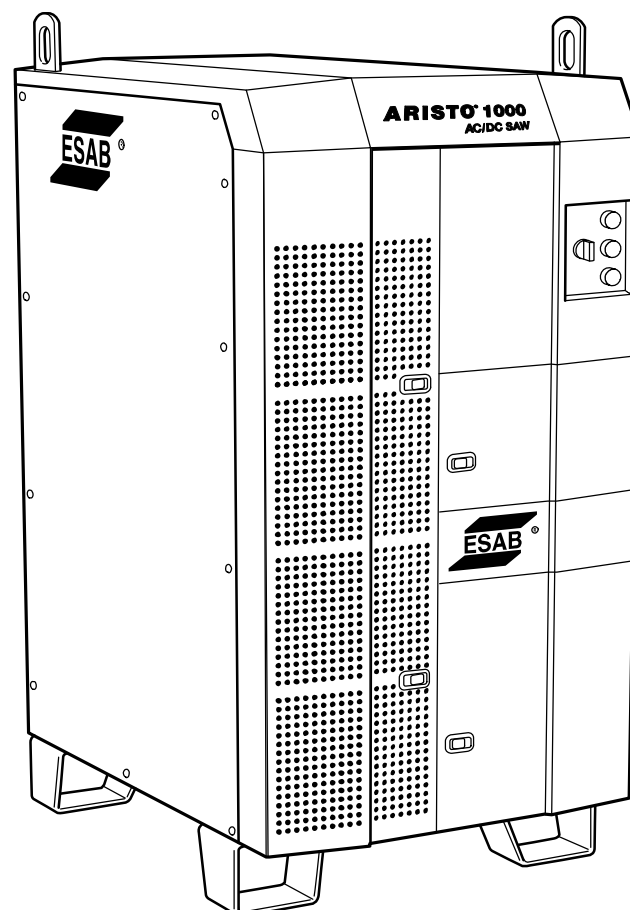


Aristo[®] 1000

AC/DC SAW



Manual de instrucțiuni



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, written over a white background.

Håkan Führ

Global Automation Director

MD ESAB AB

1 SIGURANȚĂ	4
2 INTRODUCERE	6
3 DATE TEHNICE	6
4 INSTALARE	7
4.1 Instrucțiuni de ridicare	8
4.2 Poziționare	9
4.3 Exemplu de echipament de sudură	10
4.4 Traseul de cabluri	11
4.5 Alimentare de la rețeaua electrică	12
5 EXPLOATAREA	13
5.1 Conexiuni și dispozitive de control	13
5.2 Conectarea cablurilor de sudură și de retur	14
5.3 Semnificațiile simbolurilor	14
5.4 Protecția la supraîncălzire	14
6 ÎNTREȚINEREA	15
6.1 Sursa de alimentare pentru sudură	15
7 DEPANARE	17
8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	17
DIAGRAMĂ	23
INSTRUCȚIUNI DE ASAMBLARE	24
INSTRUCȚIUNI DE CONECTARE	25
NUMĂR DE CATALOG	26
LISTĂ DE PIESE DE SCHIMB	27
ACCESORII	28

1 SIGURANȚĂ

Utilizatorii echipamentului ESAB au întreaga responsabilitate în privința asigurării persoanelor care lucrează sau se află în apropierea echipamentului, în conformitate cu toate normele relevante de tehnică a securității. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Suplimentar față de normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu exploatarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina prejudicii operatorului și deteriorări echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nicio persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta se pornește.
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului
3. Referitor la spațiul de lucru:
 - să fie adecvat scopului
 - nu trebuie să existe curenți de aer
4. Echipament de siguranță personal
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție.
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri.
5. Măsuri generale de protecție
 - Asigurați-vă că este conectat sigur cablul de retur.
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat.**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână.



AVERTISMENT!

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.



AVERTISMENT!



Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. În timpul sudării și tăierii luați măsuri de precauție. Solicitați angajatorului să aplice metodele de protecție a muncii, care trebuie bazate pe datele furnizate de producător privind pericolele.

ȘOC ELECTRIC – Poate ucide

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu standardele în vigoare.
- Nu atingeți componentele electrice active sau electrozii cu pielea, cu mânuși ude sau cu îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de pământ și față de piesa de prelucrat.
- Asigurați-vă că poziția de lucru este sigură.

FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Utilizați ventilația, aspirația la arc sau ambele, pentru a îndepărta fumul și gazele de zona de respirație și de zona generală de lucru.

RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea.

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.

PERICOL DE INCENDIU

- Scânteele (stropii) pot cauza incendii. De aceea, asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.

ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

- Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau altă protecție pentru auz.
- Avertizați-i pe cei din jur în privința acestui risc.

FUNCȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la asistența unui expert în eventualitatea funcționării defectuoase.

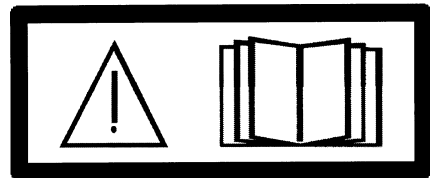
Citiți și înțelegeți manualul de instrucțiuni înainte de instalare sau de exploatare.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



ATENȚIE!

Citiți și înțelegeți manualul de instrucțiuni înainte de instalare sau de exploatare.



ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv tăierii cu plasmă.

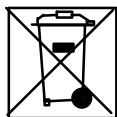


ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Datorită perturbațiilor de conductivitate și de radiație, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor de clasă A în aceste locații.



ESAB vă poate furniza toate materialele de protecție și accesoriile pentru sudură.



Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2002/96/EC privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.

2 INTRODUCERE

Aristo 1000 este o sursă de alimentare pentru sudură destinată sudurii de înaltă productivitate cu arc scufundat, cu curent continuu (c.c.) sau alternativ (c.a.). Sursa de alimentare are multe opțiuni de setare pentru cei ce doresc să optimizeze procesul de sudură.

Sursa de alimentare pentru sudură se utilizează împreună cu unitatea de comandă PEK, parametrii procesului de sudură fiind reglați prin intermediul acesteia.

Sursa de alimentare face parte din sistemul A2 / A6 de la ESAB, ceea ce înseamnă că majoritatea componentelor din acest sistem se pot utiliza cu Aristo 1000.

Componente precum:

- Tractoare de sudură
- Coloană și braț
- Capete de sudură
- Echipament de poziționare
- Echipament de urmărire a îmbinărilor
- Sisteme de manevrare a fluxului.

Accesoriile ESAB pentru produs se găsesc la pagina [28](#).

3 DATE TEHNICE

Aristo 1000	
Tensiune rețea de alimentare	380 - 575 V, ± 10%, 3~ 50/60 Hz
Rețea de alimentare	S _{sc} min 6,7 MVA
Curent primar	I _{max} 86 A
Domeniu de reglare	14 - 50 V / 0 - 1000 A
Sarcină admisibilă 100% ciclu de funcționare	1000 A / 44 V
Factor de putere la curent maxim	0,93
Eficiență la curent maxim	85 %
Tensiune circuit deschis cu VRD U ₀ max	121 V c.c.

Aristo 1000	
Putere aparentă la curent maxim	58,1 kVA
Putere activă la curent maxim	54,2 kW
Putere de mers în gol	200 W
Temperatură de exploatare	de la -10 până la +40° C
Temperatură de transport	de la -20 până la +55° C
Dimensiuni L x l x h	865 x 610 x 1320 mm
Greutate	330 kg
Clasă de izolație	H
Clasă de protecție carcasă	IP 23S
Clasă de aplicație	S

Ciclu de funcționare

Ciclu de funcționare se referă la timp ca procent dintr-o perioadă de zece minute în care puteți suda sau tăia la o anumită sarcină, fără suprasolicitare. Ciclu de funcționare este valabil pentru o temperatură de 40° C.

Clasa de protecție a carcasei

Codul **IP** indică clasa de protecție a carcasei, respectiv gradul de protecție împotriva pătrunderii unor obiecte solide și a apei. Echipamentul marcat **IP 23S** este proiectat pentru utilizarea în interior și exterior; totuși, nu trebuie acționat când cad precipitații.

Clasa de aplicație

Simbolul **S** arată că sursa de alimentare este proiectată pentru utilizarea în zone de pericolozitate ridicată din punct de vedere electric.

Rețea de alimentare, $S_{sc\ min}$

Puterea minimă de scurtcircuit pe rețea în conformitate cu IEC 61000-3-12

4 INSTALARE

Instalarea trebuie executată de către un specialist.

Sursa de alimentare trebuie calibrată de către un specialist.



AVERTISMENT

Instalarea trebuie efectuată la un sistem trifazat simetric în ceea ce privește împământarea de siguranță.

Echipament destinat instalării fixe.

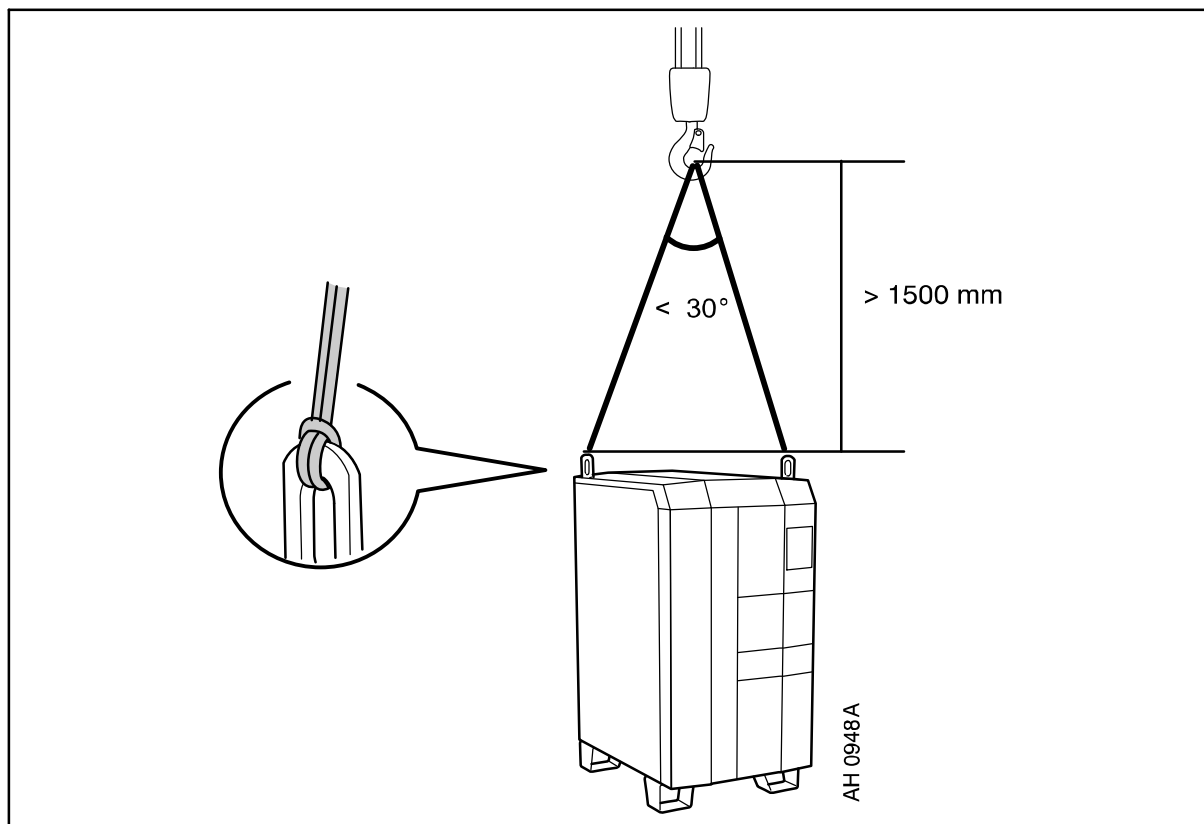
Notă!

Cerințe pentru rețeaua de alimentare

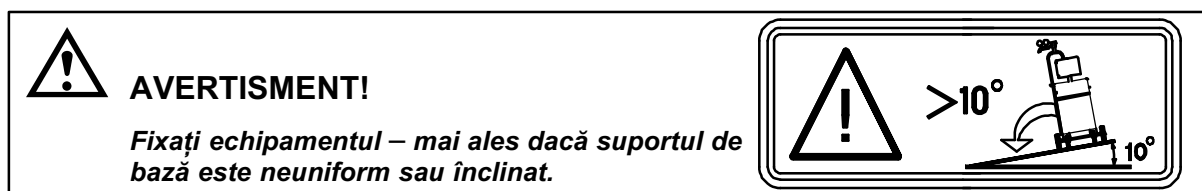
Datorită curentului primar tras de la rețeaua de alimentare cu energie, echipamentele de mare putere pot influența calitatea energiei rețelei. În consecință, pentru anumite tipuri de echipamente se pot aplica restricții sau cerințe de conectare referitoare la impedanța maximă admisibilă a rețelei de alimentare sau la capacitatea minimă de alimentare necesară la punctul de interfață cu rețeaua publică (consultați datele tehnice). În acest caz, este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului echipamentului să se asigure, consultându-se dacă este necesar cu operatorul care distribuie energia, că echipamentul poate fi conectat.

Notă!

Sursa de alimentare poate fi conectată pentru alimentare de la generator. Pentru informații suplimentare, contactați personalul de service autorizat de ESAB.

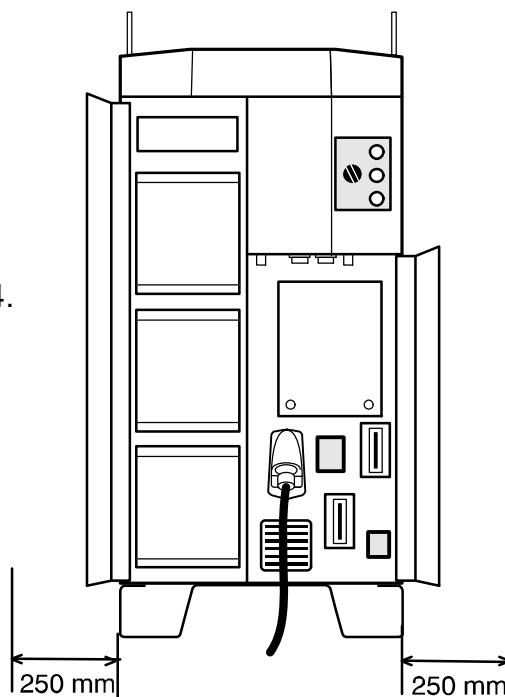
4.1 Instrucțiuni de ridicare

4.2 Poziționare

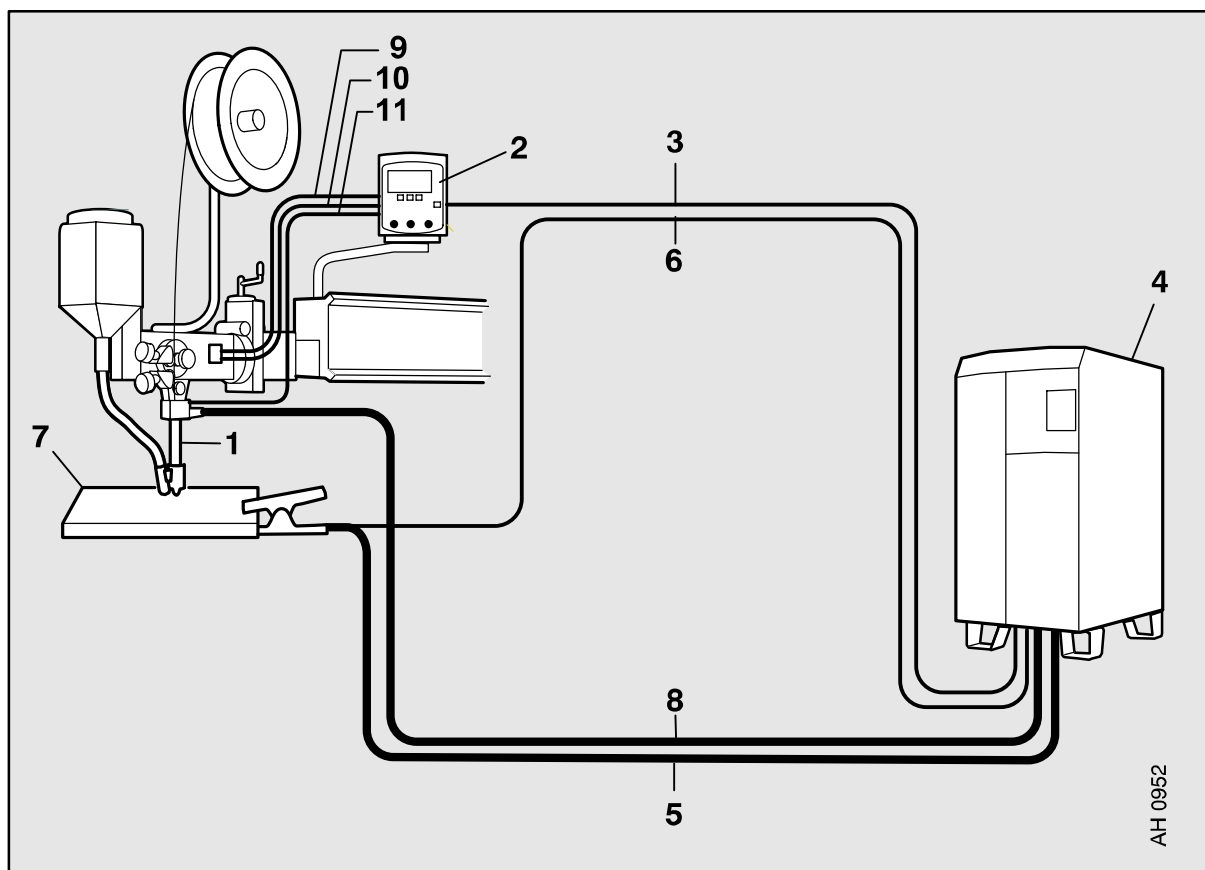


Poziționați sursa de alimentare pentru sudură astfel încât orificiile de admisie și de evacuare pentru aerul de răcire să nu fie obstructate, păstrând o distanță de cel puțin 250 mm de jur împrejur.

Când instalați sursa de alimentare pe podea, consultați dimensiunile în conformitate cu șablonul cu găuri de la pagina 24.

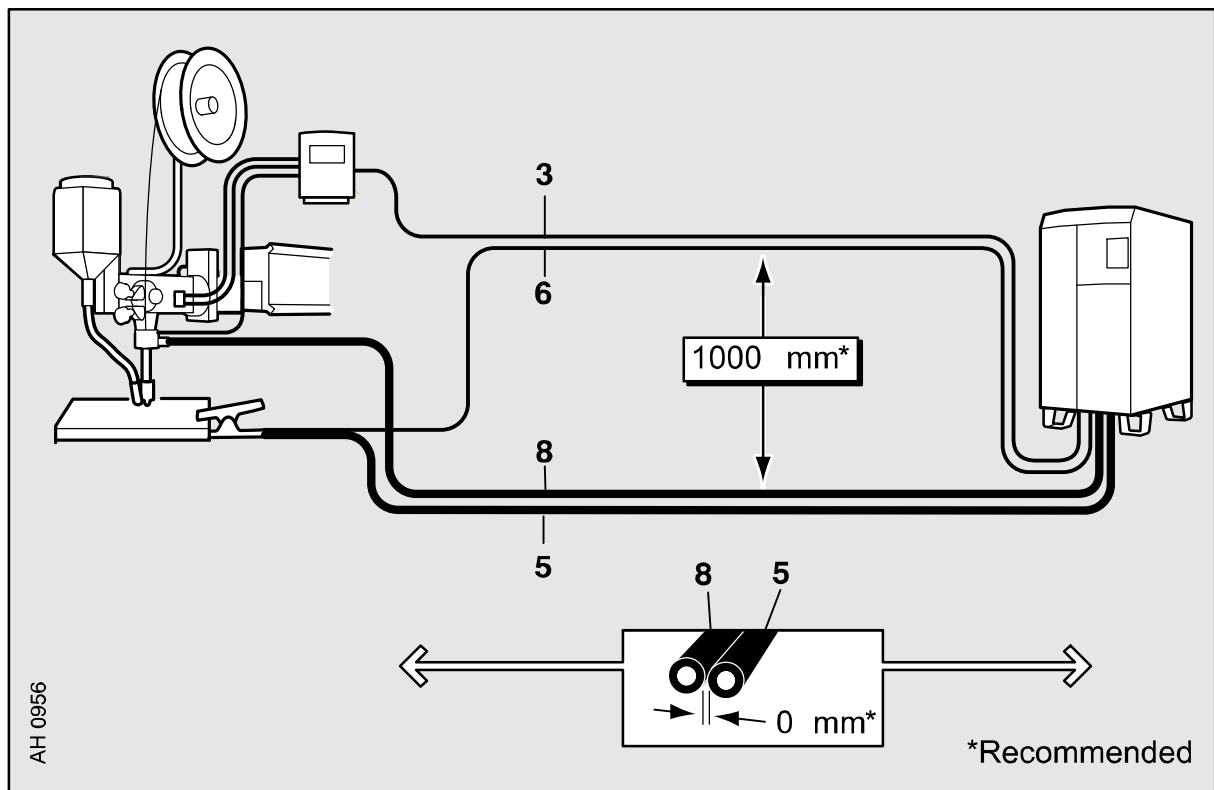


4.3 Exemplu de echipament de sudură



- | | | | | | |
|---|-----------------------------------|---|---------------------------------------|----|---------------------------------------|
| 1 | Cap de sudură | 5 | Cablu de retur | 9 | Cablu de măsurare, viteză |
| 2 | Unitate de comandă | 6 | Cablu de măsurare, piesă de prelucrat | 10 | Cablu de motor |
| 3 | Cablu de comandă | 7 | Piesă de prelucrat | 11 | Cablu de măsurare, tensiune de sudură |
| 4 | Sursă de alimentare pentru sudură | 8 | Cablu de sudură | | |

4.4 Traseul de cabluri



- 3 Cablu de comandă 5 Cablu de retur 6 Cablu de măsurare, piesă de prelucrat 8 Cablu de sudură

Pentru mai multe informații despre traseul cablurilor, consultați pagina 18 și următoarele.

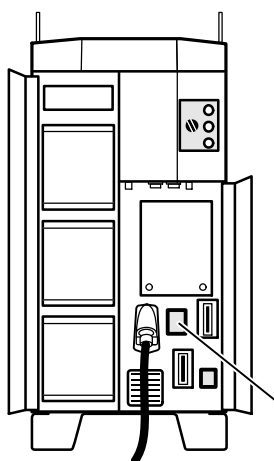
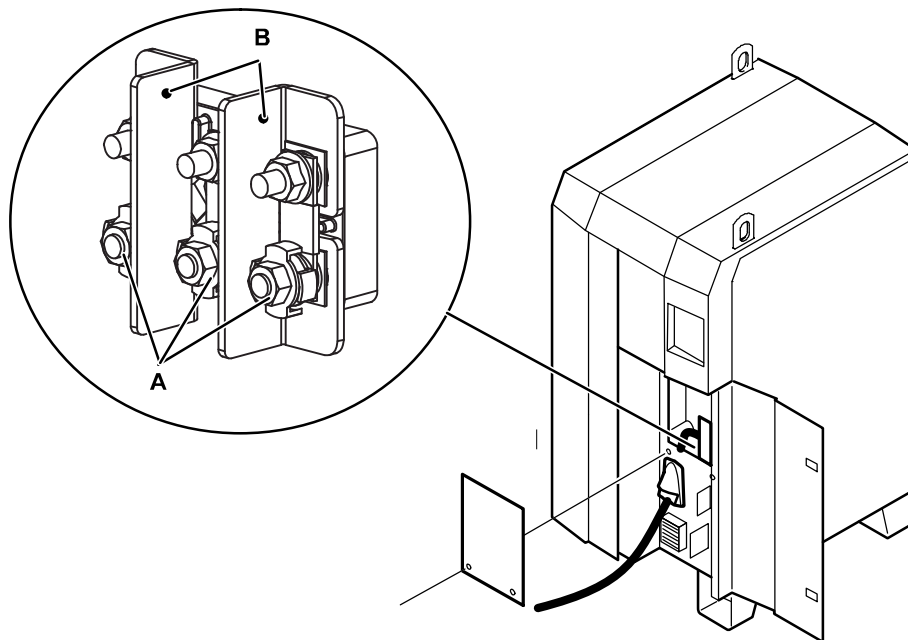
4.5 Alimentare de la rețeaua electrică



AVERTISMENT

Sursa de alimentare pentru sudură este conectată pentru 400 V în momentul livrării. Pentru alte tensiuni de rețea, refaceți conexiunile la blocul de borne, conform instrucțiunilor de conectare de la pagina 25.

Strângeți șuruburile **A** utilizând un cuplu de 10 Nm. Asigurați-vă că protecția din plastic **B** este încă desfăcută.



Asigurați-vă că sursa de alimentare pentru sudură este conectată la tensiunea corectă de rețea și că este protejată prin siguranțe de dimensiuni corecte. Trebuie efectuată o conexiune la pământ, în conformitate cu normele aplicabile.

Plăcuța cu date de conectare la alimentare

Dimensiuni recomandate pentru siguranțe

Aristo 1000								
50/60 Hz la sudură cu c.c.								
Tensiune rețea de alimentare	380V	400V	415V	440V	460V	500V	550V	575V
Curent de fază I _{1ef}	86A	82A	79A	74A	71A	66A	59A	57A
Siguranță împotriva supratensiunii tranzitorii	100A	100A	80A	80A	80A	80A	63A	63A

Notă! Dimensiunile de siguranțe prezentate mai sus sunt în conformitate cu reglementările din Suedia. Utilizați sursa de alimentare pentru sudură în conformitate cu reglementările naționale relevante.

5 EXPLOATAREA

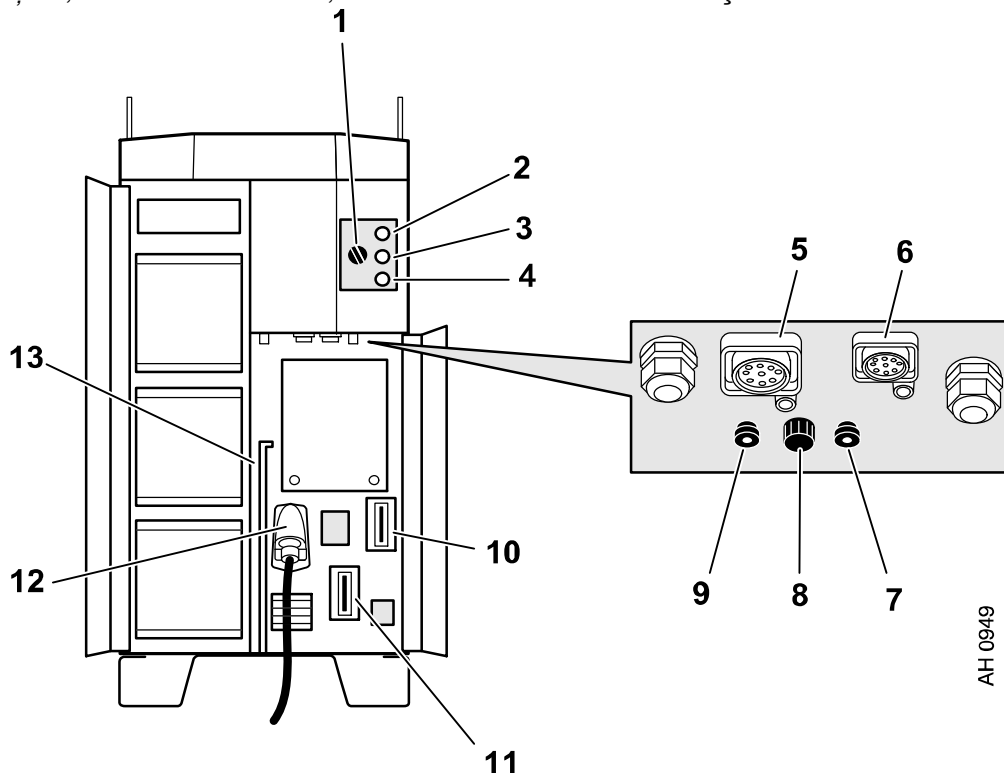
Reglementările generale de securitate pentru manipularea echipamentului se pot găsi la pagina 4. Citiți-le complet înainte de a începe utilizarea echipamentului!

5.1 Conexiuni și dispozitive de control

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Buton rotativ pentru controlul setărilor* | 7 | Conexiune neagră pentru cablul de măsurare, piesa de prelucrat |
| 2 | Lampă portocalie indicatoare de defecte | 8 | Siguranță |
| 3 | Buton alb, PORNIRE | 9 | Conexiune roșie pentru cablul de măsurare, cap de sudură |
| 4 | Buton negru, OPRIRE | 10 | Conexiune pentru cablul de retur |
| 5 | Conexiune pentru unitatea de comandă PEK | 11 | Conexiune pentru cablul de curent pentru sudură către capul de sudură |
| 6 | Conexiune pentru instrumentul de service | 12 | Conexiune pentru cablul de tensiune de rețea |
| | | 13 | Canal de cablu pentru cabluri de semnal |

*) Există trei poziții ale butonului rotativ:

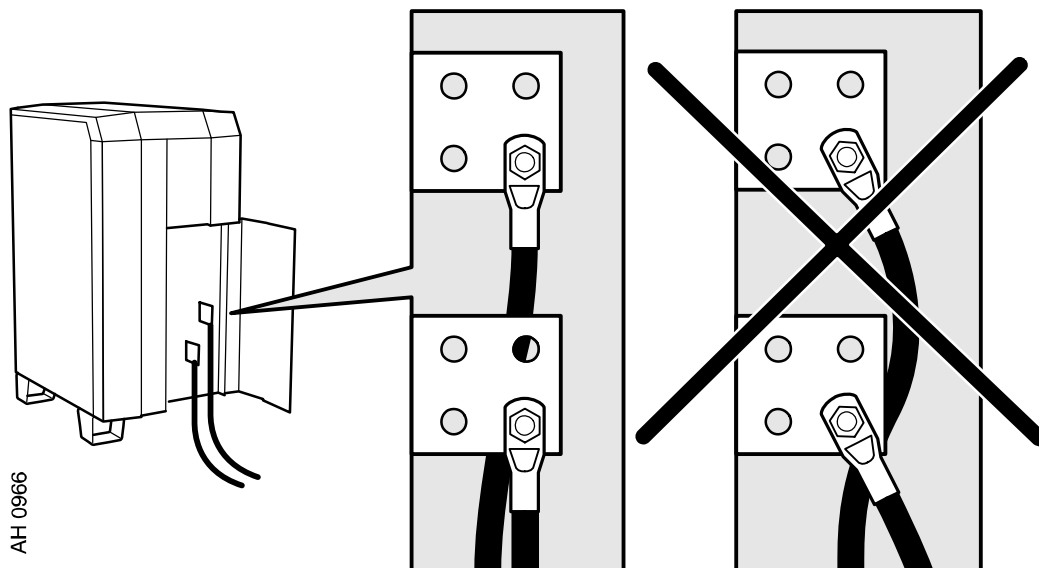
- Poziția 1, PORNIRE / OPRIRE a tensiunii de rețea, controlată de la unitatea de telecomandă
- Poziția 2, PORNIRE / OPRIRE blocată
- Poziția 3, PORNIRE / OPRIRE, controlată utilizând butoanele 3 și 4




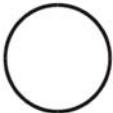


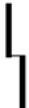
AH 0949

5.2 Conectarea cablurilor de sudură și de retur

Asigurați-vă că sunt instalate cablurile de sudură și de retur conform ilustrației.



5.3 Semnificațiile simbolurilor

	Sursă de alimentare PORNITĂ		Sursă de alimentare OPRITĂ
	Pornire comandată de la distanță		Comandă locală de la sursa de alimentare
	Indicație defect		

5.4 Protecția la supraîncălzire

Sursa de alimentare pentru sudură are un circuit de protecție la supraîncălzire, care intră în funcțiune dacă temperatura devine prea ridicată. Când survine acest lucru, curentul de sudură este întrerupt și se aprinde lampa indicatoare galbenă. În panoul cu setări al unității de comandă (PEK) apare un cod de defect.

Protecția la supraîncălzire se resetează automat și procesul de sudură poate fi repornit când temperatura a scăzut.

6 ÎNTREȚINEREA

Întreținerea regulată este importantă pentru o operare sigură și fiabilă.

Numai persoanele cu cunoștințe corespunzătoare de electricitate (personal autorizat) pot demonta plăcile de siguranță pentru conectare sau pentru efectuarea lucrărilor de service, întreținere sau reparație a echipamentului de sudură.



ATENȚIE!

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea dacă clientul încearcă să repare produsul în timpul perioadei de garanție pentru a remedia orice deficiență.

6.1 Sursa de alimentare pentru sudură

Verificați în mod regulat ca sursa de alimentare pentru sudură să nu fie înfundată cu murdărie.

Frecvența și tipul metodei de curățare depind de:

- procesul de sudură
- timpul de funcționare
- amplasare
- mediul înconjurător

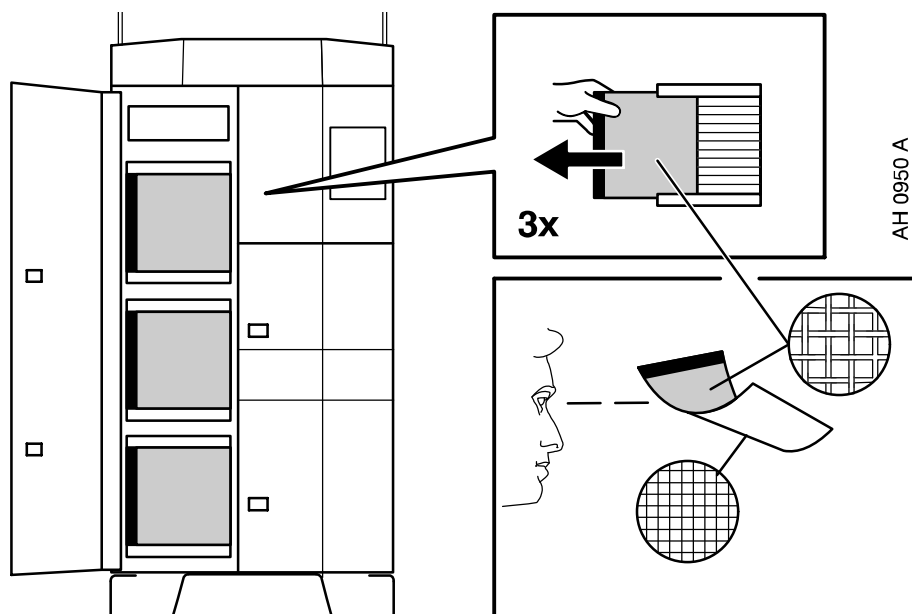
Sursa de alimentare trebuie curățată în mod regulat utilizându-se aer comprimat uscat la presiune redusă, consultați pagina 22. Curățarea trebuie efectuată mai frecvent în medii murdare.

Îmbâcsirea sau blocarea orificiilor de intrare și de ieșire a aerului conduc la supraîncălzire. Codul de comandă pentru filtrul de praf se găsește pe pagina 27.

Înlocuirea și curățarea filtrului de praf

1. Demontați filtrul de praf conform ilustrației.
2. Suflați cu aer comprimat (la presiune redusă) pentru a curăța filtrul.
3. Reinstalați filtrul.

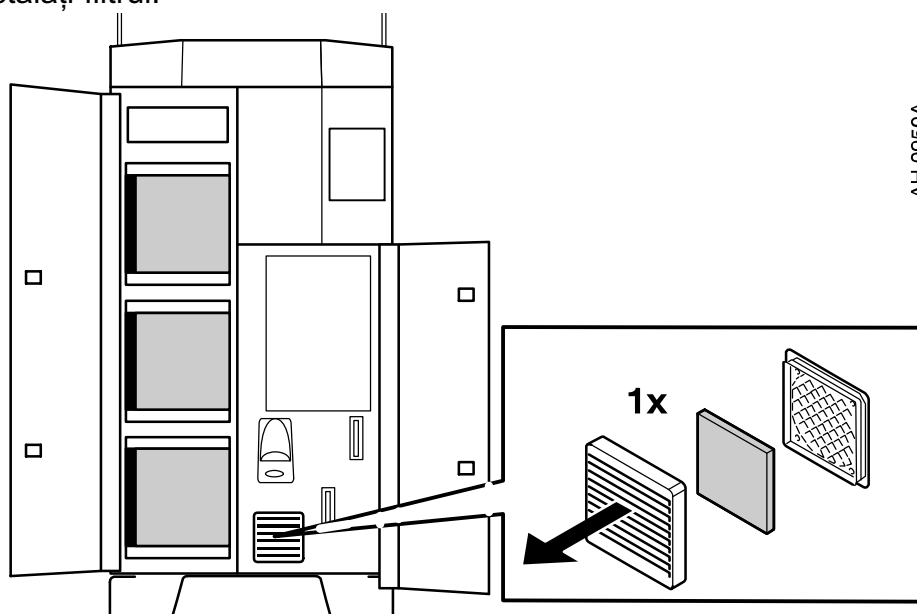
Asigurați-vă că filtrul cu textura cea mai fină este poziționat pe grilă.



AH 0950 A

Înlocuirea și curățarea filtrului de aer

1. Demontați filtrul de aer conform ilustrației
2. Curățați filtrul cu apă și săpun
3. Reinstalați filtrul.



AH 0950A

7 DEPANARE

Înainte de a solicita un specialist de service autorizat, încercați următoarele verificări și inspecții recomandate.

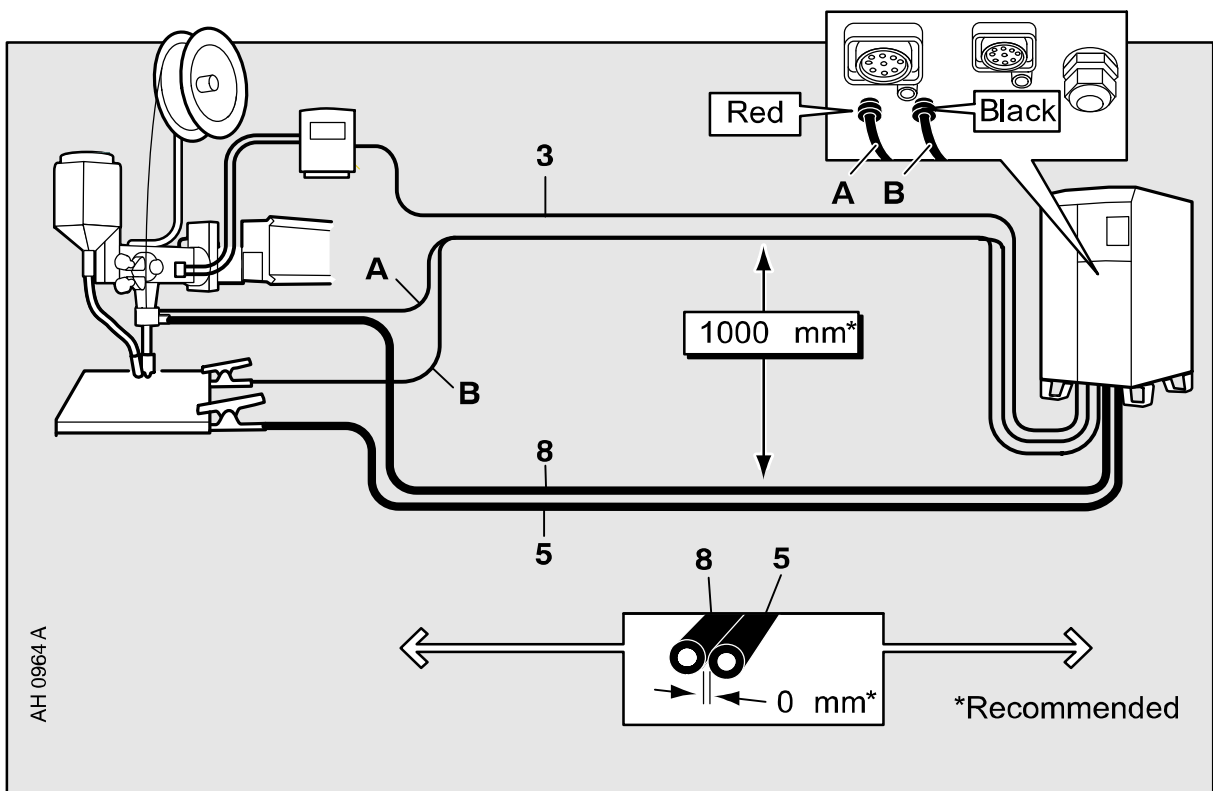
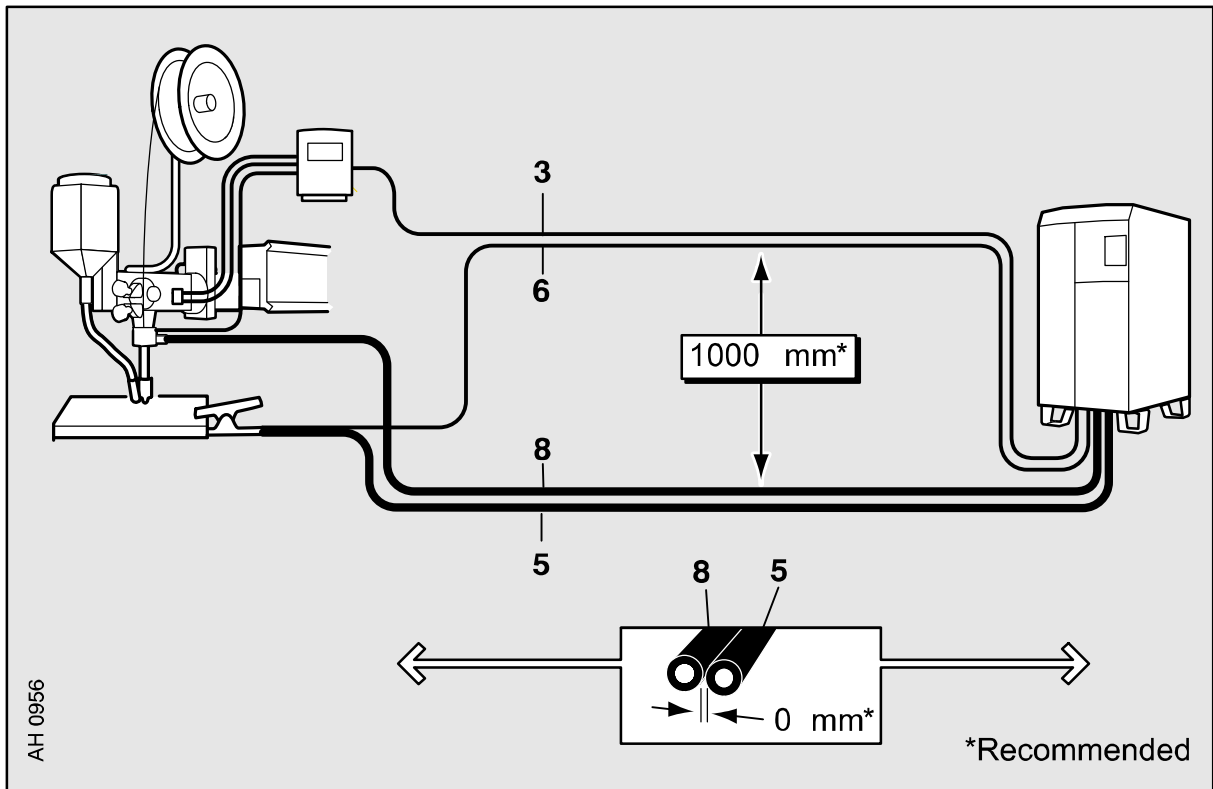
Tip de problemă	Măsură corectivă
Lipsă arc.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă tensiunea de rețea este conectată. • Verificați dacă sunt conectate corect cablurile de sudură și de retur. • Verificați dacă a fost setată valoarea corectă a curentului. • Verificați siguranțele alimentării de la rețea.
Curentul de sudură este întrerupt în timpul sudurii.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă s-au declanșat releele termice (pe panoul modulului de comandă apare un cod de defect). • Verificați siguranțele alimentării de la rețea.
Releul termic se declanșează frecvent.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați filtrul de praf pentru a vedea dacă este înfundat. • Asigurați-vă că nu depășiți valorile nominale pentru sursa de alimentare pentru sudură (adică unitatea nu este suprasolicitată). • Verificați dacă sursa de alimentare pentru sudură nu este înfundată cu murdărie. • Verificați temperatura ambiantă.
Performanțe de sudură slabe.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă sunt conectate corect cablurile de alimentare cu curent pentru sudură și de retur. • Verificați dacă a fost setată valoarea corectă a curentului. • Verificați dacă este utilizat materialul de umplere corect (fir și pudră).

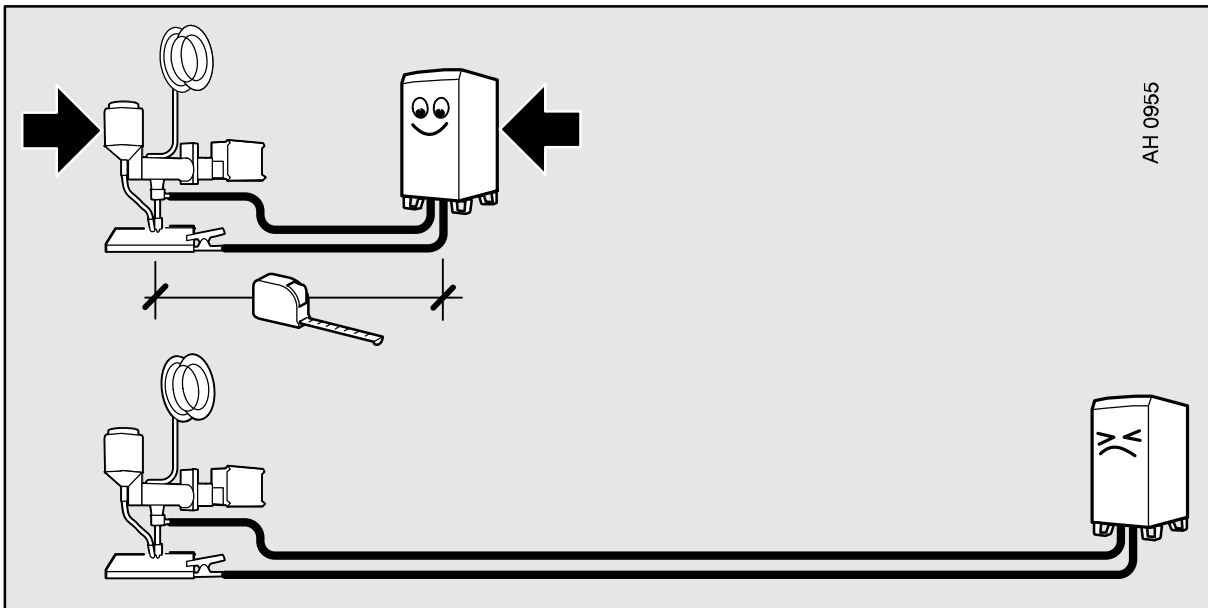
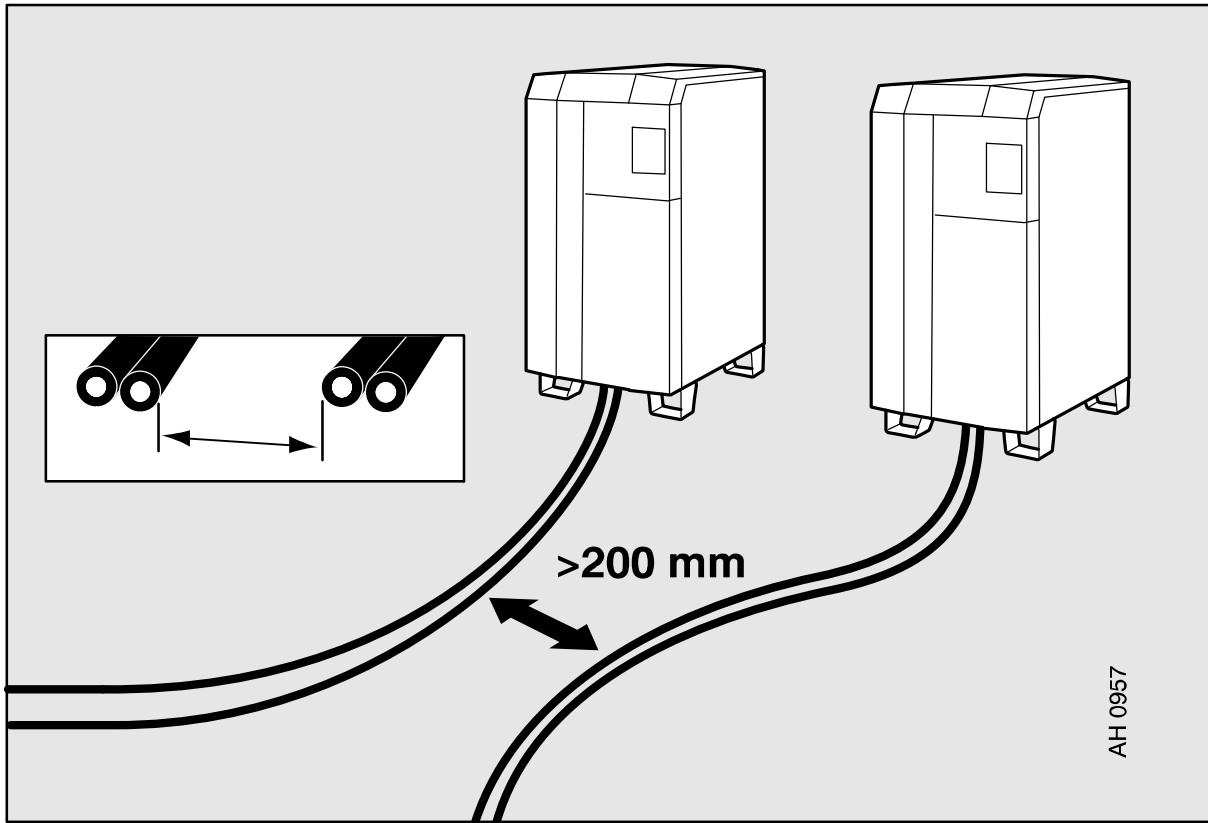
8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB

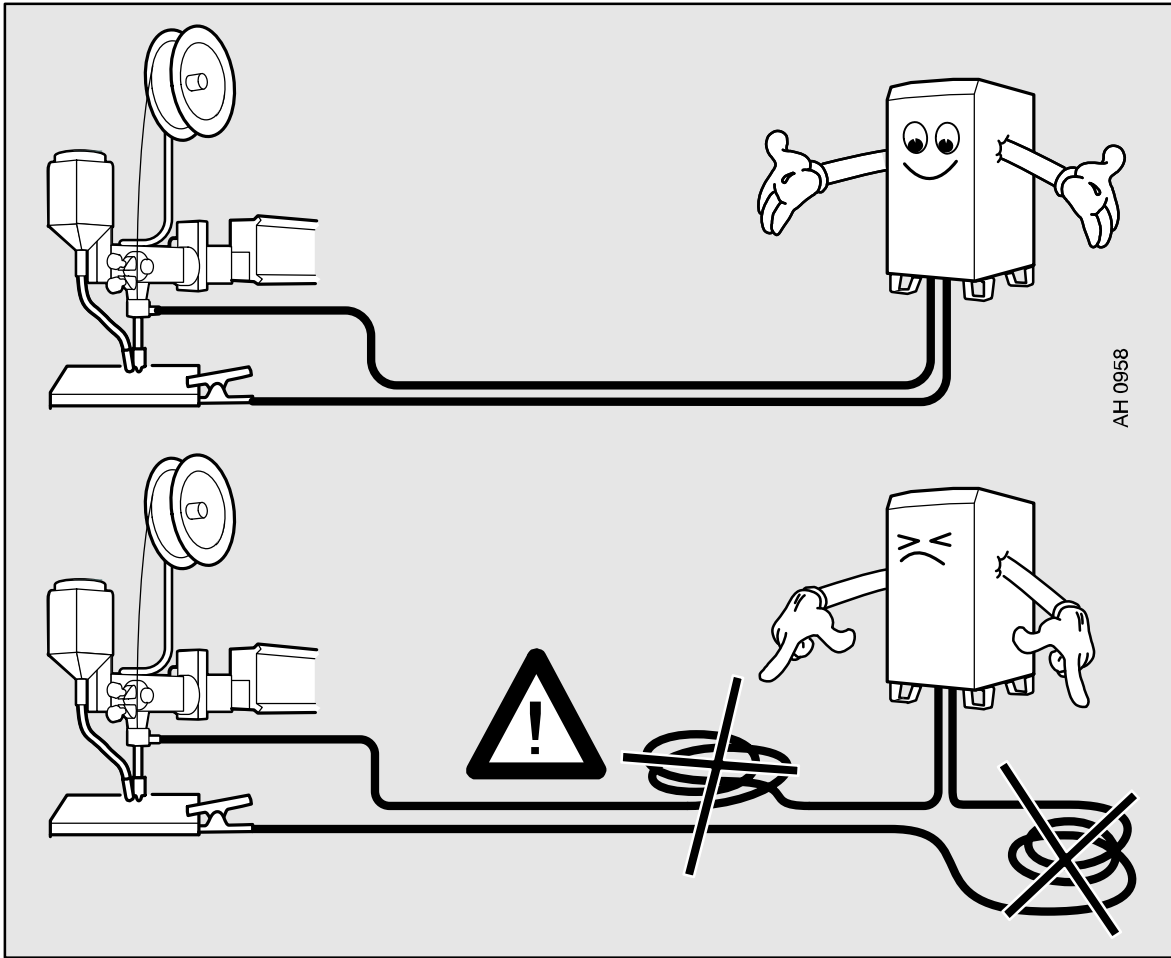
Reparațiile și lucrările de electricitate trebuie efectuate de un specialist de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale de la ESAB.

Aristo 1000 este proiectat și testat în conformitate cu standardele internaționale și europene IEC-/EN 60974-1 și cu IEC-/EN 60974-10. Unitatea de service care a efectuat lucrările de service sau de reparații are obligația de a se asigura că produsul se conformează în continuare cu standardul menționat.

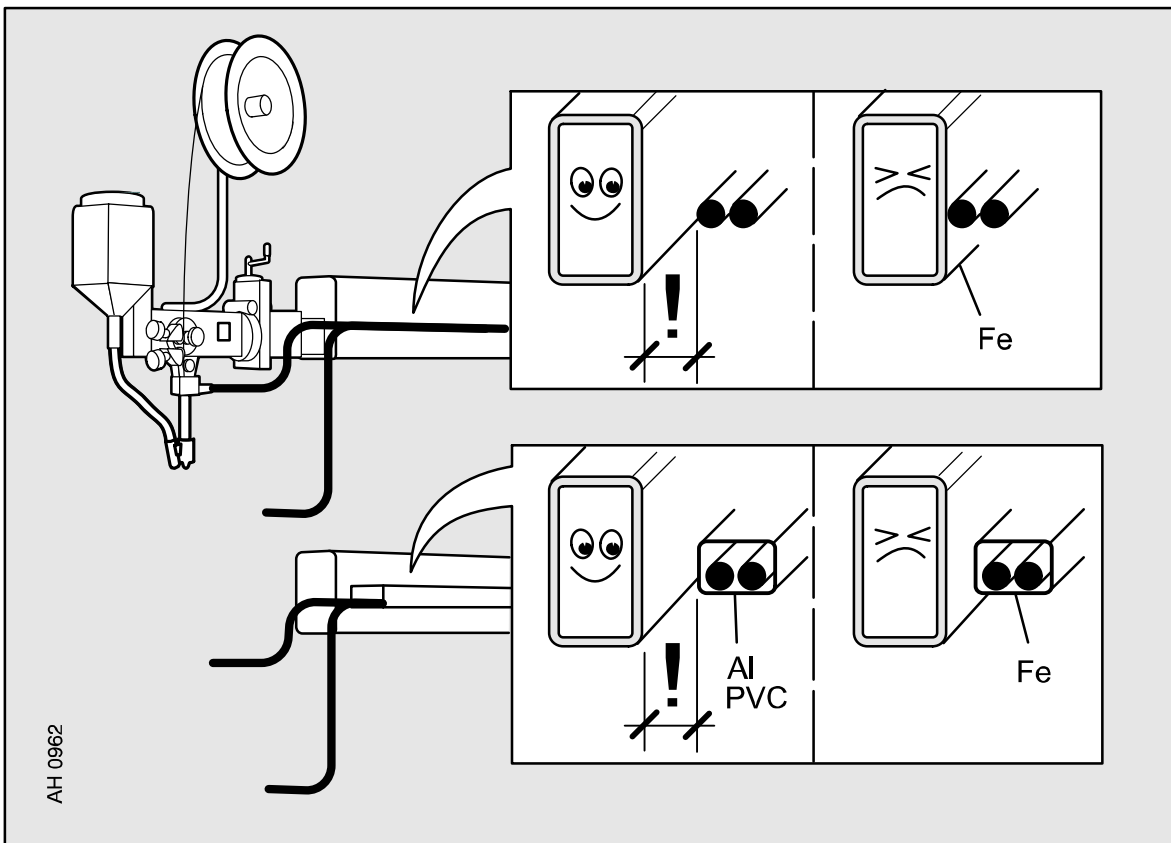
Piese de schimb se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; consultați ultima pagină a acestei publicații.



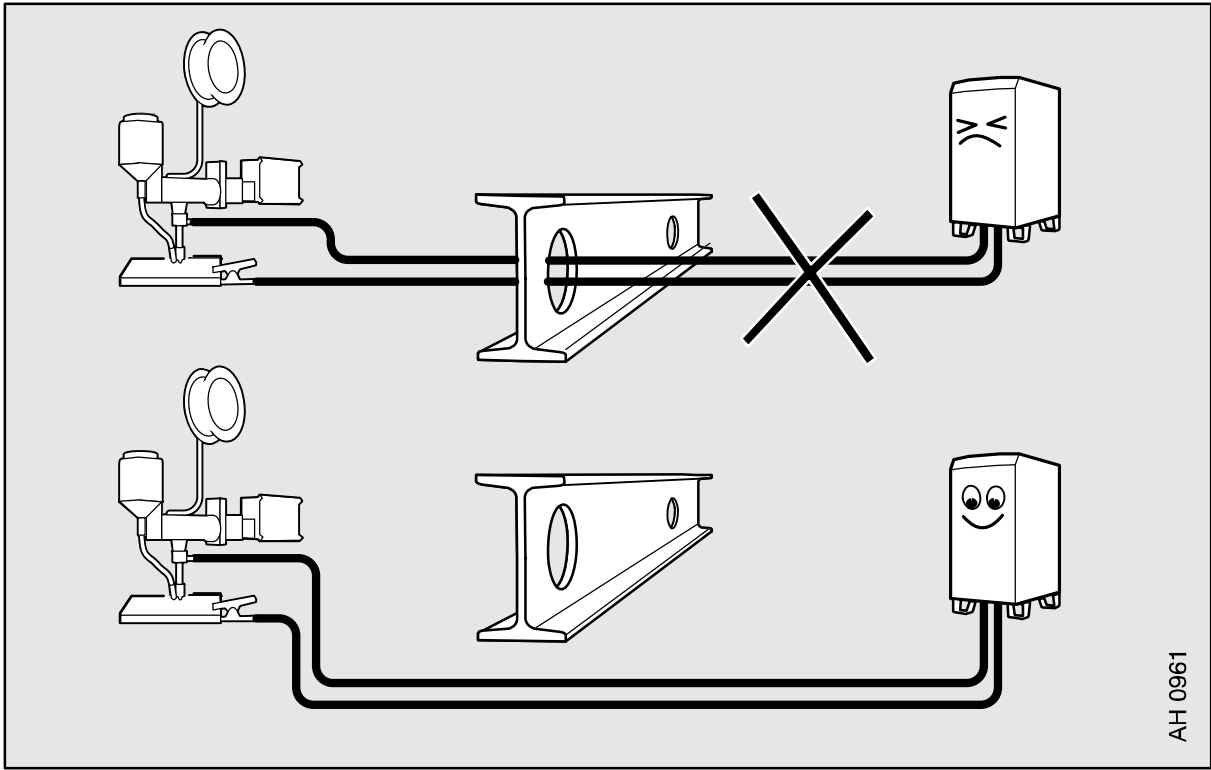




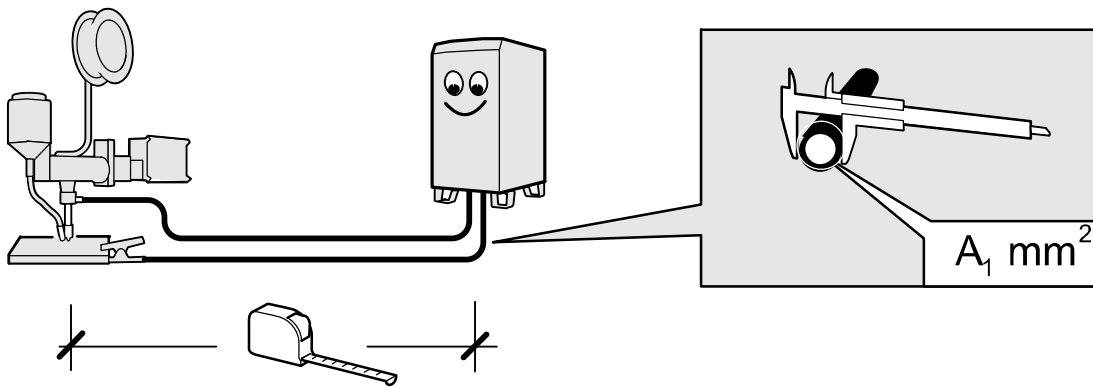
AH 0958



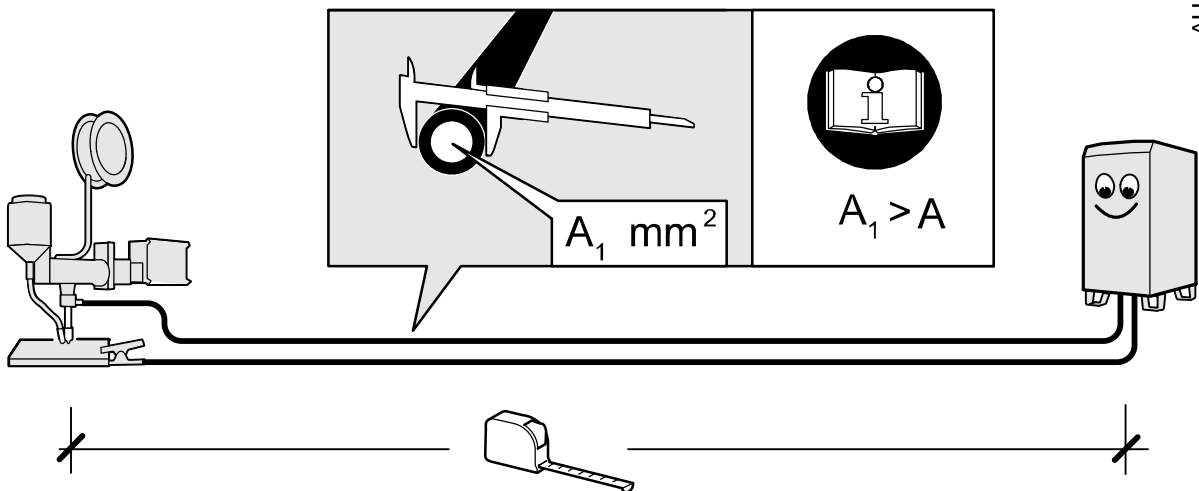
AH 0962

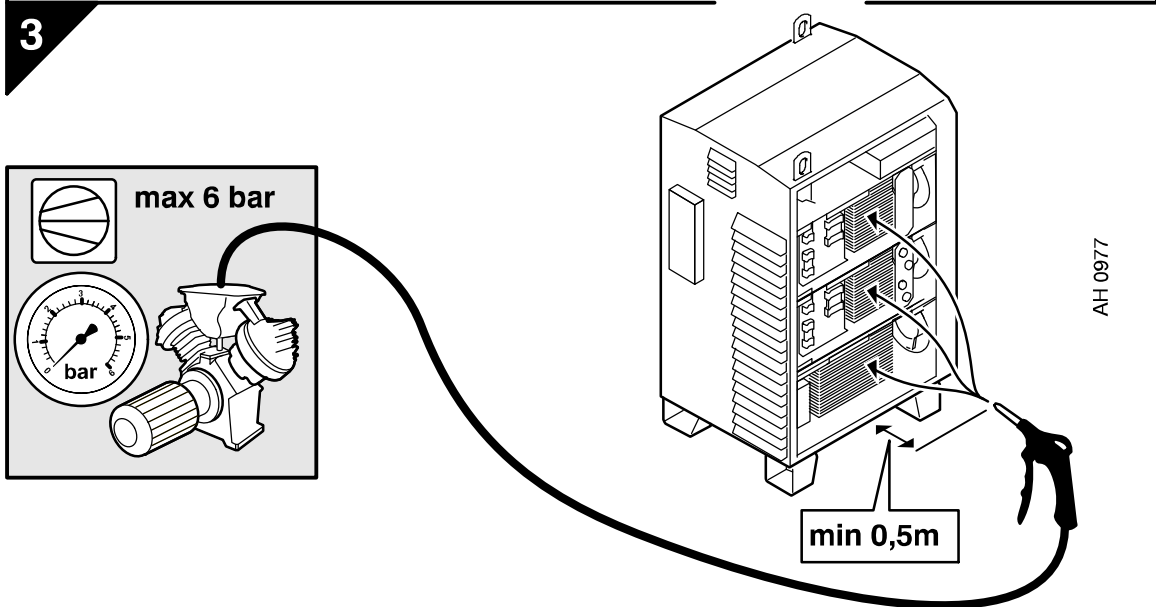
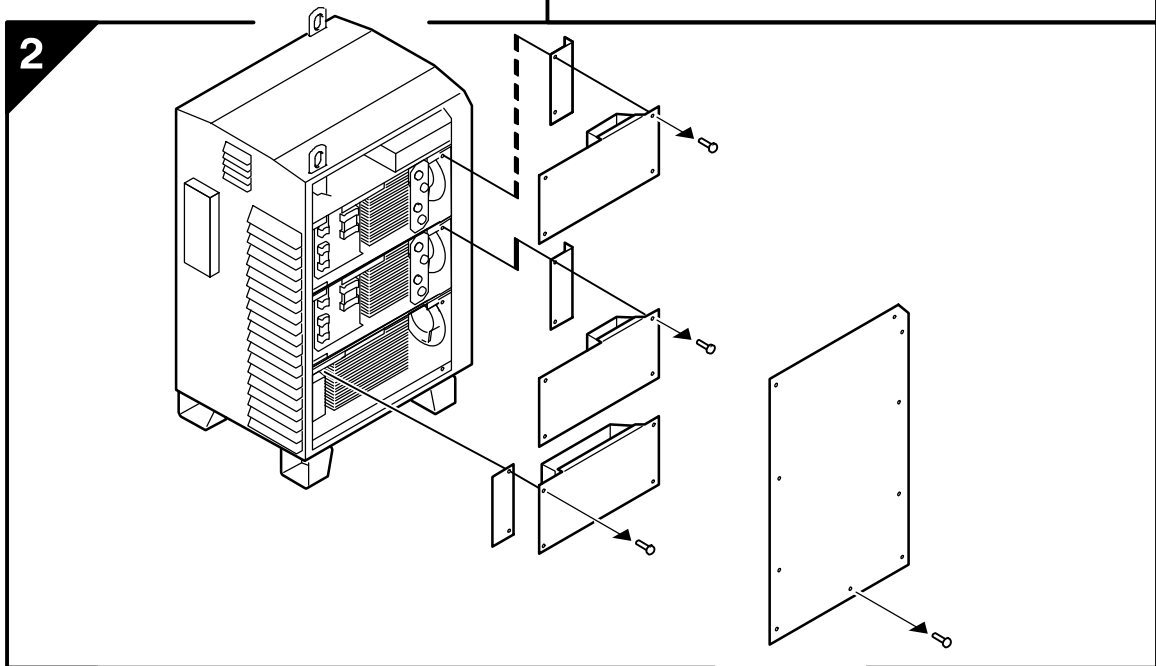
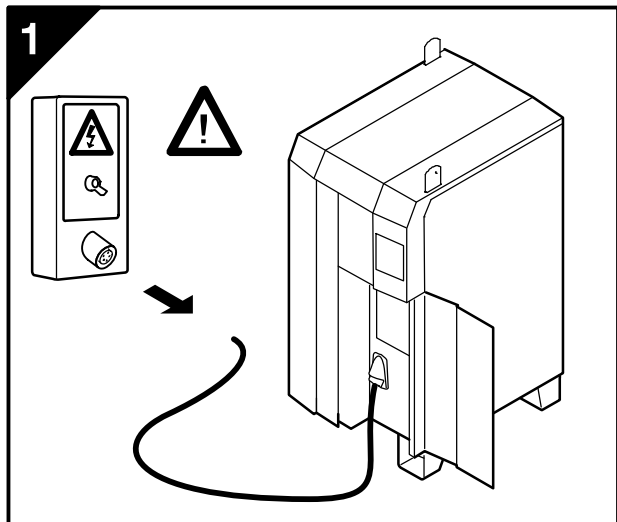


AH 0961

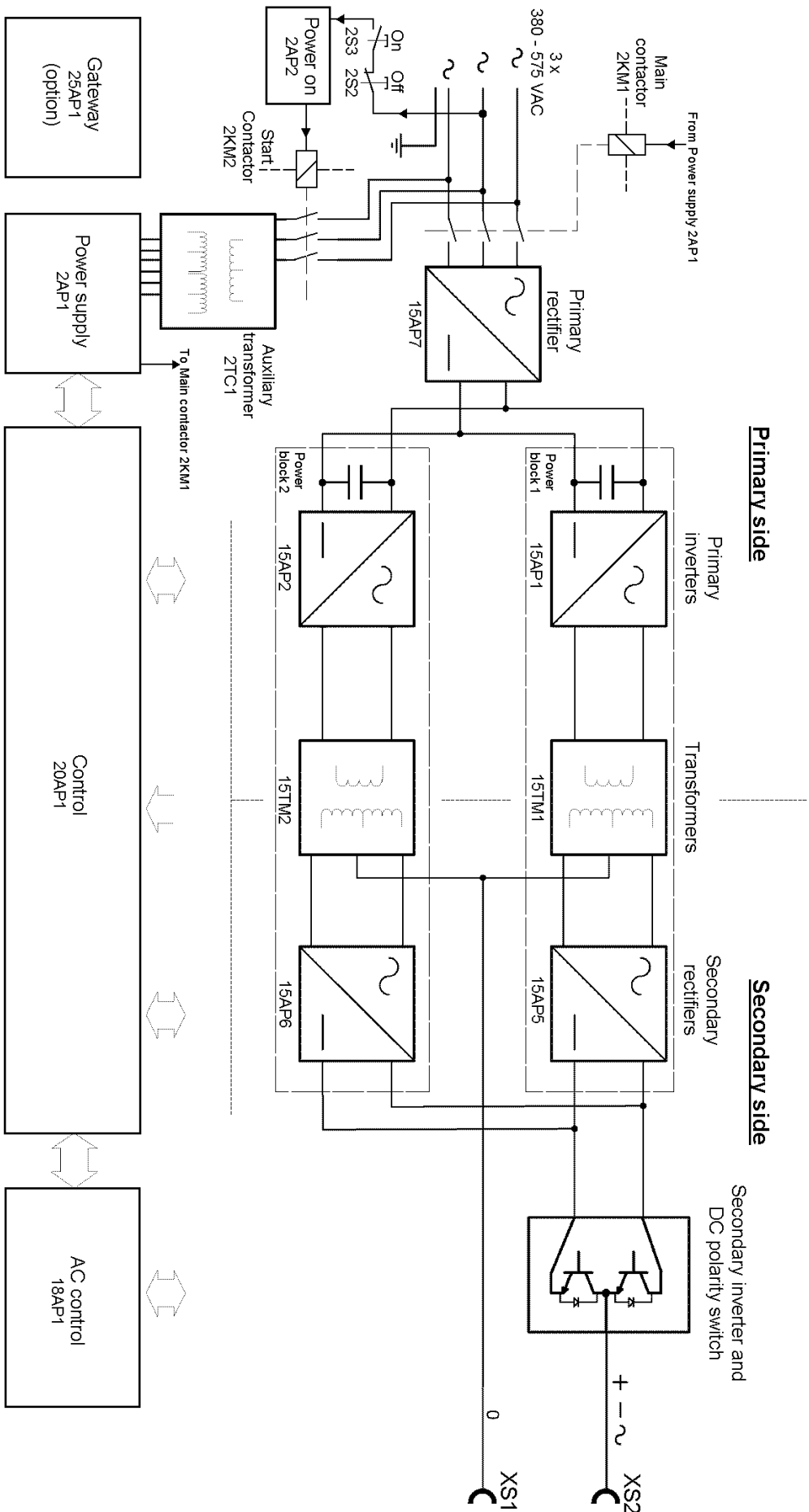


AH 0959

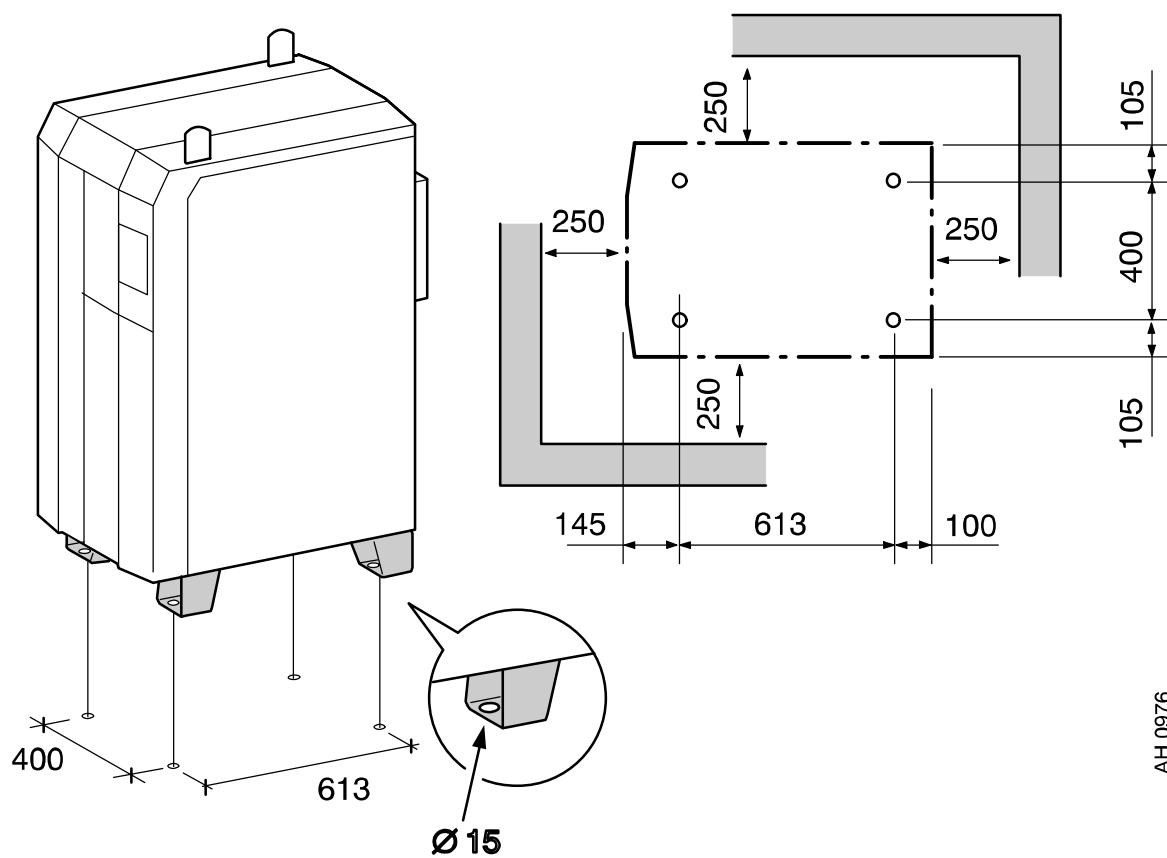




Diagramă

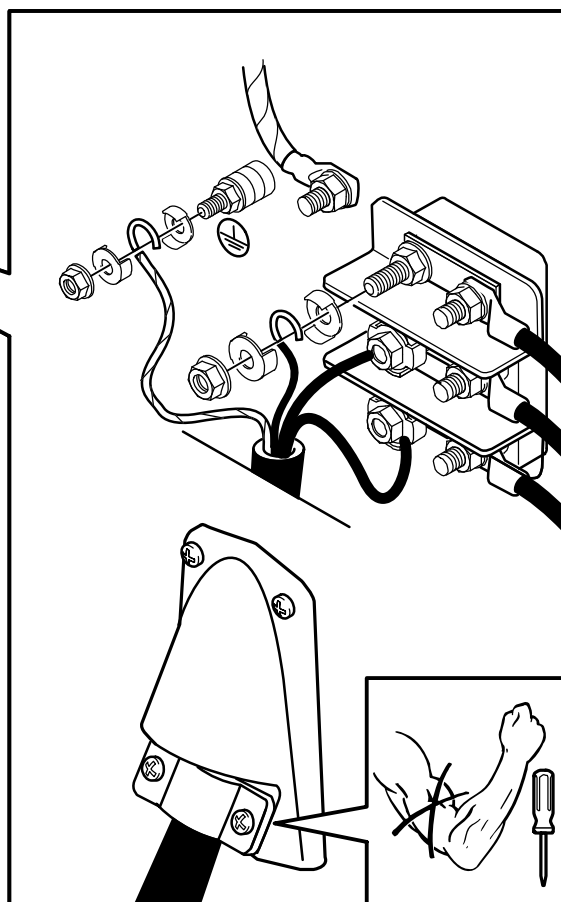
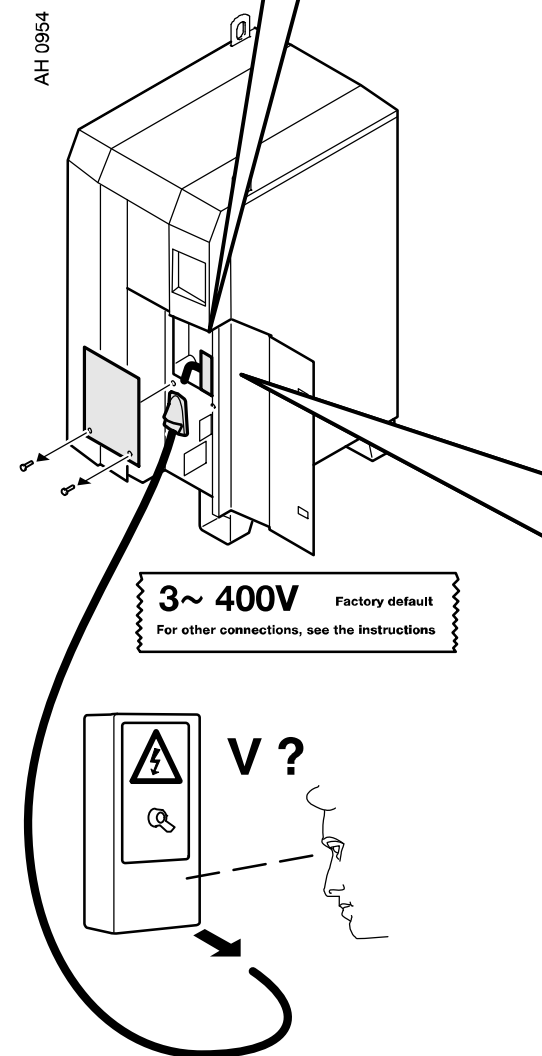
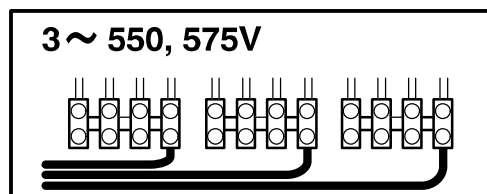
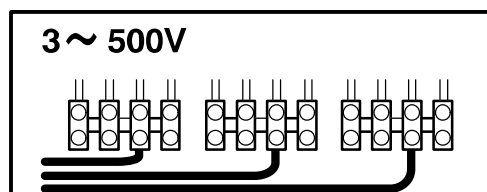
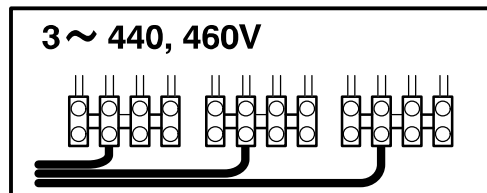
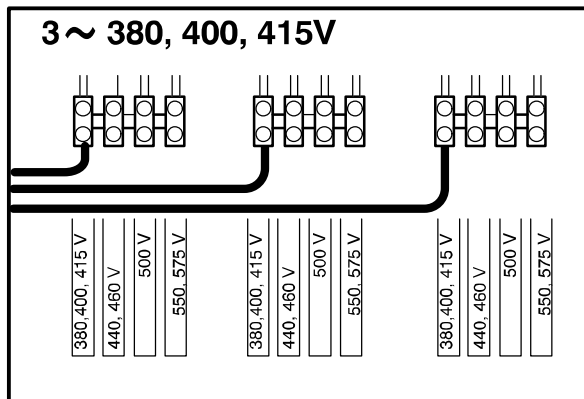


Instrucțiuni de asamblare



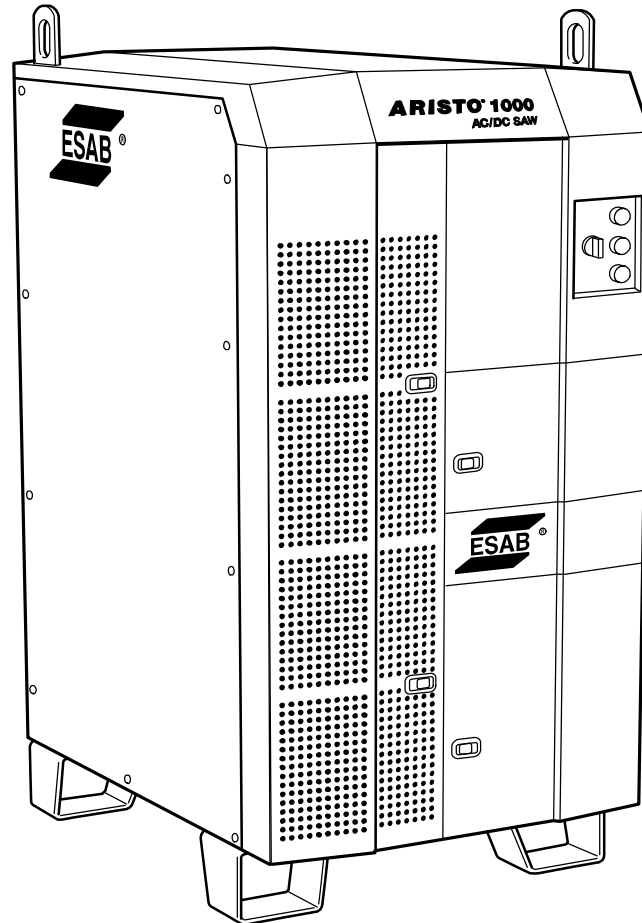
AH 0976

Instrucțiuni de conectare



Aristo 1000 AC/DC SAW

Număr de catalog



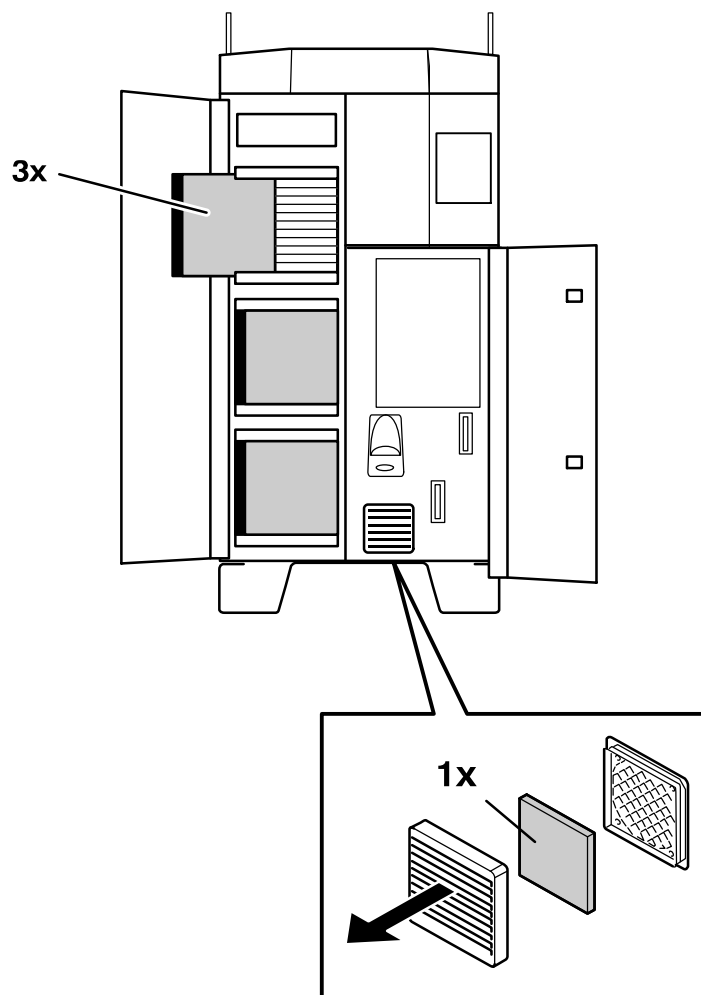
Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo 1000 AC/DC SAW

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

Aristo 1000 AC/DC SAW

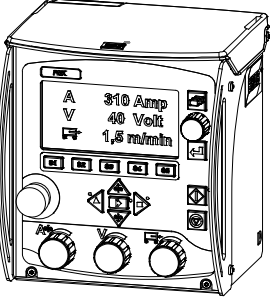
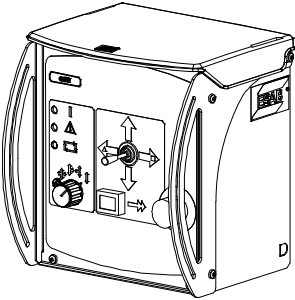
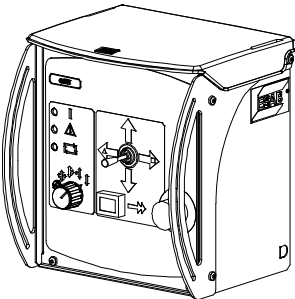
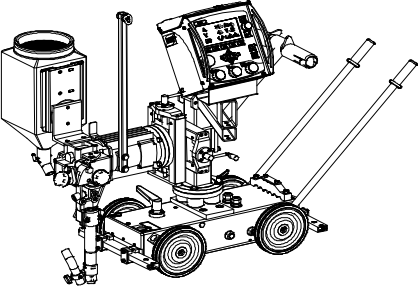
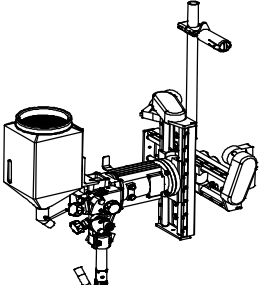
Listă de piese de schimb

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

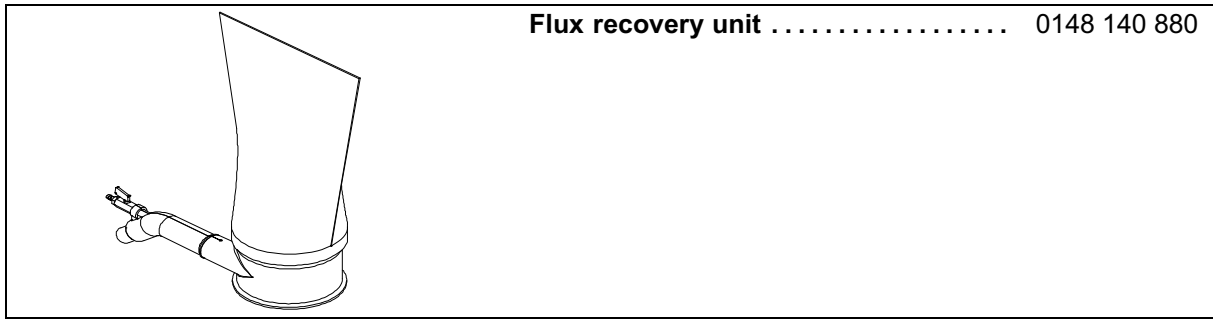


Aristo 1000 AC/DC SAW

Accesorii

 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 two large knobs.	Control unit PEK 0460 504 880
 A rectangular control unit with a central joystick and several buttons on the front panel.	Joint tracking unit GMH 0460 503 881
 A rectangular control unit with a central joystick and several buttons on the front panel, similar to the GMH unit.	Control unit for motorised slides PAV 0460 502 881
 A complex mechanical assembly with a control panel on top, mounted on a base with wheels and a handle.	Welding automat A6 Mastertrac 0461 235 880
 A mechanical assembly featuring a vertical support structure and a welding head mechanism.	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

A series of 25 horizontal dotted lines for taking 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

