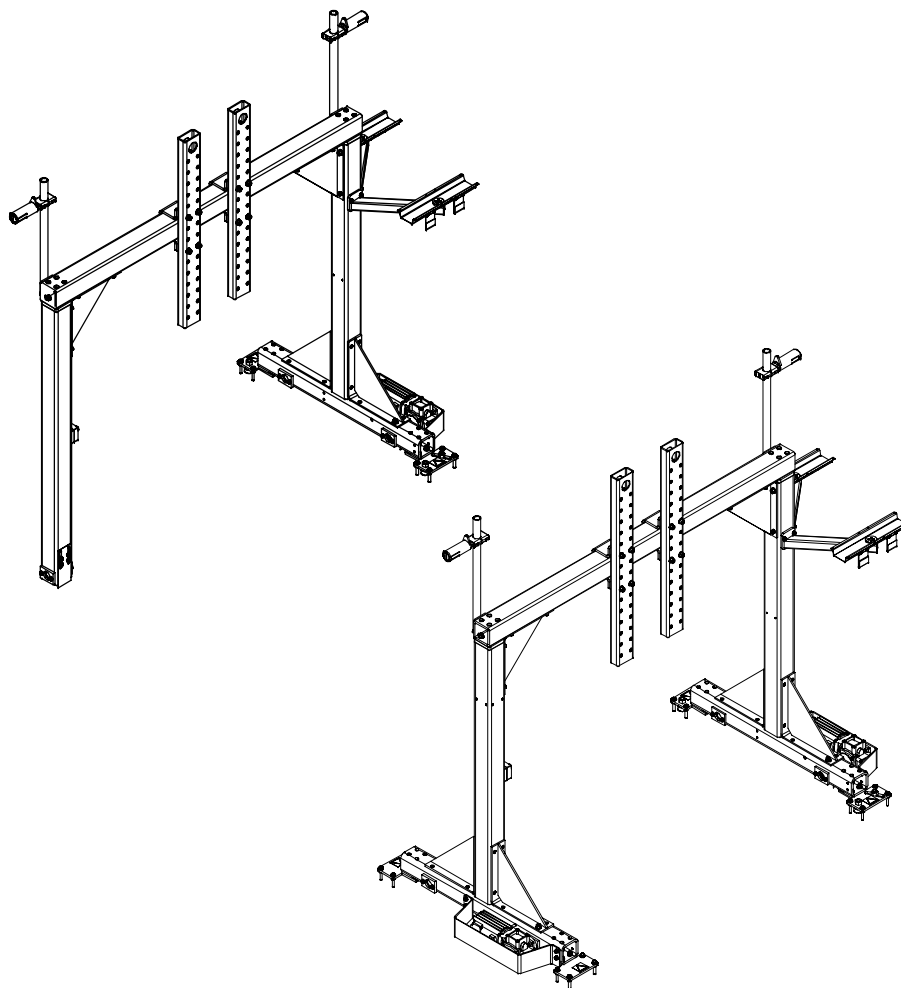


# ***MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000***



**Bruksanvisning  
Brugsanvisning  
Bruksanvisning  
Käyttöohjeet  
Instruction manual  
Betriebsanweisung**

**Manuel d'instructions  
Gebruiksaanwijzing  
Instrucciones de uso  
Istruzioni per l'uso  
Manual de instruções  
Οδηγίες χρήσεως**

|                  |     |
|------------------|-----|
| SVENSKA .....    | 5   |
| DANSK .....      | 15  |
| NORSK .....      | 25  |
| SUOMI .....      | 35  |
| ENGLISH .....    | 45  |
| DEUTSCH .....    | 55  |
| FRANÇAIS .....   | 65  |
| NEDERLANDS ..... | 75  |
| ESPAÑOL .....    | 85  |
| ITALIANO .....   | 95  |
| PORTUGUÊS .....  | 105 |
| ΕΛΛΗΝΙΚΑ .....   | 115 |

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.  
Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.  
Rett til å endre spesifikasjoner uten varsel forbeholdes.  
Oikeudet muutoksiin pidätetään.  
Rights reserved to alter specifications without notice.  
Änderungen vorbehalten.  
Sous réserve de modifications sans avis préalable.  
Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.  
Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.  
Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.  
Reservamo-nos o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.  
Διατηρείται το δικαίωμα τροποποίησης προδιαγραφών Χωρίς προειδοποίηση.

### **FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE**

ESAB AB Welding Automation, 695 81 Laxå, Sverige, försäkrar under eget ansvar att svetsutrustning MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 från serienummer 0243 är i överensstämmelse med standard EN 60292 och EN 60204 enligt villkoren i direktiv (89/392/EEG) med tillägg (93/68/EEG).

---

### **OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING**

ESAB AB Welding Automation, S- 695 81 Laxå, Sverige, erklærer på eget ansvar, at svejseudstyr MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 fra serienummer 0243 er i overensstemmelse med standarden EN 60292 og EN 60204 ifølge betingelserne i direktiv (89/392/EØF) med tillæg (93/68/EØF).

---

### **FORSIKRING OM SAMSVAR**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Sverige, försäkrar på eget ansvar at sveiseutstyr MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 fra serienummer 0243 er i overensstemmelse med standard EN 60292 og EN 60204 i følge vilkårene i direktiv (89/392/EF) med tillegg (93/68/EF).

---

### **VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Ruotsi, vakuuttaa omalla vastuullaan, että hitsauslaitteisto MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 alkaen sarjanumerosta 0243 täyttää standardin EN 60292 ja EN 60204 vaatimukset direktiivin (89/392/ETY) ja sen lisäysten (93/68/ETY).

---

### **DECLARATION OF CONFORMITY**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that welding equipment MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 from serial number 0243 complies with standard EN 60292 and EN 60204, in accordance with the requirements of directive (89/392/EEC) and addendum (93/68/EEC).

---

### **ZULASSUNGSNACHWEIS**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Schweden, bestätigt hiermit in Eigenverantwortung, daß der Schweißausrüstung MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 ab Seriennummer 0243 dem Standard EN 60292 und EN 60204 gemäß den Bedingungen der Direktive (89/392/EEG) mit Zusatz (93/68/EEG).

---

### **CERTIFICAT DE CONFORMITÉ**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Suède, certifie que l'équipement de soudage MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 à partir du numéro de série 0243 est conforme à la norme EN 60292 et EN 60204 selon les conditions de la directive (89/392/CEE) avec additif (93/68/CEE).

---

### **VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Zweden, verklaart geheel onder eigen verantwoordelijkheid dat lasuitrusting MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 van het serienummer 0243 in overeenstemming is met norm EN 60292 en EN 60204 conform de bepalingen in richtlijn (89/392/EEG) met annex (93/68/EEG).

---

### **DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Suecia, garantiza bajo propia responsabilidad que el equipo de soldadura MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 a partir del número de serie 0243 concuerda con la norma EN 60292 y EN 60204 conforme a la directiva (89/392/CEE) con el suplemento (93/68/CEE).

---

### **DICHIARAZIONE DI CONFORMITA**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Svezia, dichiara sotto la propria responsabilità che una apparecchio per saldatura MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 con numero di serie a partire da 0243 è conforme alla norma EN 60292 e EN 60204 come previsto dalla direttiva (89/392/CEE) e successive integrazioni (93/68/CEE).

---

### **DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Suécia, garante sob responsabilidade própria que a equipamento de soldadura MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 a partir do número de série 0243 está em conformidade com a norma EN 60292 e EN 60204 segundo os requisitos da directiva (89/392/CEE) com o suplemento (93/68/CEE).

---

### **ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ**

Η εταιρεία ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Σουηδία, δηλώνει ότι τα μηχανήματα Ηλεκτροσυγκόλλησης MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 από τον αριθμό σειράς 0243 και έπειτα, συμμορφώνονται με το πρότυπο EN 60292 και EN 60204 σύμφωνα με τις απαιτήσεις της οδηγίας (89/392/EEG) και του παραρτήματος (93/68/EEG).

---

Laxå 2003-04-11



Kennet Fahlström  
Group Manager Mechanical Design  
Automation Products  
ESAB AB Welding Automation  
695 81 LAXÅ  
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411721

|          |  |            |
|----------|--|------------|
| <b>1</b> | <b>SEGURANÇA</b>   | <b>106</b> |
| 1.1      | Generalidades  | 106        |
| 1.2      | Marcações no equipamento                                   | 108        |
| <b>2</b> | <b>INTRODUÇÃO</b>  | <b>109</b> |
| 2.1      | Generalidades  | 109        |
| 2.2      | Dados técnicos   | 109        |
| <b>3</b> | <b>INSTALAÇÃO</b>  | <b>110</b> |
| 3.1      | Generalidades  | 110        |
| 3.2      | Montagem/ Desmontagem                                      | 111        |
| 3.3      | Paragem de emergência exterior                             | 111        |
| 3.4      | Circuito de paragem de emergência                          | 111        |
| <b>4</b> | <b>OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO</b>                               | <b>112</b> |
| 4.1      | Generalidades  | 112        |
| 4.2      | Paragem de emergência                                      | 113        |
| <b>5</b> | <b>ACESSÓRIOS</b>  | <b>114</b> |
| 5.1      | A2 GMAW (Soldadura por arco eléctrico em atmosfera inerte) | 114        |
| 5.2      | A2 SAW (Soldadura por arco submerso)                       | 114        |
| <b>6</b> | <b>ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES</b>                     | <b>114</b> |
|          | <b>ESBOÇO COM DIMENSÕES</b>                                | <b>125</b> |
|          | <b>ESQUEMA</b>   | <b>127</b> |
|          | <b>LISTA DE PEÇAS SOBRESSALENTES</b>                       | <b>131</b> |

---

# 1 SEGURANÇA

---

## 1.1 Generalidades

São os utilizadores de equipamento de soldadura ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo observe todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança devem satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento de soldadura. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem observar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento de soldadura. O funcionamento incorrecto do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento de soldadura deve estar familiarizado com:
  - a operação do mesmo
  - o local das paragens de emergência
  - o seu funcionamento
  - as medidas de precaução de segurança pertinentes
  - o processo de soldadura
2. O operador deve certificar-se de que:
  - nenhuma pessoa não autorizada se encontra dentro da área de funcionamento do equipamento quando este é posto a trabalhar.
  - ninguém está desprotegido quando se forma o arco
3. O local de trabalho tem de:
  - ser adequado à finalidade em questão
  - não estar sujeito a correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal
  - Use sempre o equipamento pessoal de segurança recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança.
  - Não use artigos soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que poderiam ficar presos ou provocar queimaduras.
5. Medidas gerais de precaução
  - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado.
  - O trabalho em equipamento de alta tensão **só será executado por um electricista qualificado.**
  - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo.
  - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento.



# AVISO



**A SOLDADURA POR ARCO ELÉCTRICO E O CORTE PODEM SER PERIGOSOS PARA SI E PARA AS OUTRAS PESSOAS. TENHA TODO O CUIDADO QUANDO SOLDAR. PEÇA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO SEU EMPREGADOR QUE SE DEVEM BASEAR NOS DADOS DE PERIGO FORNECIDOS PELOS FABRICANTES.**

**CHOQUE ELÉCTRICO - Pode matar**

- Instale e ligue à terra a unidade de soldadura de acordo com as normas aplicáveis.
- Não toque em peças eléctricas ou em eléctrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio, e à peça de trabalho, da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

**FUMOS E GASES - Podem ser perigosos para a saúde**

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação e extracção no arco, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral.

**RAIOS DO ARCO - Podem ferir os olhos e queimar a pele**

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as protecções para soldadura e lentes de filtro correctas e use vestuário de protecção.
- Proteja as pessoas em volta através de protecções ou cortinas adequadas.

**PERIGO DE INCÊNDIO**

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.

**RUÍDO - O ruído excessivo pode provocar danos na audição**

- Proteja os ouvidos. Utilize protectores auriculares ou outro tipo de protecção auricular.
- Previna as outras pessoas contra o risco.

**AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.**

**LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DE INSTALAR OU UTILIZAR A UNIDADE.**

**PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!**

## 1.2 Marcações no equipamento

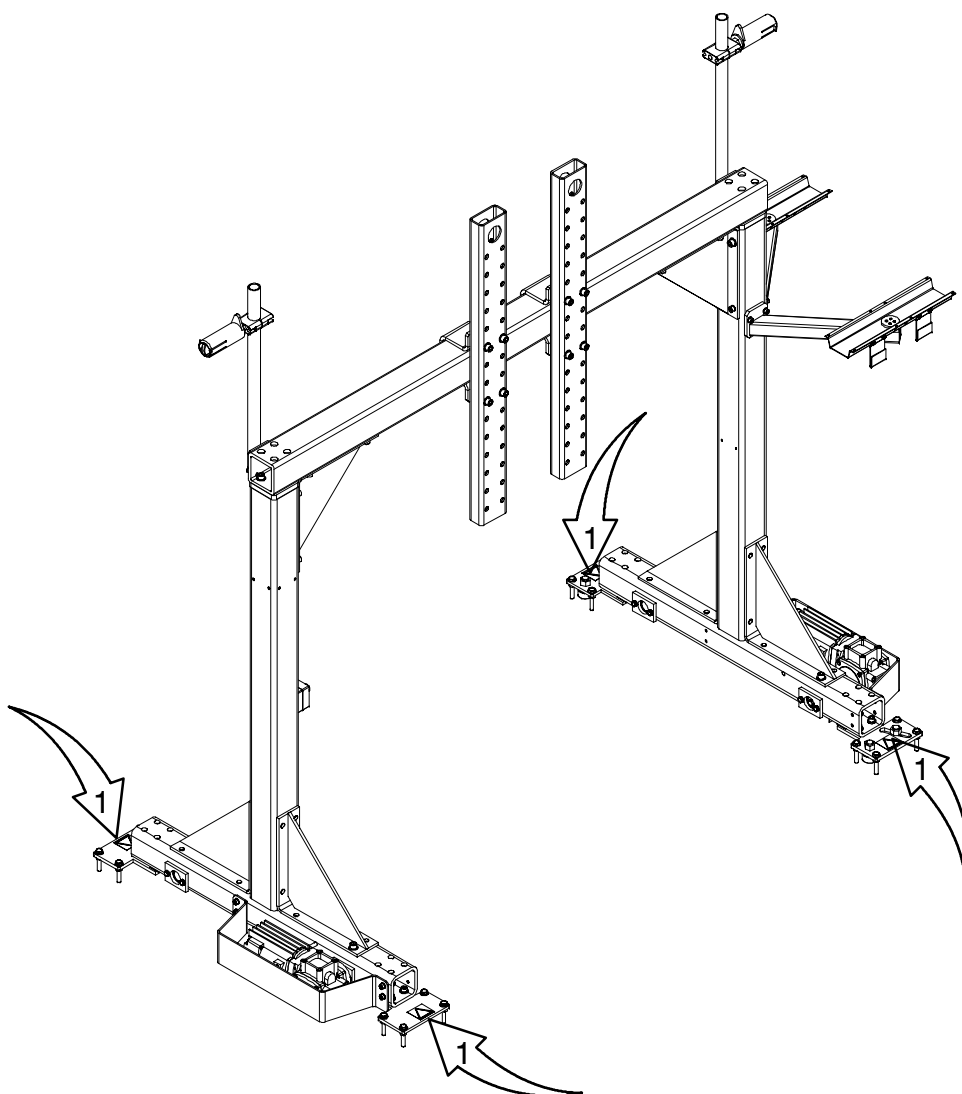
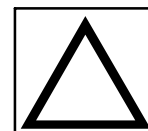
### Movimento de deslocação

Estas marcações encontram-se na ponte rolante.  
Indica o sentido do movimento de deslocação.



### Risco de entalamento

Esta marca encontra-se no suporte (1) da ponte rolante.





---

## 2 INTRODUÇÃO

---

### 2.1 Generalidades

MechTrac é uma grua accionada por um motor para utilizar juntamente com o equipamento A2 e as fontes de alimentação para soldadura (LAF/TAF) da ESAB.

O controlo do motor de marcha realiza-se na unidade de controlo PEH onde pode ser definida a velocidade desejada.

Para mais informações sobre o A2-A6 Process Controller (PEH) consultar o manual de instruções 0443 745 xxx.

### 2.2 Dados técnicos

|  |                |
|--|----------------|
| <b>Velocidade de deslocação :</b>        | 0,2 -2,0 m/min |
| <b>Carga máxima :</b>                    | 220 kg         |
| <b>Comprimento standard das calhas :</b> | 3 m            |

O nível de pressão sonora contínuo, equivalente, ponderado em A, é inferior a 70 dB (A).

---

## 3 INSTALAÇÃO

---

### 3.1 Generalidades

***A instalação deve ser efectuada por um profissional.***

Ler os manuais de instruções separados fornecidos juntamente com os diferentes módulos que serão instalados na grua .

Para instalação :

- da cabeça de soldadura A2SFE1/ A2 SGE1 ver manual de instruções 0456 552 xxx
- da cabeça de soldadura A2SGF1 ver manual de instruções 0449 002 xxx
- da fonte de alimentação para soldadura LAF 635 ver manual de instruções 0457 795 xxx
- da fonte de alimentação para soldadura LAF 800 ver manual de instruções 0449 014 xxx
- da fonte de alimentação para soldadura LAF 1000 ver manual de instruções 0456 512 xxx
- da fonte de alimentação para soldadura TAF 800 ver manual de instruções 0456 513 xxx

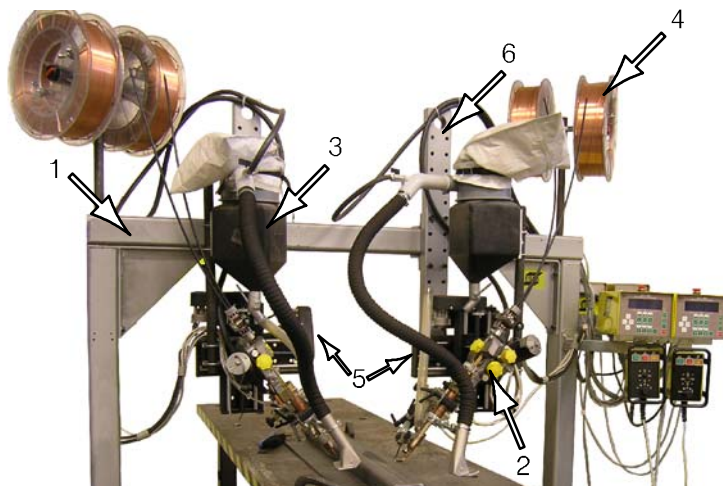
#### **Alimentação de tensão**

- Desligue a alimentação de tensão antes de instalar!

### 3.2 Montagem/ Desmontagem

A figura seguinte ilustra um exemplo de como prender uma cabeça de soldadura A2, o recipiente do fundente, a bobina do fio e a corredeira à grua.

1. Grua
2. Cabeça de soldadura
3. Recipiente do fundente
4. Bobina do fio
5. Corredeira
6. Braço

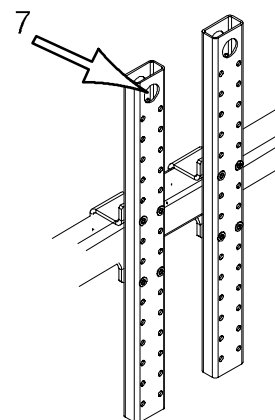


Verifique se todos os módulos componentes estão bem presos. Peças soltas podem cair e causar desequilíbrio durante a elevação.

Note que o peso máximo permitido na grua é de 220 kg.

Quando necessário utilize uma cinta de elevação para elevar os diferentes módulos.

Use o dispositivo de elevação para desmontar o braço. O dispositivo de elevação é montado em furos (7) na parte superior do braço.



### 3.3 Paragem de emergência exterior

Para ligação da paragem de emergência colocada na perna da grua ver o esquema na página 127.

### 3.4 Circuito de paragem de emergência

Para ligação do circuito de paragem de emergência entre o A2-A6 Process Controller e a fonte de alimentação para soldadura (LAF/TAF) ver o esquema na página 127.

---

## 4 OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO

---

### 4.1 Generalidades

**ATENÇÃO:**

*Leu e compreendeu as informações de segurança?*

*Não opere a máquina antes de o fazer!*

***Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se na página 106. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!***

**NOTA:**

*Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar rectificar quaisquer avarias na máquina durante o período de garantia.*

**Alimentação de tensão**

- Desligue a alimentação de tensão antes de executar trabalhos de manutenção!

Para funcionamento e manutenção, consulte o respectivo manual do A2-A6 Process Controller (PEH), do equipamento A2 e das fontes de alimentação para soldadura (LAF/TAF).

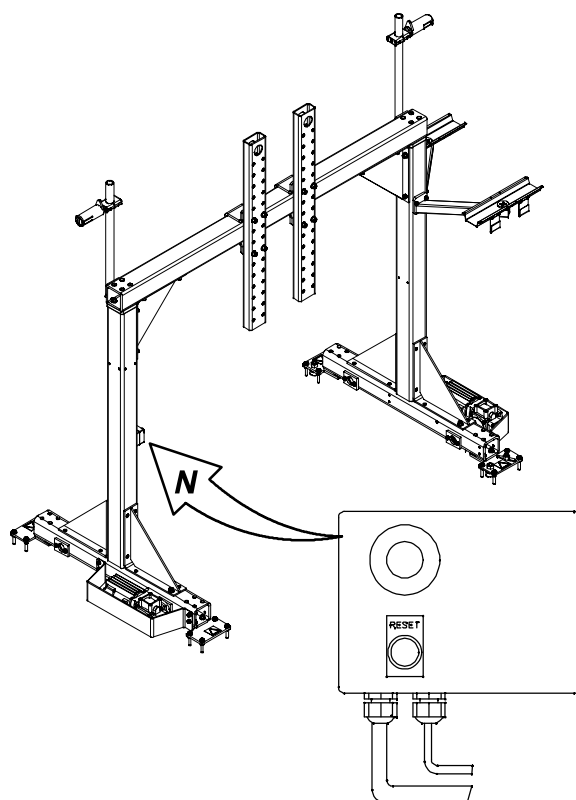
## 4.2 Paragem de emergência

MechTrac estão equipados com paragem de emergência (**N**).

### Reposição depois de paragem de emergência:

1. Remedeie o motivo da paragem de emergência.
2. Puxe para fora o botão de paragem de emergência.
3. Prima no “**Reset**”.

**NOTA:** Uma paragem de emergência nunca deve ser reposta antes de se ter remediado a causa de função anormal ou o sinal estar identificado e remediado.



### Verificar o funcionamento da paragem de emergência



*O funcionamento de todas as unidades de emergência e segurança deve ser testado regularmente, pelo menos uma vez por mês, bem como sempre que se seja efectuado um serviço na máquina.*

### **NOTA:**

Todos os funcionamentos anormais ou sinais de anomalia têm de ser remediados antes de se pôr a grua em serviço.

---

## 5 ACESSÓRIOS

---

### 5.1 A2 GMAW (Soldadura por arco eléctrico em atmosfera inerte)

|                                      |              |
|--------------------------------------|--------------|
| Unidade de refrigeração OCE 2H ..... | 0414 191 881 |
| Mangueira de gás .....               | 0190 270 102 |
| Mangueira de água .....              | 0190 315 104 |

### 5.2 A2 SAW (Soldadura por arco submerso)

|   |              |
|---|--------------|
| Kit de conversão Twin .....             | 0413 541 882 |
| Kit de conversão A2 SAW→ MIG/MAG .....  | 0449 030 880 |
| Carretel de cabos de plástico .....     | 0153 872 880 |
| Carretel de cabos de aço .....          | 0416 492 880 |
| O aspirador de pó A6 OPC .....          | 0148 140 880 |
| Mangueira de ar .....                   | 0190 343 102 |
| Funil para o fundente .....             | 0145 221 881 |
| Unidade de secagem a ar A6 CRE 30 ..... | 0443 570 880 |
| Lâmpada piloto .....                    | 0153 143 886 |
| Lâmpada laser .....                     | 0457 788 880 |

---

## 6 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES

---

As peças sobressalentes são encomendadas através do representante mais próximo da ESAB, ver verso. Quando encomendar peças sobressalentes, indique o tipo e o número da máquina bem como a designação e o número da peça sobressalente, como indicado na lista de peças sobressalentes que se encontra na página 131. Isto irá simplificar o envio e assegurar que recebe a peça correcta.



# ESAB subsidiaries and representative offices

## Europe

### AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H  
Vienna-Liesing  
Tel: +43 1 888 25 11  
Fax: +43 1 888 25 11 85

### BELGIUM

S.A. ESAB N.V.  
Brussels  
Tel: +32 2 745 11 00  
Fax: +32 2 745 11 28

### THE CZECH REPUBLIC

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

### DENMARK

Aktieselskabet ESAB  
Copenhagen-Valby  
Tel: +45 36 30 01 11  
Fax: +45 36 30 40 03

### FINLAND

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

### FRANCE

ESAB France S.A.  
Cergy Pontoise  
Tel: +33 1 30 75 55 00  
Fax: +33 1 30 75 55 24

### GERMANY

ESAB GmbH  
Solingen  
Tel: +49 212 298 0  
Fax: +49 212 298 218

### GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd  
Waltham Cross  
Tel: +44 1992 76 85 15  
Fax: +44 1992 71 58 03

### ESAB Automation Ltd

Andover  
Tel: +44 1264 33 22 33  
Fax: +44 1264 33 20 74

### HUNGARY

ESAB Kft  
Budapest  
Tel: +36 1 20 44 182  
Fax: +36 1 20 44 186

### ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.  
Mesero (Mi)  
Tel: +39 02 97 96 81  
Fax: +39 02 97 28 91 81

### THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.  
Utrecht  
Tel: +31 30 2485 377  
Fax: +31 30 2485 260

## NORWAY

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

## POLAND

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

## PORTUGAL

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

## SLOVAKIA

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

## SPAIN

ESAB Ibérica S.A.  
Alcalá de Henares (MADRID)  
Tel: +34 91 878 3600  
Fax: +34 91 802 3461

## SWEDEN

ESAB Sverige AB  
Gothenburg  
Tel: +46 31 50 95 00  
Fax: +46 31 50 92 22  
  
ESAB international AB  
Gothenburg  
Tel: +46 31 50 90 00  
Fax: +46 31 50 93 60

## SWITZERLAND

ESAB AG  
Dietikon  
Tel: +41 1 741 25 25  
Fax: +41 1 740 30 55

## North and South America

### ARGENTINA

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

### BRAZIL

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

### CANADA

ESAB Group Canada Inc.  
Mississauga, Ontario  
Tel: +1 905 670 02 20  
Fax: +1 905 670 48 79

### MEXICO

ESAB Mexico S.A.  
Monterrey  
Tel: +52 8 350 5959  
Fax: +52 8 350 7554

### USA

ESAB Welding & Cutting Products  
Florence, SC  
Tel: +1 843 669 44 11  
Fax: +1 843 664 57 48

## Asia/Pacific

### CHINA

Shanghai ESAB A/P  
Shanghai  
Tel: +86 21 5308 9922  
Fax: +86 21 6566 6622

### INDIA

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

### INDONESIA

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

### JAPAN

ESAB Japan  
Tokyo  
Tel: +81 3 5296 7371  
Fax: +81 3 5296 8080

### MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd  
Selangor  
Tel: +60 3 8027 9869  
Fax: +60 3 8027 4754

### SINGAPORE

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

### SOUTH KOREA

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

### UNITED ARAB EMIRATES

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

## Representative offices

### BULGARIA

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

### EGYPT

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

### ROMANIA

ESAB Representative Office  
Bucharest  
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

### RUSSIA

LLC ESAB  
Moscow  
Tel: +7 095 543 9281  
Fax: +7 095 543 9280

### LLC ESAB

St Petersburg  
Tel: +7 812 336 7080  
Fax: +7 812 336 7060

## Distributors

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

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



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

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