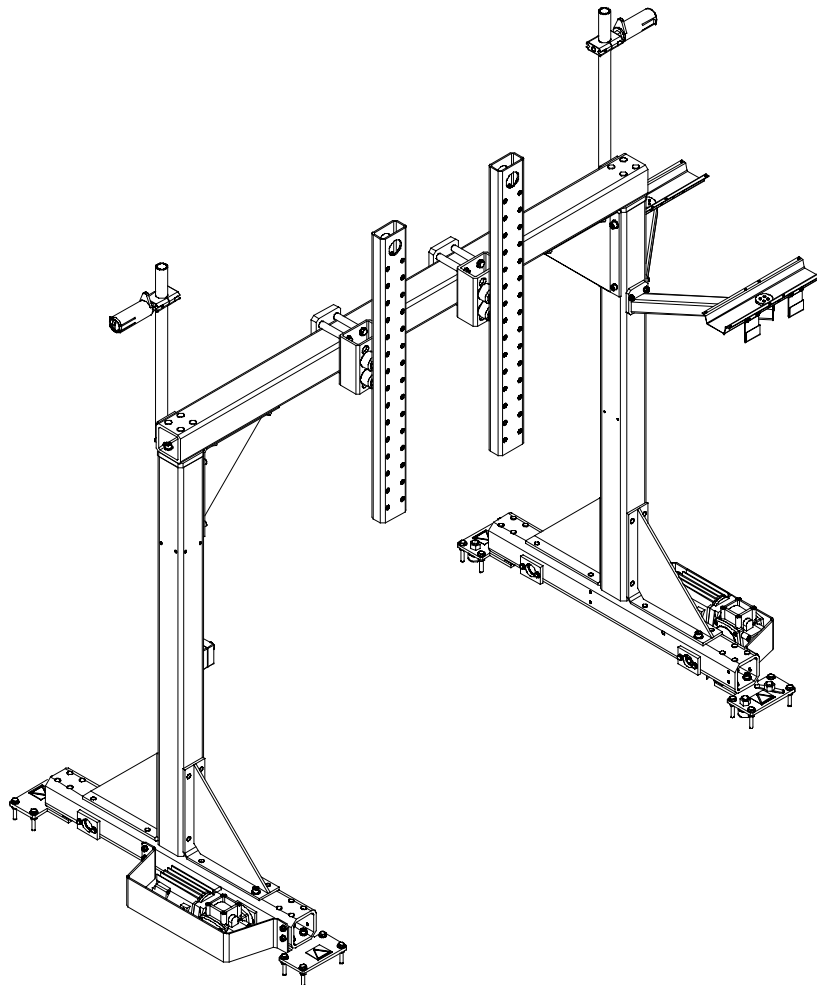


# ***MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000***



**Instrucciones de uso**

ESPAÑOL .....	4
---------------	---

Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.



## DECLARATION OF CONFORMITY

according to the Machinery Directive 2006/42/EC, according to the EMC Directive 2004/108/EC

## FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

enligt Maskindirektivet 2006/42/EG, enligt EMC-Direktivet 2004/108/EG

**Type of equipment** Materialslag

Welding Automat

**Brand name or trade mark** Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

**Type designation etc.** Typbeteckning etc.

MechTrac 1730/2100/2500/3000, from Serial number 644 (2006 week 44)

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**

**Name, address, telephone No, telefax No:** Tillverkarens namn, adress, telefon, telefax:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

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

Följande harmoniserande standarder har använts i konstruktionen:

EN 60204-1, Safety of machinery – Electrical equipment of machines – Part 1: General requirements

EN 12100-1, Safety of machinery – Part 1: Basic terminology, methodology

EN 12100-2, Safety of machinery – Part 2: Technical principles

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

**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.**

Genom att underteckna detta dokument försäkras undertecknad såsom tillverkare, eller tillverkarens representant inom EES, att angiven materiel uppfyller säkerhetskraven angivna ovan.

Date / Datum  
Laxå 2010-02-05

Signature / Underskrift

Kent Eimbrodt

Clarification

Position / Befattning  
Global Director  
Equipment and Automation

<b>1 SEGURIDAD</b> .....	<b>5</b>
1.1 General .....	5
1.2 Letreros en el equipo .....	7
<b>2 INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>8</b>
2.1 General .....	8
2.2 Datos técnicos .....	8
<b>3 INSTALACIÓN</b> .....	<b>9</b>
3.1 General .....	9
3.2 Montaje y desmontaje .....	10
3.3 Parada de emergencia externa .....	10
3.4 Circuito de parada de emergencia .....	10
<b>4 OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO</b> .....	<b>11</b>
4.1 General .....	11
4.2 Interruptor de emergencia .....	12
<b>5 ACCESORIOS</b> .....	<b>13</b>
5.1 GMAW A2 (Soldadura semiautomática con protección de gas) .....	13
5.2 SAW A2 (Soldadura por arco sumergido) .....	13
<b>6 PEDIDOS DE REPUESTOS</b> .....	<b>13</b>
<b>CROQUIS ACOTADO</b> .....	<b>14</b>
<b>ESQUEMA</b> .....	<b>16</b>
<b>LISTA DE REPUESTOS</b> .....	<b>21</b>

---

# 1 SEGURIDAD

---

## 1.1 General

El usuario de un equipo de soldadura ESAB es el máximo responsable de las medidas de seguridad para el personal que trabaja con el sistema o cerca del mismo. Las siguientes recomendaciones pueden considerarse complementarias de las normas de seguridad vigentes en el lugar de trabajo. El contenido de esta recomendación puede considerarse como un complemento de las reglas normales vigentes en el lugar de trabajo.

Todas las operaciones deben ser efectuadas, de acuerdo con las instrucciones dadas, por personal que conozca bien el funcionamiento del equipo de soldadura. Su utilización incorrecta puede provocar situaciones peligrosas que podrían causar lesiones al operario o daños en el equipo.

1. El personal que trabaje con el equipo de soldadura debe conocer:
  - su funcionamiento
  - la ubicación de las paradas de emergencia
  - su función
  - las normas de seguridad relevantes
  - la técnica de soldadura
2. El operador debe asegurarse de que:
  - no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo de soldadura antes de ponerlo en marcha.
  - todo el personal lleve las prendas de protección adecuadas antes de encender el arco.
3. El lugar de trabajo:
  - debe ser adecuado para la aplicación
  - no debe tener corrientes de aire
4. Equipo de protección personal
  - Utilizar siempre el equipo de protección personal recomendado, como gafas de protección, prendas no inflamables y guantes.
  - No utilizar elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.
5. Otras
  - Comprobar que el cable de retorno esté correctamente conectado.
  - Todas las tareas que deban efectuarse en equipos con alta **tensión deberán encargarse a personal debidamente cualificado.**
  - Debe disponerse de equipo de extinción de incendios en un lugar fácilmente accesible y bien indicado.
  - La lubricación y el mantenimiento del equipo de soldadura **no** deben efectuarse durante el funcionamiento.



# ADVERTENCIA



**LAS ACTIVIDADES DE SOLDADURA Y CORTE PUEDEN SER PELIGROSAS. TENGA CUIDADO Y RESPETE LAS NORMAS DE SEGURIDAD DE SU EMPRESA, QUE DEBEN BASARSE EN LAS DEL FABRICANTE.**

**DESCARGAS ELÉCTRICAS - Pueden causar la muerte**

- Instale y conecte a tierra el equipo de soldadura según las normas vigentes.
- No toque con las manos desnudas ni con prendas de protección mojadas los electrodos ni las piezas con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza a soldar.
- Asegúrese de que su postura de trabajo es segura.

**HUMOS Y GASES - Pueden ser nocivos para la salud.**

- Mantenga el rostro apartado de los humos de soldadura.
- Utilice un sistema de ventilación o de extracción encima del arco (o ambos) para eliminar los humos y gases que produce la soldadura.

**HAZ DEL ARCO - Puede provocar lesiones oculares y quemaduras**

- Utilice un casco de soldador con elemento filtrante y prendas de protección adecuadas para protegerse los ojos y el cuerpo.
- Utilice pantallas o cortinas de protección adecuadas para proteger al resto del personal.

**PELIGRO DE INCENDIO**

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca de la zona de trabajo.

**RUIDO - El exceso de ruido puede provocar lesiones de oído.**

- Utilice protectores auriculares.
- Advierta de los posibles riesgos a las personas que se encuentren cerca de la zona de trabajo.

**EN CASO DE AVERÍA - Acuda a un especialista.**

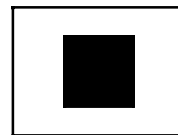
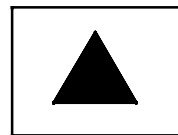
**ANTES DE INSTALAR Y UTILIZAR EL EQUIPO, LEA ATENTAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES.**

**¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS.!**

## 1.2 Letreros en el equipo

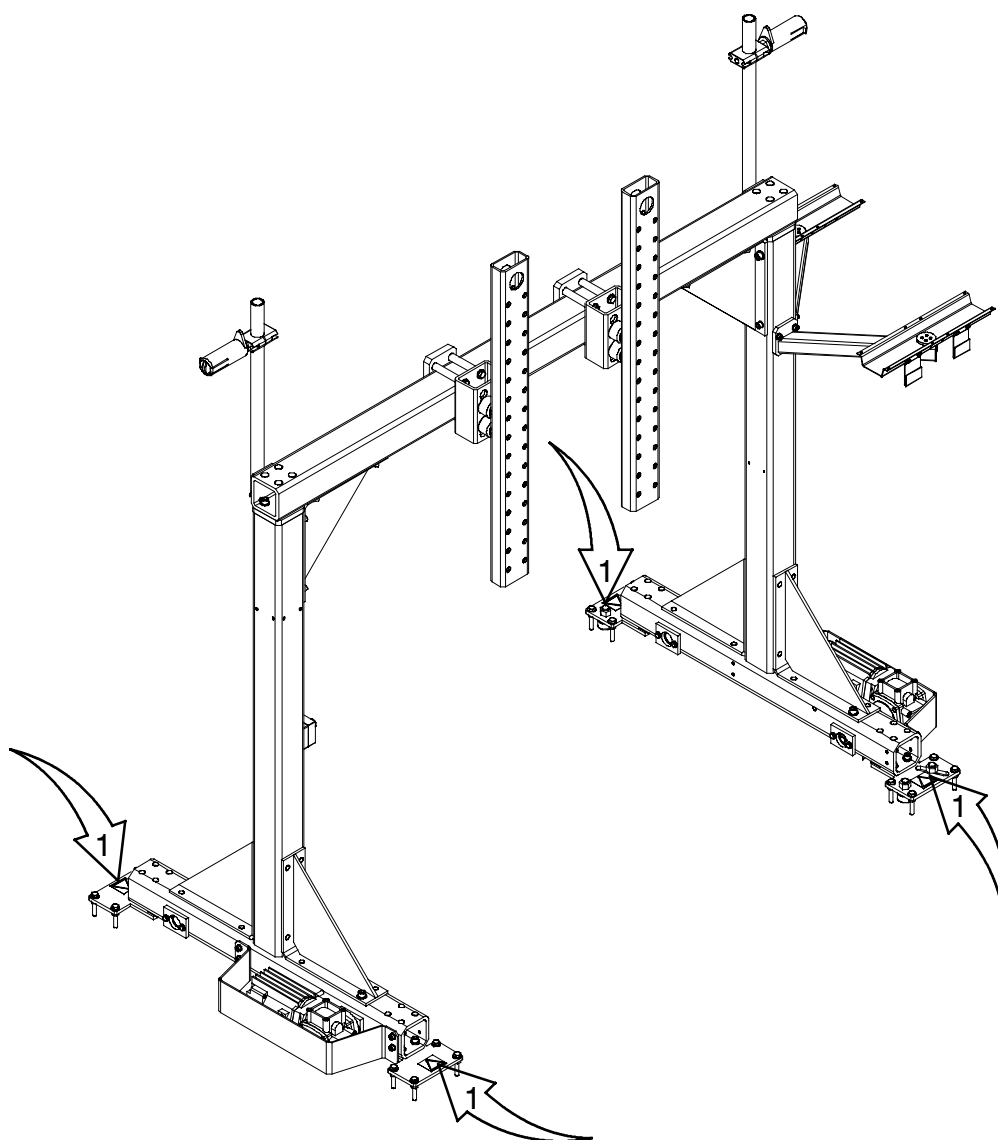
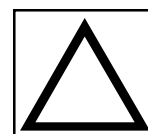
Movimiento de avance

Estos letreros están situados en el puente-grúa.  
Indica el sentido del movimiento.



Riesgo de pillarse manos y dedos

Este letrero está colocado en el soporte del puente-grúa (1).



## **2 INTRODUCCIÓN**

### **2.1 General**

MechTrac es un pórtico motorizado especialmente diseñado para su utilización con el equipo de soldadura A2 de ESAB y sus unidades de alimentación (LAF/TAF).

El control del motor de avance se efectúa desde el controlador de proceso PEK, que permite ajustar la velocidad.

Si desea más información sobre el PEK, consulte el manual de instrucciones 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

### **2.2 Datos técnicos**

<b>Velocidad de avance:</b>	0,2 - 2,0 m/min
<b>Carga máxima:</b>	220 kg
<b>Longitud estándar del raíl:</b>	3 m

El nivel de presión acústica ponderado A continuo equivalente es inferior a 70 dB (A).



---

## 3 INSTALACIÓN

---

### 3.1 General

***La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.***

Consulte los manuales de instrucciones que se entregan con cada uno de los módulos que lleva el pórtico.

Para la instalación de:

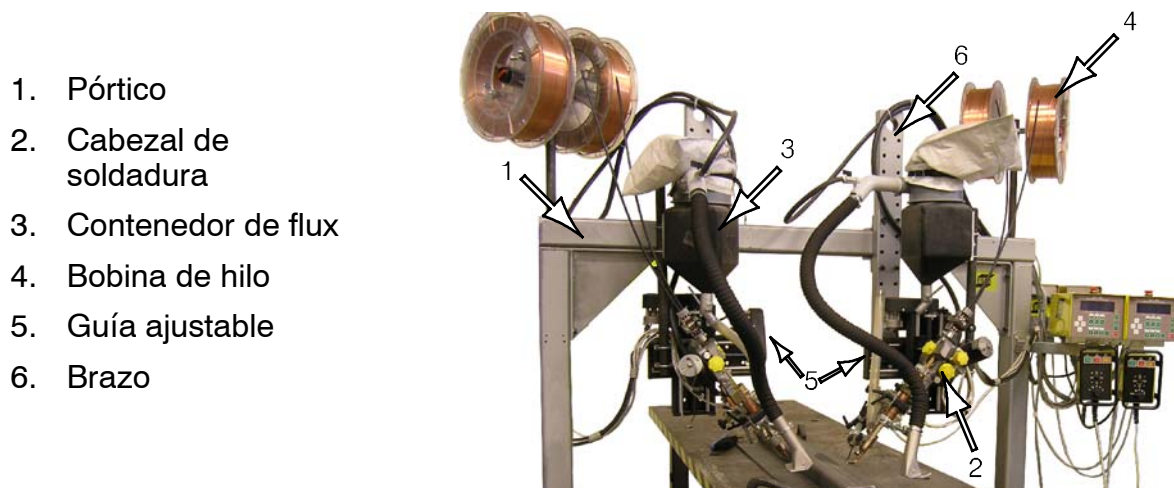
- un cabezal de soldadura A2SFE1/ A2 SGE1, consulte el manual de instrucciones 0456 552 xxx
- un cabezal de soldadura A2SF J1/ A2SF J1 Twin/ A2SG J1/ A2SG J1 4WD, consulte el manual de instrucciones 0449 175 xxx
- una unidad de alimentación de soldadura LAF 631, consulte el manual de instrucciones 0449 501 xxx
- una unidad de alimentación de soldadura LAF 1001/ 1000M, consulte el manual de instrucciones 0449 503 xxx
- una unidad de alimentación de soldadura TAF 801, consulte el manual de instrucciones 0449 509 xxx

#### **Suministro de la red**

- ¡Desconectar toda la alimentación de voltaje antes de la instalación!

### 3.2 Montaje y desmontaje

La fotografía muestra un ejemplo de cómo montar un cabezal de soldadura A2, el depósito de flux, la bobina de hilo y la guía ajustable en el pórtico.

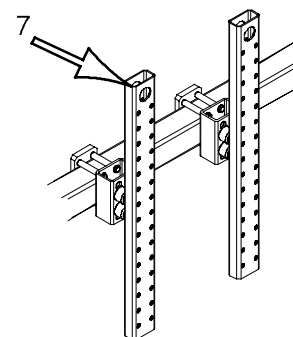


Comprobar que todos los módulos integrantes queden afirmados. Las piezas sueltas pueden caer y provocar desequilibrios al izar.

Tenga en cuenta que el pórtico admite una carga máxima de 220 kg.

En caso necesario, utilice un estrobo elevador para izar los diferentes módulos.

Al desmontar el brazo, utilizar un dispositivo de elevación. El dispositivo de elevación se monta en los agujeros (7) en el extremo superior del brazo.



### 3.3 Parada de emergencia externa

Para conectar la parada de emergencia situada en la pata del pórtico consulte el esquema de la página 16.

### 3.4 Circuito de parada de emergencia

Para conectar el circuito de parada de emergencia entre el PEK y la unidad de alimentación (LAF/TAF), consulte el esquema de la página 16.

---

## 4 OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

---

### 4.1 General

**Atención:**

*¿Ha leído y comprendido la información de seguridad?*

*¡No deberá poner en marcha ni manejar la máquina antes de haber leído y comprendido esta información!*

***En la página 5 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léalas antes de usarlo.***

**¡ATENCIÓN!**

*La garantía que ofrece el proveedor quedará sin efecto si el cliente efectúa cualquier reparación en la máquina durante el período de vigencia de dicha garantía.*

**Suministro de la red**

- ¡Desconectar el suministro de la red antes de realizar tareas de mantenimiento!

Consulte los manuales del PEK, el equipo de soldadura A2 y las unidades de alimentación (LAF/TAF), respectivamente, para obtener información sobre su operación y mantenimiento.

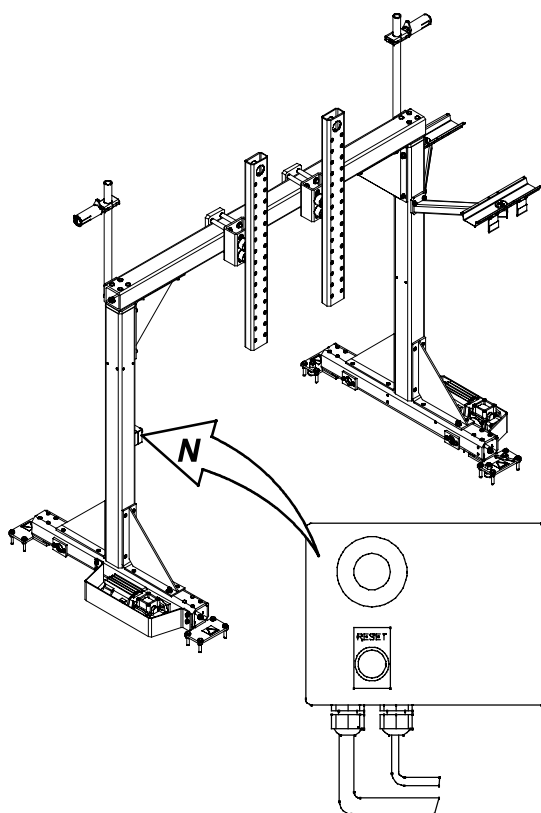
## 4.2 Interruptor de emergencia

MechTrac van provistos de parada de emergencia (**N**).

### Reposición después de una parada de emergencia:

1. Corregir la causa de la parada de emergencia.
2. Extraer el botón de emergencia.
3. Pulsar "**Reset**".

**¡ATENCIÓN!** Una parada de emergencia no deberá restaurarse nunca antes de que la anomalía en el funcionamiento o señal no se hayan determinado y corregido.



### Control de funcionamiento de la parada de emergencia



*El funcionamiento de todos los dispositivos de emergencia y seguridad deberá realizarse periódicamente, como mínimo una vez por mez, y después de efectuar cualquier trabajo en la máquina.*

### **¡ATENCIÓN!**

Cada función o señal anormales debe corregirse antes de poner en servicio la grúa de soldar.

---

## 5 ACCESORIOS

---

### 5.1 GMAW A2 (Soldadura semiautomática con protección de gas)

Unidad de refrigeración OCE 2H .....	0414 191 881
Manguera de gas .....	0190 270 102
Manguera de agua .....	0190 315 104

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

Juego de conversión Twin .....	0413 541 882
Juego de conversión SAW→ MIG/MAG para A2 .....	0461 248 880
Carrete de hilo de plástico .....	0153 872 880
Carrete de hilo de acero .....	0416 492 880
El aspirador de polvo A6 OPC .....	0148 140 880
Manguera de aire .....	0190 343 102
Embocadura de flux concéntrica .....	0145 221 881
Unidad de secado por aire A6 CRE 30 .....	0443 570 880
Lámpara piloto .....	0153 143 886
Lámpara láser .....	0457 788 880

---

## 6 PEDIDOS DE REPUESTOS

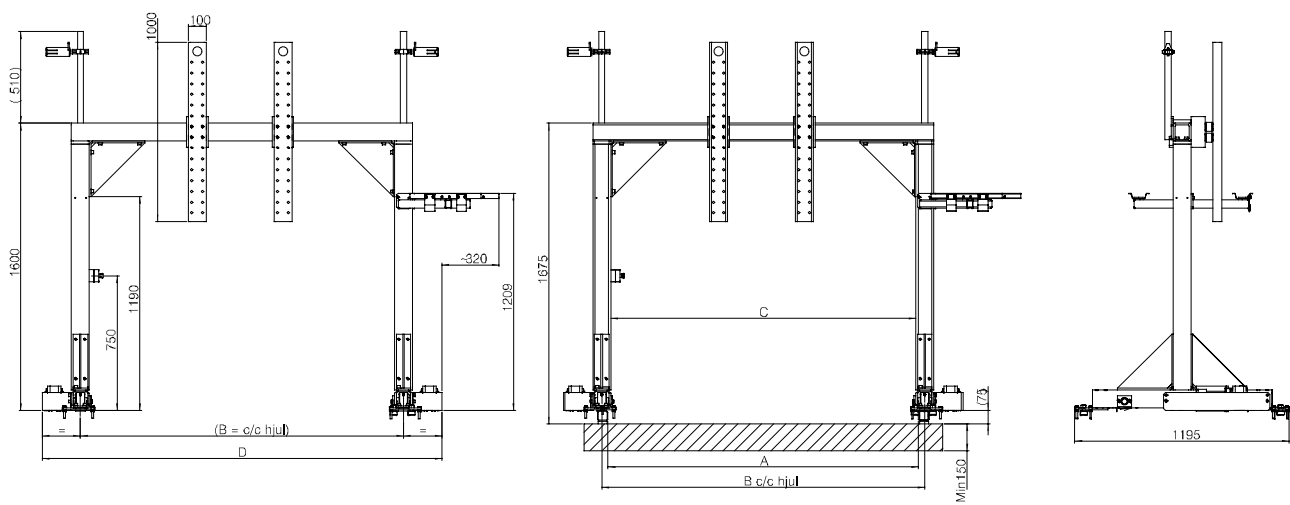
---

Para encargar repuestos, diríjase al representante de ESAB más cercano (consulte la contraportada). Al cursar el pedido, indique el tipo de máquina, su número de referencia y nombre, y el número de referencia del repuesto, que aparece en la lista de la página 21. De este modo, la tramitación resultará más sencilla y se asegurará de que recibe el repuesto correcto.

# Croquis acotado

## Double version

Group	A	B	C	D
881	1730	1800	1700	2227
882	2100	2170	2070	2597
883	2500	2570	2470	2997
884	3000	3070	2970	3497

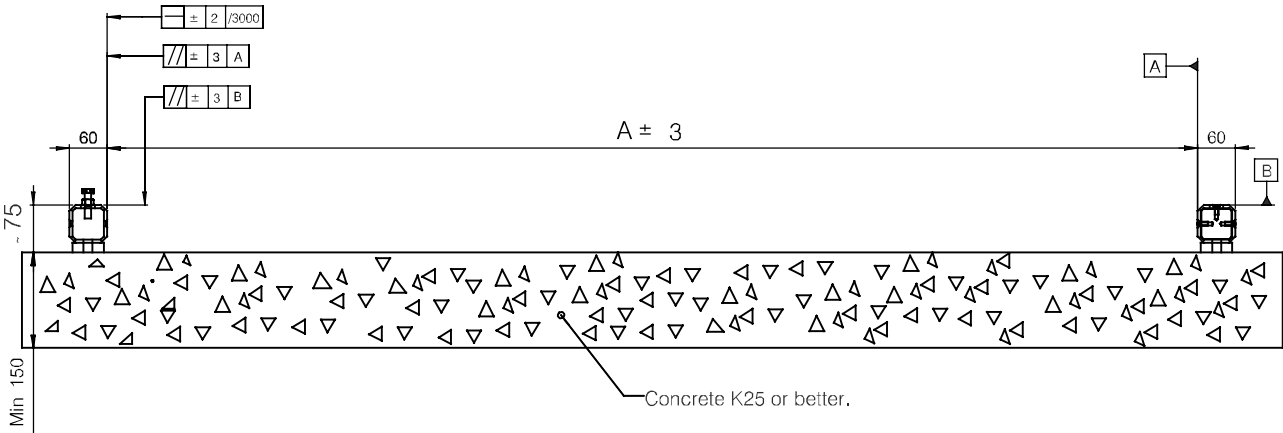


**Rail foundation**

*The rail is bolted with M12 bolts.*

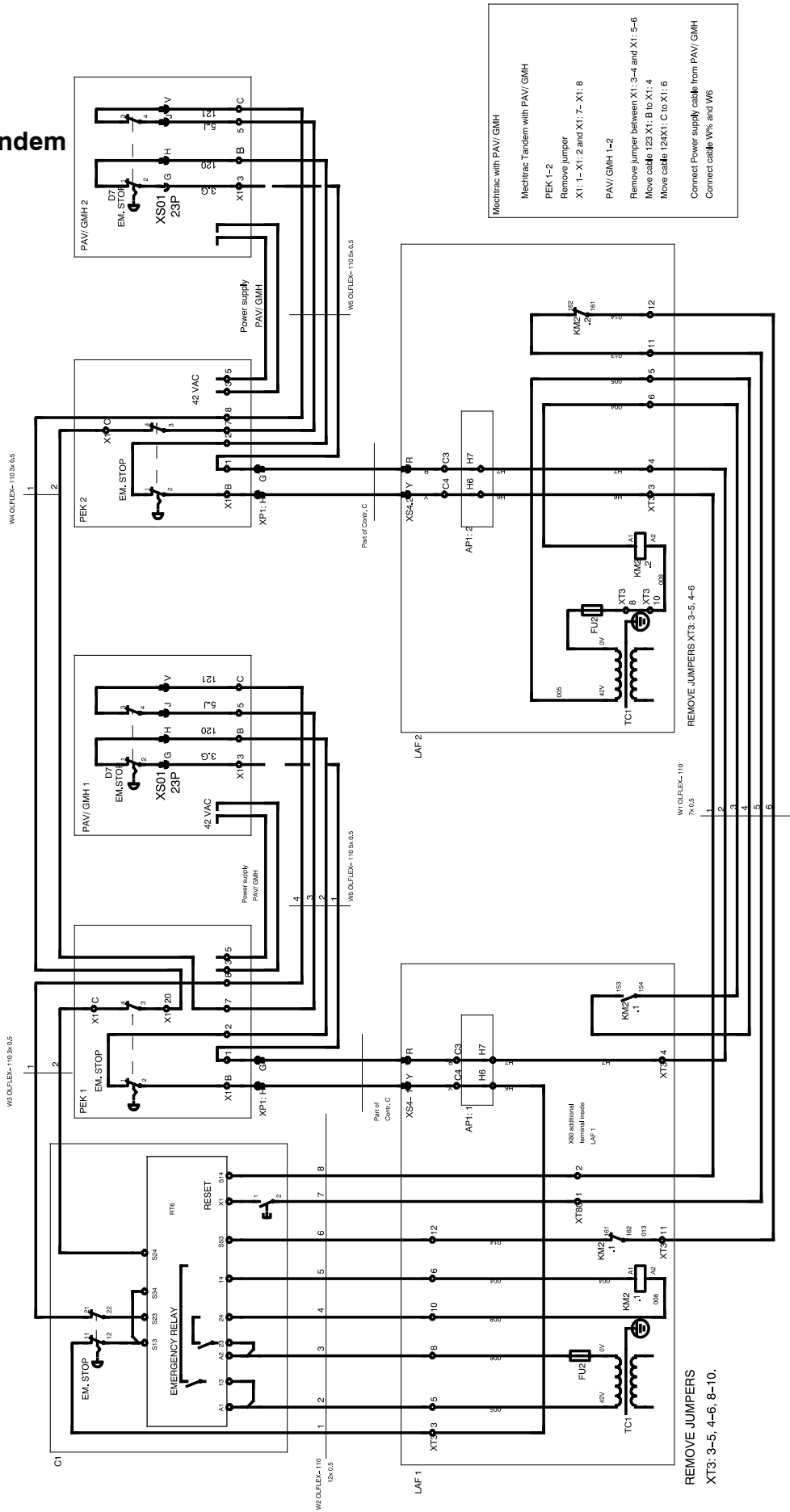
*Use metal sheets of different thickness to adjust the rail according to dimensions.*

A
1730
2100
2500
3000



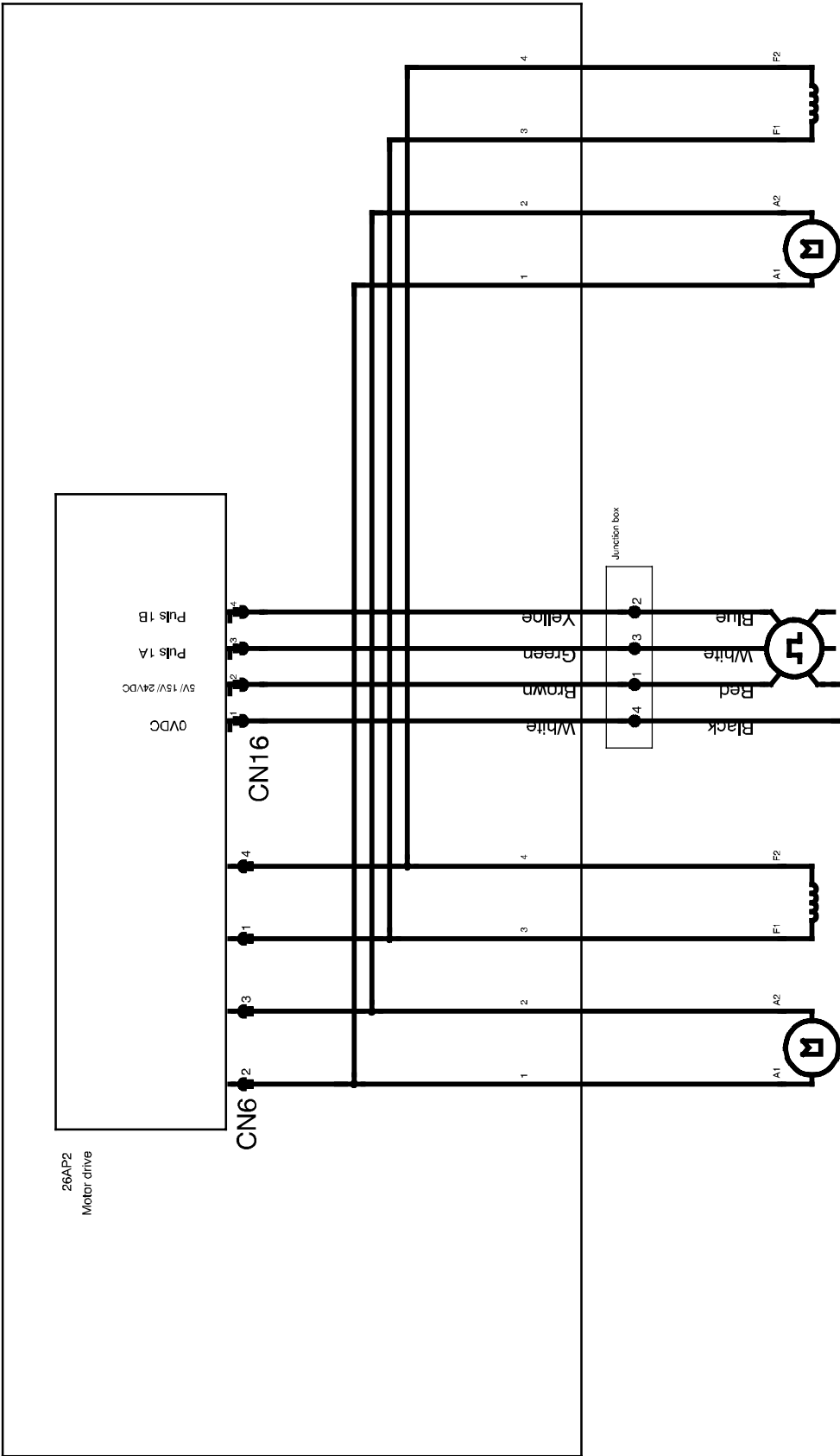
# Esquema

## Mechtrac Tandem



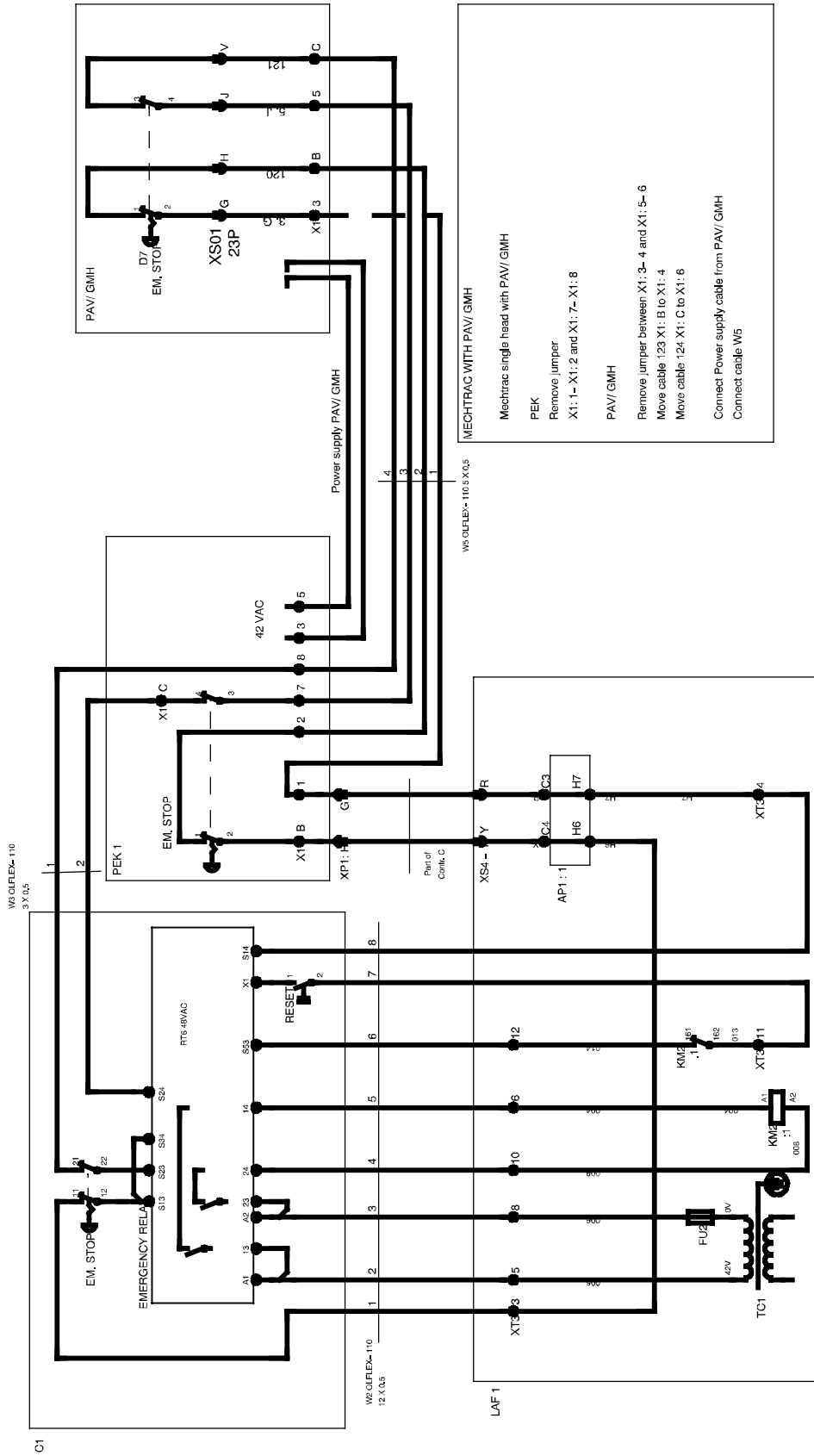


# Mechtrac Dual Travel Motor



PEK1

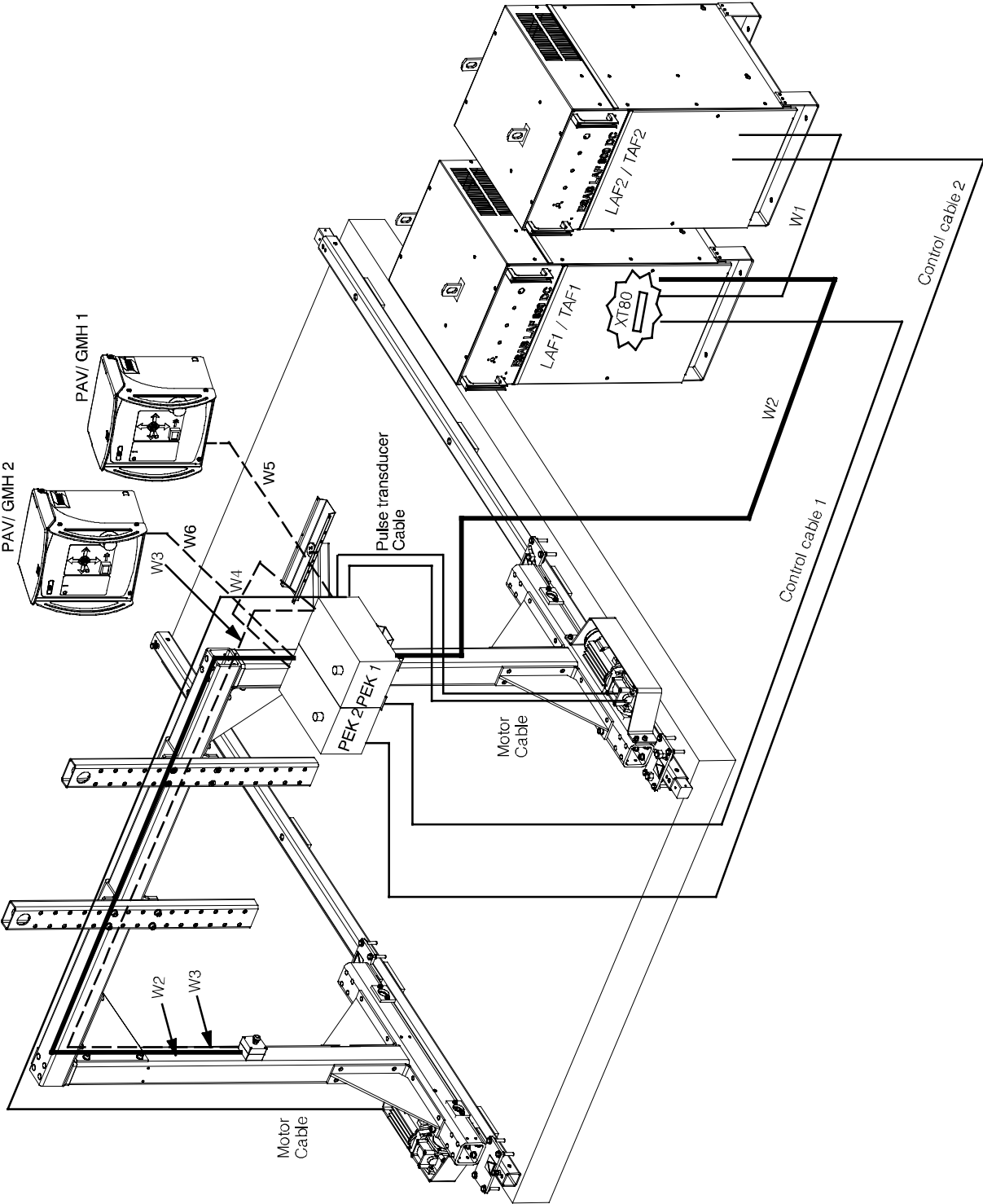
# Mechtrac Single head



REMOVE JUMPERS XT3: 3-5, 4-6, 8-10.

# Electrical system

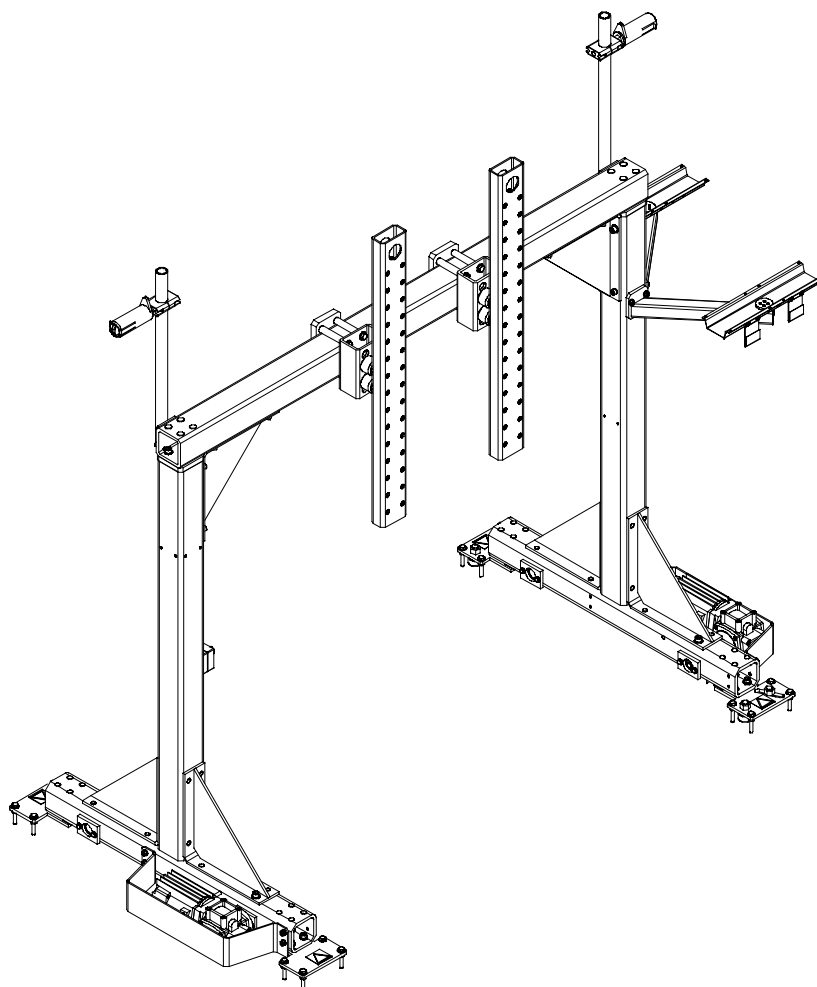
Mount **XT80** in an appropriate place in LAF1/ TAF1





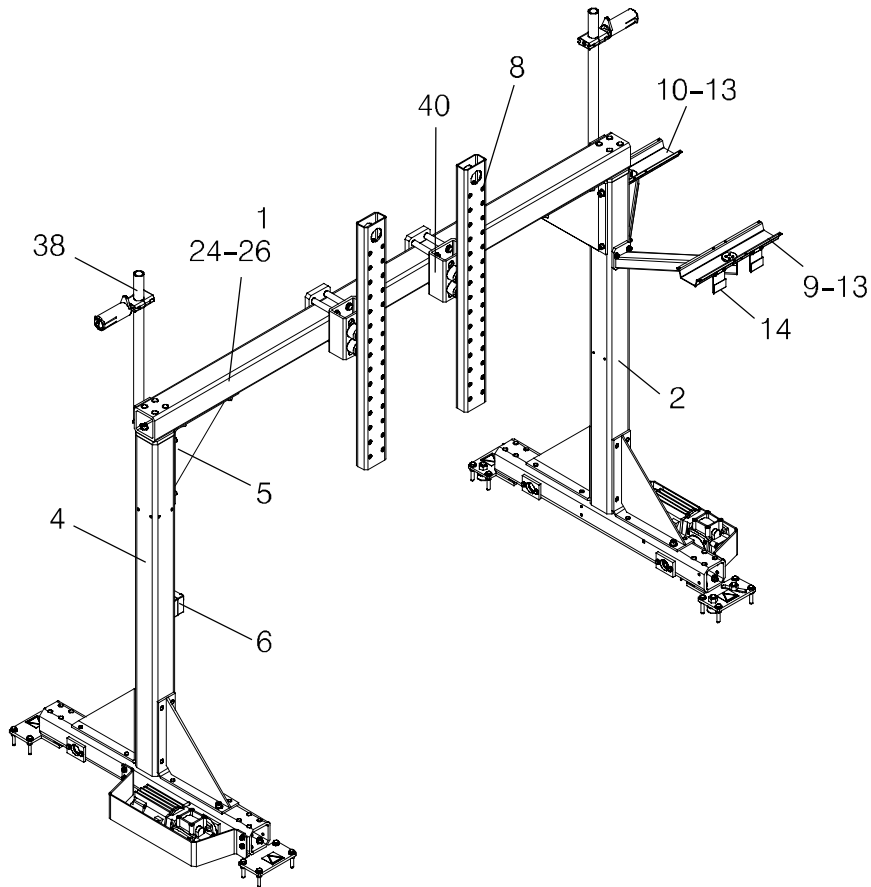
## Lista de repuestos

Edition 2010-04-15

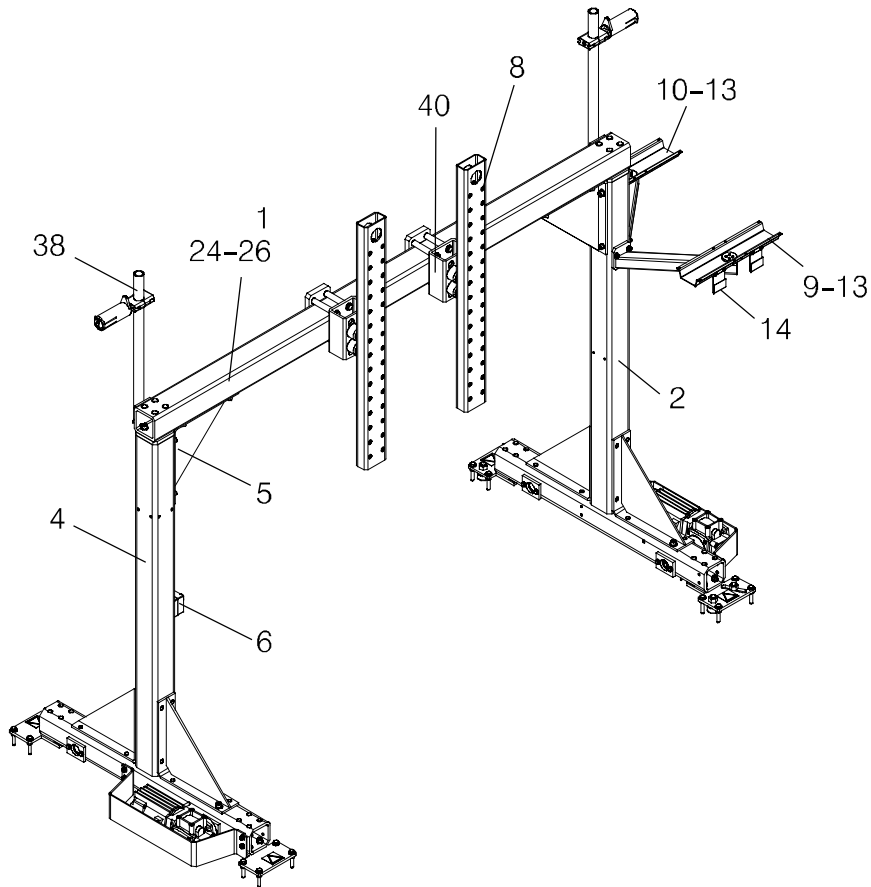


Ordering no.	Denomination	Notes
0809 670 881	Gantry	MechTrac 1730 (double)
0809 670 882	Gantry	MechTrac 2100
0809 670 883	Gantry	MechTrac 2500
0809 670 884	Gantry	MechTrac 3000
0806 707 880	Rail complete	
0806 707 881	Rail complete	

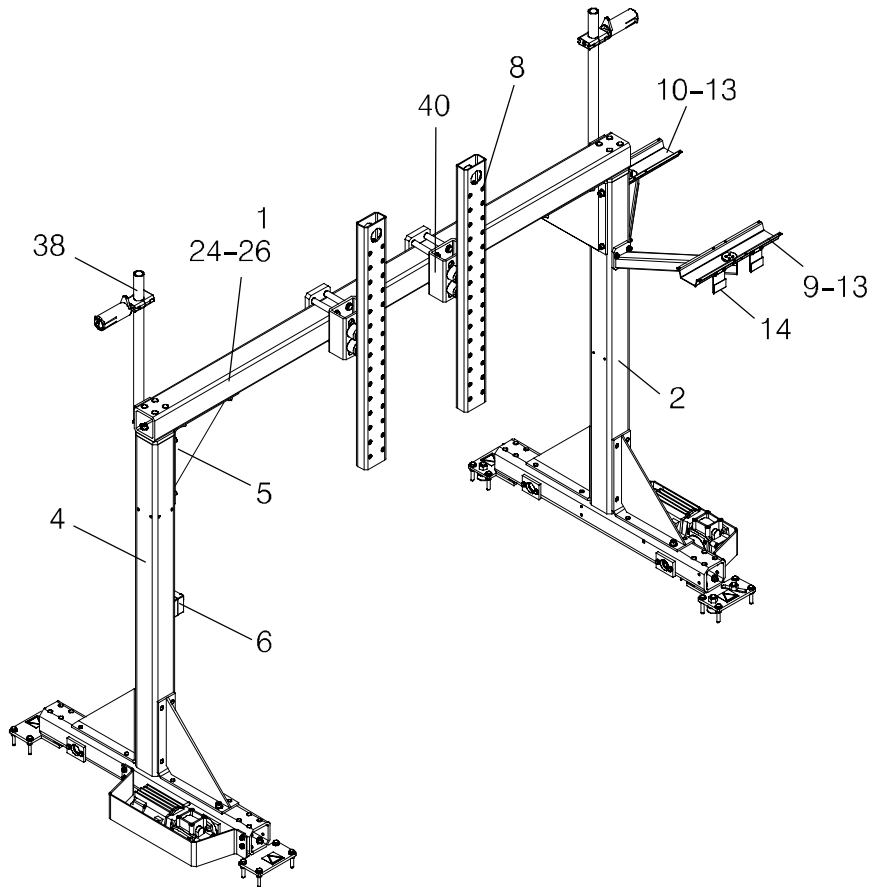
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 670 881</b>	<b>Gantry</b>	<b>MechTrac 1730 (double)</b>
1	1	0809 662 001	Beam	
2	1	0809 667 881	Drive kit, right	
4	1	0809 667 880	Drive kit, left	
5	2	0806 474 880	Support	
6	1	0449 472 880	Emergency stop box	
8	2	0806 471 001	Arm	
9	1	0334 522 880	Box holder	
10	2	0334 187 001	Box girder beam	
11	16	0219 504 405	Cup spring	
12	2	0153 321 001	Disc	
13	2	0153 322 001	Disc	
14	2	0433 744 001	Hanger	
32	1	0805 586 103	Auxiliary contact block	
33	3	0802 803 263	Cable	4x1.5
34	10	0802 803 420	Cable	2x1.5
38	2	0449 255 880	Bobbin holder complete	
40	2	0812578880	Mounting kit, carriage travel	



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 670 882</b>	<b>Gantry</b>	<b>MechTrac 2100 (double)</b>
2	1	0809 667 881	Drive kit, right	
4	1	0809 667 880	Drive kit, left	
5	2	0806 474 880	Support	
6	1	0449 472 880	Emergency stop box	
8	2	0806 471 001	Arm	
9	1	0334 522 880	Box holder	
10	2	0334 187 001	Box girder beam	
11	16	0219 504 405	Cup spring	
12	2	0153 321 001	Disc	
13	2	0153 322 001	Disc	
14	2	0433 744 001	Hanger	
24	1	0809 662 002	Beam	
32	1	0805 586 103	Auxiliary contact block	
33	3	0802 803 263	Cable	4x1.5
34	10	0802 803 420	Cable	2x1.5
38	2	0449 255 880	Bobbin holder complete	
40	2	0812578880	Mounting kit, carriage travel	

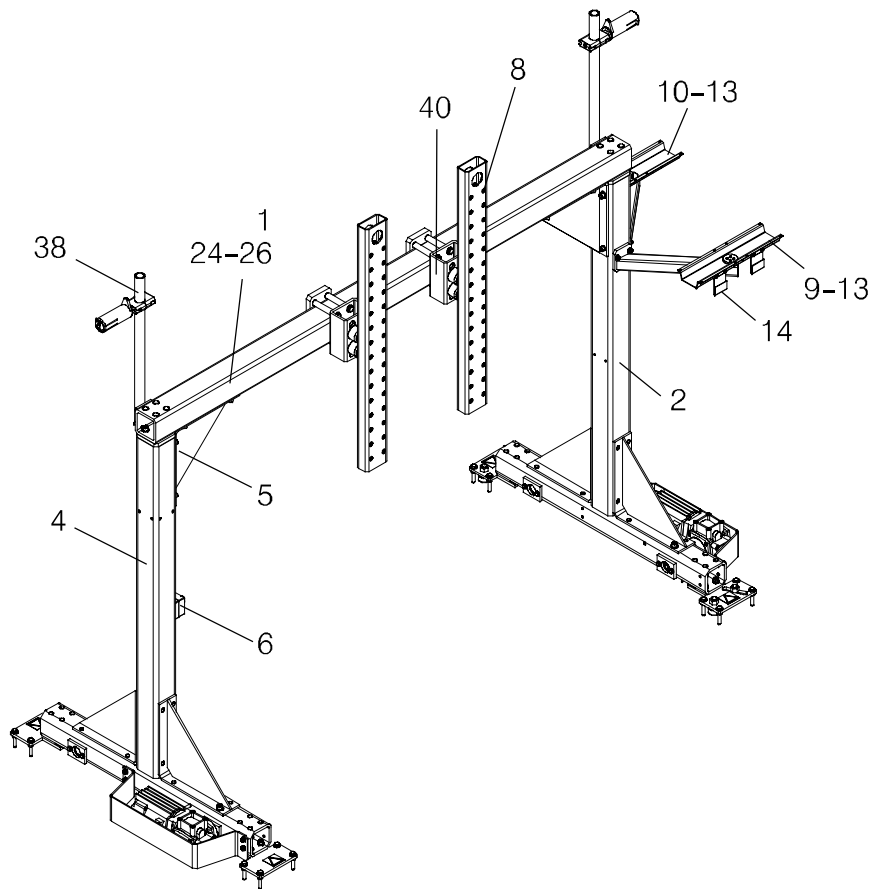


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 670 883</b>	<b>Gantry</b>	<b>MechTrac 2500 (double)</b>
2	1	0809 667 881	Drive kit, right	
4	1	0809 667 880	Drive kit, left	
5	2	0806 474 880	Support	
6	1	0449 472 880	Emergency stop box	
8	2	0806 471 001	Arm	
9	1	0334 522 880	Box holder	
10	2	0334 187 001	Box girder beam	
11	16	0219 504 405	Cup spring	
12	2	0153 321 001	Disc	
13	2	0153 322 001	Disc	
14	2	0433 744 001	Hanger	
25	1	0809 662 003	Beam	
32	1	0805 586 103	Auxiliary contact block	
33	3	0802 803 263	Cable	4x1.5
34	10	0802 803 420	Cable	2x1.5
38	2	0449 255 880	Bobbin holder complete	
40	2	0812578880	Mounting kit, carriage travel	

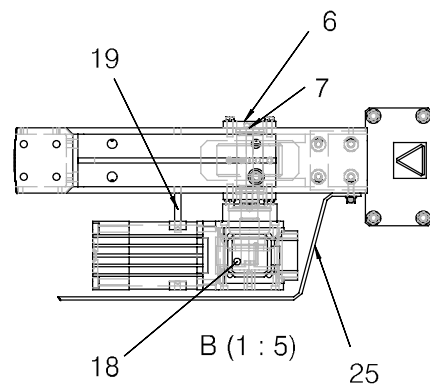
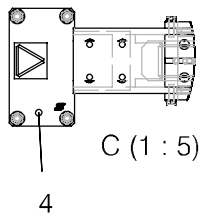
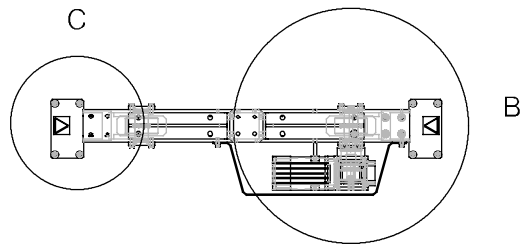
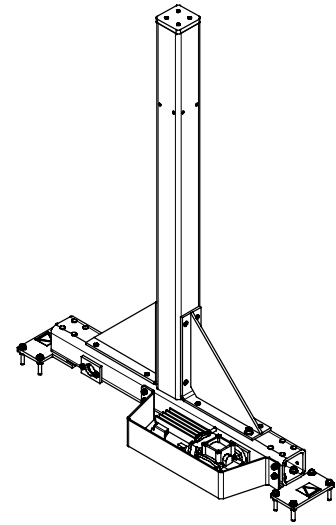
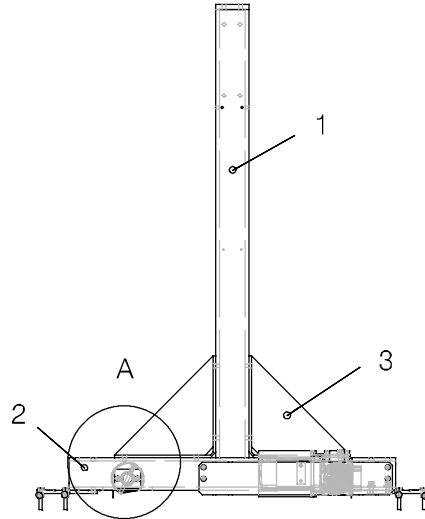
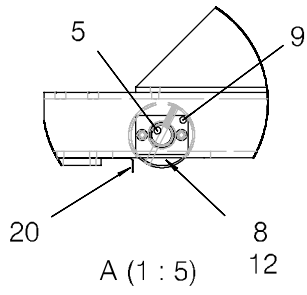




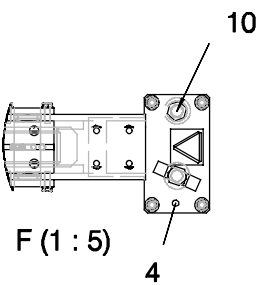
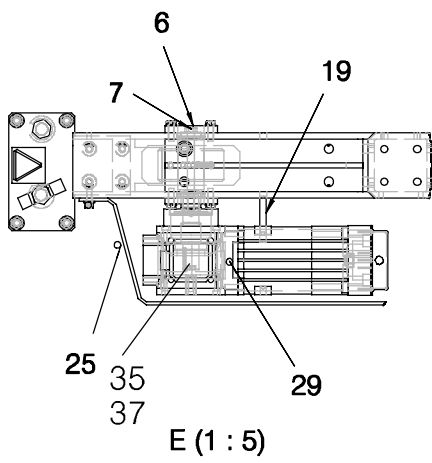
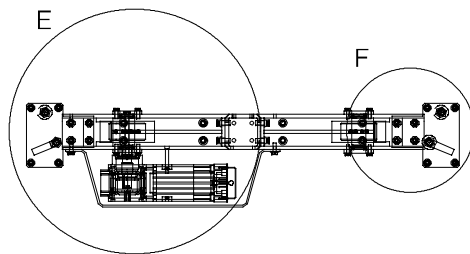
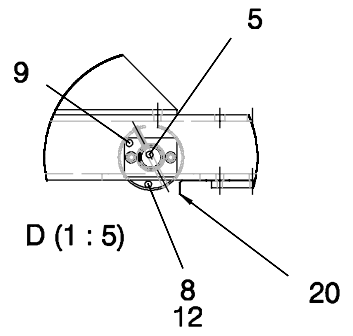
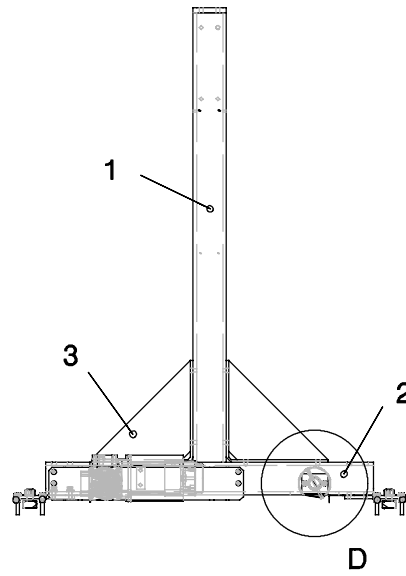
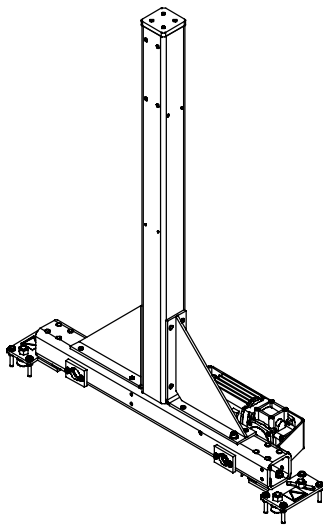
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 670 884</b>	<b>Gantry</b>	<b>MechTrac 3000 (double)</b>
2	1	0809 667 881	Drive kit, right	
4	1	0809 667 880	Drive kit, left	
5	2	0806 474 880	Support	
6	1	0449 472 880	Emergency stop box	
8	2	0806 471 001	Arm	
9	1	0334 522 880	Box holder	
10	2	0334 187 001	Box girder beam	
11	16	0219 504 405	Cup spring	
12	2	0153 321 001	Disc	
13	2	0153 322 001	Disc	
14	2	0433 744 001	Hanger	
26	1	0809 662 004	Beam	
32	1	0805 586 103	Auxiliary contact block	
33	3	0802 803 263	Cable	4x1.5
34	10	0802 803 420	Cable	2x1.5
38	2	0449 255 880	Bobbin holder complete	
40	2	0812578880	Mounting kit, carriage travel	



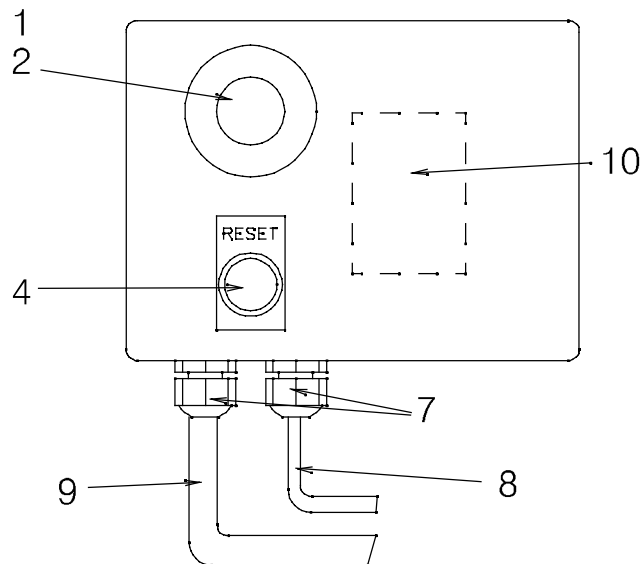
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 667 880</b>	<b>Drive kit, left</b>	
1	1	0806 484 880	Left leg	
2	1	0806 477 001	Leg	
3	2	0806 474 880	Support	
4	2	0809 666 002	Holder	
5	1	0806 479 001	Drive shaft	
6	1	0806 479 002	Drive shaft	
7	4	0806 480 001	Ball-bearing	
8	2	0806 485 001	Wheel	
9	4	0806 472 001	Bracket	
12	2	0211 103 007	Roll pin	d 8x36
18	1	0147 018 902	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 672:1), see separate manual
19	1	0449 218 001	Bar	
20	2	0806 476 001	Scraper,angled	
23	1	0460 907 892	Motor cable	3 m (A6 VEC-PEK)
25	1	0449 319 001	Protection	



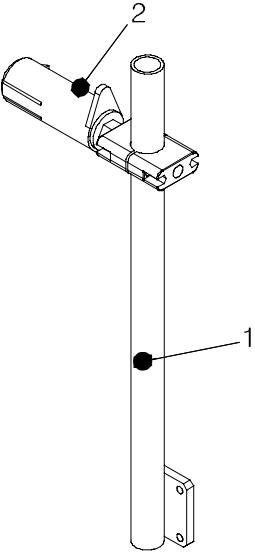
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 667 881</b>	<b>Drive kit, right</b>	
1	1	0806 484 880	Left leg	
2	1	0806 477 001	Leg	
3	2	0806 474 880	Support	
4	2	0809 666 001	Holder	
5	1	0806 479 001	Drive shaft	
6	1	0806 479 002	Drive shaft	
7	4	0806 480 001	Ball-bearing	
8	2	0806 485 001	Wheel	
9	4	0806 472 001	Bracket	
10	4	0806 475 001	Roller	
12	2	0211 103 007	Roll pin	d 8x36
19	1	0449 218 001	Bar	
20	2	0806 476 001	Scraper,angled	
23	1	0460 907 882	Motor cable	10m (A6 VEC-PEK)
25	1	0449 319 001	Protection	
28	1	0161 337 058	Box	
29	1	0147 018 892	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 672:1), see separate manual
31	1	0805 586 103	Auxiliary contact block	lad-n20 2sl
32	4	0802 803 263	Cable	4x1.5
35	1	0449498880	Connection box complete	
37	1	0460 908 892	Pulse transducer cable	3m (A6 VEC- PEK)



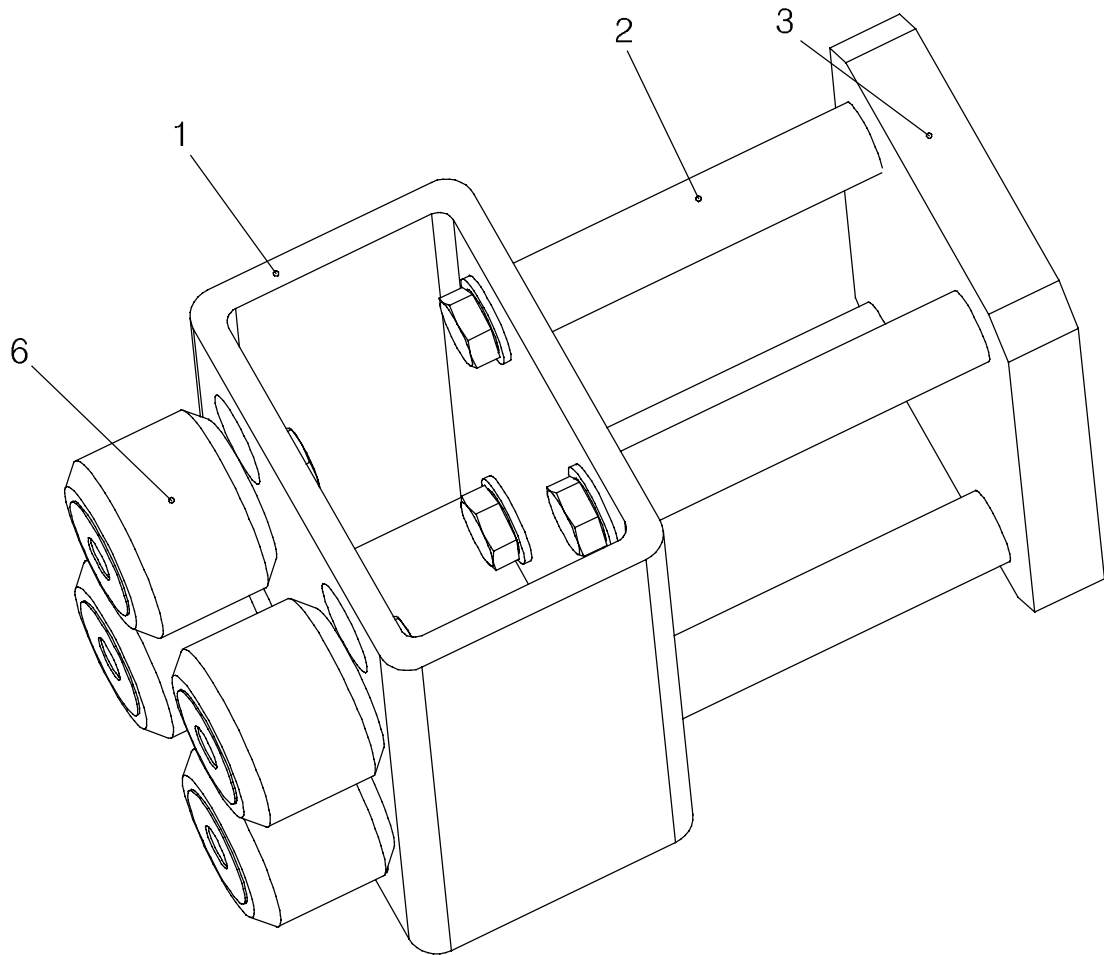
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449472880</b>	<b>Emergency stop box</b>	
1		0443740001	Emergency stop	
2		0443740002	Contact block	
4		0806738004	Push button, blue	
7		0807952002	Fitting	ST-M16
8		0802803003	Cable	W3, L = 7m
9		0802803035	Cable	W2, L = 30m
10		0451385010	Emergency stop relay	RT6 48 V AC
W04		0802803003	Cable	Öfflex 110 3*0.5
XT80			Terminal LAF 1	
W1		0802803009	Cable	L = 4m, Öfflex 110 7G0.5
W5		0802803009	Cable	L=4m, Öfflex 110 7G0.5
W6		0802803009	Cable	L=4m, Öfflex 110 7G0.5



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449255880</b>	<b>Bobbin holder complete</b>	
1	1	0334318880	Bobbin holder straight	
2	1	0146967880	Brake hub	

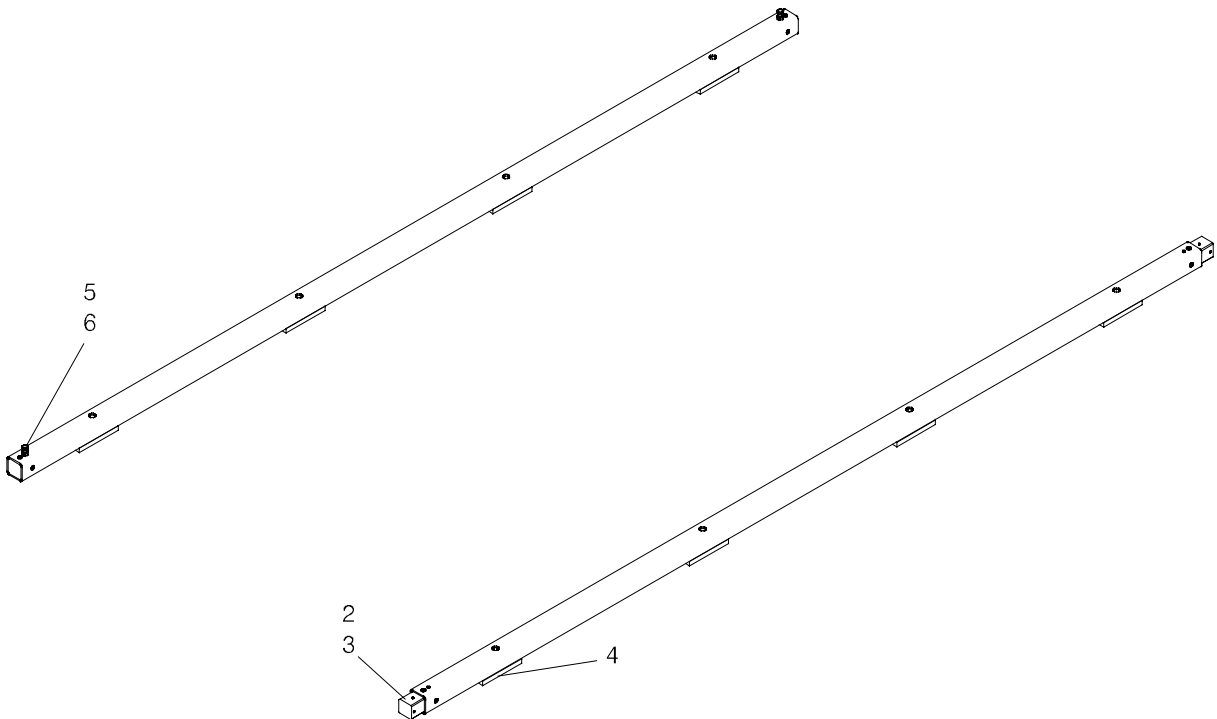


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0812578880</b>	<b>Mounting kit, carriage travel</b>	
1	1	0812569001	Spacer	
2	4	0812579001	Spacer pipe	
3	1	0812572001	Threaded plate	
6	4	0278300180	Insulator	2000 V





Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0806 707 880</b>	<b>Rail (Basic)</b>	
1	2	0806 700 001	Rail	
4	8	0806 701 001	Base plate	
5	2	0212 601 110	Nut	M10
6	2	0212 101 608	Screw	M10x40
		<b>0806 707 881</b>	<b>Rail (Extension)</b>	
1	2	0806 700 001	Rail	
2	2	0806 703 001	Inner plate	
3	12	0190 684 638	Screw	M16x90
4	8	0806 701 001	Base plate	



# 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.  
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.  
Mesero (Mi)  
Tel: +39 02 97 96 81  
Fax: +39 02 97 28 91 81

### 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

## 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 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

## 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)