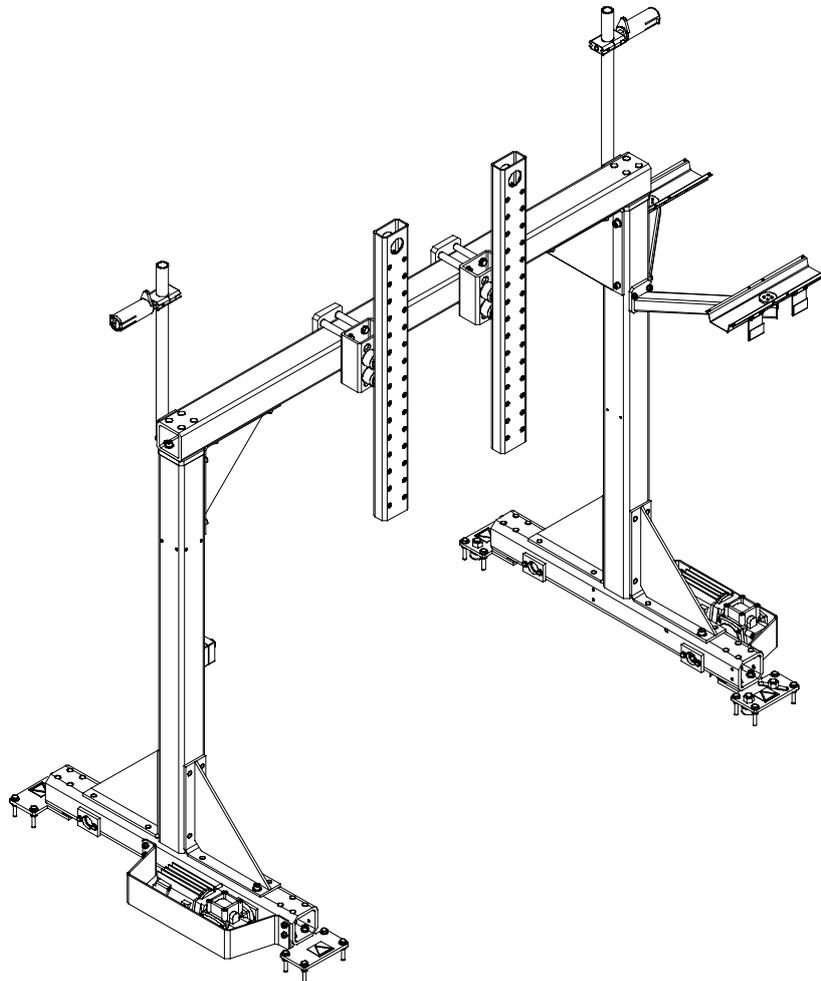


# ***MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000***



**Manuel d'instructions**

FRANÇAIS .....	4
----------------	---

Sous réserve de modifications sans avis préalable.



## 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 SÉCURITÉ</b> .....	<b>5</b>
1.1 Généralités .....	5
1.2 Marquages de l'équipement .....	7
<b>2 INTRODUCTION</b> .....	<b>8</b>
2.1 Généralités .....	8
2.2 Caractéristiques techniques .....	8
<b>3 INSTALLATION</b> .....	<b>9</b>
3.1 Généralités .....	9
3.2 Montage / démontage .....	10
3.3 Dispositif externe d'arrêt d'urgence .....	10
3.4 Circuit d'arrêt d'urgence .....	10
<b>4 MISE EN MARCHÉ ET MAINTENANCE</b> .....	<b>11</b>
4.1 Généralités .....	11
4.2 Arrêt d'urgence .....	12
<b>5 ACCESSOIRES</b> .....	<b>13</b>
5.1 A2 GMAW (Gas Metal Arc Welding) .....	13
5.2 A2 SAW (Submerged Arc Welding) .....	13
<b>6 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>13</b>
<b>COTES D'ENCOMBREMENT</b> .....	<b>14</b>
<b>SCHÉMA</b> .....	<b>16</b>
<b>LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES</b> .....	<b>21</b>

---

# 1 SÉCURITÉ

---

## 1.1 Généralités

Il incombe à l'utilisateur d'un équipement de soudage ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément à la réglementation ordinaire relative à la sécurité sur le lieu de travail.

L'utilisation de l'appareil doit être conforme au mode d'emploi et exclusivement réservée à des opérateurs habilités. Toute utilisation incorrecte risque de créer une situation anormale pouvant soit blesser l'opérateur, soit endommager le matériel.

1. Toute personne utilisant la machine de soudage devra bien connaître:
  - sa mise en service
  - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
  - son fonctionnement
  - les règles de sécurité en vigueur
  - le processus de soudage
2. L'opérateur doit s'assurer:
  - que personne ne se trouve dans la zone de travail de l'équipement au moment de sa mise en service.
  - que personne n'est sans lorsque l'arc est amorcé.
3. Le poste de travail doit être:
  - conforme au type de travail
  - non soumis à des courants d'air.
4. Protection personnelle
  - Toujours utiliser l'équipement recommandé de protection personnelle, tel que lunettes protectrices, vêtements ignifuges, gants protecteurs.
  - Eviter de porter des vêtements trop larges ou par exemple une ceinture, un bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Divers
  - S'assurer que les câbles sont bien raccordés.
  - Seul du **personnel spécialement qualifié** est habilité à intervenir sur le système électrique.
  - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et clairement signalé.
  - Ne pas effectuer de graissage ou d'entretien en cours de marche.



# AVERTISSEMENT



**LE SOUDAGE ET LE COUPAGE À L'ARC PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR VOUS COMME POUR AUTRUI. SOYEZ DONC TRÈS PRUDENT EN UTILISANT LA MACHINE À SOUDER. OBSERVEZ LES RÈGLES DE SÉCURITÉ DE VOTRE EMPLOYEUR, QUI DOIVENT ÊTRE BASÉES SUR LES TEXTES D'AVERTISSEMENT DU FABRICANT**

## **DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort**

- Installer et mettre à la terre l'équipement de soudage en suivant les normes en vigueur.
- Ne pas toucher les parties conductrices. Ne pas toucher les électrodes avec les mains nues ou des gants de protection humides.
- S'isoler du sol et de la pièce à souder
- S'assurer que la position de travail adoptée est sûre.

## **FUMÉES ET GAZ - Peuvent nuire à la santé**

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Ventiler et aspirer les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.

## **RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Peuvent abîmer les yeux et brûler la peau**

- Se protéger les yeux et la peau. Utiliser un écran soudeur et porter des gants et des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.

## **RISQUES D'INCENDIE**

- Les étincelles (ou "puces" de soudage) peuvent causer un incendie. S'assurer qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité du lieu de soudage.

## **BRUIT - Un niveau élevé de bruit peut réduire les facultés auditives**

- Se protéger. Utiliser des protecteurs d'oreilles ou toute autre protection auditive.
- Avertir des risques encourus les personnes se trouvant à proximité.

**EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT - Faire appel à un technicien qualifié.**

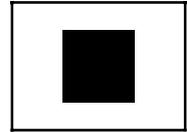
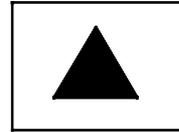
**LIRE ATTENTIVEMENT LE MODE D'EMPLOI AVANT D'INSTALLER LA MACHINE ET DE L'UTILISER.**

**PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES!**

## 1.2 Marquages de l'équipement

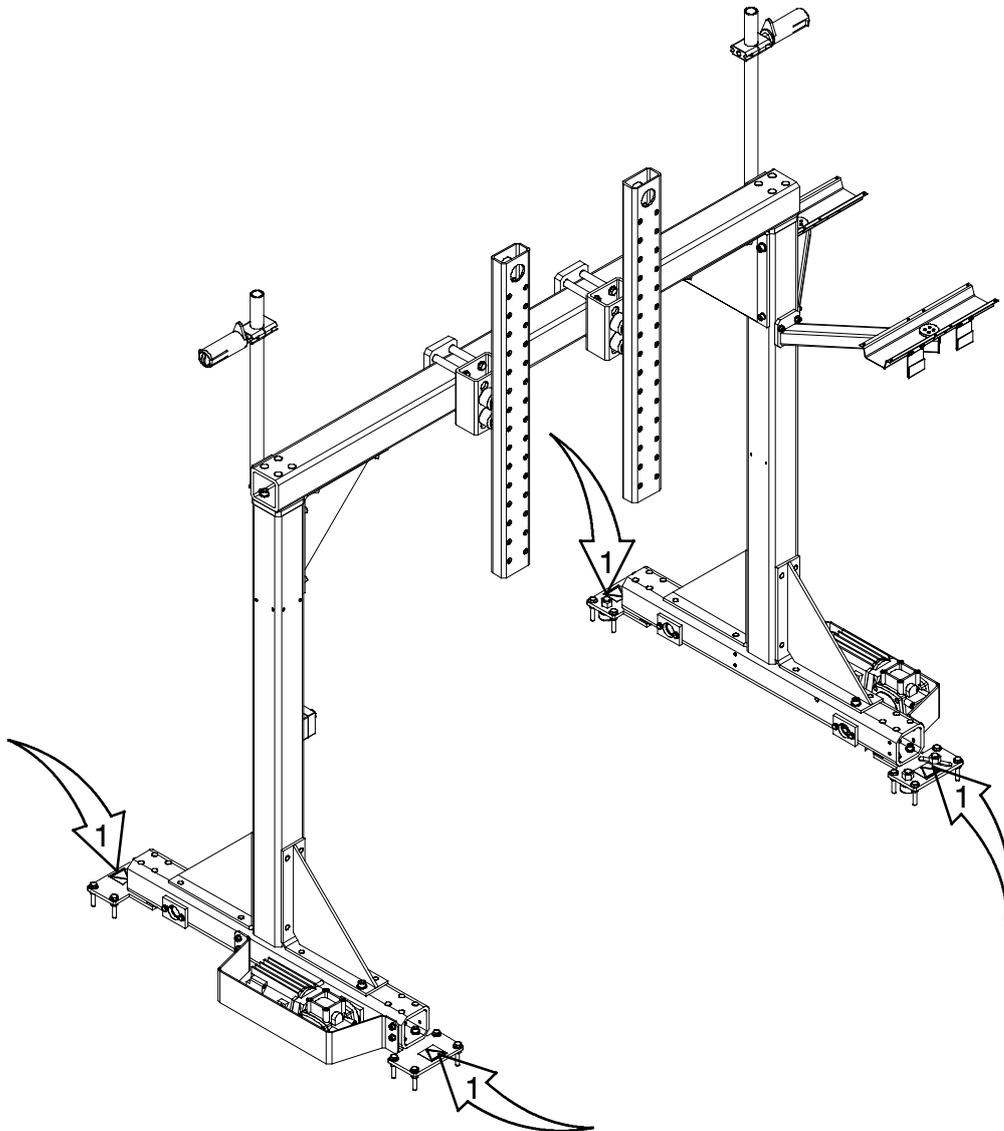
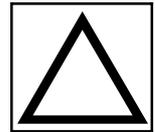
### Transfert

Ces marquages sont placés sur la portique.  
Indique la direction de transfert.



### Risque de se pincer

Ce marquage est placés sur le support (1) de la portique.



---

## 2 INTRODUCTION

---

### 2.1 Généralités

MechTrac est un portique motorisé conçu pour les sources de courant de soudage (LAF/TAF) et équipements de soudage A2 ESAB.

Le moteur est commandé via l'unité PEK qui permet de régler la vitesse souhaitée.

Pour les instructions relatives aux PEK, voir le manuel d'instructions 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

### 2.2 Caractéristiques techniques

<b>Vitesse de translation :</b>	0,2 -2,0 m/min
<b>Charge maximale :</b>	220 kg
<b>Longueur de rail standard :</b>	3 m

Pression acoustique équivalente continue, inférieure à 70 dB(A).

---

## 3 INSTALLATION

---

### 3.1 Généralités

*L'installation doit être assurée par un technicien qualifié.*

Différents modules peuvent être combinés au portique. Se reporter aux modes d'emploi correspondants.

Pour l'installation de :

- la tête de soudage A2 SFE1/ A2 SGE1, voir le manuel d'instructions 0456 552 xxx
- la tête de soudage A2SF J1/ A2SF J1 Twin/ A2SG J1/ A2SG J1 4WD, voir le manuel d'instructions 0449 175 xxx
- le source de courant de soudage LAF 631, voir le manuel d'instructions 0449 501 xxx
- le source de courant de soudage LAF 1001/ 1000M, voir le manuel d'instructions 0449 503 xxx
- le source de courant de soudage TAF 801, voir le manuel d'instructions 0449 509 xxx

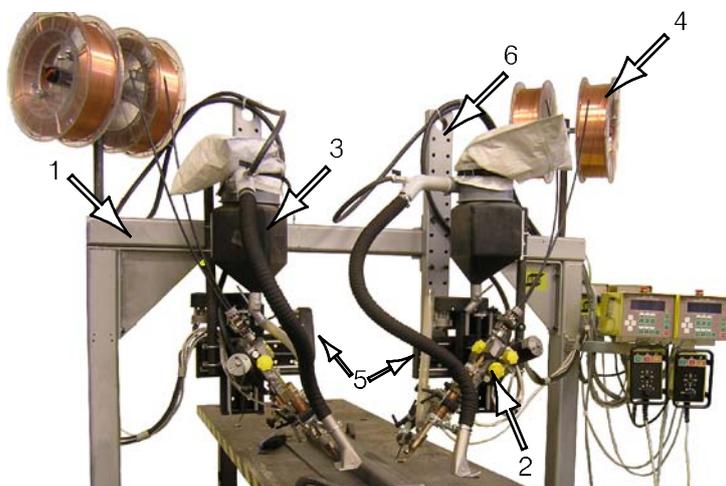
#### **Alimentation électrique**

- Coupez les alimentations électriques avant l'installation!

### 3.2 Montage / démontage

La photo ci-dessous illustre le montage sur portique d'une tête de soudage, d'un réservoir de flux, d'une bobine de fil et d'une glissière.

1. Portique
2. Tête de soudage
3. Réservoir de flux
4. Bobine de fil
5. Glissière
6. Console

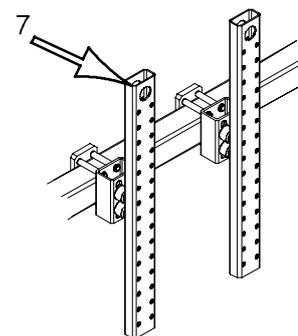


Vérifiez que tous les composants compris sont bien tenus. Composants mal tenus peuvent se détacher et provoquer balourd au levage.

Attention : le portique supporte un poids maximal de 220 kg.

Si nécessaire, utiliser une élingue pour soulever les différents modules.

Au démontage de la console, utilisez un dispositif de levage. Montez le dispositif de levage dans les trous (7) au haut de la console.



### 3.3 Dispositif externe d'arrêt d'urgence

Voir en page 16 le schéma de raccordement du dispositif d'arrêt d'urgence sur le pied du portique.

### 3.4 Circuit d'arrêt d'urgence

Voir le schéma en page 16 pour le raccordement du circuit d'arrêt d'urgence entre le PEK et les sources de courant de soudage (LAF/TAF).

---

## 4 MISE EN MARCHÉ ET MAINTENANCE

---

### 4.1 Généralités

**Prudence:**

*Avez-vous lu et compris toute l'information relative à la sécurité ?*

*Sinon, vous ne devez pas utiliser l'équipement !*

**Les prescriptions générales de sécurité pour l'utilisation de l'équipement figurent en page 5. En prendre connaissance avant d'utiliser l'équipement.**

**NOTA.**

*Toutes les conditions de garantie du fournisseur de la machine cessent de s'appliquer dans le cas où le propriétaire ou l'utilisateur de l'équipement entreprend une quelconque intervention de dépannage de la machine en dehors du contrat de maintenance.*

**Alimentation électrique**

- Coupez l'alimentation électrique avant de prendre des mesures de maintenance!

Pour les instructions d'utilisation et d'entretien du PEK, de l'équipement de soudage A2 et du générateur (LAF/TAF), voir les modes d'emploi correspondants.

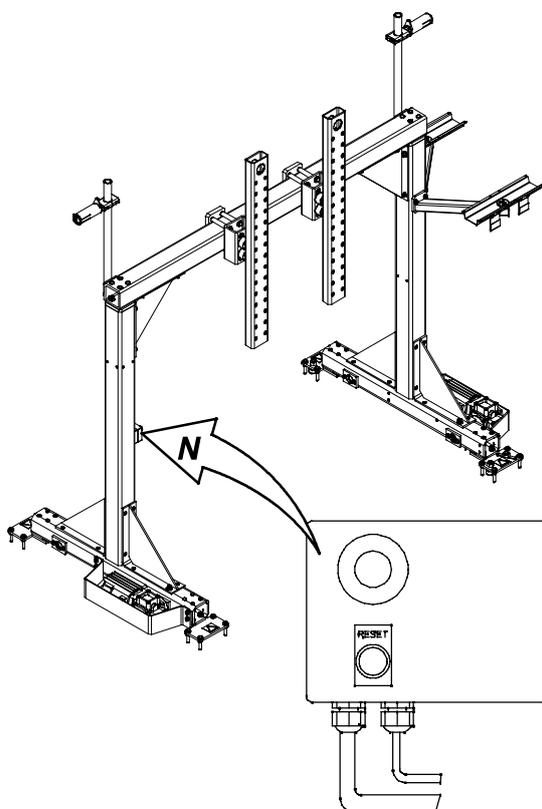
## 4.2 Arrêt d'urgence

MechTrac sont équipés d'un arrêt d'urgence (**N**).

### Réarmement après un arrêt d'urgence:

1. Localisez et remédiez la cause de l'arrêt d'urgence.
2. Tirez le bouton de l'arrêt d'urgence.
3. Appuyez sur le bouton "**Reset**".

**NOTA:** Ne réarmez jamais un arrêt d'urgence avant d'avoir déterminé la cause et remédié le défaut d'un dysfonctionnement ou d'un signal incorrect.



### Contrôle de l'arrêt d'urgence



*Vérifiez le fonctionnement de tous les dispositifs d'urgence et de sécurité régulièrement, au moins une fois par mois, et, également, après tout travail exécuté sur la machine.*

### **NOTA :**

Remédiez tout dysfonctionnement ou toute transmission anormale de signal avant d'utiliser la potence.

---

## 5 ACCESSOIRES

---

### 5.1 A2 GMAW (Gas Metal Arc Welding)

Unité de refroidissement OCE 2H .....	0414 191 881
Tuyau de gaz .....	0190 270 102
Tuyau d'eau .....	0190 315 104

### 5.2 A2 SAW (Submerged Arc Welding)

Jeu de conversion Twin .....	0413 541 882
Jeu de conversion A2 SAW→ MIG/MAG .....	0461 248 880
Bobine en plastique .....	0153 872 880
Bobine en acier .....	0416 492 880
L'aspirateur de flux A6 OPC .....	0148 140 880
Tuyau d'air .....	0190 343 102
Entonnoir .....	0145 221 881
Dessicateur A6 CRE 30 .....	0443 570 880
Témoin lumineux .....	0153 143 886
Lampe laser .....	0457 788 880

---

## 6 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

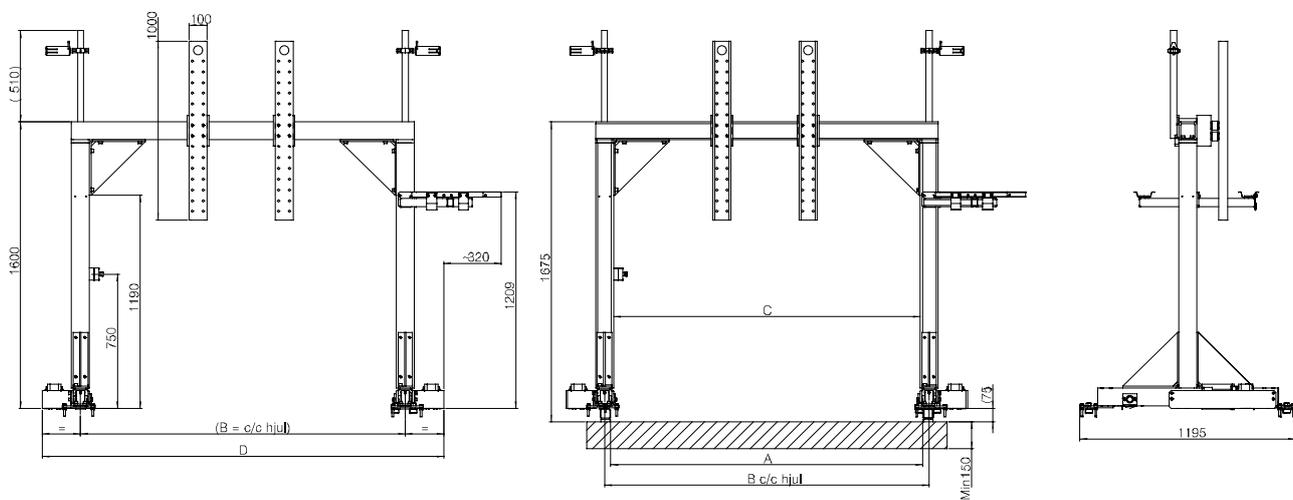
---

La commande des pièces de rechange s'effectue auprès du représentant ESAB le plus proche, se reporter à la dernière page du manuel. Dans toute commande, prière d'indiquer le type et le numéro de série de machine ainsi que les désignations et les numéros de pièces conformément à la liste des pièces de rechange donnée à la page 21. Cela facilite l'expédition et assure une livraison correcte.

# Cotes d'encombrement

## 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

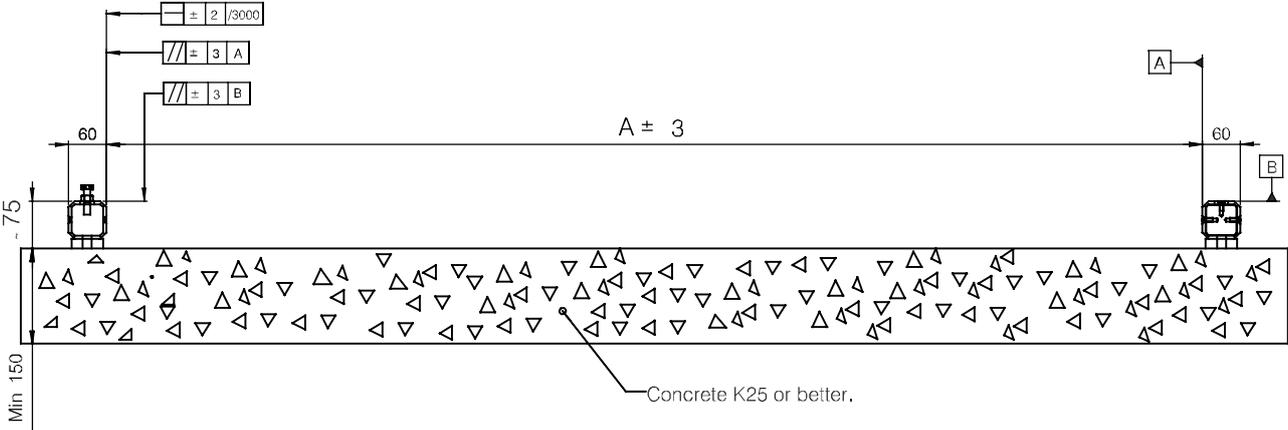


**Rail foundation**

*The rail is bolted with M12 bolts.*

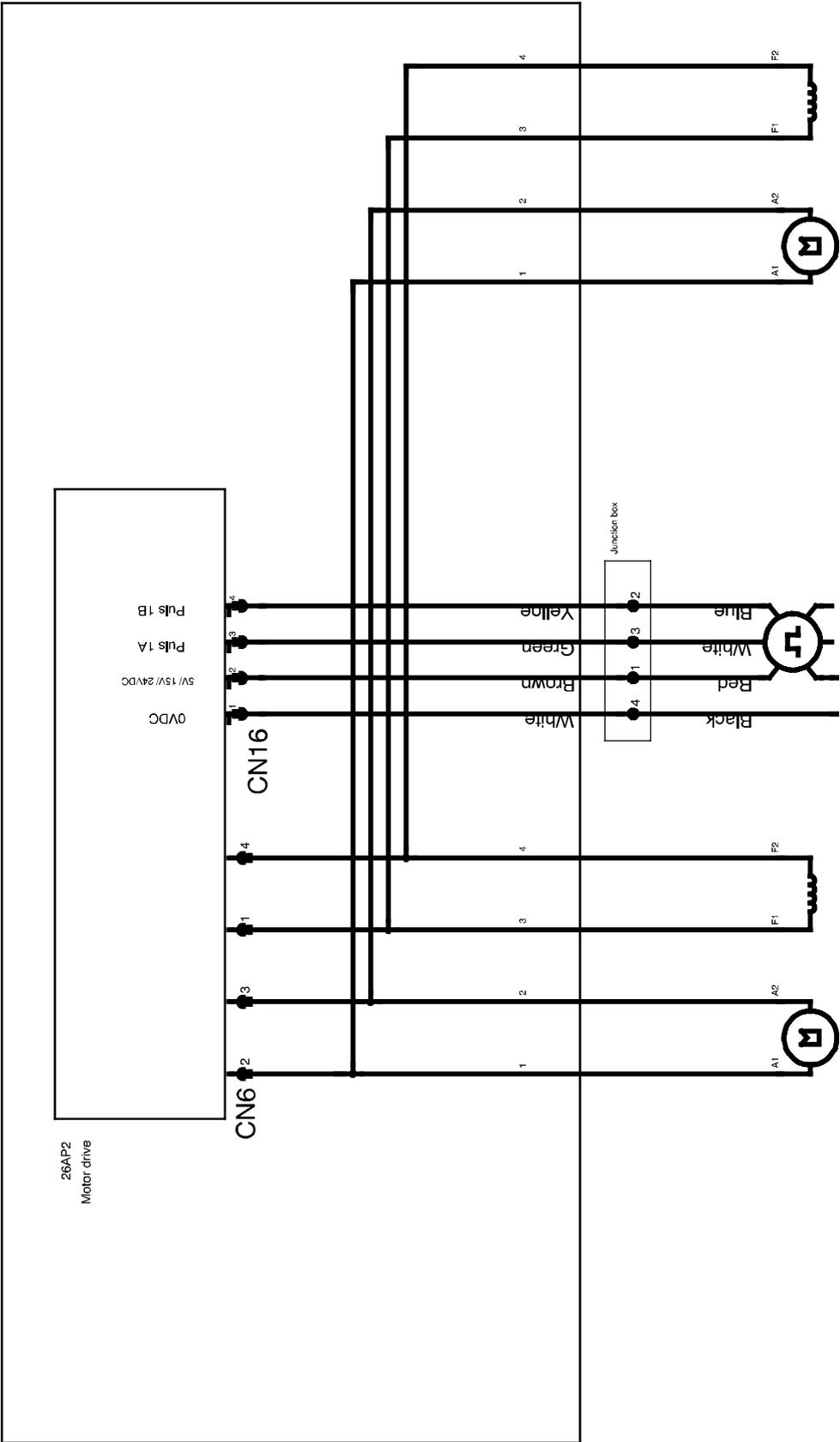
*Use metal sheets of different thickness to adjust the rail according to dimensions.*

A
1730
2100
2500
3000



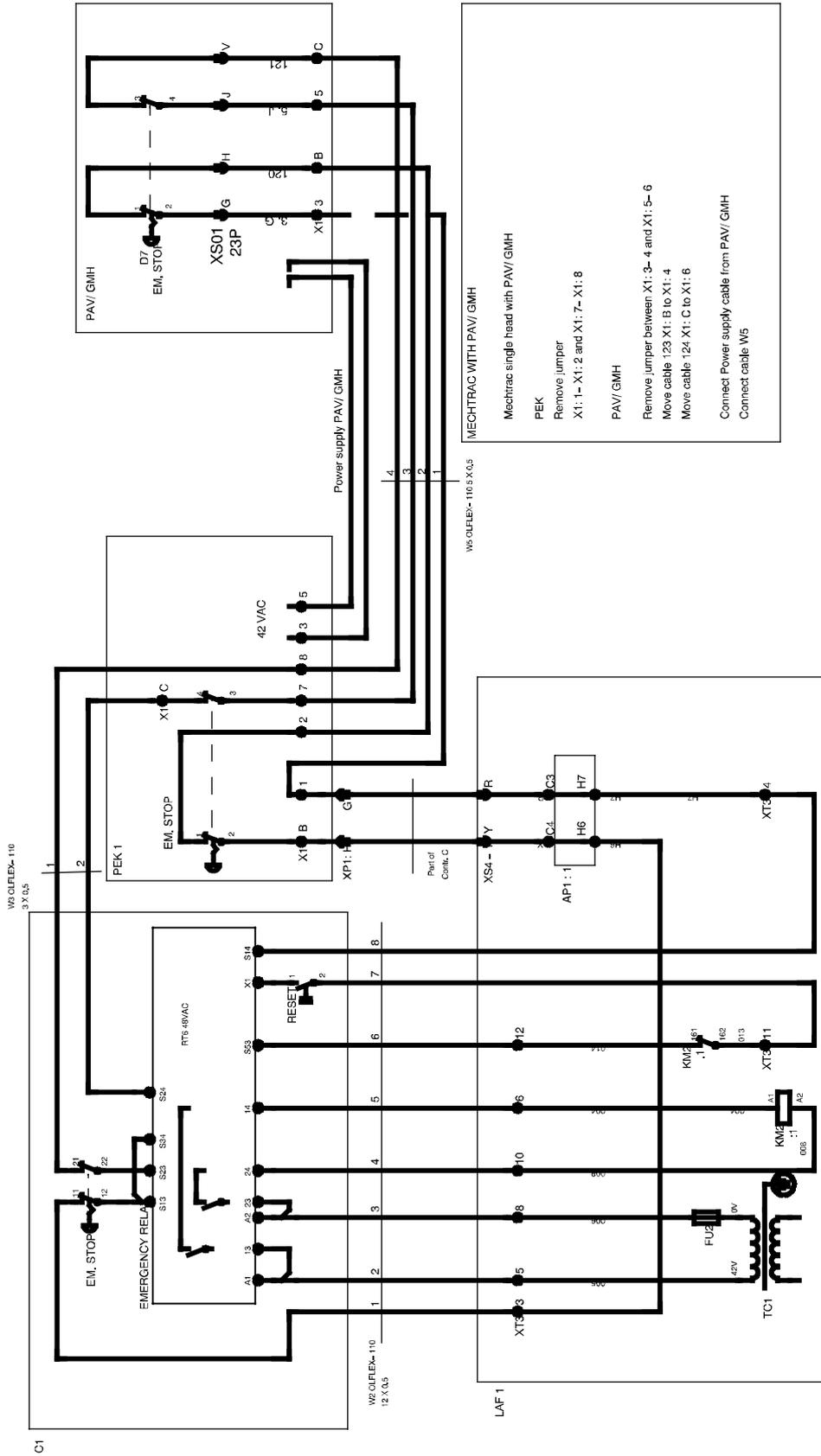


Mechtrac Dual Travel Motor



PEK1

# Mechtrac Single head



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

**MECHTRAC WITH PAV/ GMH**

Mechtrac single head with PAV/ GMH

PEK  
Remove jumper  
X1: 1- X1: 2 and X1: 7- X1: 8

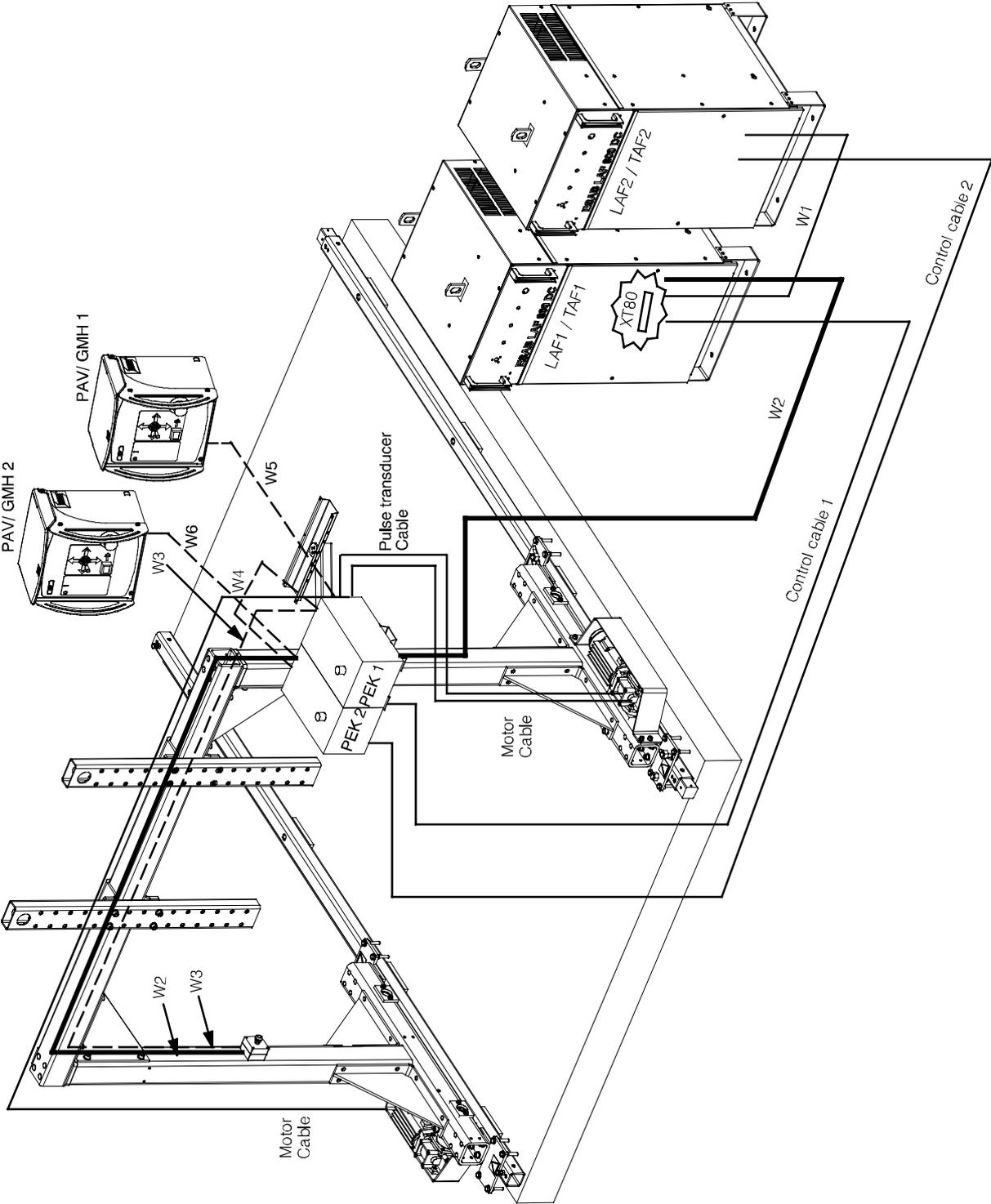
PAV/ GMH

Remove jumper between X1: 3- 4 and X1: 5- 6  
Move cable 123 X1: B to X1: 4  
Move cable 124 X1: C to X1: 6

Connect Power supply cable from PAV/ GMH  
Connect cable W5

# Electrical system

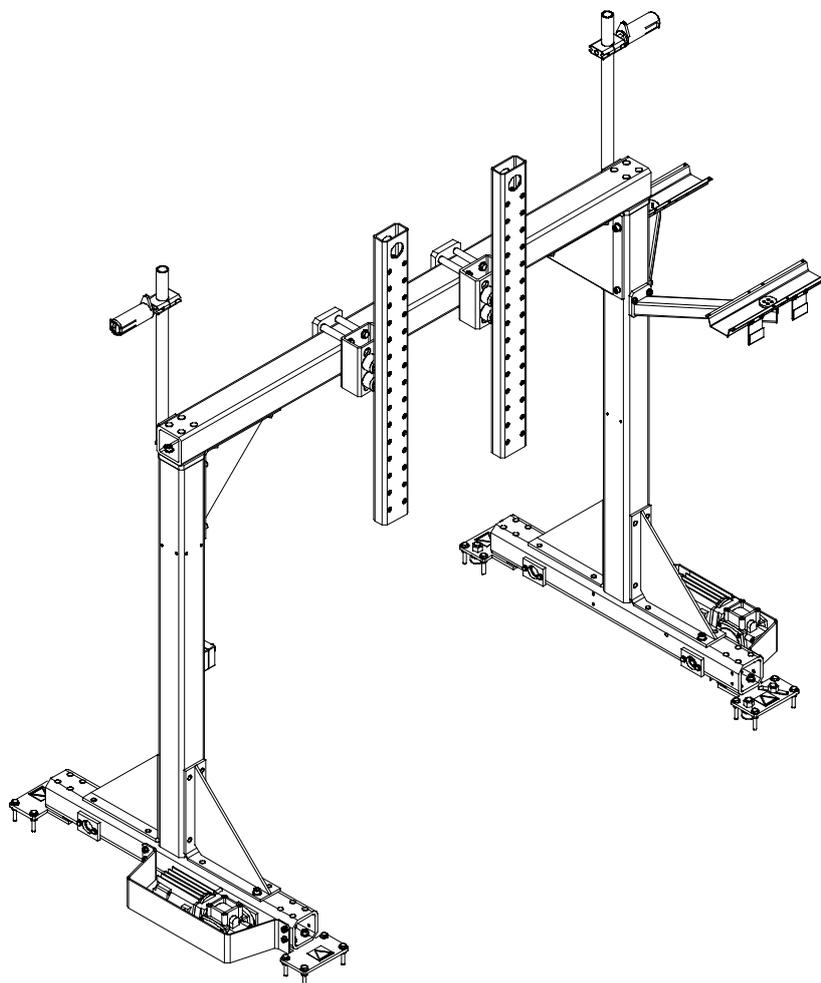
Mount **XT80** in an appropriate place in LAF1/ TAF1





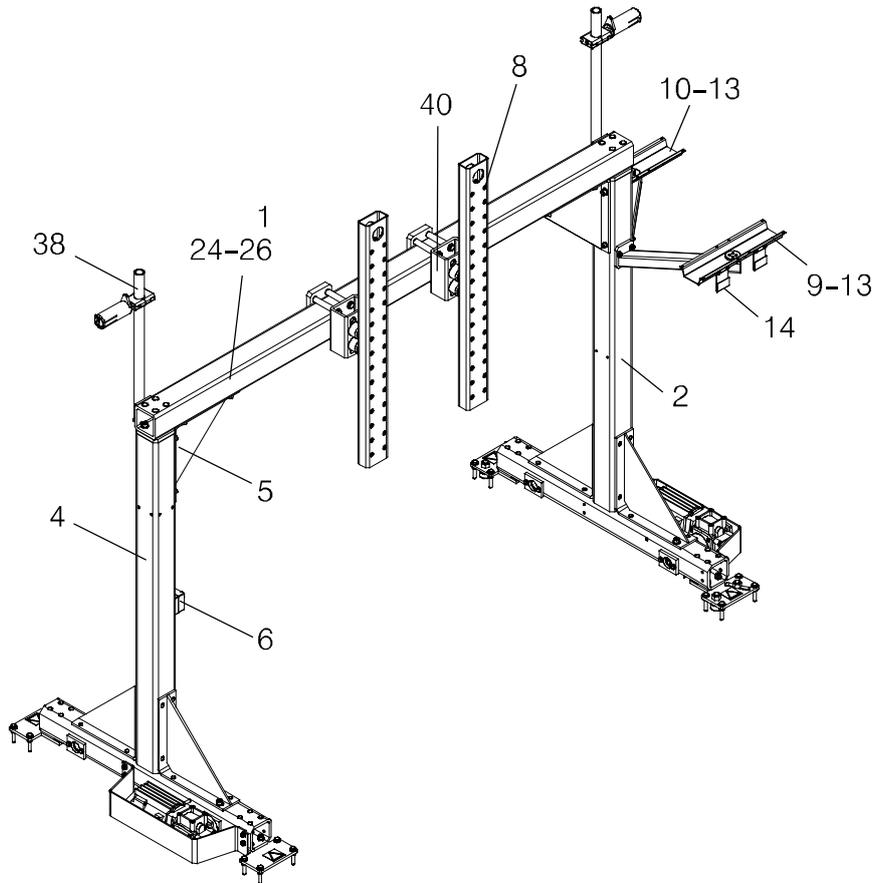
## Liste de pièces détachées

Edition 2010-04-15

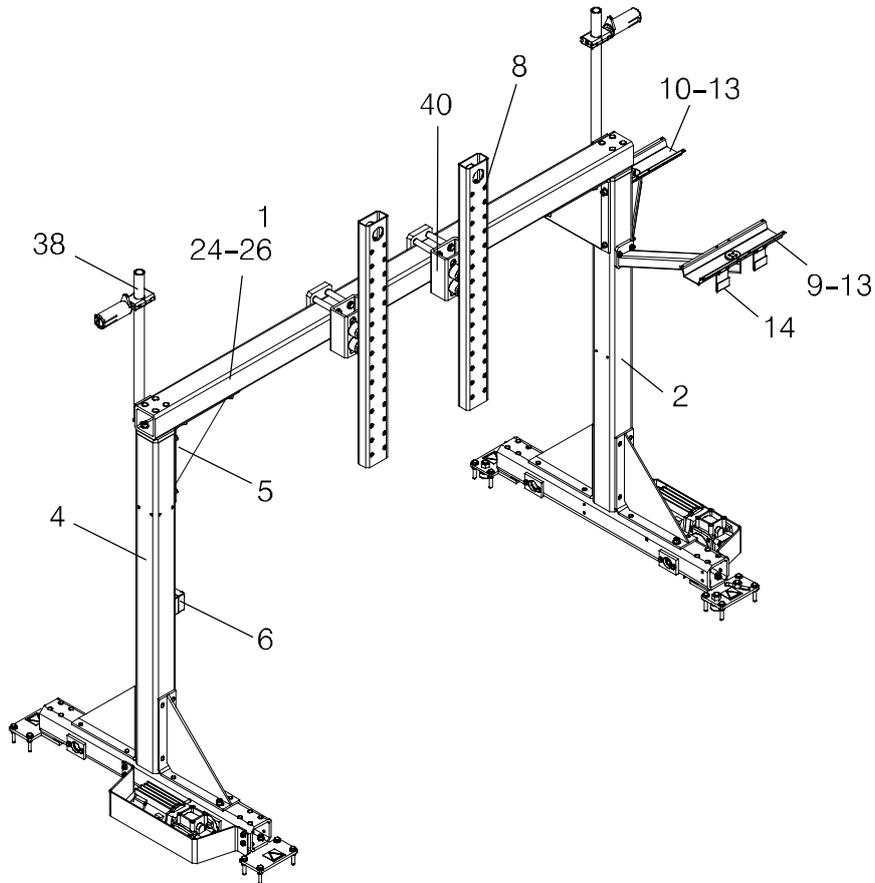


Ordering no.	Denomination	Notes
0809 670 881	Gantry	MechTrac 1730 (double)
0809 670 882	Gantry	MechTrac 2100
0809 670 883	Gantry	MechTrac 2500
0809 670 884	Gantry	MechTrac 3000
0806 707 880	Rail complete	
0806 707 881	Rail complete	

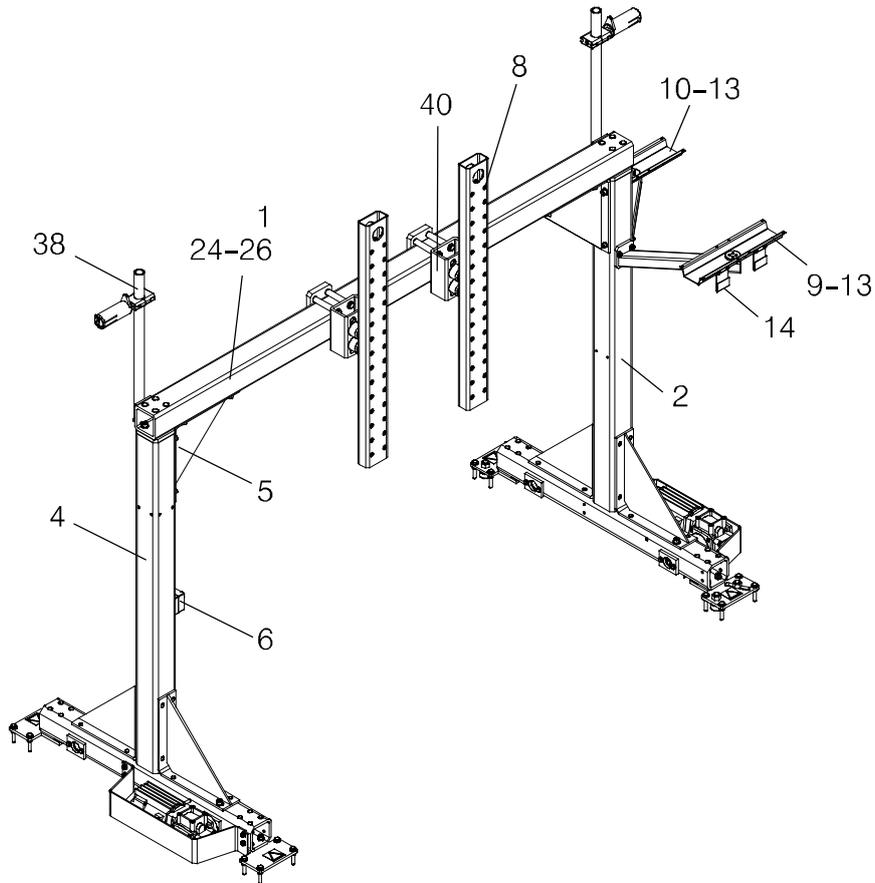
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 670 881</b>	<b>Gantry</b>	<b>MechTrac 1730 (double)</b>
1	1	0809 662 001	Beam	
2	1	0809 667 881	Drive kit, right	
4	1	0809 667 880	Drive kit, left	
5	2	0806 474 880	Support	
6	1	0449 472 880	Emergency stop box	
8	2	0806 471 001	Arm	
9	1	0334 522 880	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	



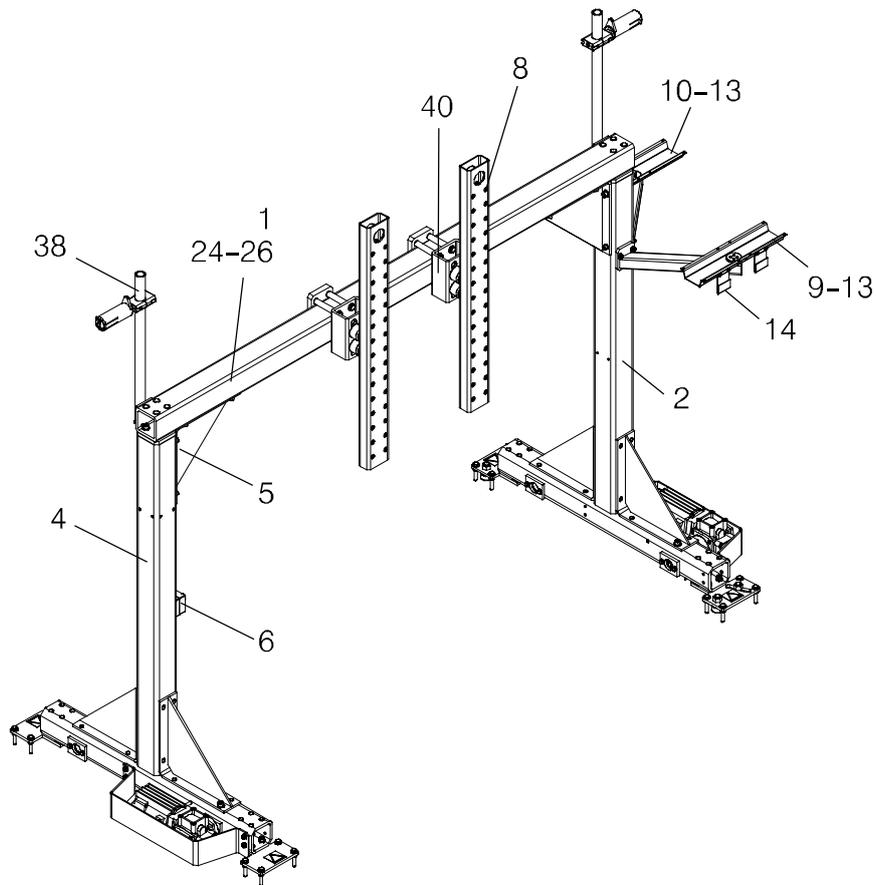
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 670 882</b>	<b>Gantry</b>	<b>MechTrac 2100 (double)</b>
2	1	0809 667 881	Drive kit, right	
4	1	0809 667 880	Drive kit, left	
5	2	0806 474 880	Support	
6	1	0449 472 880	Emergency stop box	
8	2	0806 471 001	Arm	
9	1	0334 522 880	Box holder	
10	2	0334 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	



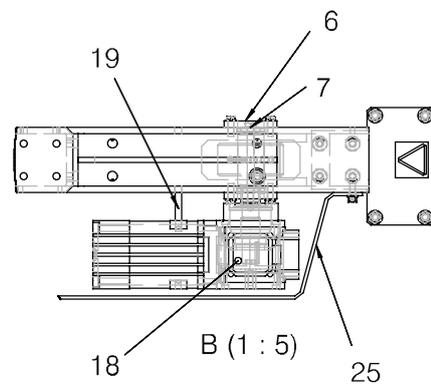
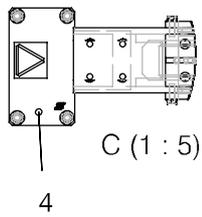
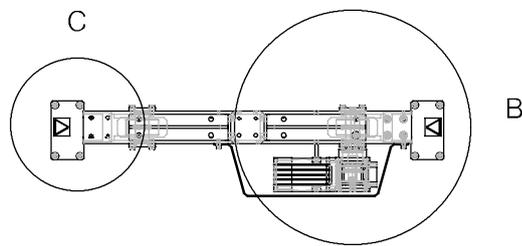
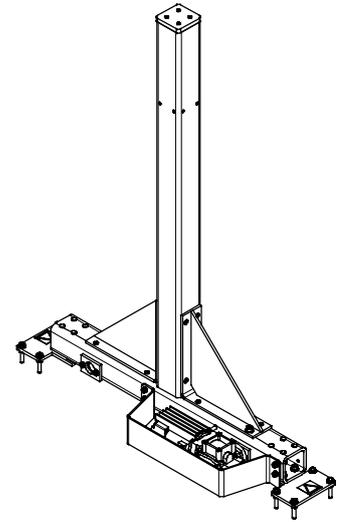
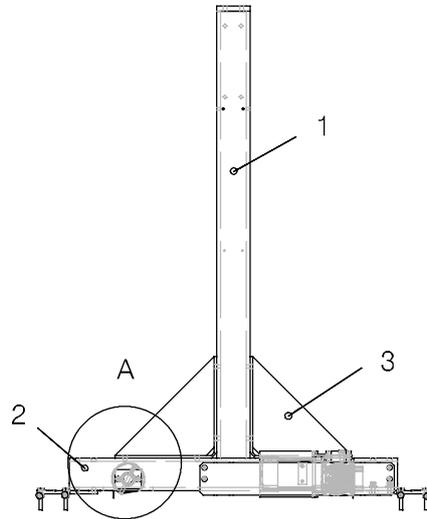
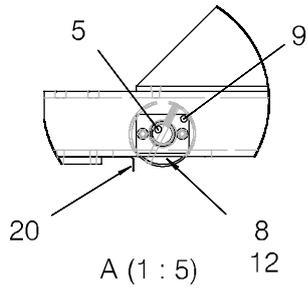
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 670 883</b>	<b>Gantry</b>	<b>MechTrac 2500 (double)</b>
2	1	0809 667 881	Drive kit, right	
4	1	0809 667 880	Drive kit, left	
5	2	0806 474 880	Support	
6	1	0449 472 880	Emergency stop box	
8	2	0806 471 001	Arm	
9	1	0334 522 880	Box holder	
10	2	0334 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	



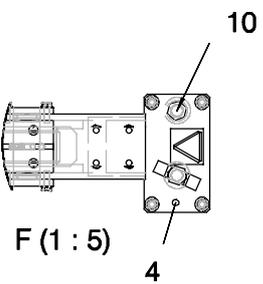
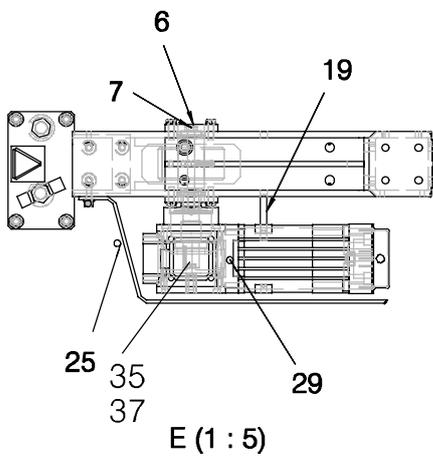
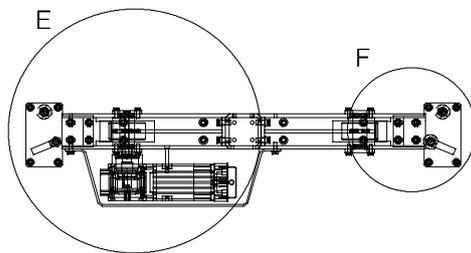
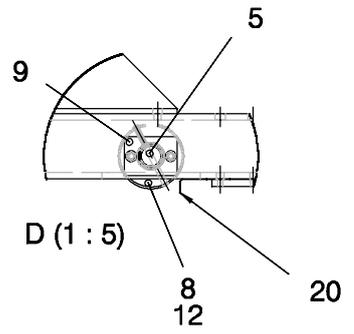
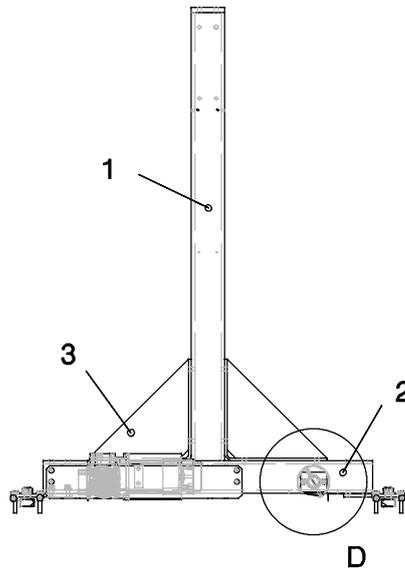
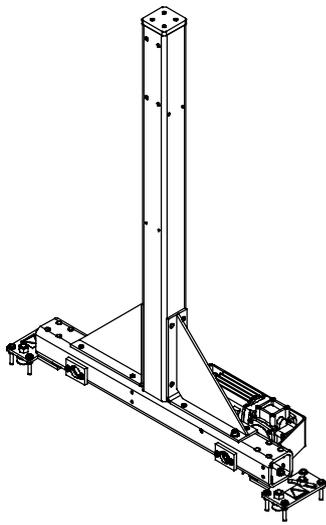
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 670 884</b>	<b>Gantry</b>	<b>MechTrac 3000 (double)</b>
2	1	0809 667 881	Drive kit, right	
4	1	0809 667 880	Drive kit, left	
5	2	0806 474 880	Support	
6	1	0449 472 880	Emergency stop box	
8	2	0806 471 001	Arm	
9	1	0334 522 880	Box holder	
10	2	0334 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	



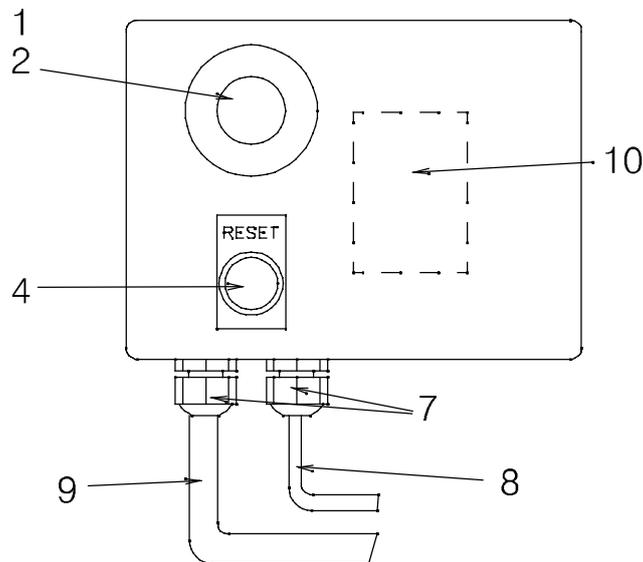
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 667 880</b>	<b>Drive kit, left</b>	
1	1	0806 484 880	Left leg	
2	1	0806 477 001	Leg	
3	2	0806 474 880	Support	
4	2	0809 666 002	Holder	
5	1	0806 479 001	Drive shaft	
6	1	0806 479 002	Drive shaft	
7	4	0806 480 001	Ball-bearing	
8	2	0806 485 001	Wheel	
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	



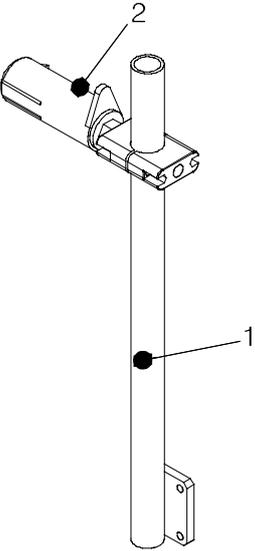
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 667 881</b>	<b>Drive kit, right</b>	
1	1	0806 484 880	Left leg	
2	1	0806 477 001	Leg	
3	2	0806 474 880	Support	
4	2	0809 666 001	Holder	
5	1	0806 479 001	Drive shaft	
6	1	0806 479 002	Drive shaft	
7	4	0806 480 001	Ball-bearing	
8	2	0806 485 001	Wheel	
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)



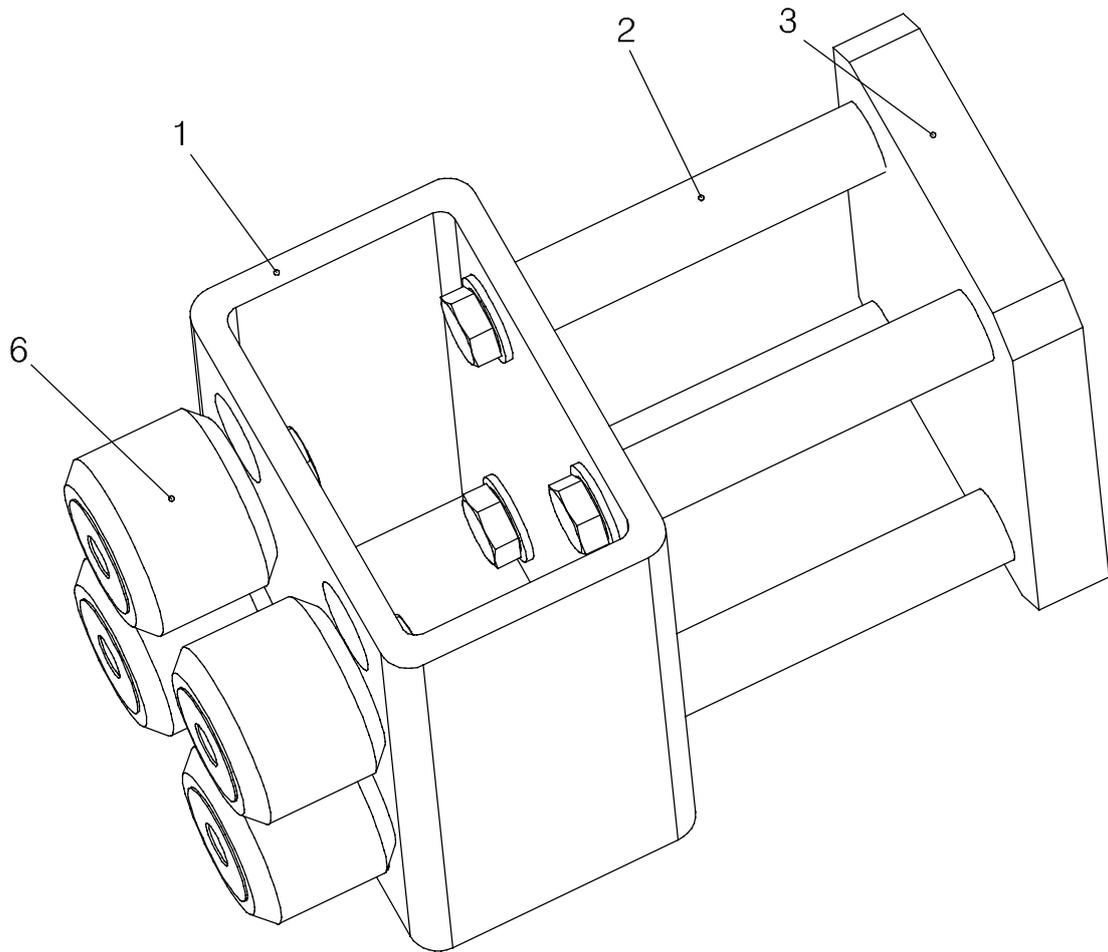
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449472880</b>	<b>Emergency stop box</b>	
1		0443740001	Emergency stop	
2		0443740002	Contact block	
4		0806738004	Push button, blue	
7		0807952002	Fitting	ST-M16
8		0802803003	Cable	W3, L = 7m
9		0802803035	Cable	W2, L = 30m
10		0451385010	Emergency 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



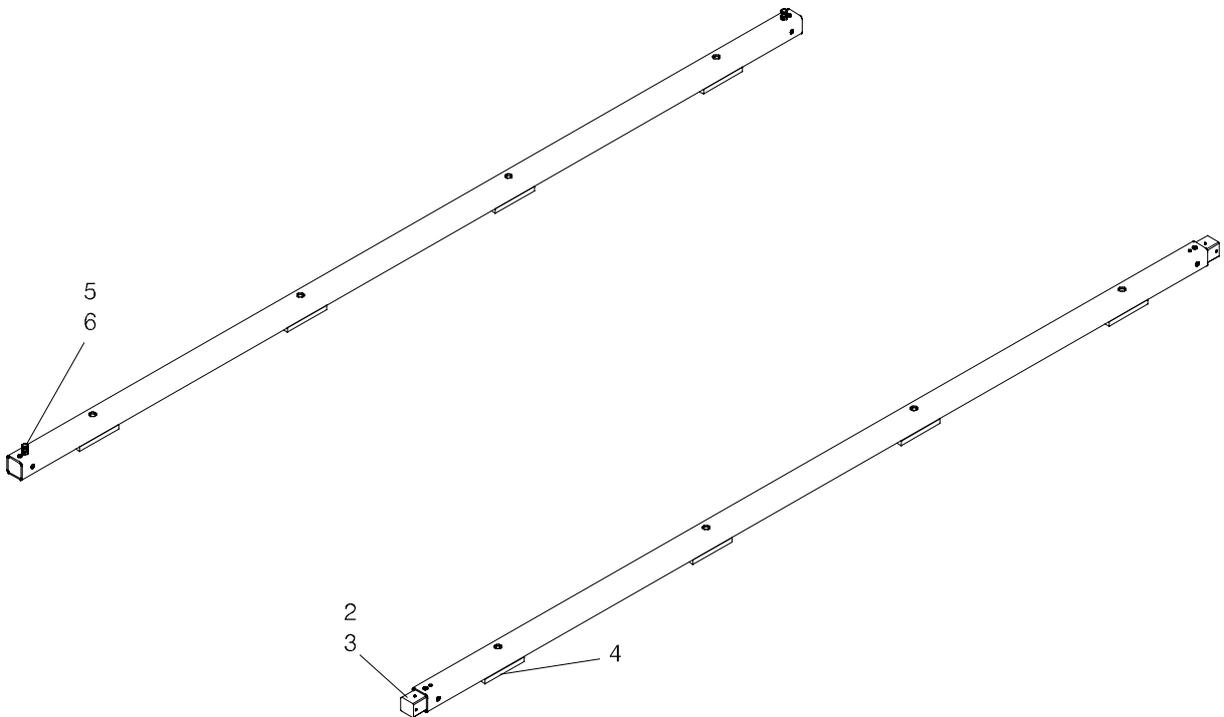
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449255880</b>	<b>Bobbin holder complete</b>	
1	1	0334318880	Bobbin holder straight	
2	1	0146967880	Brake hub	



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)