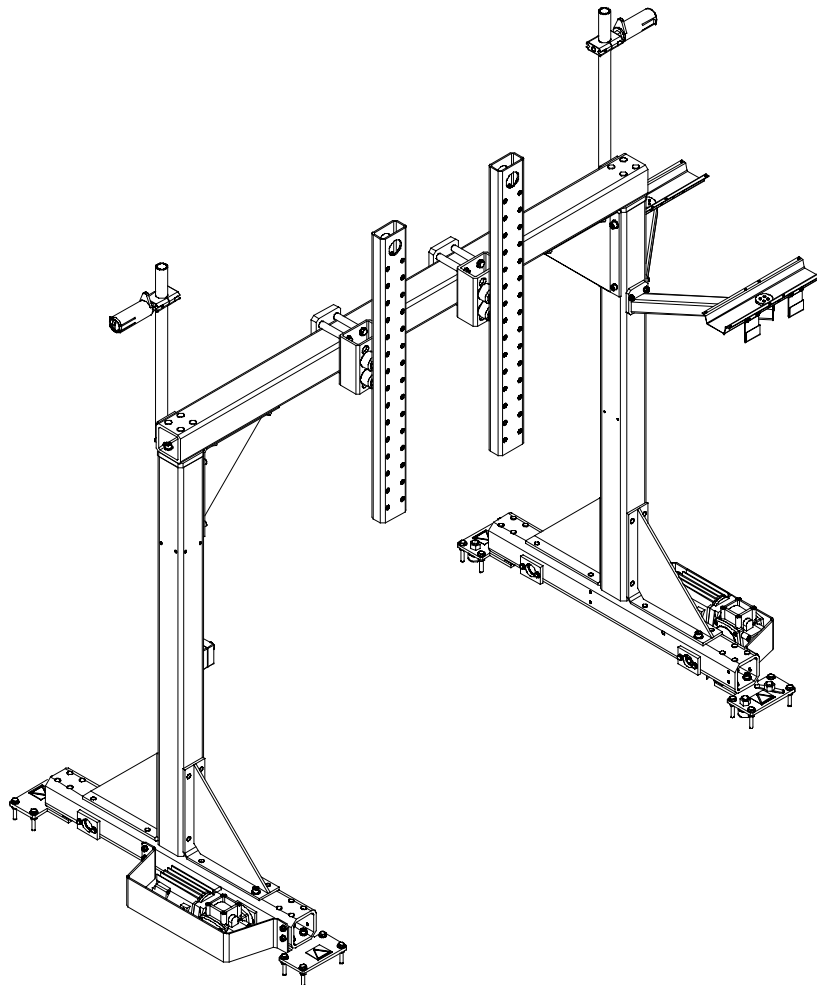


# ***MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000***



**Istruzioni per l'uso**

ITALIANO .....	4
----------------	---

Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.



## 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 SICUREZZA</b> .....	<b>5</b>
1.1 Generalità .....	5
1.2 Contrassegni dell'impianto .....	7
<b>2 INTRODUZIONE</b> .....	<b>8</b>
2.1 Generalità .....	8
2.2 Caratteristiche tecniche .....	8
<b>3 INSTALLAZIONE</b> .....	<b>9</b>
3.1 Generalità .....	9
3.2 Montaggio/Smontaggio .....	10
3.3 Arresto esterno di emergenza .....	10
3.4 Circuito arresto di emergenza .....	10
<b>4 USO E MANUTENZIONE</b> .....	<b>11</b>
4.1 Generalità .....	11
4.2 Arresto d'emergenza .....	12
<b>5 ACCESSORI</b> .....	<b>13</b>
5.1 A2 GMAW (Saldatura ad arco metallico e gas) .....	13
5.2 A2 SAW (Saldatura ad arco sommerso) .....	13
<b>6 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO</b> .....	<b>13</b>
<b>DIMENSIONI</b> .....	<b>14</b>
<b>SCHEMA</b> .....	<b>16</b>
<b>ELENCO RICAMBI</b> .....	<b>21</b>

---

# 1 SICUREZZA

---

## 1.1 Generalità

L'utilizzatore di un impianto per saldatura ESAB è responsabile delle misure di sicurezza per il personale che opera con il sistema o nelle vicinanze dello stesso. Le misure di sicurezza devono soddisfare le norme previste per questo tipo di impianto per saldatura. Queste indicazioni sono da considerarsi un complemento alle norme di sicurezza vigenti sul posto di lavoro.

Il sistema di saldatura automatica deve essere manovrato secondo quanto indicato nelle istruzioni e solo da personale adeguatamente addestrato. Una manovra erronea, causata da un intervento sbagliato, oppure l'attivazione di una sequenza di funzioni non desiderata, può provocare anomalie che possono causare danni all'operatore o all'impianto.

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
  - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
  - la posizione dell'arresto di emergenza
  - il suo funzionamento
  - le vigenti disposizioni di sicurezza
  - l'attività di saldatura
2. L'operatore deve accertarsi:
  - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
  - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
3. La stazione di lavoro deve essere:
  - adeguata alla funzione
  - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
  - Usare sempre l'abbigliamento di sicurezza previsto, per es. occhiali di protezione, abiti non infiammabili, guanti protettivi.
  - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Altro
  - Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
  - Ogni intervento sui componenti elettrici deve **essere effettuato solo da personale specializzato**.
  - Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.
  - **Non** eseguire mai lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'impianto per saldatura quando è in esercizio.



# ATTENZIONE



**I LAVORI EFFETTUATI CON LA SALDATURA AD ARCO E LA FIAMMA OSSIDRICA SONO PERICOLOSI. PROCEDERE CON CAUTELA. SEGUIRE LE DISPOSIZIONI DI SICUREZZA BASATE SUI CONSIGLI DEL FABBRICANTE.**

**CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale**

- Installare e mettere a terra l'elettrosaldatrice secondo le norme.
- Non toccare particolari sotto carico o gli elettrodi a mani nude o con attrezzatura di protezione bagnata.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurarasi che la posizione di lavoro assunta sia sicura.

**FUMO E GAS - Possono essere dannosi**

- Tenere il volto lontano dai fumi di saldatura.
- Ventilare l'ambiente e allontanare i fumi dall'ambiente di lavoro.

**IL RAGGIO LUMINOSO - Può causare ustioni e danni agli occhi**

- Proteggere gli occhi e il corpo. Usare un elmo protettivo per saldatura adeguato e abiti di protezione.
- Proteggere l'ambiente circostante con paraventi o schermature adeguate.

**PERICOLO D'INCENDIO**

- Le scintille della saldatrice possono causare incendi. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal luogo di saldatura.

**RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito**

- Proteggere l'udito. Utilizzare cuffie acustiche oppure altre protezioni specifiche.
- Informare colleghi e visitatori di questo rischio.

**IN CASO DI GUASTO - Contattare il personale specializzato.**

**LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI PRIMA DELL'INSTALLAZIONE E DELL'USO.**

**PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!**

## 1.2 Contrassegni dell'impianto

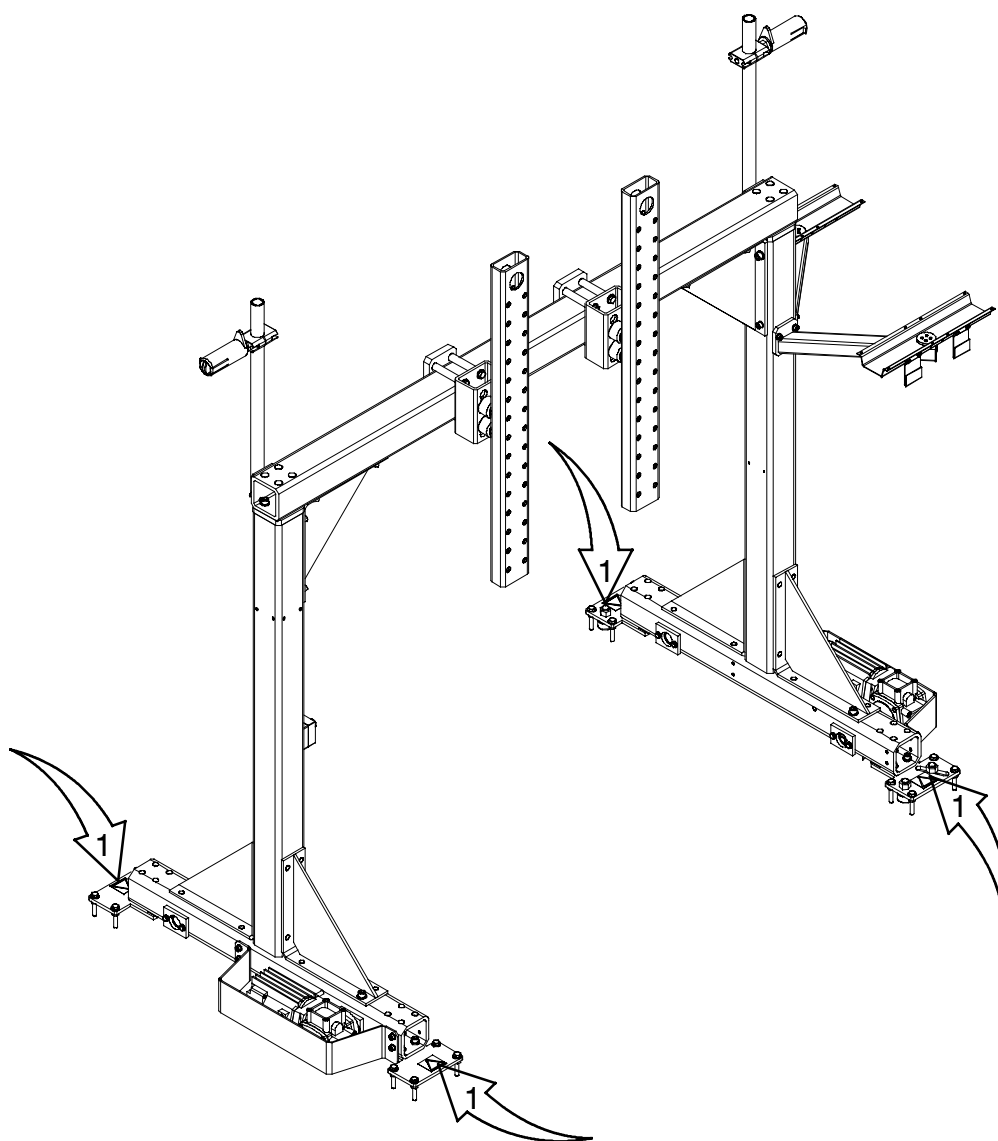
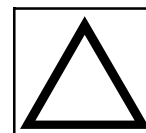
### Movimento di traslazione

Questi contrassegni sono situati sul carro ponte.  
Digitare la direzione di traslazione.



### Rischio di schiacciamento

Questo contrassegno è situato sul supporto del carro ponte (1).



---

## 2 INTRODUZIONE

---

### 2.1 Generalità

MechTrac è un cavalletto motorizzato da utilizzare unitamente agli apparecchi per saldatura A2 e ai generatori (LAF/TAF) ESAB.

Il controllo del motore avviene nell'unità di comando PEK, in cui viene impostata la velocità desiderata.

Per ulteriori informazioni sul PEK, vedere il manuale istruzioni

0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

### 2.2 Caratteristiche tecniche

<b>Velocità di avanzamento:</b>	0,2 -2,0 m/min
<b>Carico massimo:</b>	220 kg
<b>Lunghezza standard binario:</b>	3 m

Equivalente pressione sonora continua in A inferiore a 70 dB (A).



---

## 3 INSTALLAZIONE

---

### 3.1 Generalità

***La connessione a rete deve essere eseguita da personale adeguatamente addestrato.***

Leggere i manuali istruzioni forniti unitamente ai diversi moduli da utilizzare con il cavalletto.

Per l'installazione di:

- testa di saldatura A2SFE1/ A2 SGE1 vedere il manuale istruzioni 0456 552 xxx
- testa di saldatura A2SF J1/ A2SF J1 Twin/ A2SG J1/ A2SG J1 4WD vedere il manuale istruzioni 0449 175 xxx
- generatore di saldatura LAF 631 vedere il manuale istruzioni 0449 501 xxx
- generatore di saldatura LAF 1001/ 1000M vedere il manuale istruzioni 0449 503 xxx
- generatore di saldatura TAF 801 vedere il manuale istruzioni 0449 509 xxx

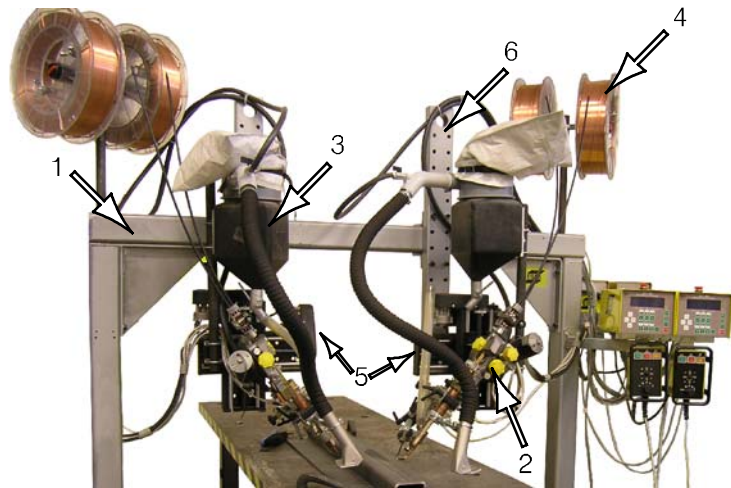
#### **Alimentazioni della tensione**

- Disconnettere l'alimentazione di tensione prima dell'installazione!

### 3.2 Montaggio/Smontaggio

L'immagine sottostante mostra un esempio di collegamento della testa di saldatura A2, il contenitore di flusso, la bobina del filo e il carrello al cavalletto.

1. Cavalletto
2. Testa di saldatura
3. Contenitore di flusso
4. Bobina del filo
5. Carrello
6. Braccio



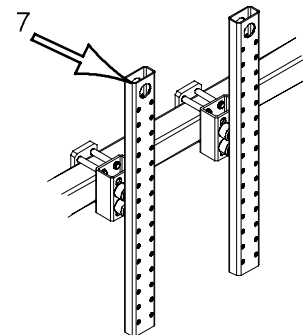
Assicurarsi che tutti i moduli in corredo siano bloccati. Componenti non bloccati possono cadere e causare squilibri nel sollevamento.

Notare che il peso massimo consentito per il cavalletto è di 220 kg.

Se necessario utilizzare un dispositivo di sollevamento per i diversi moduli.

Nello smontaggio del braccio, usare il dispositivo di sollevamento.

Il dispositivo di sollevamento deve essere bloccato nei fori (7) situati sul lato superiore del braccio.



### 3.3 Arresto esterno di emergenza

Per il collegamento dell'arresto di emergenza del montante del cavalletto, vedere il schema a pagina 16.

### 3.4 Circuito arresto di emergenza

Per il collegamento del circuito di arresto di emergenza tra il PEK e il generatore di saldatura (LAF/TAF), vedere il schema a pagina 16.

---

## 4 USO E MANUTENZIONE

---

### 4.1 Generalità

**Avvertimento:**

*Hai letto e capito le informazioni di sicurezza?*

*Non devi far funzionare l'impianto senza prima aver letto e capito le informazioni di sicurezza!*

***Le norme generali di sicurezza per utilizzare questo impianto sono descritte a pagina 5, leggerle attentamente prima dell'uso dell'impianto.***

**NOTA!**

*Tutti gli impegni di garanzia assunti dal fornitore cessano di valere se il cliente stesso, durante il periodo di garanzia, interviene nell'impianto per riparare eventuali avarie.*

**Alimentazioni della tensione**

- Disconnettere l'alimentazione di tensione prima di effettuare lavori di manutenzione!

Per informazioni sul funzionamento e la manutenzione, vedere i relativi manuali del PEK, gli apparecchi per saldatura A2 e i generatori (LAF/TAF).

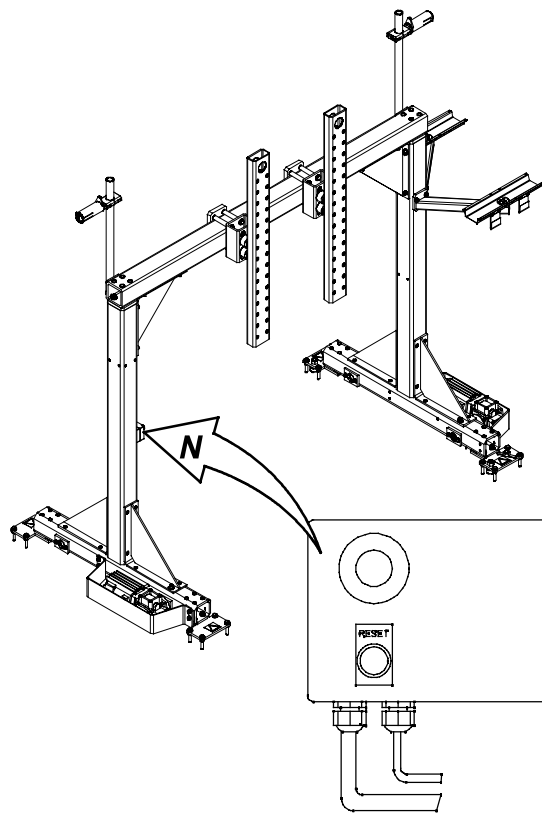
## 4.2 Arresto d'emergenza

MechTrac sono provviste di arresto d'emergenza (**N**).

### Ripristino dell'arresto di emergenza:

1. Localizzare e rimediare la causa dell'arresto di emergenza.
2. Fare uscire il pulsante dell'arresto di emergenza.
3. Premere su "**Reset**".

**OSSERVARE!** Non si deve mai ripristinare un arresto d'emergenza prima di avere individuato e rimediato l'anomalia (funzione oppure segnale) che ha causato la sua attivazione.



### Controllare la funzione dell'arresto d'emergenza



*Tutti gli arresti d'emergenza e i dispositivi di sicurezza devono essere provati regolarmente, almeno ogni mese, e in particolare quando sono avvenuti interventi al sistema.*

### **OSSERVARE!**

Ogni funzione oppure segnale, non normale, deve essere rimediata prima che il manipolatore a bandiera sia messo in funzione.

---

## 5 ACCESSORI

---

### 5.1 A2 GMAW (Saldatura ad arco metallico e gas)

Gruppo di raffreddamento OCE 2H .....	0414 191 881
Flessibile gas .....	0190 270 102
Flessibile acqua .....	0190 315.104

### 5.2 A2 SAW (Saldatura ad arco sommerso)

Kit per la conversione Twin .....	0413 541 882
Kit per la conversione A2 SAW→ MIG/MAG .....	0461 248 880
Bobina filo di plastica .....	0153 872 880
Bobina filo di acciaio .....	0416 492.880
L'aspiratore di flusso A6 OPC .....	0148 140 880
Flessibile aria .....	0190 343.102
Imbuto di flusso .....	0145 221 881
Gruppo asciugatura ad aria A6 CRE 30 .....	0443 570 880
Spia tolleranza .....	0153 143 886
Spia laser .....	0457 788.880

---

## 6 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO

---

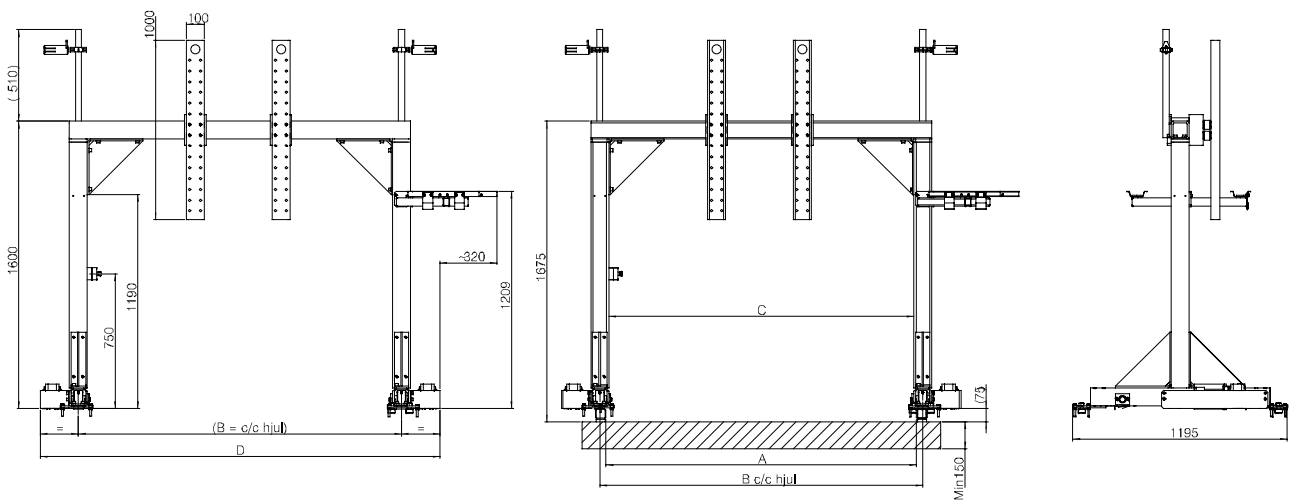
Le parti di ricambio vengono ordinate dal più vicino rappresentante ESAB, vedere sull'ultima pagina di questo manuale. All'ordinazione indicare tipo di macchina e numero di serie, descrizione e numero del ricambio secondo la lista delle parti di ricambio a pagina 21.

Ciò semplifica l'espletamento dell'ordine e assicura forniture corrette.

# Dimensioni

## 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

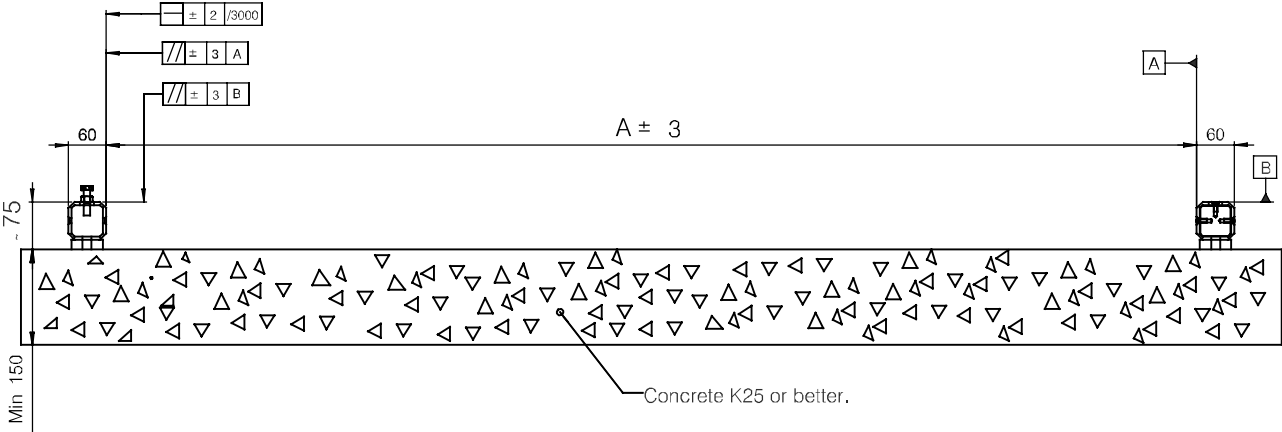


**Rail foundation**

*The rail is bolted with M12 bolts.*

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

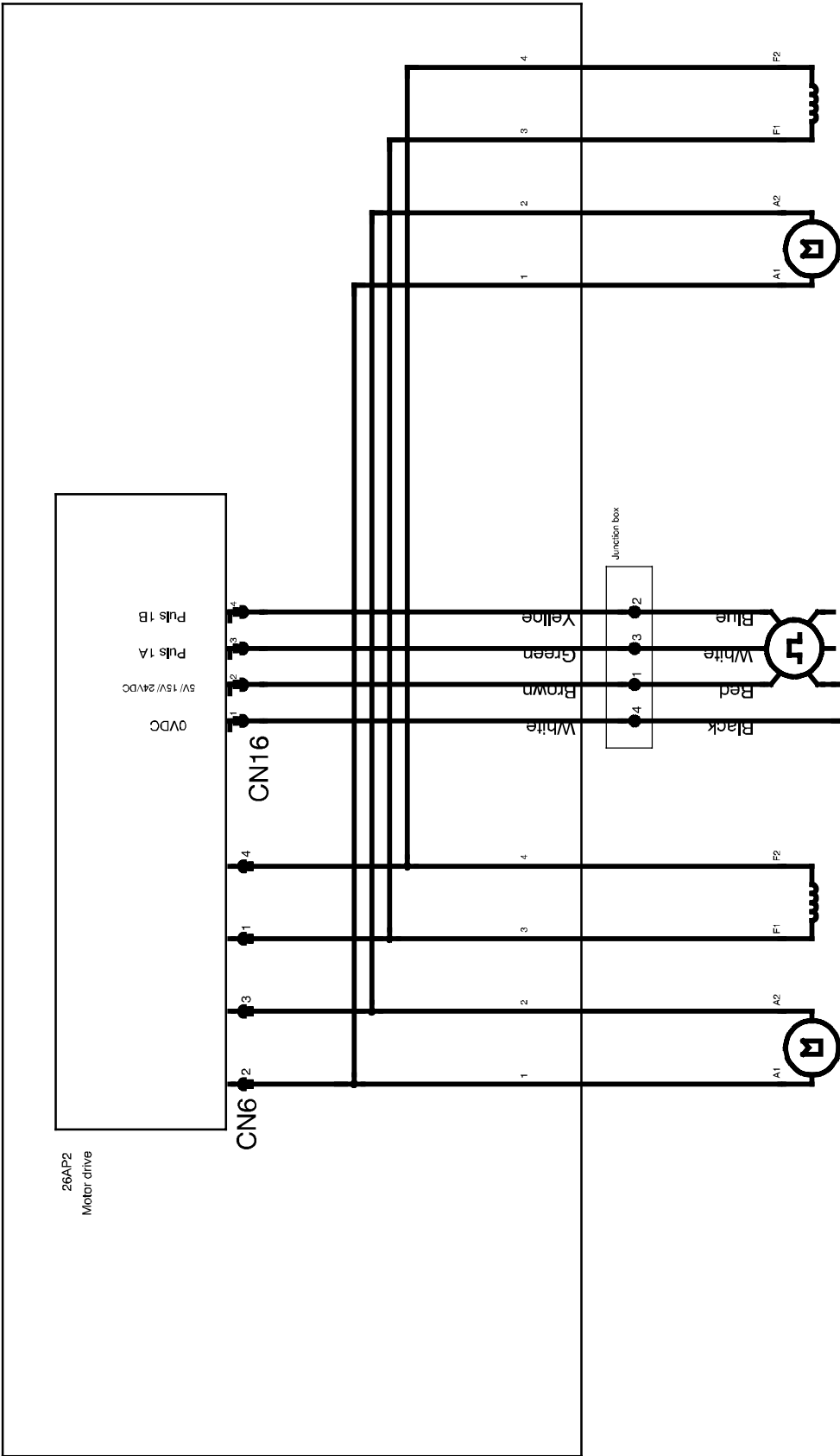
A
1730
2100
2500
3000







Mechtrac Dual Travel Motor

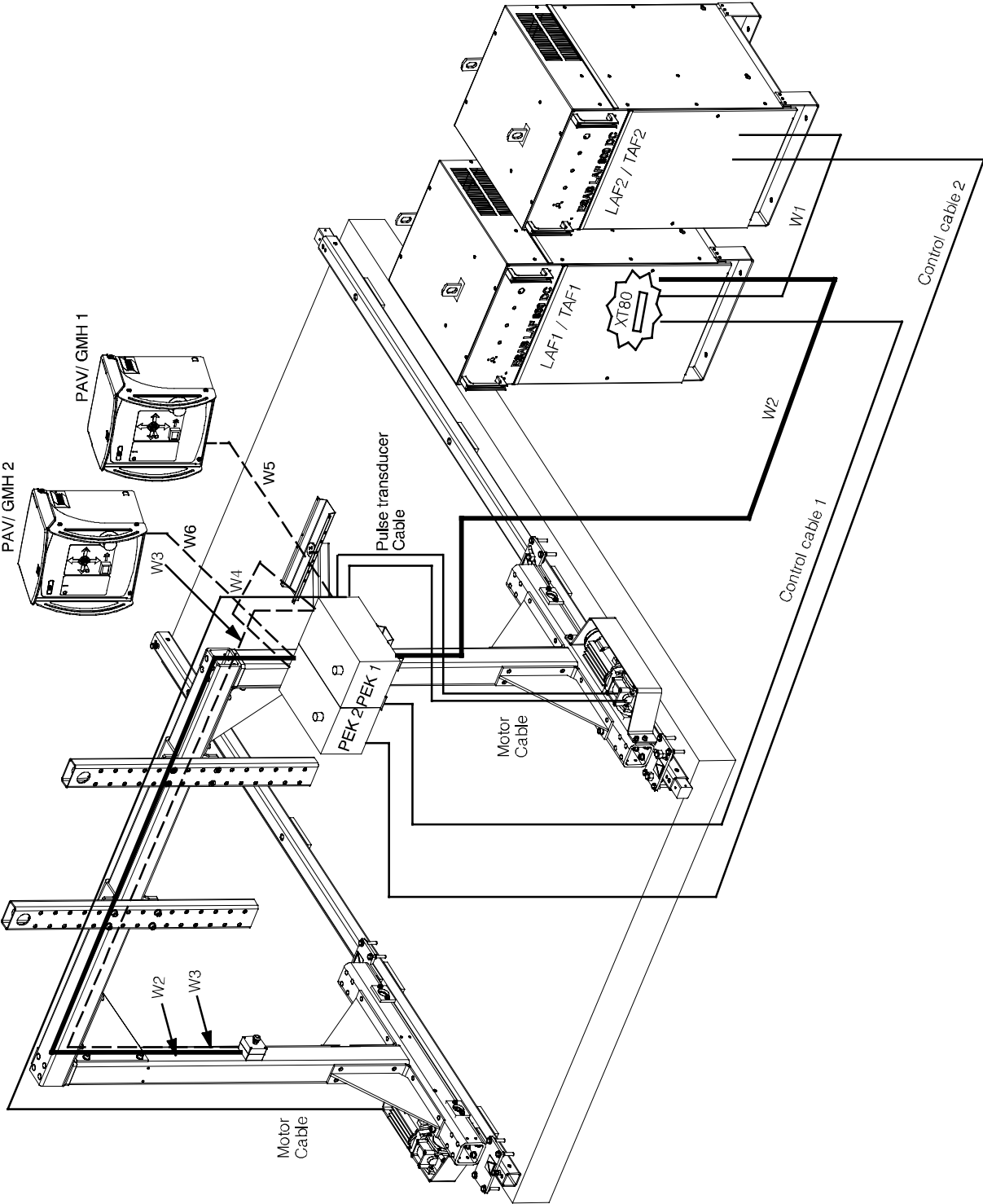


PEK1



# Electrical system

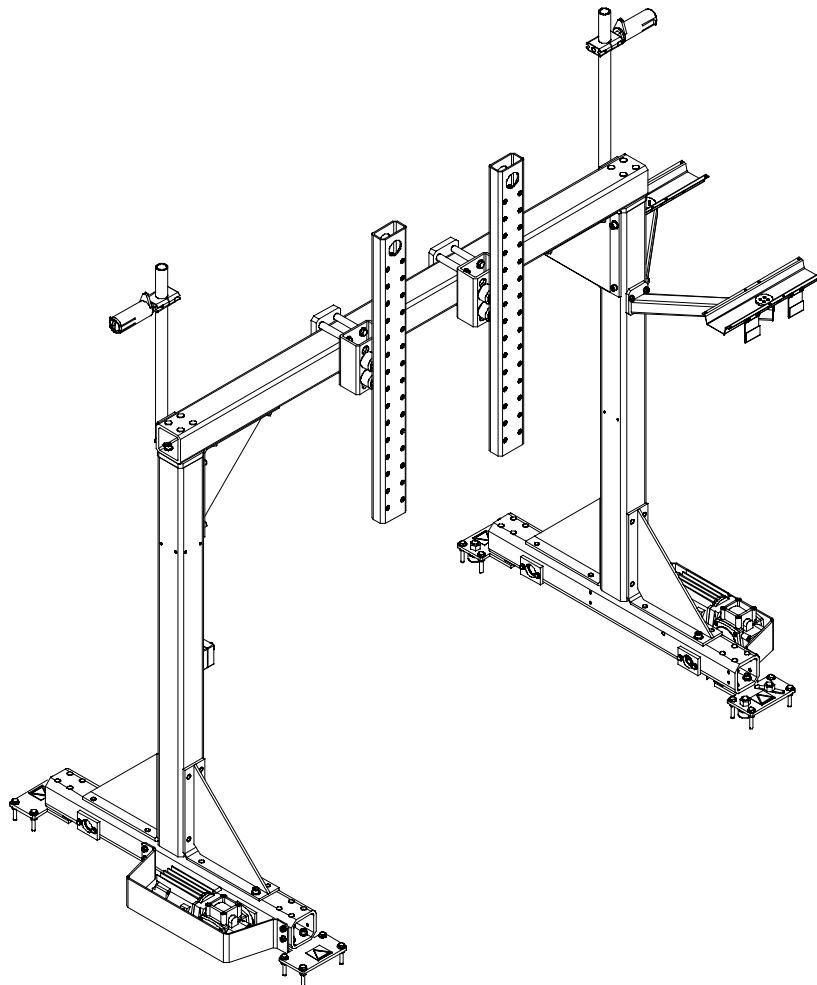
Mount **XT80** in an appropriate place in LAF1/ TAF1





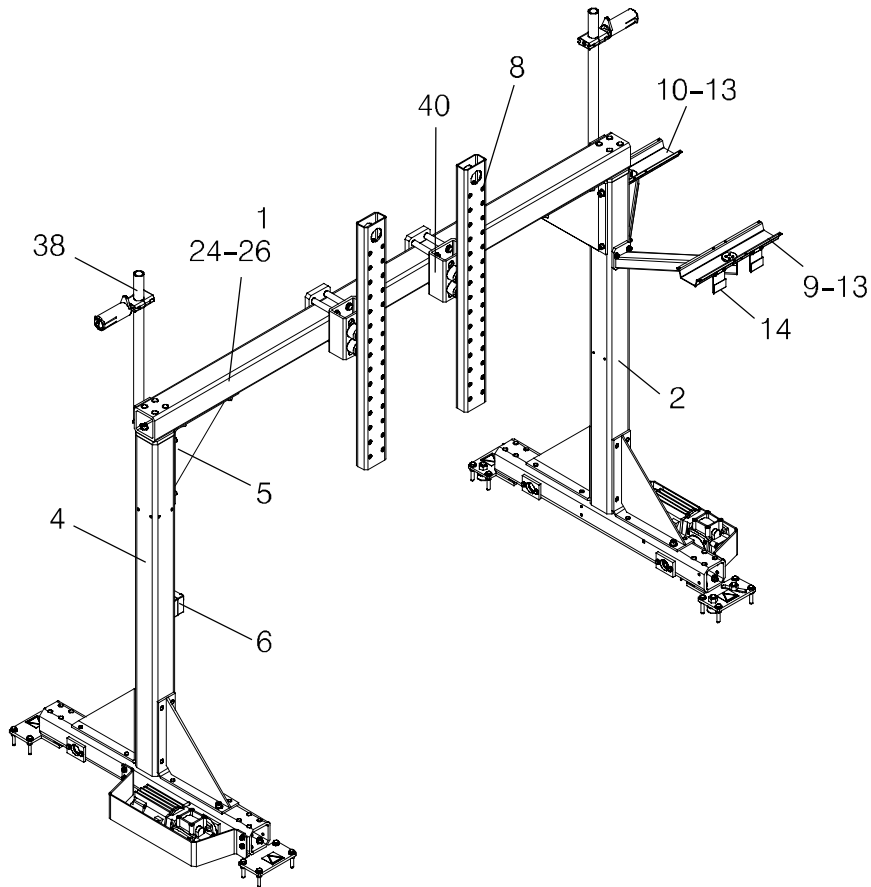
## Elenco ricambi

Edition 2010-04-15

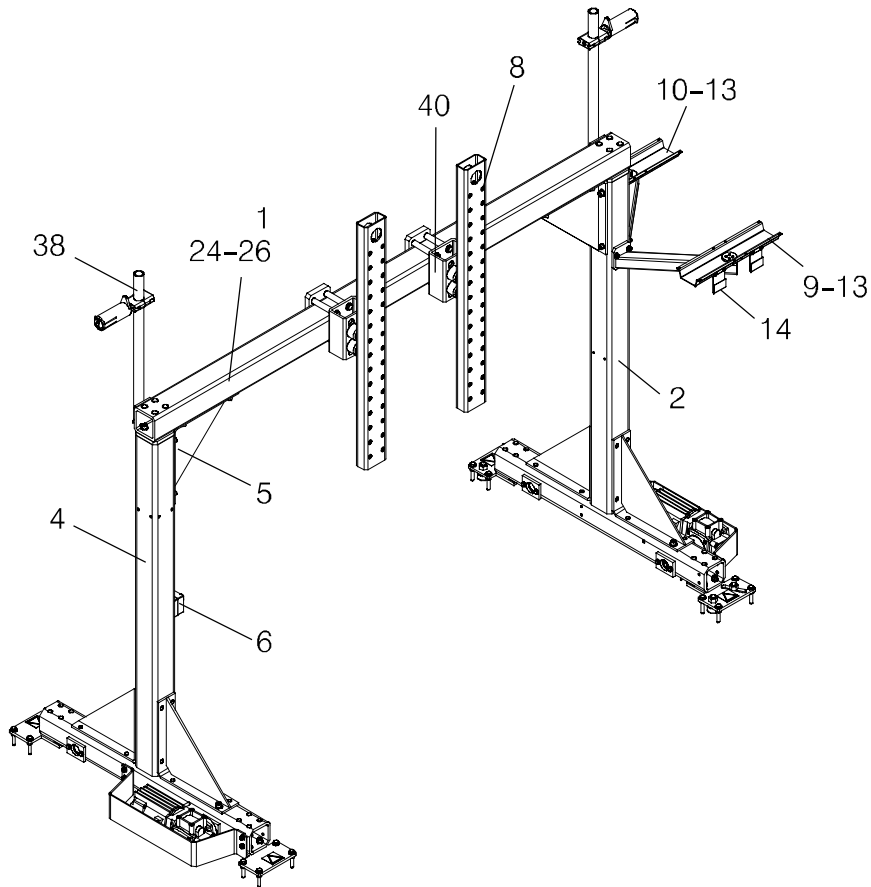


Ordering no.	Denomination	Notes
0809 670 881	Gantry	MechTrac 1730 (double)
0809 670 882	Gantry	MechTrac 2100
0809 670 883	Gantry	MechTrac 2500
0809 670 884	Gantry	MechTrac 3000
0806 707 880	Rail complete	
0806 707 881	Rail complete	

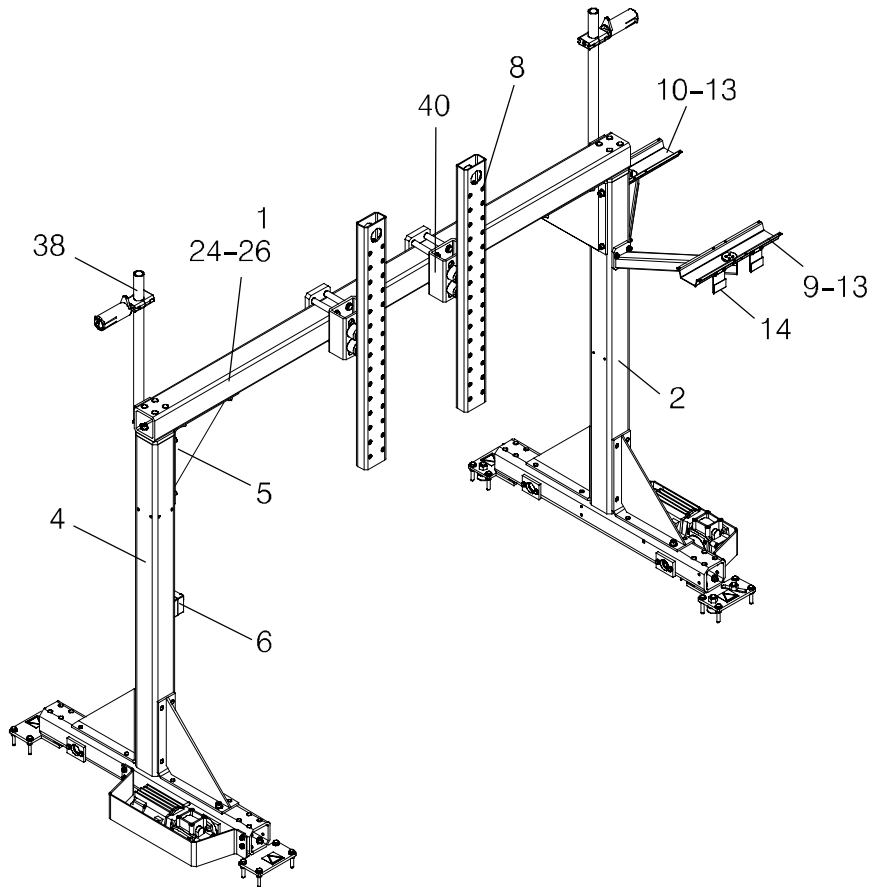
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 670 881</b>	<b>Gantry</b>	<b>MechTrac 1730 (double)</b>
1	1	0809 662 001	Beam	
2	1	0809 667 881	Drive kit, right	
4	1	0809 667 880	Drive kit, left	
5	2	0806 474 880	Support	
6	1	0449 472 880	Emergency stop box	
8	2	0806 471 001	Arm	
9	1	0334 522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

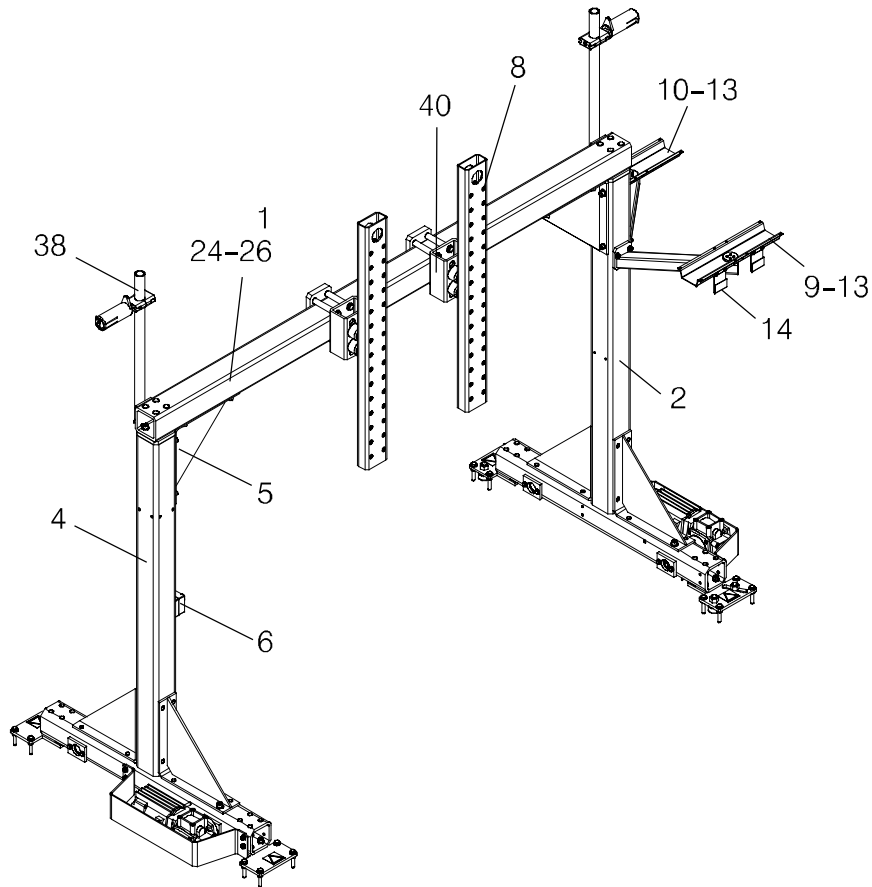


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 670 883</b>	<b>Gantry</b>	<b>MechTrac 2500 (double)</b>
2	1	0809 667 881	Drive kit, right	
4	1	0809 667 880	Drive kit, left	
5	2	0806 474 880	Support	
6	1	0449 472 880	Emergency stop box	
8	2	0806 471 001	Arm	
9	1	0334 522 880	Box holder	
10	2	0334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

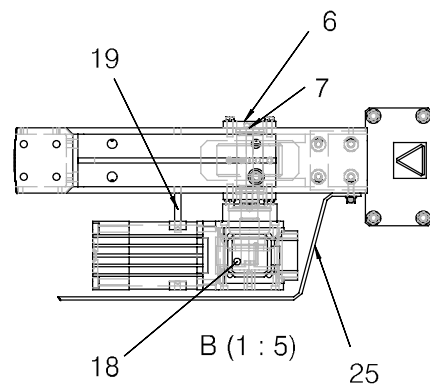
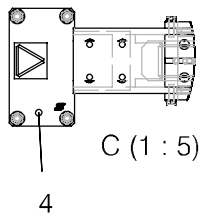
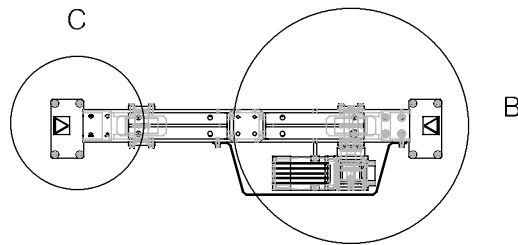
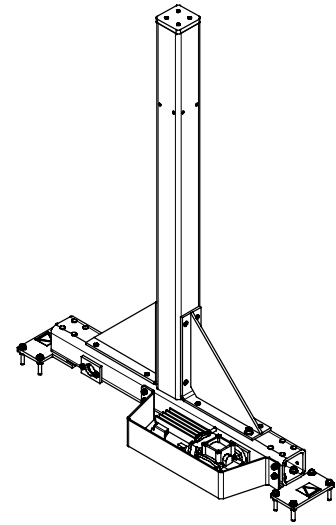
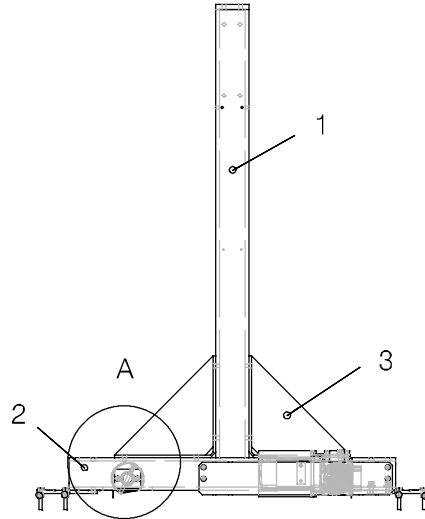
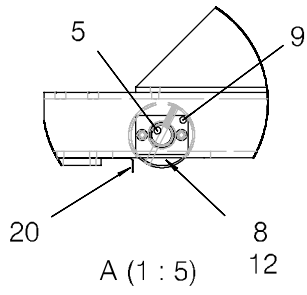




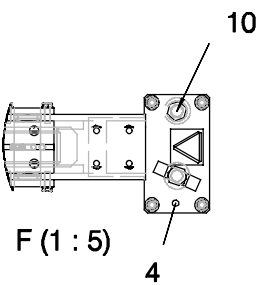
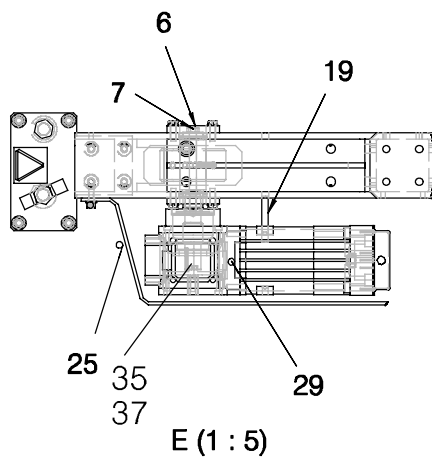
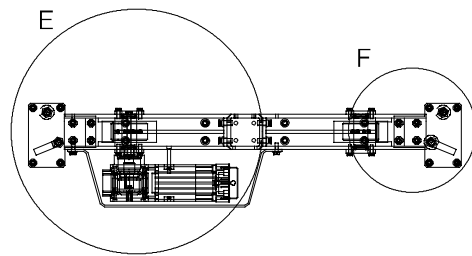
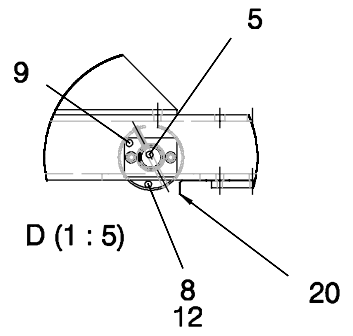
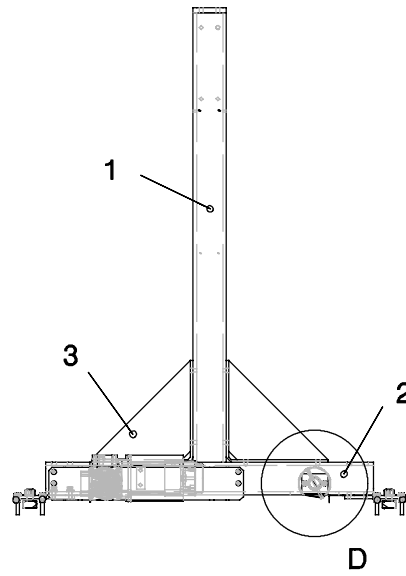
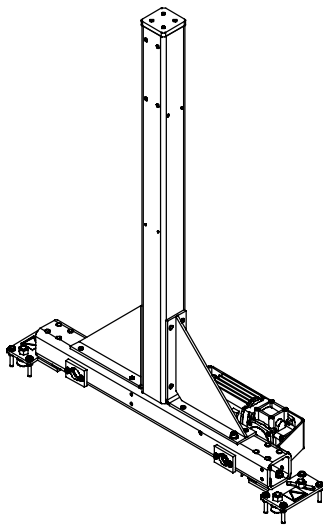
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 670 884</b>	<b>Gantry</b>	<b>MechTrac 3000 (double)</b>
2	1	0809 667 881	Drive kit, right	
4	1	0809 667 880	Drive kit, left	
5	2	0806 474 880	Support	
6	1	0449 472 880	Emergency stop box	
8	2	0806 471 001	Arm	
9	1	0334 522 880	Box holder	
10	2	0334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



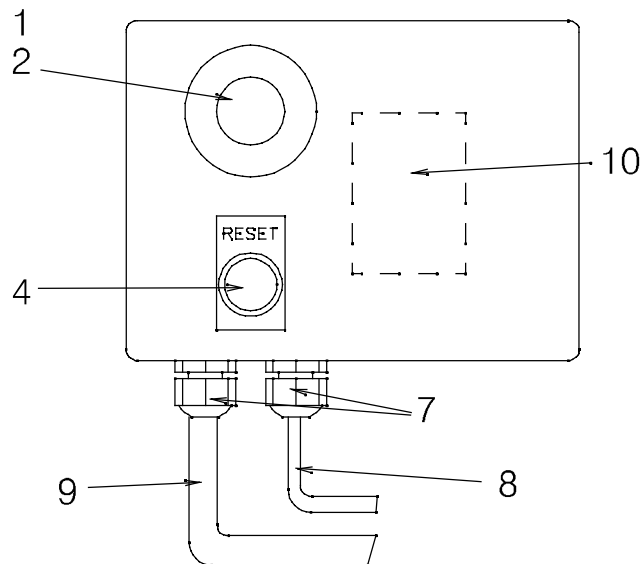
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 667 880</b>	<b>Drive kit, left</b>	
1	1	0806 484 880	Left leg	
2	1	0806 477 001	Leg	
3	2	0806 474 880	Support	
4	2	0809 666 002	Holder	
5	1	0806 479 001	Drive shaft	
6	1	0806 479 002	Drive shaft	
7	4	0806 480 001	Ball-bearing	
8	2	0806 485 001	Wheel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



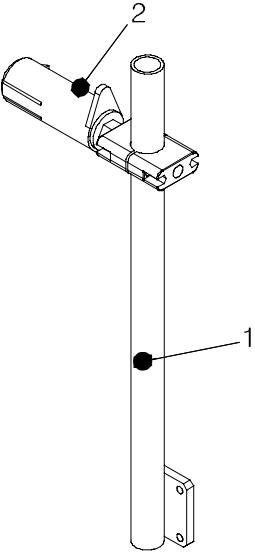
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809 667 881</b>	<b>Drive kit, right</b>	
1	1	0806 484 880	Left leg	
2	1	0806 477 001	Leg	
3	2	0806 474 880	Support	
4	2	0809 666 001	Holder	
5	1	0806 479 001	Drive shaft	
6	1	0806 479 002	Drive shaft	
7	4	0806 480 001	Ball-bearing	
8	2	0806 485 001	Wheel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



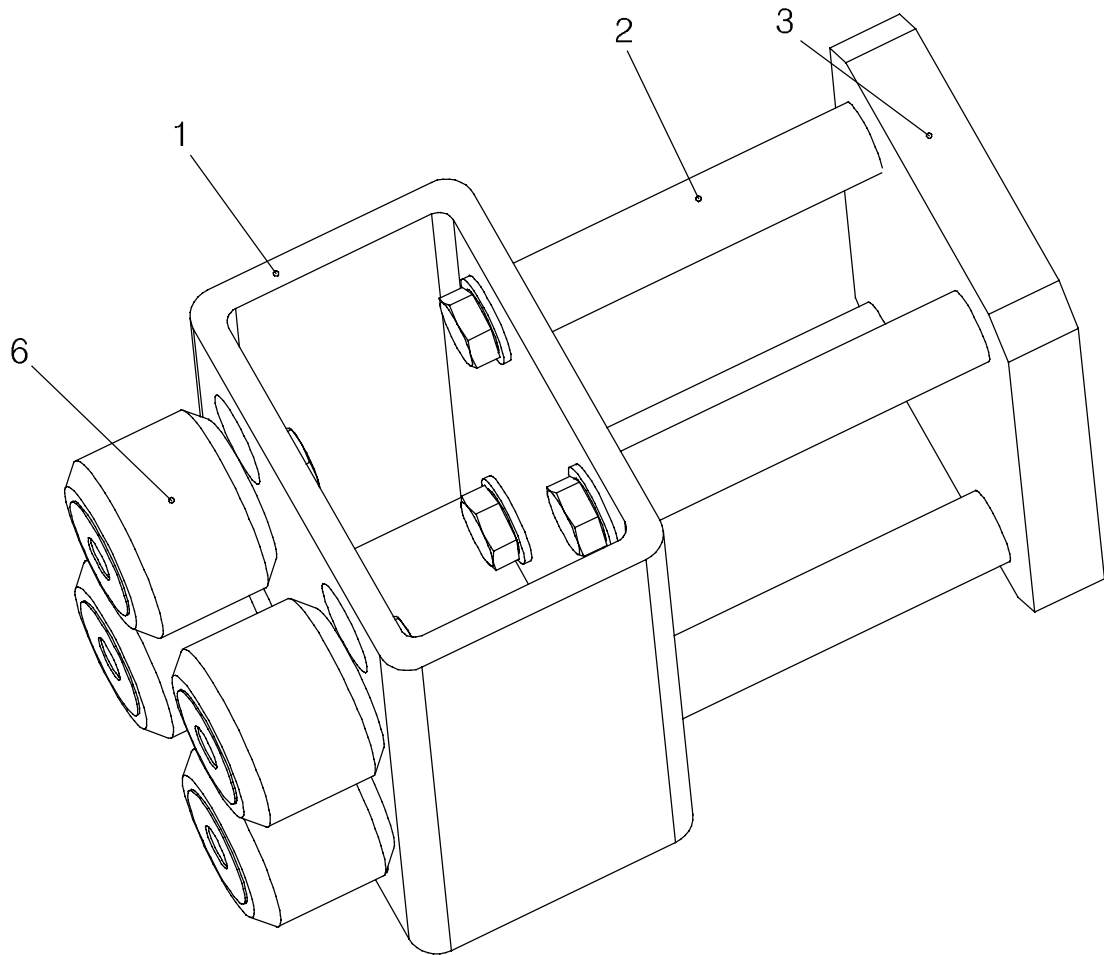
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449472880</b>	<b>Emergency stop box</b>	
1		0443740001	Emergency stop	
2		0443740002	Contact block	
4		0806738004	Push button, blue	
7		0807952002	Fitting	ST-M16
8		0802803003	Cable	W3, L = 7m
9		0802803035	Cable	W2, L = 30m
10		0451385010	Emergency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

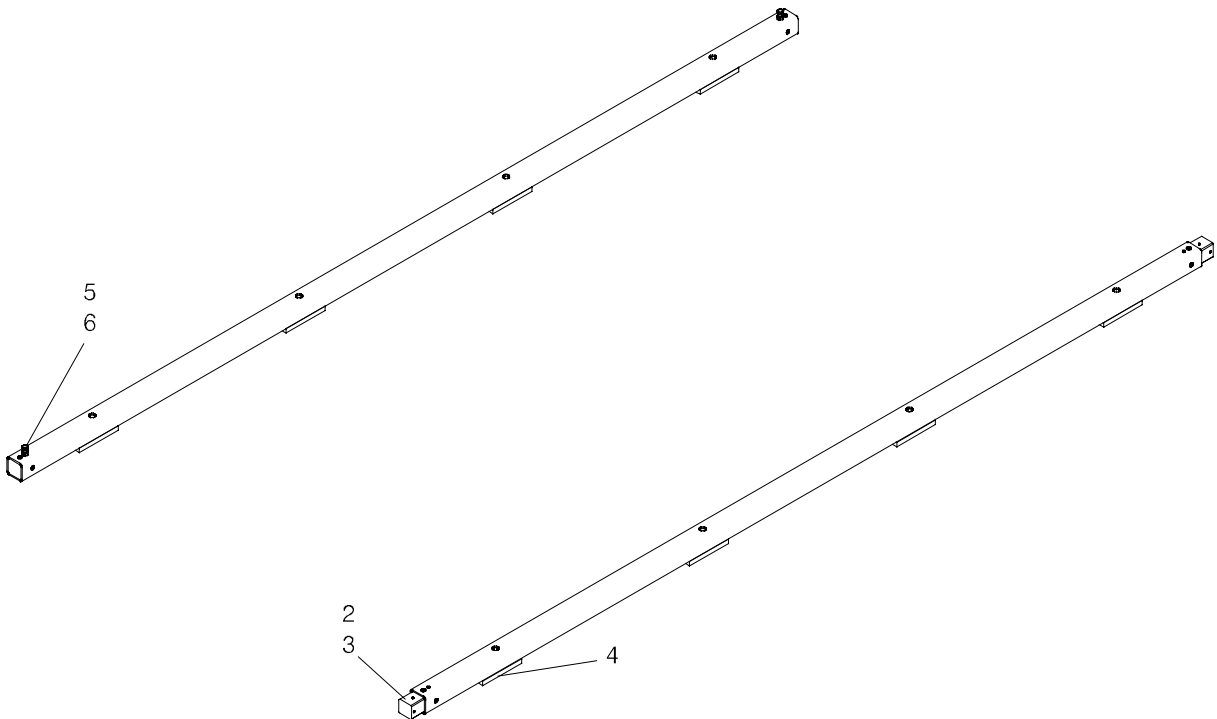


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0812578880</b>	<b>Mounting kit, carriage travel</b>	
1	1	0812569001	Spacer	
2	4	0812579001	Spacer pipe	
3	1	0812572001	Threaded plate	
6	4	0278300180	Insulator	2000 V





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)