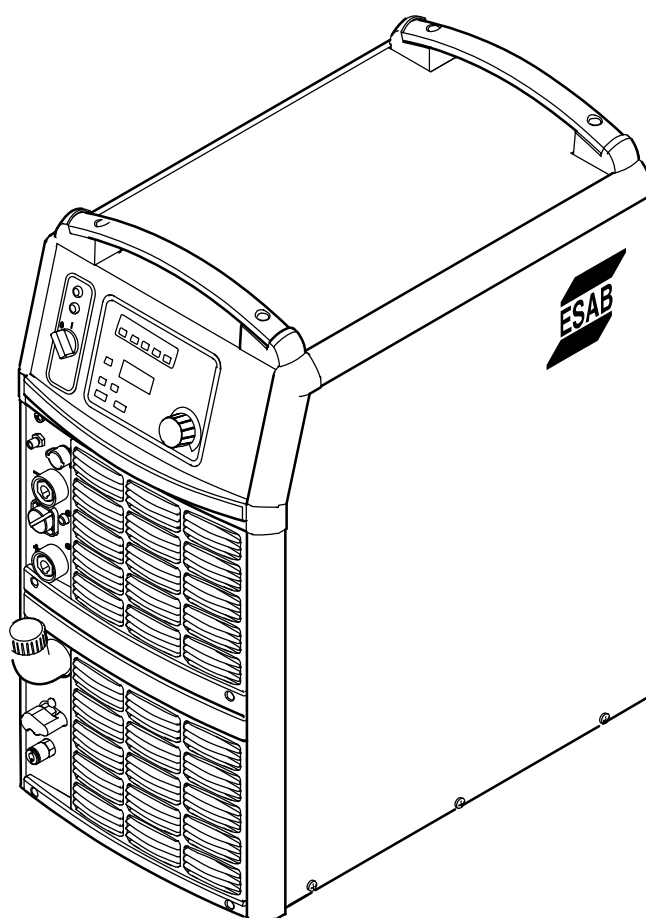


RU



Origo™

Tig 4300i AC/DC



Инструкция по эксплуатации

| | |
|--|-----------|
| 1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ | 3 |
| 2 ВВЕДЕНИЕ | 5 |
| 2.1 Оборудование | 5 |
| 2.2 Панель управления | 5 |
| 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | 6 |
| 4 УСТАНОВКА | 7 |
| 4.1 Инструкции по подъему | 7 |
| 4.2 Размещение | 8 |
| 4.3 Сеть электропитания | 8 |
| 5 ПОРЯДОК РАБОТЫ | 9 |
| 5.1 Соединение и устройства управления | 9 |
| 5.2 Условные обозначения | 10 |
| 5.3 Включение источника питания | 10 |
| 5.4 Управление вентиляторами | 10 |
| 5.5 Защита от перегрева | 10 |
| 5.6 Блок охлаждения | 10 |
| 6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ | 11 |
| 6.1 Очистка воздушного фильтра | 11 |
| 6.2 Долив охлаждающей жидкости | 12 |
| 7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ | 12 |
| 8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ | 13 |
| СХЕМА | 14 |
| НОМЕР ЗАКАЗА | 18 |
| СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ | 19 |
| ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ | 20 |

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки и резки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуйте соблюдения всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготвителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



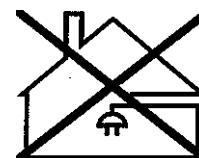
ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.



ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечение электромагнитной совместимости оборудования Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.



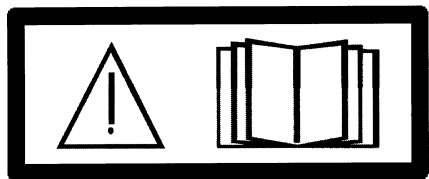
ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.

2 ВВЕДЕНИЕ

Tig 4300i AC/DC представляет собой источник питания для дуговой сварки вольфрамовым электродом в защитном газе (TIG), который можно также использовать для ручной дуговой сварки металлическим плавящимся электродом (MMA). Источник питания для дуговой сварки предусматривает возможность эксплуатации как с переменным (AC), так и с постоянным (DC) током.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [20](#).

2.1 Оборудование

В комплект поставки источника питания входят сетевой шнур длиной 5 м с вилкой, обратный кабель длиной 5 м, руководства по эксплуатации источника питания и панели управления.

2.2 Панель управления

- TA24 AC/DC



Подробные сведения о панелях управления приведены в отдельных инструкциях.

Руководства по эксплуатации на других языках можно загрузить с веб-сайта www.esab.com.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Tig 4300i AC/DC | |
|--|---|
| Напряжение сети | 400 В, ↓10%, 3~ 50 Гц |
| Питание от сети | $S_{sc\ min}$ 2,6 MVA Z_{max} 0,24 Ω |
| Ток в первичной обмотке | |
| I_{max} . TIG | 25 А |
| I_{max} . MMA | 32 А |
| Потребляемая мощность холостого хода в режиме энергосбережения, 6,5 мин после сварки | 75 Вт |
| Диапазон напряжения/тока | |
| TIG AC*/DC | 4-430 А |
| MMA | 16-430 А |
| Допустимая нагрузка при сварке TIG | |
| Коэффициент нагрузки 40 % | 430 А / 27.2 В |
| Коэффициент нагрузки 60 % | 400 А / 26.0 В |
| Коэффициент нагрузки 100 % | 315 А / 22.6 В |
| Допустимая нагрузка при сварке MMA | |
| Коэффициент нагрузки 40 % | 430 А / 37.2 В |
| Коэффициент нагрузки 60 % | 400 А / 36.0 В |
| Коэффициент нагрузки 100 % | 315 А / 32.6 В |
| Коэффициент мощности при максимальном токе | |
| TIG | 0,89 |
| MMA | 0,89 |
| Кпд при максимальном токе | |
| TIG | 76 % |
| MMA | 80 % |
| Напряжение холостого хода U_0 макс цепи без функции VRD ¹⁾ | 83 В |
| U_{OL} "Live TIG", Функция VRD выключена ²⁾ | 60 В |
| MMA, Функция VRD выключена ²⁾ | 60 В |
| Функция VRD включена ²⁾ | <35 В |
| Рабочий температурный диапазон | от -10 до 40° С |
| Температура при транспортировке | от -25 до +55° С |
| Непрерывно действующее средневзвешенное звуковое давление | <70 дБ |
| Габаритные размеры, ДхШхВ | 625 x 394 x 776 |
| Масса | 95 кг |
| Класс изоляции трансформатора | H |
| Класс защиты | IP 23 |
| Класс применения | S |

| Блок охлаждения | |
|--------------------------|---|
| Холодопроизводительность | 2.0 Вт при разнице температур 40° С и расходе 1,0 л/мин |
| Охлаждающая жидкость | 50 % воды / 50% моноэтиленгликоля |
| Количество жидкости | 5.5 л |
| Максимальный расход воды | 2.0 л/мин |

*) Величина минимального переменного тока при дуговой сварке зависит от состава алюминиевого сплава и чистоты поверхности пластин из него.

- 1) Действительно для источников питания без технических характеристик VRD на паспортной табличке.
- 2) Действительно для источников питания с техническими характеристиками VRD на паспортной табличке. Функция VRD объяснена в инструкции к панели управления, если в панели имеется такая функция.

Питание от сети, $S_{sc \text{ мин.}}$

Минимальная мощность при коротком замыкании сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-12

Питание от сети, $Z_{\text{макс.}}$

Максимально допустимое сопротивление сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-11.

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку или резку при определенной нагрузке без перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40° C.

Класс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

Класс зоны установки

Этот символ означает, **S** что источник питания предназначен для использования в зонах с повышенной опасностью поражения электротоком.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.

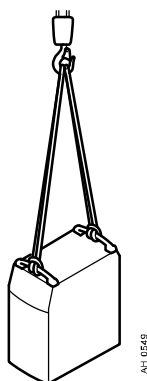
Примечание!

Требования к сетям электроснабжения

Из-за больших величин тока в первичной обмотке оборудование высокой мощности может существенно повлиять на мощностные характеристики сети. Поэтому в отношении некоторого оборудования применяются ограничения или дополнительные требования, касающиеся максимально допустимого сопротивления оборудования или минимальной способности обеспечить стабильное энергоснабжение в точках взаимодействия общественных сетей. В таком случае пользователь оборудования или тот, кто его устанавливает, должен проконсультироваться с оператором энергосети по поводу возможности подключения такого рода оборудования.

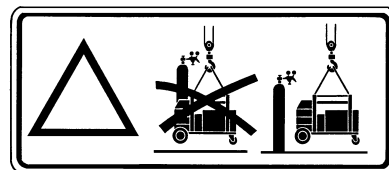
4.1 Инструкции по подъему

Для источника питания



Ан 0249

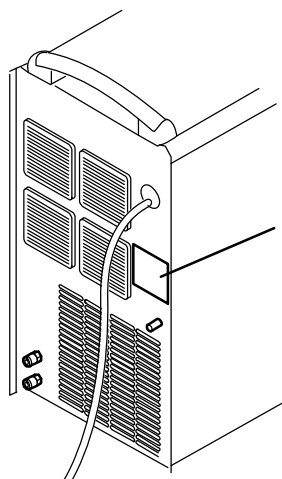
Для источника питания и тележки



4.2 Размещение

Разместите сварочный источник питания таким образом, чтобы имеющиеся в нем отверстия для подвода и отвода охлаждающего воздуха не были заграждены.

4.3 Сеть электропитания



Убедитесь в том, что блок подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала. Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

Паспортная табличка с параметрами сети электропитания.

Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей

| Tig 4300i AC/DC | TIG | MMA |
|--|----------------|----------------|
| Напряжение сети | 400 В 3~ 50 Гц | 400 В 3~ 50 Гц |
| Площадь поперечного сечения силового кабеля питания, мм ² | 4G4 | 4G4 |
| Фазный ток, I _{1eff} | 16,9 А | 21,9 А |
| Предохранитель | | |
| Устойчивый к перенапряжениям | 16 А | 20 А |
| Тип С, миниатюрный выключатель | 20 А | 25 А |

Внимание! Приведенные выше значения площади поперечного сечения силовых кабелей и номиналы предохранителей соответствуют нормам Швеции. Эксплуатация источника сварочного тока должна осуществляться в соответствии с нормативными документами соответствующей страны.

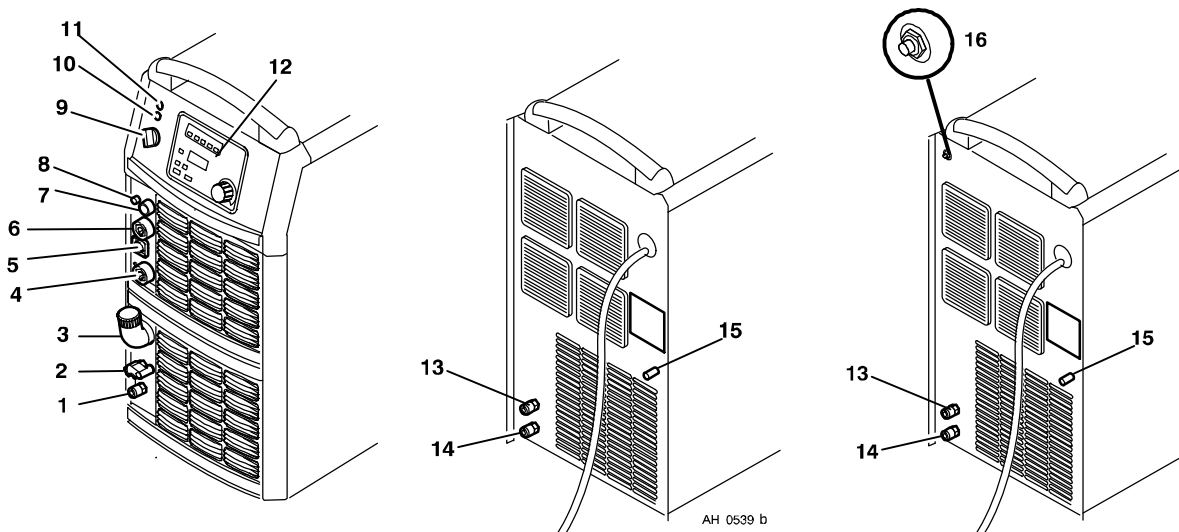
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!

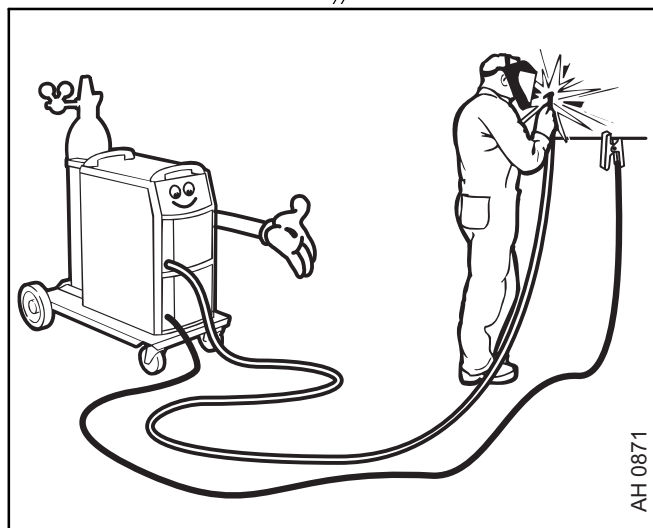
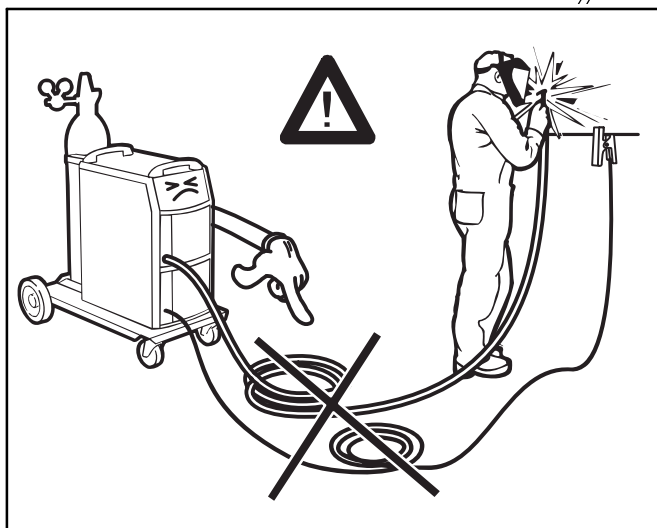
5.1 Соединение и устройства управления

- | | | | |
|---|--|----|---|
| 1 | Соединитель для подачи охлаждающей воды от сварочной горелки - КРАСНЫЙ | 9 | Сетевой выключатель, 0 / 1 / ПУСК |
| 2 | Соединитель с ELP* для охлаждающей воды к сварочной горелке - СИНИЙ | 10 | Белая индикаторная лампа - Источник питания ВКЛ. (ON) |
| 3 | Заливное отверстие для охлаждающей воды | 11 | Оранжевая индикаторная лампа - Перегрев |
| 4 | Соединитель для обратного кабеля (+) | 12 | Панель управления (см. соответствующие инструкции) |
| 5 | Разъем для подключения блока дистанционного управления | 13 | Соединитель для подачи охлаждающей воды. В данной модели не используется. |
| 6 | Соединитель для сварочного кабеля (-) или горелки | 14 | Соединитель для подачи охлаждающей воды. В данной модели не используется. |
| 7 | Гнездо для сигнала пуска от сварочной горелки | 15 | Соединитель газового шланга. |
| 8 | Соединитель для подачи газа к сварочной горелке TIG | 16 | Предохранитель 42 В |

* ELP = Насос с логическим управлением ESAB, см. пункт 5.6.



AH 0539 b



AH 0871

5.2 Условные обозначения



5.3 Включение источника питания

Включите питание, повернув выключатель (9) в положение «START» (ПУСК). Отпустите выключатель, и он вернется в положение "1".

Если требуется временно отключить питание в процессе сварки, а затем вновь включить его, то источник питания будет оставаться обесточенным до тех пор, пока выключатель снова не будет вручную повернут в положение «START» (ПУСК).

Для выключения источника питания поверните выключатель в положение "0".

Если источник питания отключится в результате сбоя по питанию или обычного выключения вручную, то параметры сварки будут сохранены, так что их можно будет использовать при следующем включении устройства.

5.4 Управление вентиляторами

Вентиляторы источника питания продолжают работать в течение 6,5 мин после прекращения сварки, и блок переключается в *режим энергосбережения*. При возобновлении сварки вентиляторы вновь начнут работать.

Вентиляторы работают на пониженных оборотах при сварочных токах до 144 А и на полных оборотах при больших токах.

5.5 Защита от перегрева

Источник питания имеет два реле защиты от тепловой перегрузки, которые срабатывают при недопустимом возрастании внутренней температуры, прерывая подачу сварочного тока и включая индикаторную лампу оранжевого цвета на передней панели устройства, при этом на панели отображается код неисправности. После снижения температуры сброс реле производится автоматически.

5.6 Блок охлаждения

Водяной затвор

Блок охлаждения оборудован системой проверки подсоединения водяных шлангов ELP (ESAB Logic Pump = Логический Насос ESAB).

Выключатель «Вкл./Выкл.» (On/Off) источника питания должен находиться в положении «0» (Off) при подсоединении сварочной горелки TIG с водяным охлаждением.

Если подсоединена сварочная горелка TIG, то водяной насос автоматически начинает работать, когда главный выключатель «Вкл./Выкл.» повернут в положение «START» (ПУСК) и(или) когда начат процесс сварки. После прекращения сварки насос продолжает работать в течение 6,5 мин, а затем переключается в *режим энергосбережения*.

Порядок работы при сварке

Чтобы начать сварку, сварщик нажимает пусковой выключатель горелки. Источник питания включает горелку, блок подачи проволоки и насос подачи охлаждающей воды.

Чтобы остановить процесс сварки, сварщик отпускает пусковой выключатель горелки. Подача сварочного тока прекращается, однако насос подачи охлаждающей воды продолжает работать в течение 6,5 мин, после чего блок переключается в *режим энергосбережения*.

Защитное устройство с датчиком расхода воды

Защитное устройство с датчиком расхода воды отключает сварочный ток при отсутствии охлаждающей жидкости и выводит сообщение об ошибке на панель управления. Защитное устройство поставляется как дополнительная принадлежность, см. стр [20](#).

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.

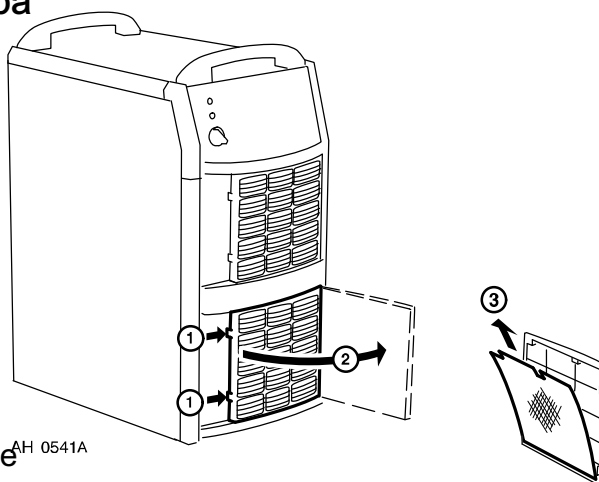
Подключение, обслуживание и ремонт сварочного оборудования, связанные со снятием защитных щитков, выполняются лицами, прошедшими соответствующую электротехническую подготовку и аттестованными на право выполнения таких работ.



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.

6.1 Очистка воздушного фильтра

- Разблокируйте верхнюю крышку с пылеулавливающим фильтром (1).
- Откиньте верхнюю крышку (2).
- Извлеките пылеулавливающий фильтр (3).
- Продуйте его начисто сжатым воздухом низкого давления.
- Установите фильтр на место, повернув его сеткой с более мелкими ячейками к верхней крышке (2).
- Закройте верхнюю крышку вместе с фильтром.

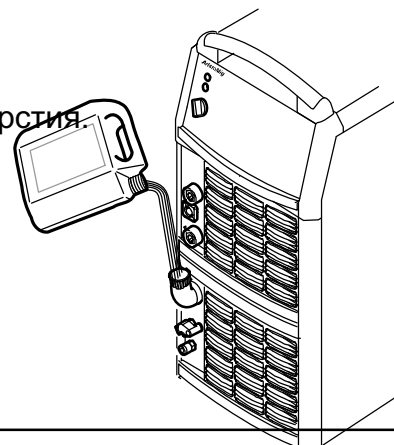


6.2 Долив охлаждающей жидкости

Доливайте каждый из компонентов, пока уровень охлаждающей жидкости не достигнет заливного отверстия.

Рекомендуется применять хладагент производства ESAB. См. принадлежности на стр. 20.

Внимание! Если подсоединяемая сварочная горелка или подсоединяемые кабели имеют длину 5 метров и более, необходимо произвести доливку охлаждающей жидкости.



ОСТОРОЖНО!

С охлаждающей жидкостью следует обращаться как с химическими отходами.

7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прежде чем вызывать авторизованного специалиста по техническому обслуживанию, попробуйте самостоятельно выполнить рекомендуемые ниже проверки.

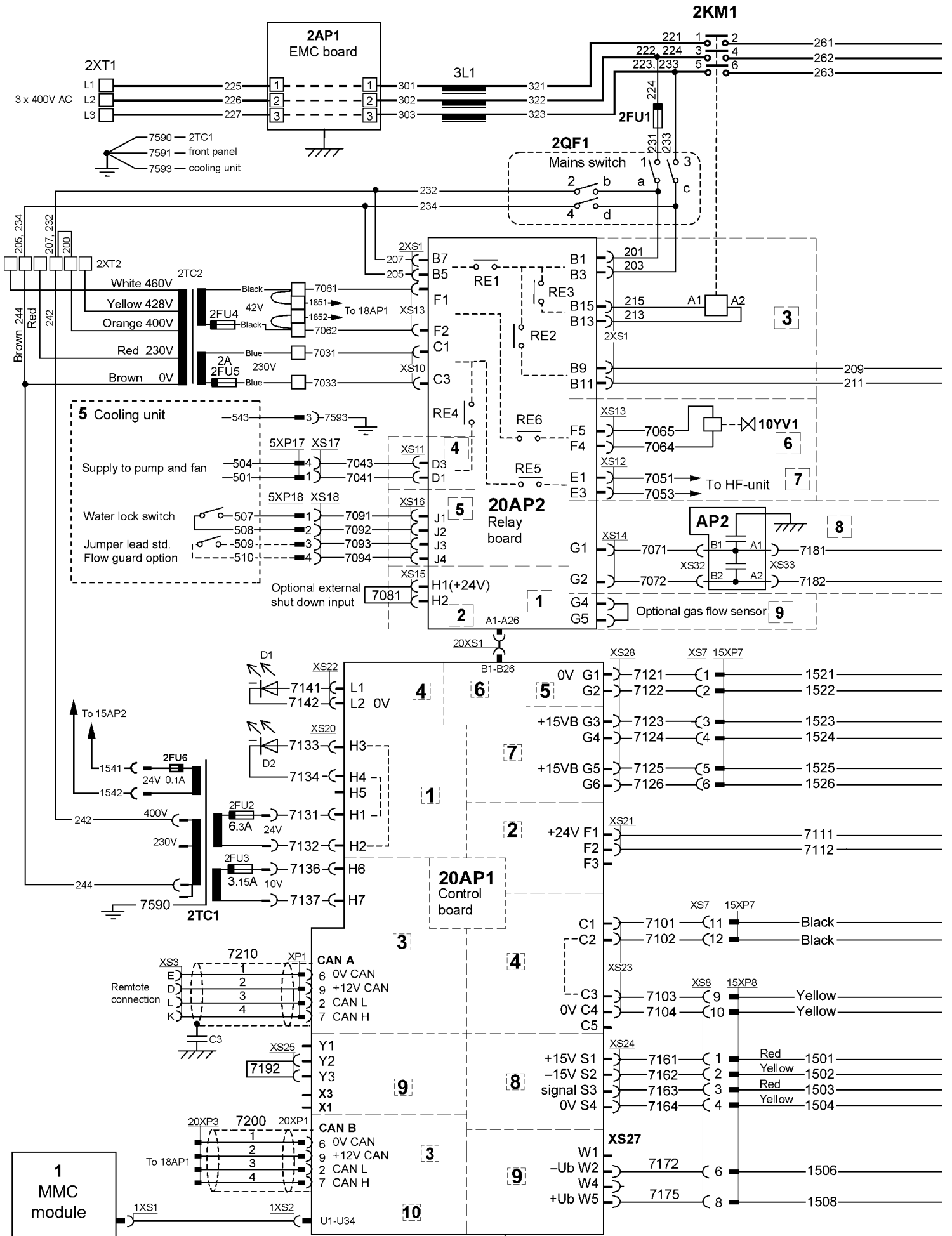
| Тип неисправности | Рекомендуемые меры |
|---|--|
| Отсутствие дуги | <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, включен ли выключатель питания. • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного провода. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Проверьте способ запуска (HF/Liftarc™) • Проверьте расход охлаждающей жидкости. (правильность подключения защитного устройства с датчиком расхода воды) • Проверьте уровень охлаждающей жидкости. |
| В процессе сварки пропал сварочный ток. | <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, наличие срабатывания устройства отключения при перегреве (обозначается оранжевой индикаторной лампой на передней панели), а также наличие кода неисправности, отображаемого на панели. • Проверьте расход охлаждающей жидкости. • Проверьте предохранители в цепи сетевого питания. |
| Частое срабатывание реле защиты от тепловой перегрузки. | <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не засорился ли противопылевой фильтр. • Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров источника питания (т.е. что устройство работает без перегрузки). |
| Низкая эффективность сварки. | <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного провода. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь в том, что используется электрод/проволока требуемого типа. • Убедитесь в том, что используется сварочный газ требуемого типа. • Проверьте расход газа. • Проверьте предохранители в цепи сетевого питания. |

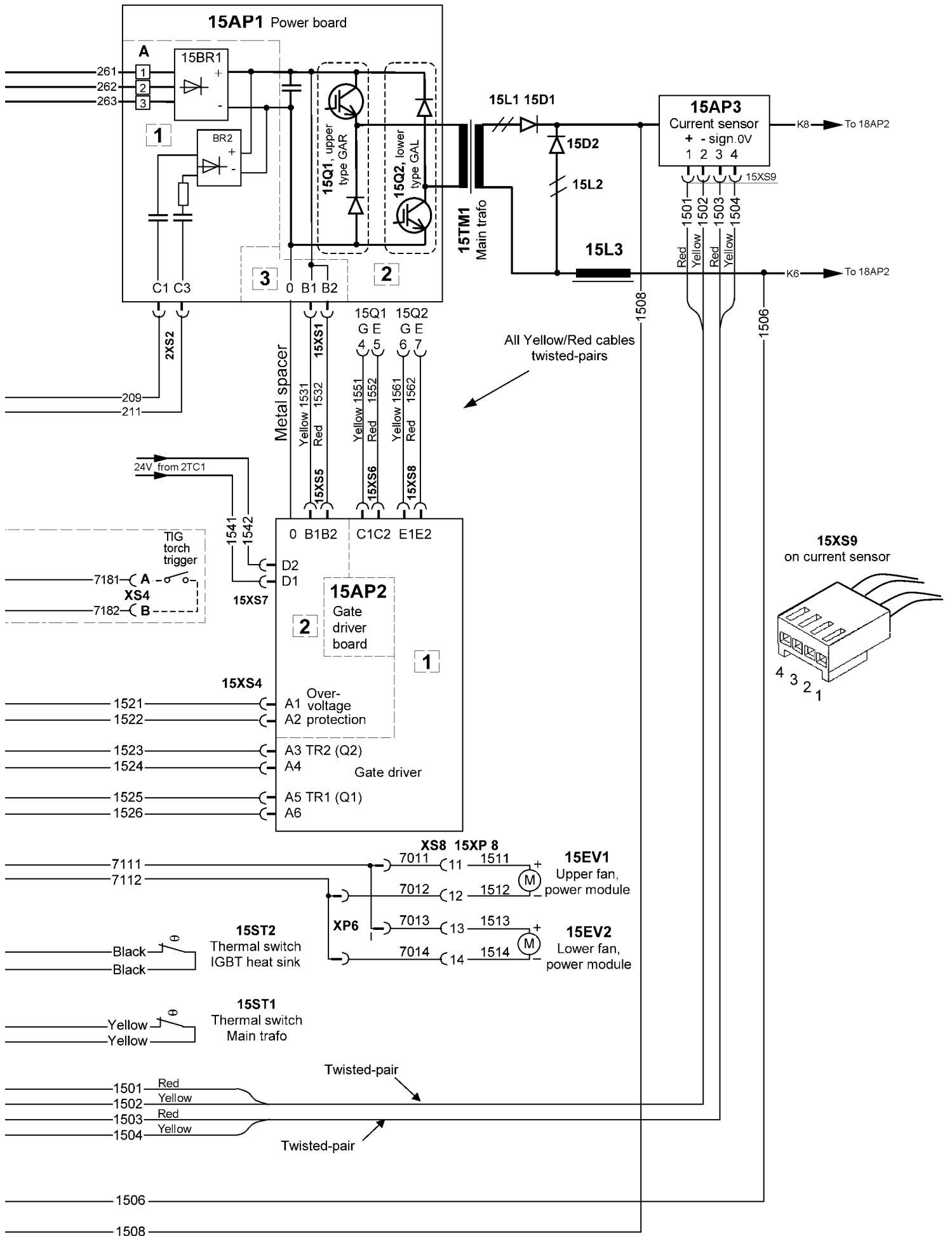
8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

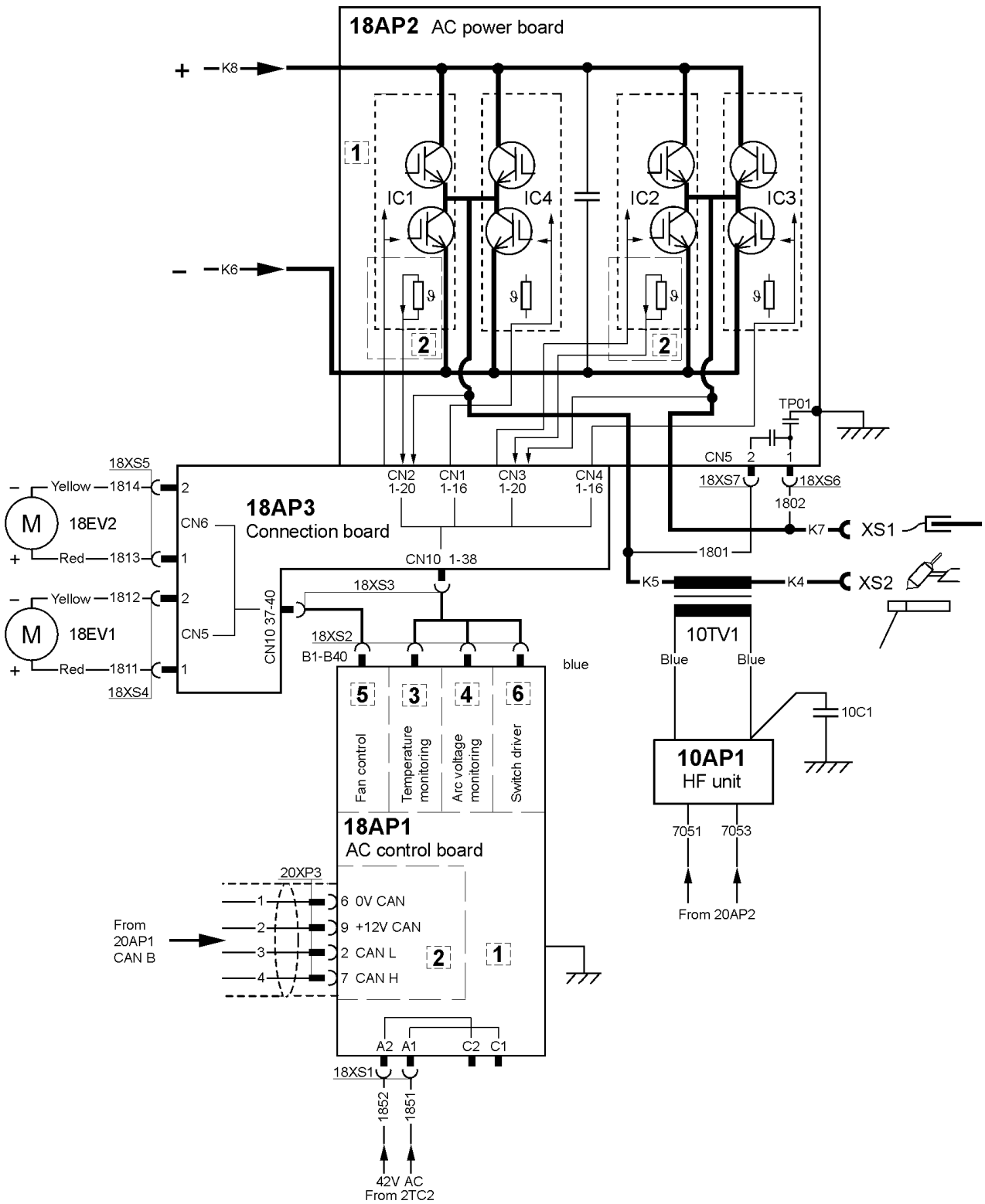
*Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом ESAB .
Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.*

Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

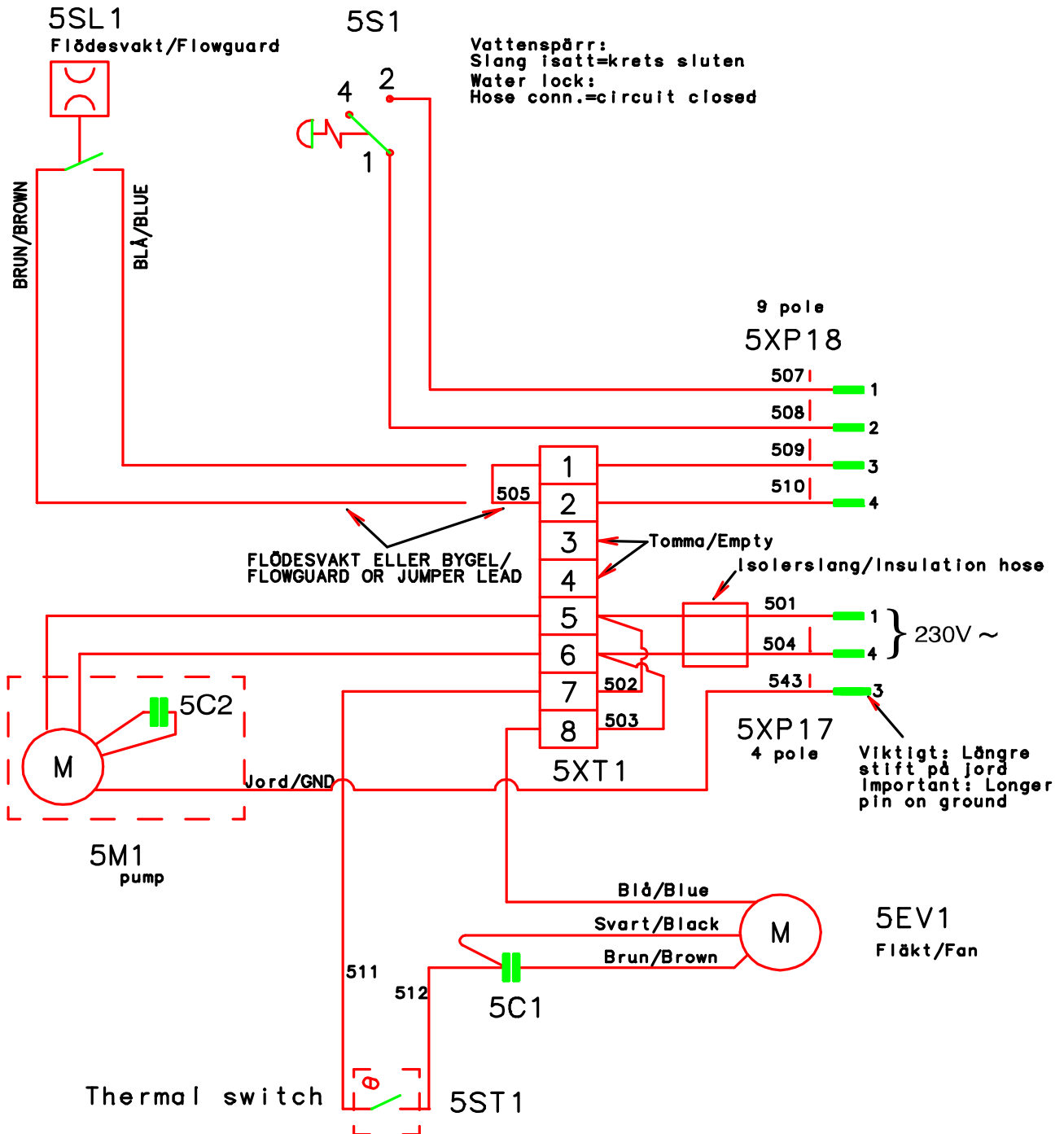
Cxema





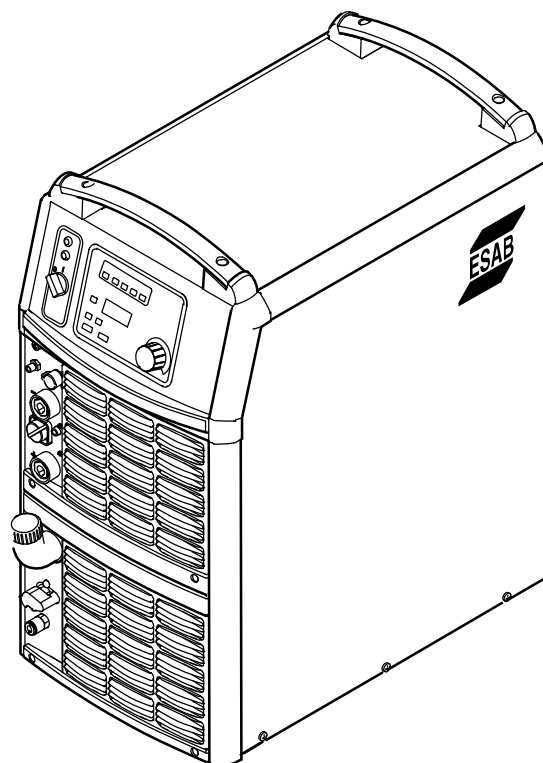


Cooling unit



Tig 4300i AC/DC

Номер заказа



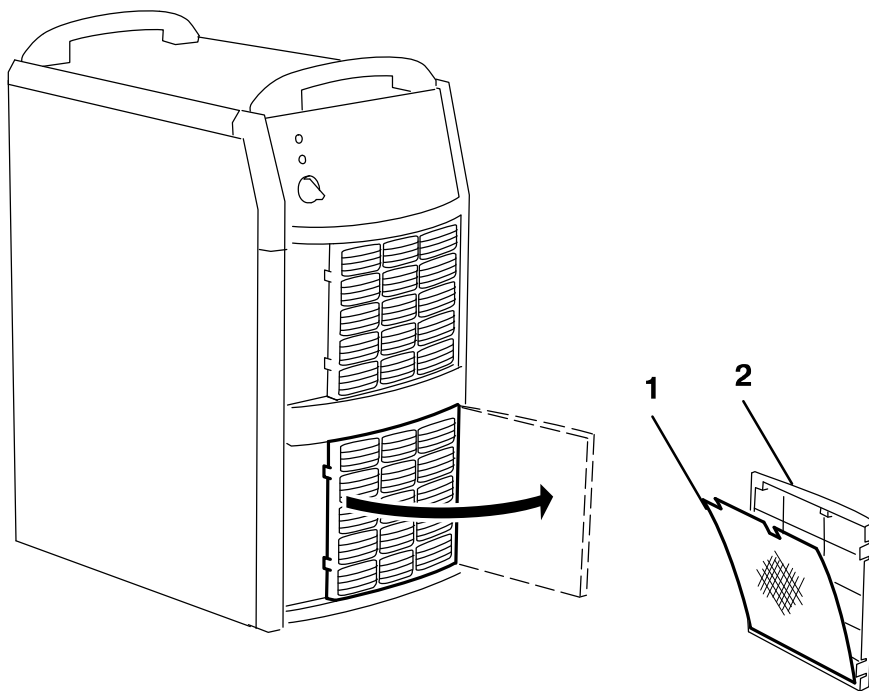
| Ordering no. | Denomination | Type |
|--------------|----------------------|--------------------------------------|
| 0460 100 880 | Welding power source | Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC |
| 0459 839 008 | Spare parts list | Tig 4300i AC/DC |
| 0459 839 003 | Spare parts list | Control panel, Origo™ TA24 AC/DC |
| 0459 944 xxx | Instruction manual | Control panel, Origo™ TA24 AC/DC |

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

Tig 4300i AC/DC

Список запасных частей

| Item | Ordering no. | Denomination |
|------|--------------|--------------|
| 1 | 0458 398 001 | Filter |
| 2 | 0458 383 991 | Front grill |

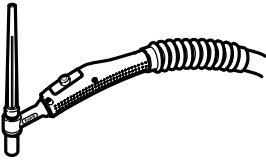
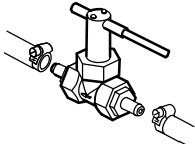
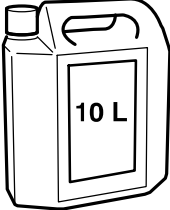


Tig 4300i AC/DC

Дополнительные принадлежности

| | |
|---|---|
|  | <p>Trolley 0458 530 881</p> |
|  | <p>Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883 MMA and TIG: current</p> |
|  | <p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p> |
|  | <p>T1 Foot CAN - Foot Control unit 0460 315 890 Including 5 m cable</p> |
|  | <p>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</p> <p>5 m 0459 544 880 10 m 0459 554 881 15 m 0459 554 882 25 m 0459 554 883 0.25 m 0459 554 884</p> |
|  | <p>Return cable 5 m 70 mm² 0700 006 895</p> |

Tig 4300i AC/DC

| | |
|--|--|
|  | <p>TIG torch TXH 400w incl. 4 m cable assembly 0460 014 840 incl. 8 m cable assembly 0460 014 880</p> <p>TIG torch TXH 400w HD incl. 4 m cable assembly 0460 014 841 incl. 8 m cable assembly 0460 014 881</p> <p>TIG torch TXH 400wr HD incl. 4 m cable assembly 0461 014 841 incl. 8 m cable assembly 0461 014 881</p> <p>Remote adapter kit for TXH 400wr HD, incl. holder 0459 491 912*</p> <p>*Recommended remote interconnection cable 0459 554 884</p> |
|  | <p>Water flow guard 0.7 l/min 0456 855 880</p> |
|  | <p>Coolant (Ready mixed) 50% water and 50% mono-ethylene glycol (10 l) 0194 230 002</p> |

NOTES

A series of 32 horizontal dotted lines for writing notes.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

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

BULGARIA

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

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

FRANCE

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

GERMANY

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

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd

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

HUNGARY

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

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

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

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

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

SPAIN

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

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

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

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

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

MEXICO

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

USA

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

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

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

INDONESIA

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

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

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

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Africa

EGYPT

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

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanville 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

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

www.esab.com



www.esab.com

