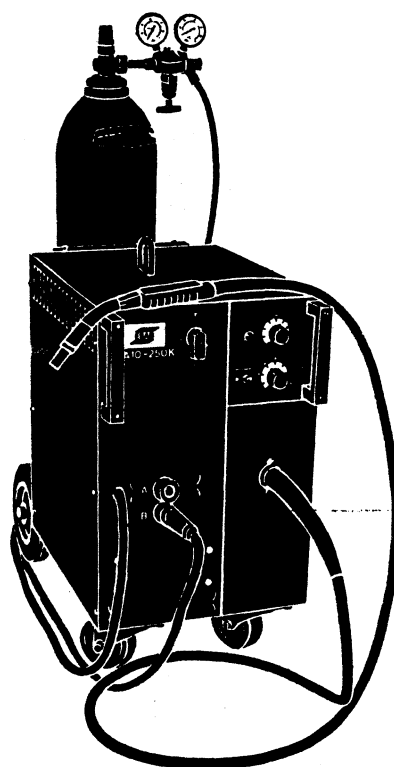


# **A10-250 K**

**Halvautomat  
Semi-automatic  
Halbautomat**



**Bruksanvisning och reservdelsförteckning  
Instruction manual and spare parts list  
Betriebsanweisung und Ersatzteilverzeichnis**

# Innehållsförteckning Contents Inhaltsverzeichnis

Sidan  
Page  
Seite

Presentation	3
Presentation	6
Allgemeine Beschreibung	9
Teknisk beskrivning	3
Technical description	6
Technische Beschreibung	9
Tekniska data	4
Technical data	7
Technische Daten	10
Drift	4
Operation	7
Betrieb	10
Svetshandledning	5, 18
Welding guide	8, 18
Schweißanleitung	11, 18
Felsökningsanvisning	13
Trouble shooting instructions	14
Störungssuche	15
Svetsområden	16
Welding scope	16
Schweißbereiche	16
Punktsvetsdata	17
Spot welding data	17
Punktschweißdaten	17
Inkopplingsanvisning	17
Connection instruction	17
Einschaltanweisung	17
Förbindningschema	19
Connections diagram	19
Schaltplan	19
Kretsschema	20-21
Circuit diagram	20-21
Schaltplan	20-21
Reservdelsförteckning	22-25
Parts list	22-25
Ersatzteilverzeichnis	22-25

Denna bruksanvisning med reservdelslista kan på begäran också erhållas i fransk-spansk version efter rekvisition från ESABs huvudkontor, dotterbolag eller utlandsrepresentanter.

This manual with parts list is also available in a French-Spanish edition, which can be ordered from the ESAB Group headquarters, subsidiaries or representatives abroad.

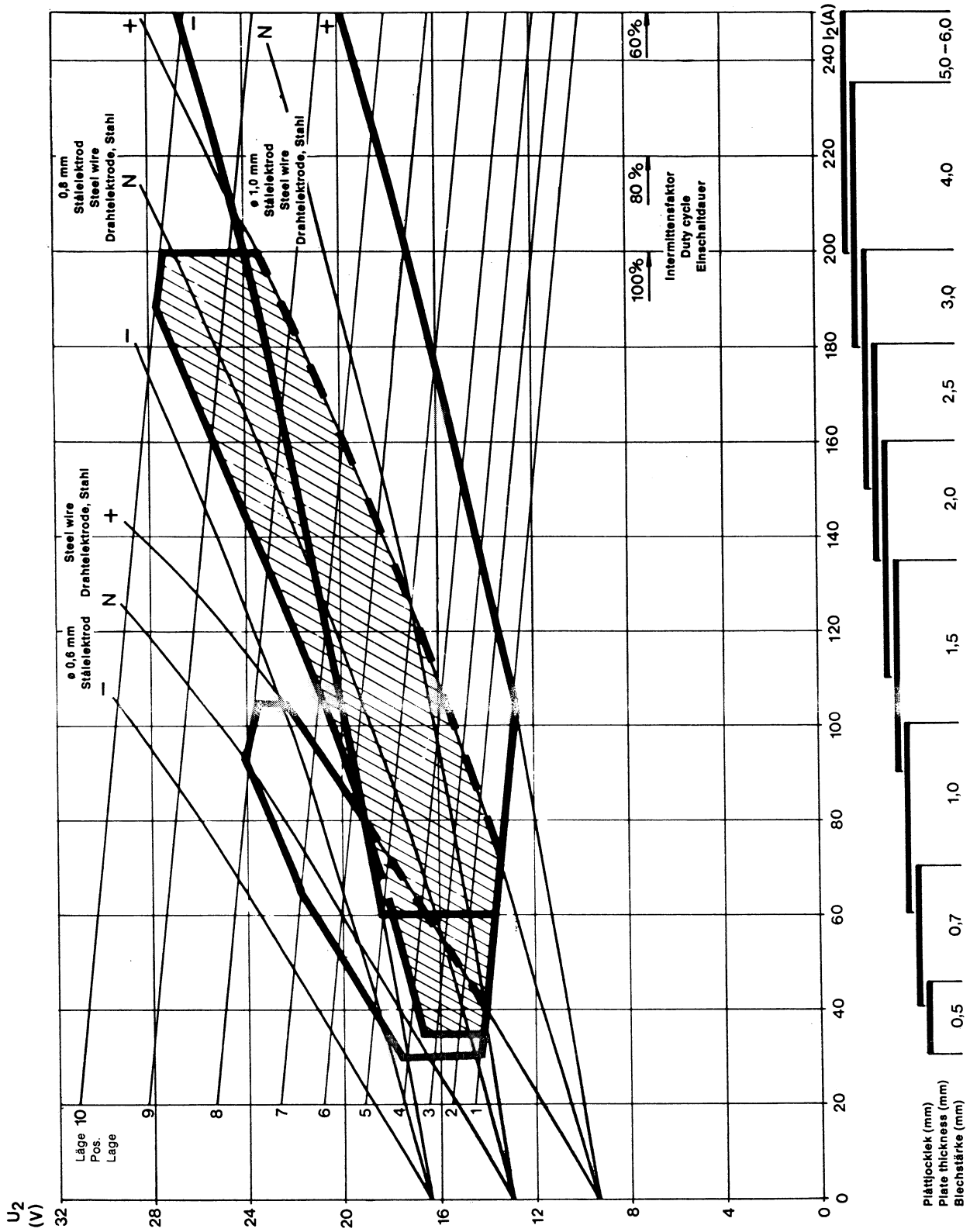
Diese Betriebsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis kann auf Wunsch in französisch/spanischer Sprache von ESAB:s Hauptverwaltung, Tochtergesellschaften oder Auslandsvertretungen erhalten werden.

Il existe aussi une édition franco-espagnole de ce manuel d'instruction avec la liste de pièces détachées correspondante. On peut l'obtenir au Siège Social, dans les filiales et auprès des représentants ESAB à l'étranger.

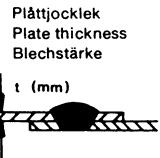
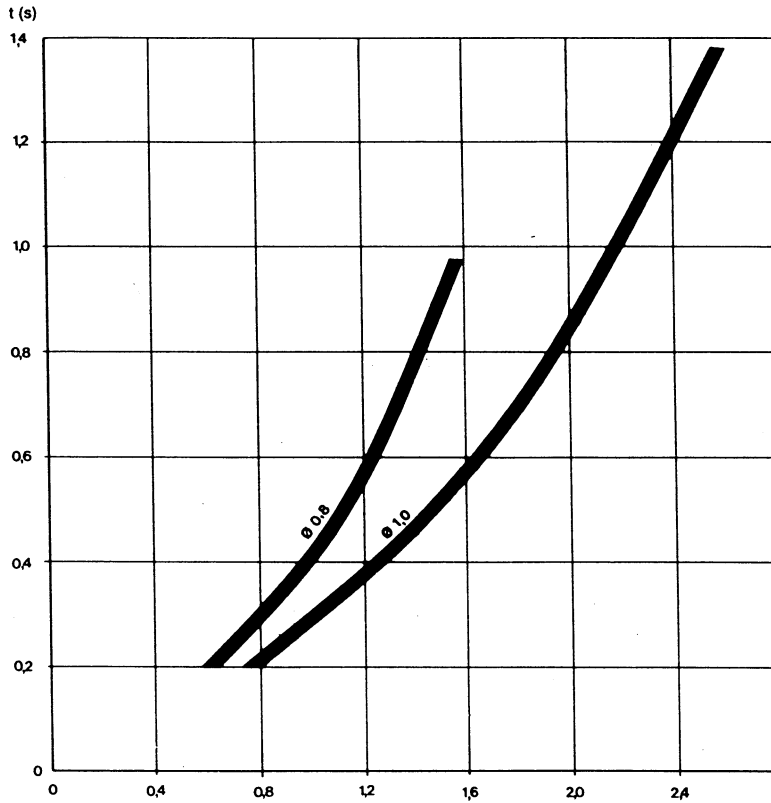
Esta instrucción con lista de piezas de recambio puede obtenerse en versión española y francesa, debiendo en tal caso solicitarse a la casa central de ESAB, su empresa filial o representante local.



**Svetsområden. Enspänningsutförande A10-250 K**  
**Welding range. Single voltage version A10-250 K**  
**Schweißbereiche. Einspannungsausführung A10-250 K**



Svetstid (Effektiv svetstid exklusive efterbrinntid)  
 Welding time (effective welding time exclusive post burning time)  
 Schweißzeit (Tatsächliche Schweißzeit ausschl. Nachbrennzeit)



**Punktsvetsdata A10-250 K**  
*Punktsvetsning av stålplåt med stålelektrod*

Elektroddiameter, mm	ø 0,8	ø 1,0
Spänningsinställning		
Läge	10	10
Matningsinställning		
Läge	max +	max +

**OBS!** Endast riktvärden.  
 Punktsvetstiden minskas vid kraftig genombränning och ökas vid svag genombränning. Bäst resultat med skyddsgas 80 % Ar, 20 % CO<sub>2</sub>.

**Spot welding data A10-250 K**  
*Spot welding of sheet steel with steel wires*

Wire diameter, mm	ø 0.8	ø 1.0
Voltage setting, Pos.	10	10
Feed setting, Pos.	max +	max +

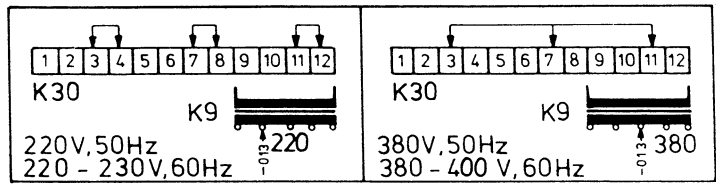
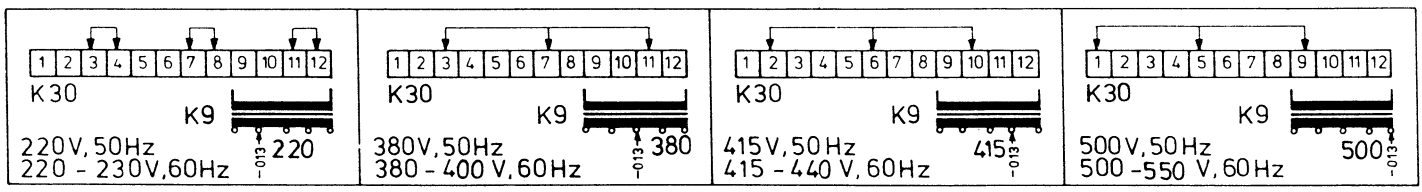
**NOTE!** Guidance values only!  
 In case of heavy burn-through, reduce the spot welding time. Increase spot welding time for weak burn-through. Best results are achieved with shielding gas 80 % Ar, 20 % CO<sub>2</sub>.

**Punktschweißdaten**  
*Punktschweißen von Stahlblech mit Stahldrahtelektroden*

Drahtdurchmesser, mm	ø 0,8	ø 1,0
Spannungseinstellung		
Lage	10	10
Vorschubeinstellung		
Lage	max. +	max. +

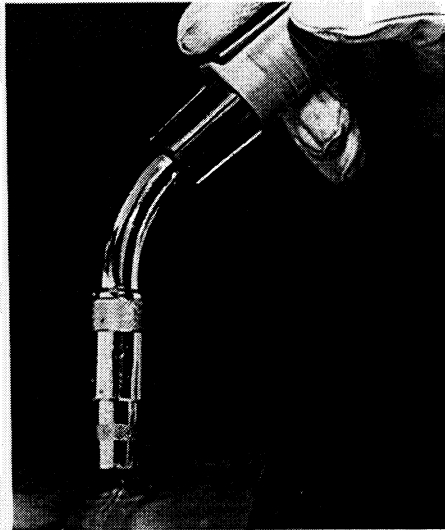
**ZUR BEACHTUNG!** Nur Richtwerte!  
 Die Punktschweißzeit ist beim kräftigen Durchbrennen zu verringern und bei schwachem Durchbrennen zu steigern. Das beste Schweißergebnis wird mit Schutzgas 80 % Ar, 20 % CO<sub>2</sub> erzielt.

**Inkopplingsanvisning**  
**Connection instruction**  
**Einschaltanweisung**

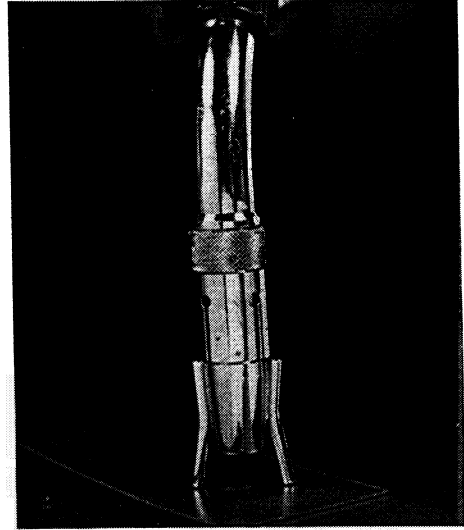




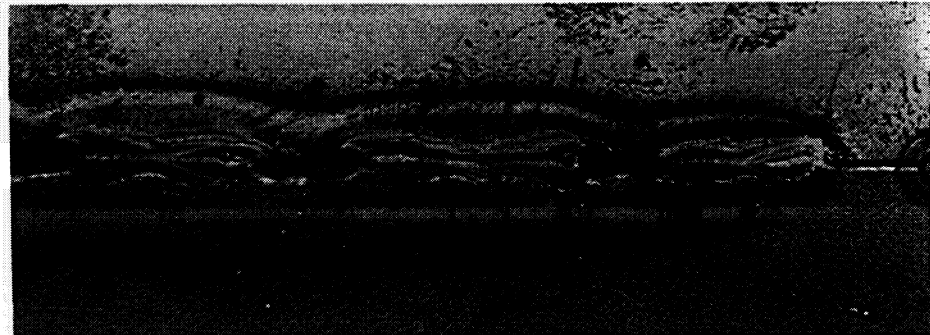
1



2



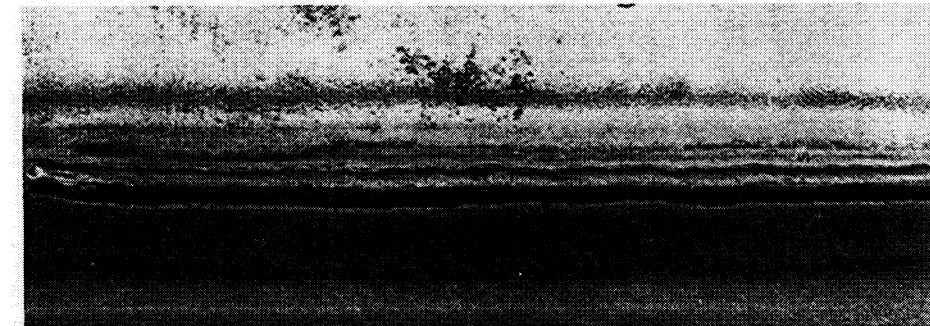
3



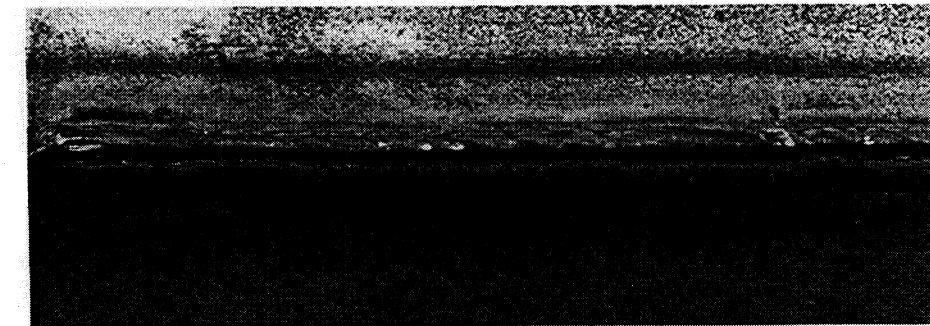
4



5



6



7

4 En svets med kraftiga genombränningar erhålles.  
**Diagnos:** För hög bågspänning och svetsström.  
**Åtgärd:** Minska på spänningsomkopplaren.

5 Genombränning, men ej så kraftig som på bild 4.  
**Diagnos:** Bågspänningen och svetsströmmen är fortfarande för hög.  
**Åtgärd:** Minska ytterligare med spänningsomkopplaren.

6 Bra svetssträng. På undersidan finns en viss råge, på ovasidan är strängen hel och slät, men kanske en aning för hög. Detta spelar inte någon större roll ur hållfasthetssynpunkt, men kan vara viktigt när det gäller utseende eller efterbearbetning.  
**Diagnos:** Bra sträng, eventuellt något för hög.  
**Åtgärd:** Sänk trådmatningshastigheten något med finjusteringsratten mot läge " - "

7 Fullgod svetssträng. Lagom genombränning. Lagom höjd.

4 This is a weld with extensive burn-through.  
**Diagnosis:** Arc voltage and welding current too high.  
**Fix:** Reduce setting of voltage switch.

5 Burn-through, not as excessive as in fig. 4.  
**Diagnosis:** Arc voltage and welding current still too high.  
**Fix:** Reduce setting of voltage switch still further.

6 Good weld. There is a slight lip on the bottom, on the top the run is whole and smooth, maybe just a little too high. This makes no difference from a strength point of view but could be important as far as looks or later machining are concerned.  
**Diagnosis:** Good bead, possibly too high.  
**Fix:** Reduce wire feed speed by turning fine adjustment control towards position " - ".

7 Good weld. Moderate burn-through. Moderate height.

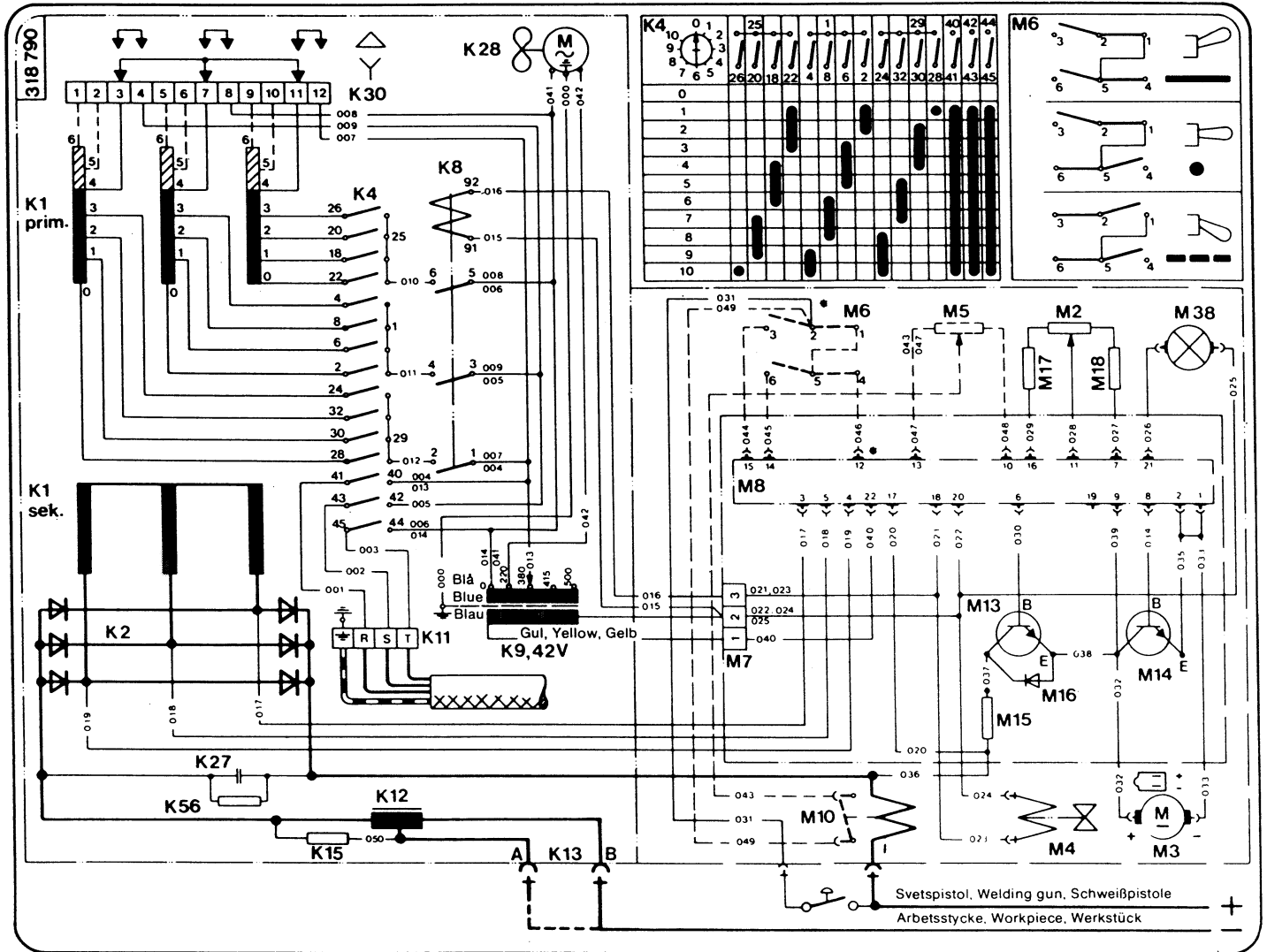
4 Eine Schweißnaht mit starkem Durchbrennen wird erreicht.  
**Diagnose:** Lichtbogenspannung und Schweißstrom zu hoch.  
**Maßnahme:** Mit dem Spannungsumschalter zurückgehen.

5 Durchbrennen, aber nicht so stark wie auf 4.  
**Diagnose:** Lichtbogenspannung und Schweißstrom immer noch zu hoch.  
**Maßnahme:** Etwas mehr mit dem Spannungsumschalter zurückgehen.

6 Gute Schweißnaht. An der Unterseite ist ein gewisses Übermaß zu sehen, an der Oberseite ist die Naht ganz und gleichmäßig, aber vielleicht ein wenig zu hoch. Das hat in punkto Festigkeiti keine große Bedeutung, aber kann wichtig sein, wenn es um das Aussehen oder die Nachbearbeitung geht.  
**Diagnose:** Gute Naht, evtl. etwas zu hoch.  
**Maßnahme:** Die Drahtgeschwindigkeit etwas mit dem Feineinstellknopf gegen Lage „ - “ reduzieren.

7 Einwandfreie Schweißnaht. Gutes Durchbrennen. Richtige Höhe.

Förbindningschema A10-250 K  
 Wiring diagram A10-250 K  
 Schaltplan A10-250 K



\* För maskin utan punkt- och intervallsvetsning anslutes ledning 031 till M7, kontakt nr 12.  
 \* For machine without spot- and interval welding cable 031 shall be connected to M8, terminal no 12.  
 \* Für Maschine ohne Punkt- und Intervallschweißen wird Kabel 031 an M8, Kontakt 12 angeschlossen.

K	M	Benämning
1.1		Transformator, ensp.
1.2		Transformator, flersp.
2		Likriktare
4		Strömställare
8		Kontaktor
9		Manövertransformator
11		Anslutningsplint
12		Induktor
13		Svetsströmuttag
27		Kondensator
28		Fläkt
30		Omkopplingsplint
56		Mostånd 5,6 k kΩ
2		Potentiometer, matn.-hast. 250 Ω
3		Elektrodmotormotor
4		Magnetventil
5*)		Potentiometer, tid 100 kΩ
6*)		Strömställare
7		Plint
8.1		Kretskort
8.2*)		Kretskort för punkt- och intervallsvetsning
10*)		Strömrelä
13		Transistor (Styr)
14		Transistor (Broms)
15		Motstånd 2 Ω
16		Diode
17		Motstånd 82 Ω
18		Motstånd 56 Ω
38		Signallampa
15		Motstånd

\*) Endast för maskin med punkt- och intervallsvetsning

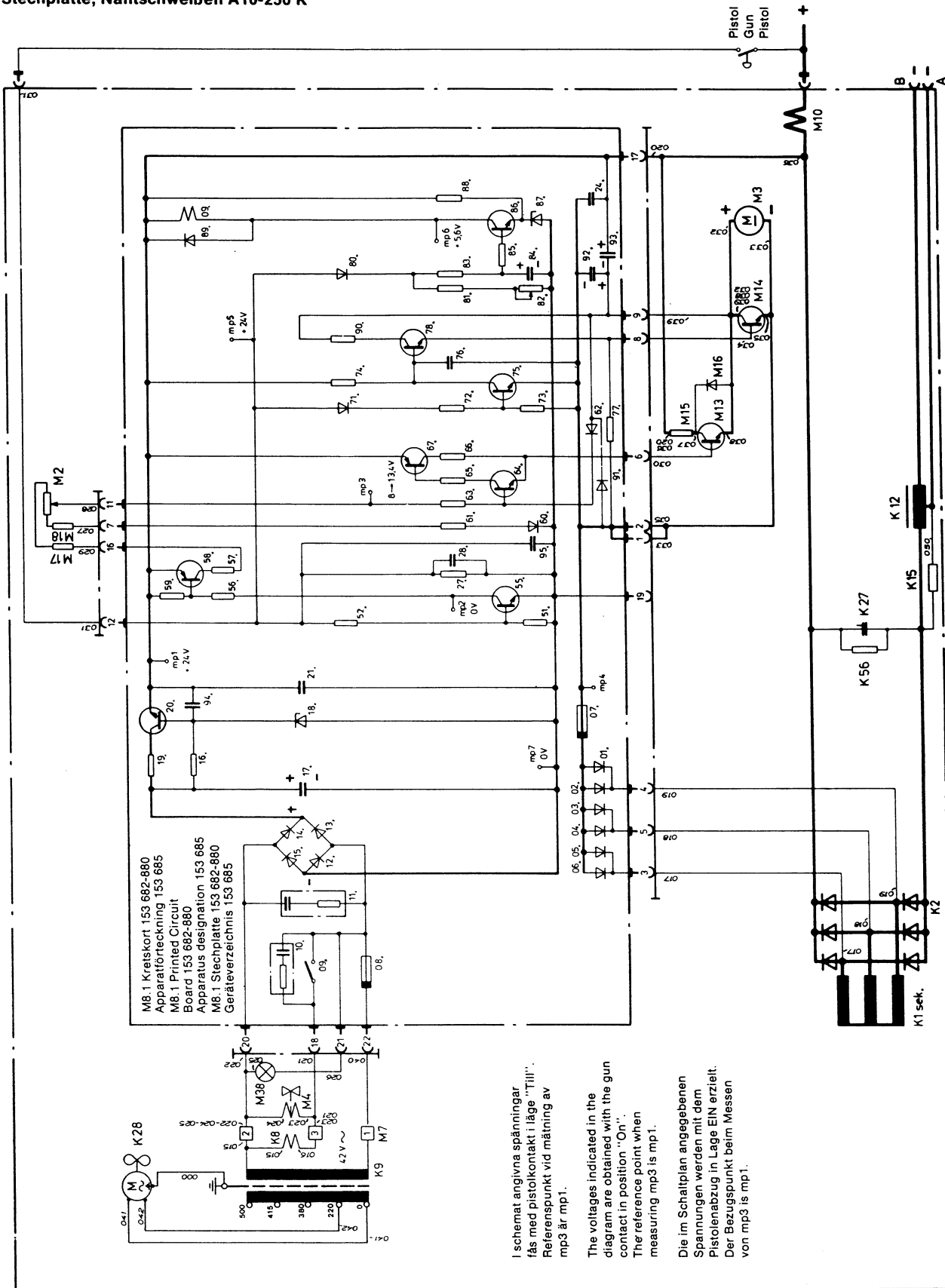
K	M	Designation
1.1		Transformer, single voltage
1.2		Transformer, multi voltage
2		Rectifier
4		Selector switch
8		Contacteur
9		Control transformer
11		Connecting plinth
12		Inductor
13		Welding current terminal
27		Capacitor
28		Fan
30		Voltage change plinth
56		Resistor 5.6 kΩ
2		Variable resistor feed speed 250 Ω
3		Wire feed motor
4		Solenoid valve
5		Variable resistor, time 100 kΩ
6		Selector switch
7		Plinth
8.1		Circuit board
8.2*)		Circuit board for spot and interval welding
10*)		Current relay
13		Transistor (Control)
14		Transistor (Brake)
15		Resistor 2 Ω
16		Diode
17		Resistor 82 Ω
18		Resistor 56 Ω
38		Pilot lamp
15		Resistor

\*) Only for Machines with both spot and interval welding

K	M	Bezeichnung
1.1		Transformator, Einspannung
1.2		Transformator, Mehrspannung
2		Gleichrichter
4		Stromschalter
8		Schalterschütz
9		Steuertransformator
11		Anschlußklemmbrett
12		Induktor
13		Schweißstromanschluss
27		Kondensator
28		Ventilator
30		Umschaltklemmbrett
2		Potentiometer, Vorschubgeschwindigkeit
3		Drahtvorschubmotor
4		Magnetventil
5*)		Potentiometer, Zeit
6*)		Stromschalter
7		Klemmbrett
8.1		Stechplatte
8.2*)		Stechplatte für Punkt- und Intervallschweißen
10*)		Stromrelais
13		Transistor (Steuer)
14		Transistor (Broms)
15		Widerstand 2 Ω
16		Diode
17		Widerstand 82 Ω
18		Widerstand 56 Ω
38		Signalleuchte
15		Widerstand

\*) Nur für Maschine mit Punkt- und Intervallschweißen

**Kretsschema, strängsvets A10-250 K**  
**Circuit diagram, bead welding A10-250 K**  
**Stechplatte, Nahtschweißen A10-250 K**



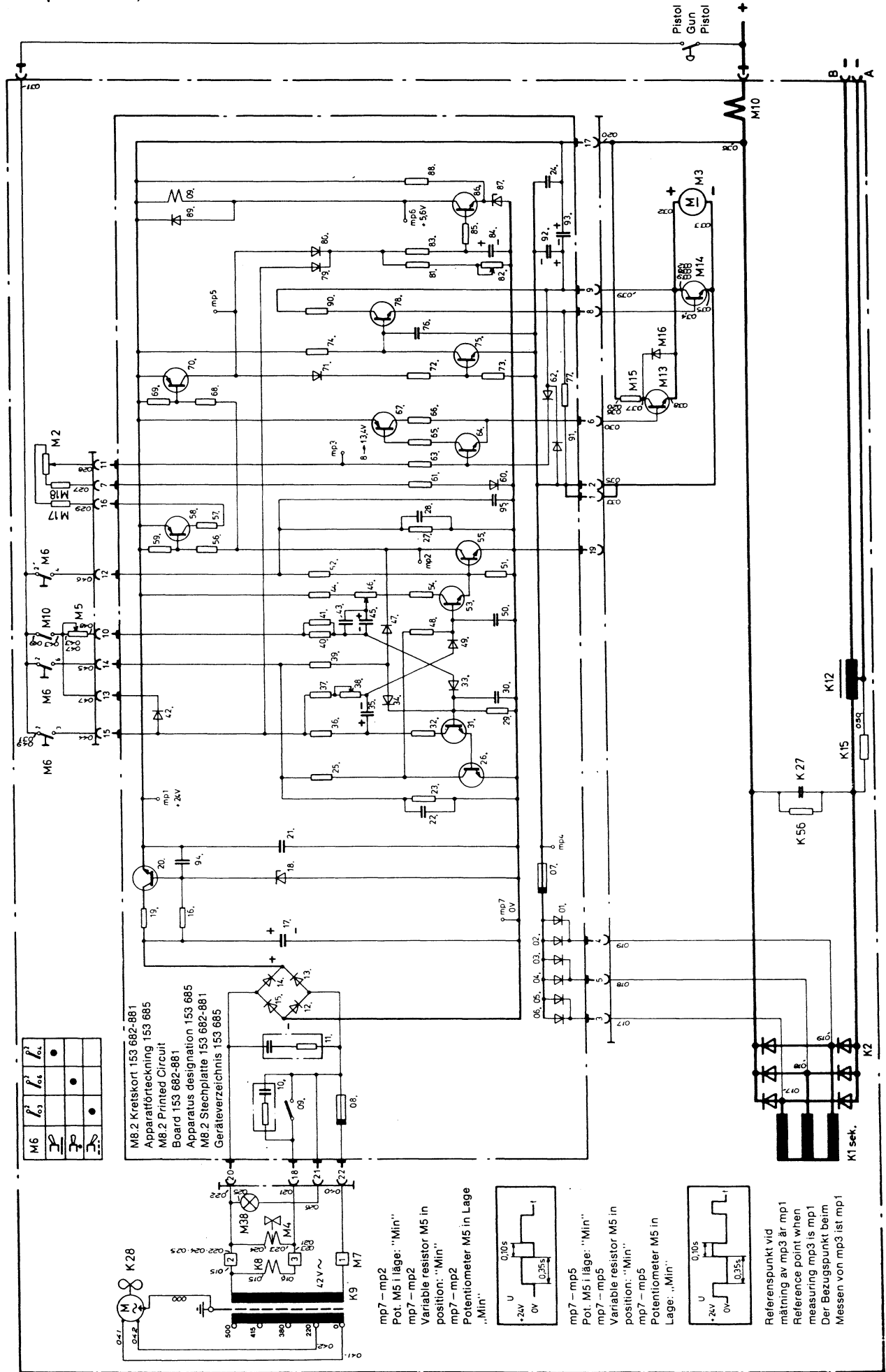
I schemat angivna spänningar fås med pistolkontakt i läge "Till". Referenspunkt vid mätning av mp3 är mp1.

The voltages indicated in the diagram are obtained with the gun contact in position "On". The reference point when measuring mp3 is mp1.

Die im Schaltplan angegebenen Spannungen werden mit dem Pistolenzug in Lage EIN erzielt. Der Bezugspunkt beim Messen von mp3 ist mp1.



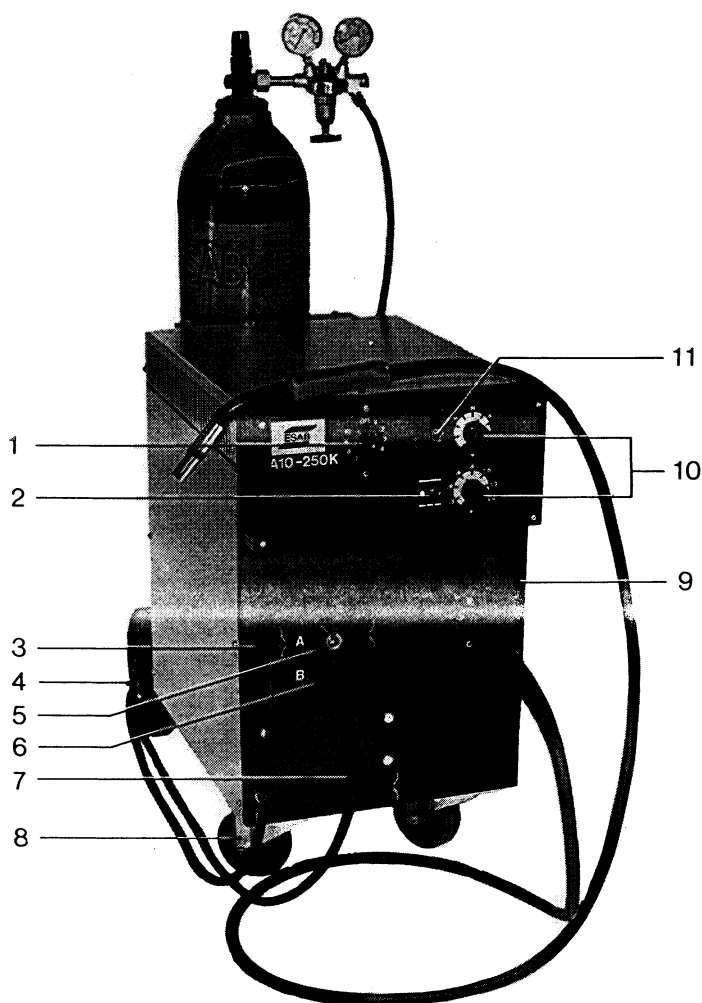
Krettschema. Sträng-, punkt- och intervallsvets A10-250 K  
 Circuit diagram. Bead, spot and interval welding A10-250 K  
 Stechplatte. Naht-, Punkt- und Intervallschweißen A10-250 K



I schemat angivna spänningar och oscilloskopbilder fås med pistolkontakten i läge: "Till" samt omk. M6 i läge "Intervallsvetsning".  
 För mp3 skall omk. M6 ställas i läge "Strängsvetsning".  
 The voltages shown in the diagram and the oscilloscope illustrations were obtained with the gun contact in position: "On" and switch M6 in position: "Interval welding". For mp3, the M6-switch must be set to position: "Bead welding".  
 Die im Schaltplan angegebenen Spannungen und Oscilloskopbilder werden mit dem Pistolkontakt in Lage EIN sowie mit dem Umschalter M6 in Lage "Intervallschweißen" erzielt. Bei mp3 muß der Umschalter M6 in "Nahtschweißen" stehen.

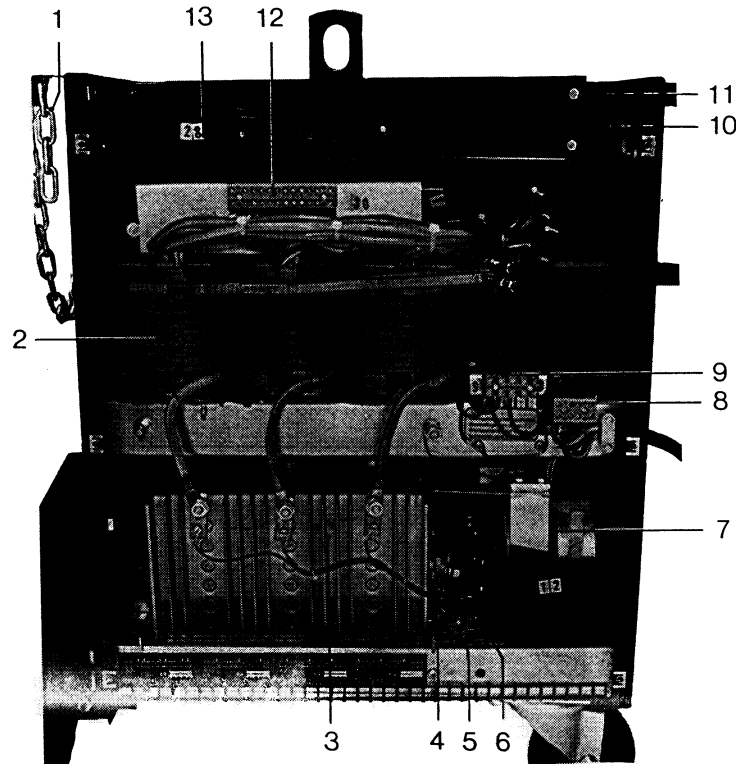
**Reservdelsförteckning**  
**Parts list**  
**Ersatzteilverzeichnis**

A: Fig Nr  
 B: Schemabet., Wiring diagram no., Kreisschema Nr  
 C: Beskr., Designation, Bezeichnung  
 D: Best.nr., Part no., Artikel Nr.  
 E: Antal, Quantity, Anzahl



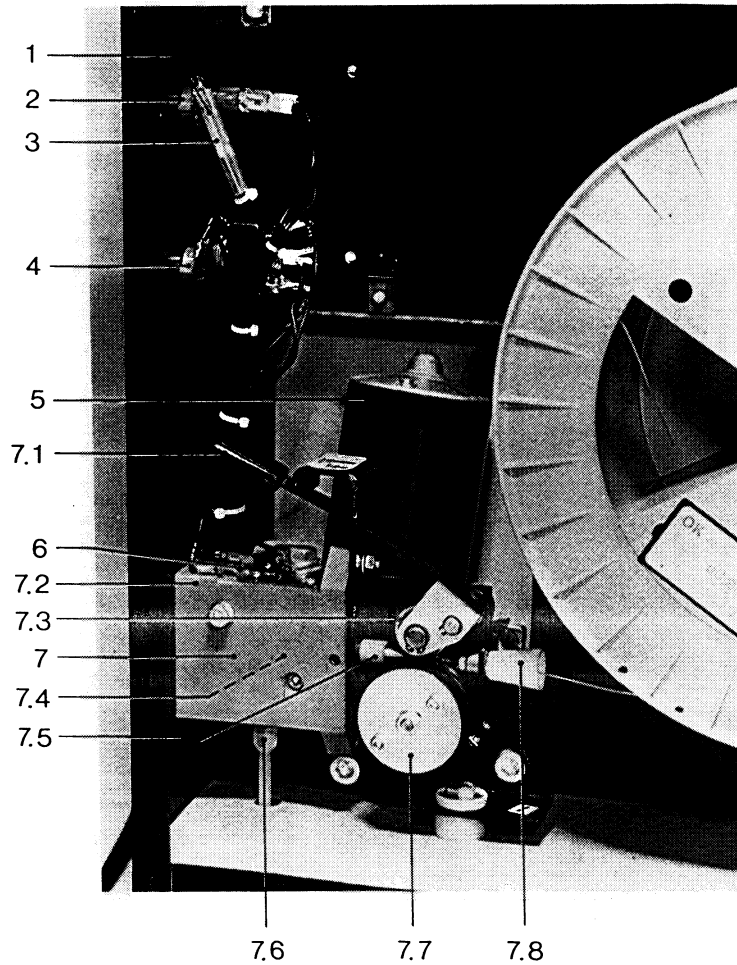
A	B	C	D	E	A	B	C	D	E
1	K4	Manövervred Control knob Drehknopf	318 113-003	1	7		Återledare Return cable Massekabel	318 301-886	1
2	M6	Vippströmställare Toggle switch Hebelschalter	5376 023-05	1			Svetsklämma Contact clamp Werkstückklemme	6821 038-02	1
3		Genomföringsbussning Insulating bushing Kabeldurchführung	0408 594-06	1	8		Länkhjul Swivelling caster Schwenkrad	159 932-001	2
4		Gummi hjul Rubber wheel Gummirad	2292 064-01	2	9		Lucka Cover Deckel	318 150-001	1
5	K13	Maskinkontakt Cable connector Kabelanschluß	160 362-881	2	10	M2/5	Ratt Knob Knopf	191 510-106	2
6		Kabelkoppling (hane) Cable connection (male) Kabelkupplung (Stecker)	160 360-881	1	11	M38	Signallampa 42-48 V Pilot lamp 42-48 V Kontrolllampe 42-48 V	192 576-004	1

A: Fig. Nr  
 B: Schemabet., Wiring diagram no., Kreisschema Nr  
 C: Beskr., Designation, Bezeichnung  
 D: Best.nr., Part no., Artikel Nr.  
 E: Antal, Quantity, Anzahl



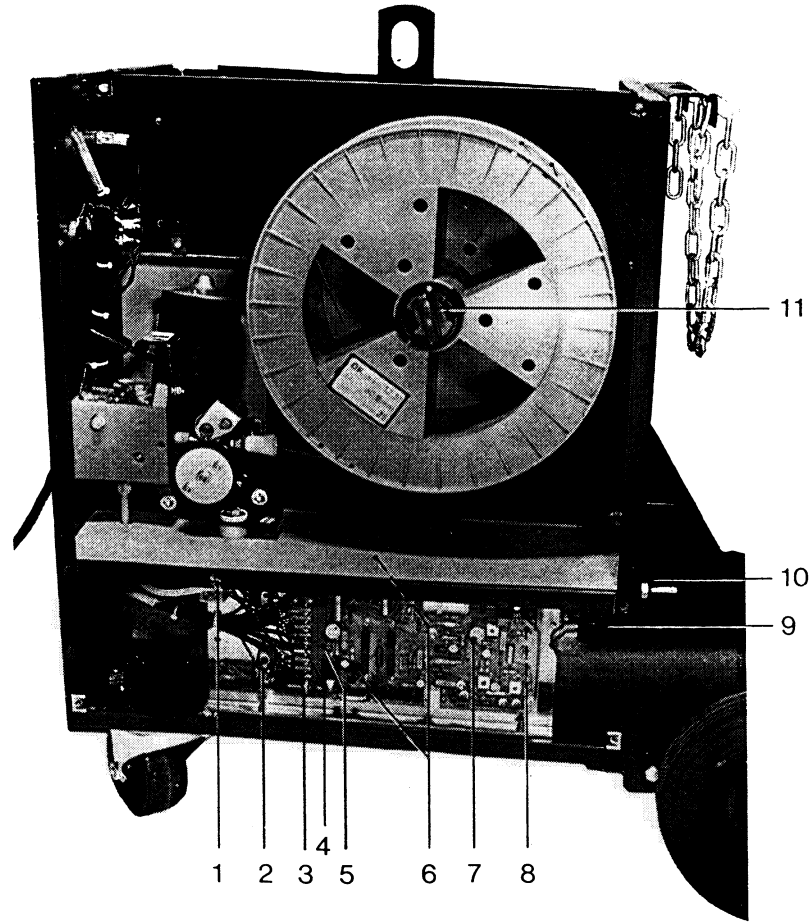
A	B	C	D	E	A	B	C	D	E
1		Kedja Chain Kette	190 765-106	1	5	K27	Kondensator Capacitor Kondensator	0460 067-04	1
2	K1:1	Transformatorspole, Transformer coil, single voltage Trafospule, Einspannungs- ausführung	318 763-880	3	6	K56	Mostånd 5,6 kΩ Resistor 5.6 kΩ Widerstand 5,6 kΩ	191 093-106	1
	K1:2	Transformatorspole, Transformer coil, multi voltage Trafospule, Mehrspannungs- ausführung	318 763-881	3	7	K12	Induktor Inductor Drosselspule	318 811-880	1
3	K2	Diodbrygga "-"- med svarta dioder Diodbridge "-"-with black diodes Diodenbrücke „-“ mit schwarzen Dioden	318 213-881		8	K11	Anslutningsplint Connection block Anschlußbleiste	5321 041-03	1
		Diod, svart Diode, black Diode, schwarz	157 701-001	15	9	K9	Manövertransformator 42 V Control transformer 42 V Steuertransformator 42 V	318 285-001	1
	K2	Diodbrygga "+ "+ med röda dioder Diode bridge "+ "+ with red diodes Diodenbrücke „+“ mit roten Dioden	318 213-882	1	10	K8	Kontaktor 3 TA 21, 42 V Main contactor Kontaktor	192 693-001	1
		Diod, röd Diode, red Diode, rot	157 701-002	15	11	K4	Strömställare, "Off, 1-10" Circuit breaker, "Off, 1-10" Stromschalter „Off, 1-10“	318 733-001	1
4	K15	Motstånd Resistor Widerstand	318 967-880	1	12	K30	Omkopplingsplint Connection block Anschlußbleiste	5321 041-05	1
					13	K28	Fläkt Fan Ventilator	318 831-001	1

A: Fig Nr  
 B: Schemabet., Wiring diagram no., Kreisschema Nr  
 C: Beskr., Designation, Bezeichnung  
 D: Best.nr., Part no., Artikel Nr.  
 E: Antal, Quantity, Anzahl



A	B	C	D	E	A	B	C	D	E
1	M17	Motstånd, 82 $\Omega$ Resistor Widerstand	191 095-124	1	7:1	Tryckarm, kompl Pressure arm, compl Druckarm, kpl	155 396-880	1	
2	M2	Potentiometer, 250 $\Omega$ Variable resistor, 250 $\Omega$ Drehwiderstand, 250 $\Omega$	191 870-105	1	7:2	Anslutningsplatta Connection plate Anschlußplatte	151 739-001	1	
3	M18	Motstånd, 56 $\Omega$ Resistor Widerstand	191 095-122	1	7:3	Kullager, SKF 6000-2Z Ball bearing, SKF 6000-2Z Kugellager, SKF 6000-2Z	2213 020-65	1	
4	M5	Potentiometer, 100 k $\Omega$ Variable resistor, 100 k $\Omega$ Drehwiderstand, 100 k $\Omega$	191 870-123	1	7:4	O-ring O-ring O-ring	2152 012-12	2	
5	M3	Elektrodmatarmotor Wire feed motor Drahtvorschubmotor	155 189-001	1	7:5	Utlopps- munstycke $\varnothing$ 0,6–0,8 mm Outlet nozzle Austrittsdüse $\varnothing$ 0,8–1,0 mm	151 598-001 151 598-002	1 1	
6	M10	Kretskort, strömrelä Circuit board with current relay Druckschaltungsplatta mit Zungenelement	153 642-880	1	7:6	Rörkoppling Tube coupling Rohrkupplung	191 764-105	1	
7	M3	Matarverk, kompl. utan strömrelä Wire feed unit, compl. without reed relay Vorschubwerk, kpl. ohne Zungenelement	155 233-880	1	7:7	Matarrulle Feed roller Vorschubrolle	155 239-001		
					7:8	Inloppsmunstycke Inlet nozzle Einlaßdüse	153 035-001	1	

A: Fig Nr  
 B: Schemabet., Wiring diagram no., Kreisschema Nr  
 C: Beskr., Designation, Bezeichnung  
 D: Best.nr., Part no., Artikel Nr.  
 E: Antal, Quantity, Anzahl



A	B	C	D	E	A	B	C	D	E
1	M7	Apparatplint Connection block Anschlußleiste	5231 041-02	1	7	M8:1	Kretskort, strängsvets Circuit card, bead welding Stechplatte, Nahtschweißen	153 682-880	1
2	M16	Kiseldiod Silicon diode Siliziumdiod	191 063-105	1		M8:2	Kretskort, sträng-, punkt- och intervallsvets Circuit board, bead-, spot- and interval welding Stechplatte, Naht-, Punkt- und Intervallschweißen	153 682-881	1
3	M14	Bromstransistor Brake transistor Bremstransistor	146 166-004	1	8	M15	Mostånd, 2 Ω Resistor, 2 Ω Widerstand, 2 Ω	192 579-208	1
4	M13	Styrtransistor Guide transistor Steuertransistor	146 166-004	1	9	M4	Magnetventil Solenoid valve Magnetventil	192 244-101	1
	M13/14	Socket Socket Sockel	192 578-001	2	10		Slangnippel Hose nipple Schlauchnippel	153 050-880	1
	M13/14	Isolerbricka Insulating washer Isolierscheibe	146 166-003	2	11		Bromsnav Brake hub Bremsnabe	146 967-881	1
5	M8	Kortkontakt Connection block Anschlußleiste	191 914-105	1					
6	M8	Finsäkring, 6,3 A, trög Fuse, 6.3 A, slow Sicherung, 6,3 A, träge	5679 001-15	2					

# 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 2 726 80 05

### THE CZECH REPUBLIC

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

### DENMARK

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

### FINLAND

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

### FRANCE

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

### GERMANY

ESAB GmbH  
Solingen  
Tel: +49 212 298 0  
Fax: +49 212 298 204

### GREAT BRITAIN

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

### ESAB Automation Ltd

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

### HUNGARY

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

### ITALY

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

### THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.  
Utrecht  
Tel: +31 30 248 59 22  
Fax: +31 30 248 52 60

### NORWAY

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

### POLAND

ESAB Sp.z.o.o  
Warszaw  
Tel: +48 22 813 99 63  
Fax: +48 22 813 98 81

### PORTUGAL

ESAB Lda  
Lisbon  
Tel: +351 1 837 1527  
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.  
Alcobendas (Madrid)  
Tel: +34 91 623 11 00  
Fax: +34 91 661 51 83

### 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 31 333 43 33  
Fax: +55 31 361 31 51

### 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 44 58

## Asia/Pacific

### AUSTRALIA

ESAB Australia Pty Ltd  
Ermington  
Tel: +61 2 9647 1232  
Fax: +61 2 9748 1685

### CHINA

Shanghai ESAB A/P  
Shanghai  
Tel: +86 21 6539 7124  
Fax: +86 21 6543 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 01 88  
Fax: +62 21 461 29 29

### MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd  
Selangor  
Tel: +60 3 703 36 15  
Fax: +60 3 703 35 52

### SINGAPORE

ESAB Singapore Pte Ltd  
Singapore  
Tel: +65 861 43 22  
Fax: +65 861 31 95  
  
ESAB Asia/Pacific Pte Ltd  
Singapore  
Tel: +65 861 74 42  
Fax: +65 863 08 39

### SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation  
Kyung-Nam  
Tel: +82 551 289 81 11  
Fax: +82 551 289 88 63

### THAILAND

ESAB (Thailand) Ltd  
Samutprakarn  
Tel: +66 2 393 60 62  
Fax: +66 2 748 71 11

### UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East  
Dubai  
Tel: +971 4 338 88 29  
Fax: +971 4 338 87 29

## 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-CIS

ESAB Representative Office  
Moscow  
Tel: +7 095 937 98 20  
Fax: +7 095 937 95 80

### ESAB Representative Office

St Petersburg  
Tel: +7 812 325 43 62  
Fax: +7 812 325 66 85

## 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 Welding Equipment AB  
SE-695 81 LAXÅ  
SWEDEN  
Phone +46 584 81 000  
Fax +46 584 123 08

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