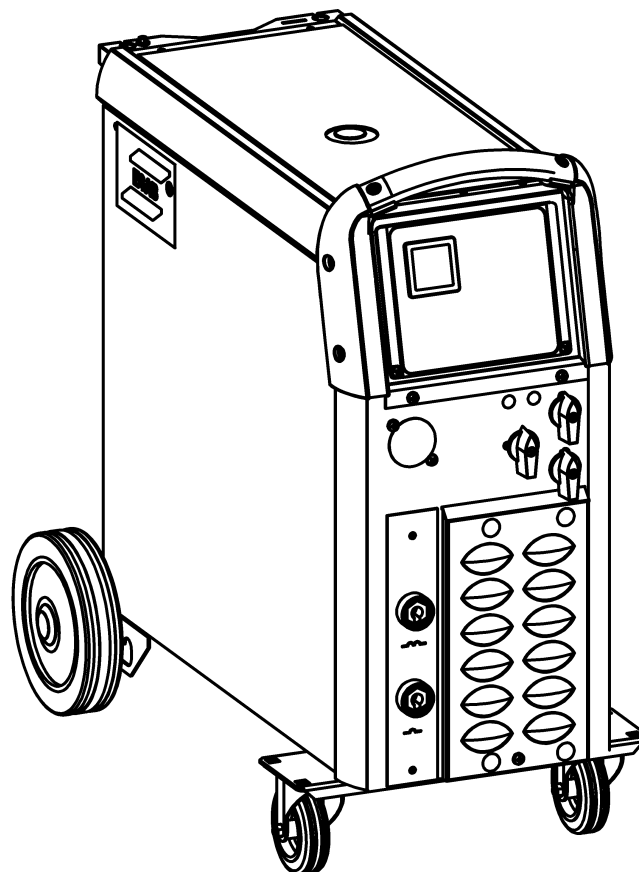


ESABMig 325



Instruction manual

Инструкция по эксплуатации

Русский	3
ENGLISH	12

Rights reserved to alter specifications without notice.
Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

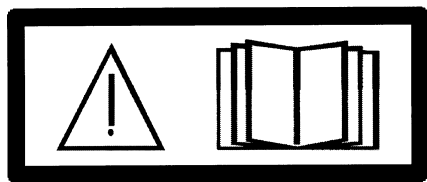
1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
2 ВВЕДЕНИЕ	5
2.1 Оснащение	5
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	5
4 УСТАНОВКА	6
4.1 Размещение	6
4.2 Сборка компонентов	6
4.3 Применение набора увеличивающего устойчивость	7
4.4 Электрическая установка	7
4.5 Сеть электропитания	8
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	9
5.1 Соединения и устройства управления	9
5.2 Описание функций	10
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	10
6.1 Проверка и чистка	10
7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	11
8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	11
СХЕМА	21
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	24

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Полная ответственность за безопасность обслуживающего персонала и лиц находящихся вблизи работы устройства лежит по стороне потребителя сварочного оборудования. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям безопасной эксплуатации сварочного 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 сварочного 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
2. Оператор отвечает за:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - быть свободным от сквозняка
4. Средства защиты персонала
 - Во всех случаях рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты, т.е. защитные очки, огнестойкую спецодежду и защитные рукавицы.
 - 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.**
 - Огнетушительные средства должны находиться в легкодоступном и хорошо обозначенном месте.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!

Перед установкой и эксплуатацией оборудования внимательно изучите соответствующие инструкции.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.

Внимание!

Это устройство предназначено исключительно для электродуговой сварки!

2 ВВЕДЕНИЕ

ESABMig 325 является источником тока со ступенчатым регулированием и предназначен для сварки методом МИГ/МАГ совместно с подающим устройством ESABFeed 30 и другими подающими устройствами фирмы ESAB.

Источники тока охлаждаются вентилятором и имеют защиту от перегрева.

Устройство можно оснастить измерительным цифровым прибором указывающим текущие значения тока и напряжения. Прибор имеет функцию замораживания HOLD и калибровку.

Дополнительные принадлежности для изделия можно найти на странице 24.

2.1 Оснащение

Источник питания поставляется с:

- Обратным кабелем длиной 5 м с зажимом
- Полкой для баллона с газом
- Направляющим штырем для блока подачи проволоки
- Руководством

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ESABMig 325		
Напряжение сети питания	400-415В, 3~50/60 Гц	230/400-415/500В 3~50 Гц 230/440-460В 3~60Гц
Допустимая нагрузка при ПВ 100%	195 А/24 В	195 А/24 В
при ПВ 60%	250 А/27 В	250 А/27 В
при ПВ 30%	320 А/30 В	320 А/30 В
Диапазон тока сварки	40А/16В-320А/30В	40А/16В-320А/30В
Напряжение холостого хода	16-40 В	16-40 В
Мощность холостого хода	200 Вт	200 Вт
Кпд при максимальном токе	75%	75%
Коэффициент мощности при максимальном токе	0,94	0,94
Напряжение управления	42 В, 50/60 Гц	42 В, 50/60 Гц
Размеры: длина, ширина, высота	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830
Масса	111 кг	111 кг
Рабочая температура	-10 до +40°C	-10 до +40°C
Степень защиты	IP 23	IP 23
Класс применения	S	S

Рабочий цикл

Рабочий цикл - 10 минут. Режим работы ПВ 30% обозначает, что после 3 мин. работы необходимый 7 мин. перерыв. Режим работы ПВ 100% обозначает, что устройство может работать непрерывно, без перерывов.

Степень защиты

IP определяет степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. IP 23 обозначает, что оборудование предназначено для работы как в закрытых помещениях, так и снаружи.

Класс области применения

Класс области применения **S** обозначает, что оборудование предусмотрено для работы в условиях повышенного риска поражения электрическим током.

4 УСТАНОВКА

Установку оборудования должен провести квалифицированный персонал.



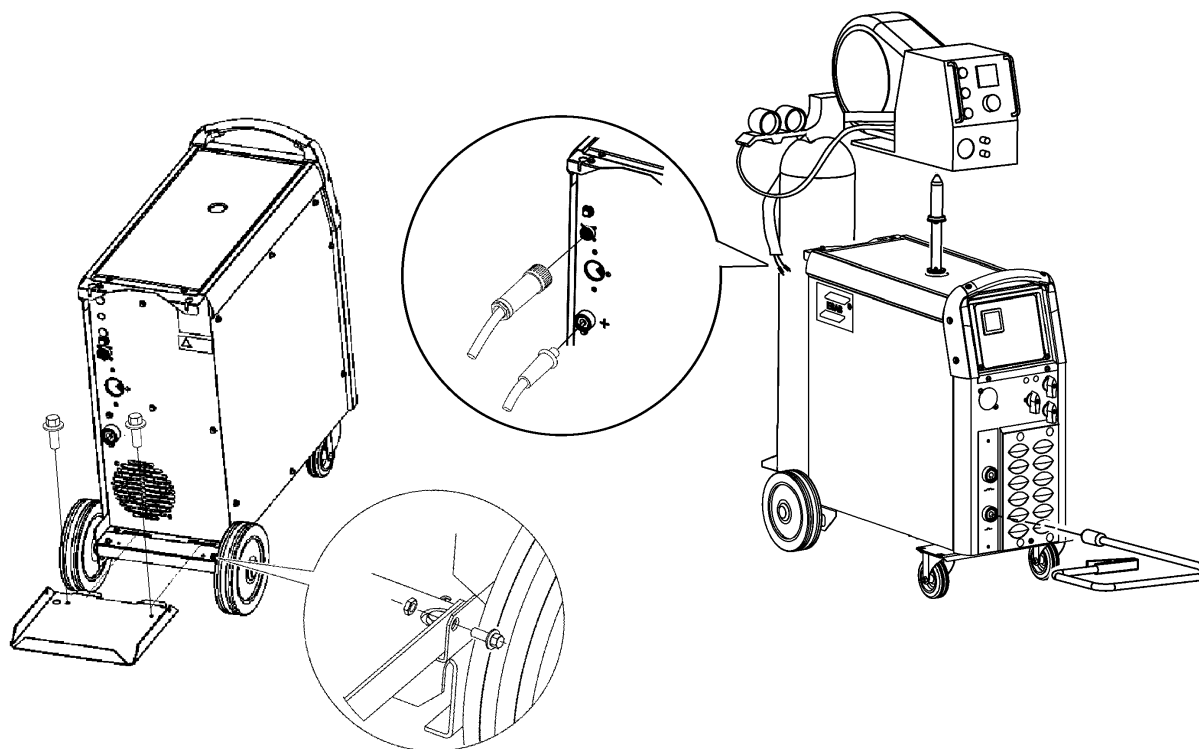
ВНИМАНИЕ!

Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.

4.1 Размещение

Разместите сварочный источник питания таким образом, чтобы его воздухозаборные и выпускные отверстия не были заграждены.

4.2 Сборка компонентов



ВНИМАНИЕ!

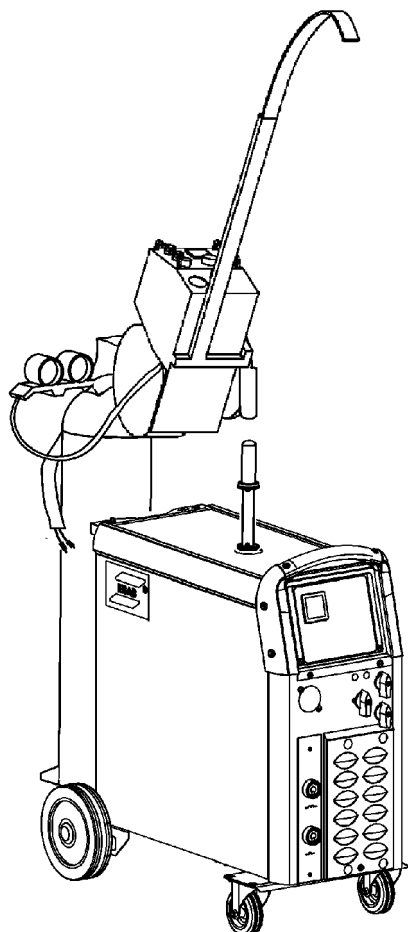
Во время транспорта задние колеса устройства находятся в переднем положении. Перед началом работы следует задние колеса установить в заднем положении.

4.3 Применение набора увеличивающего устойчивость

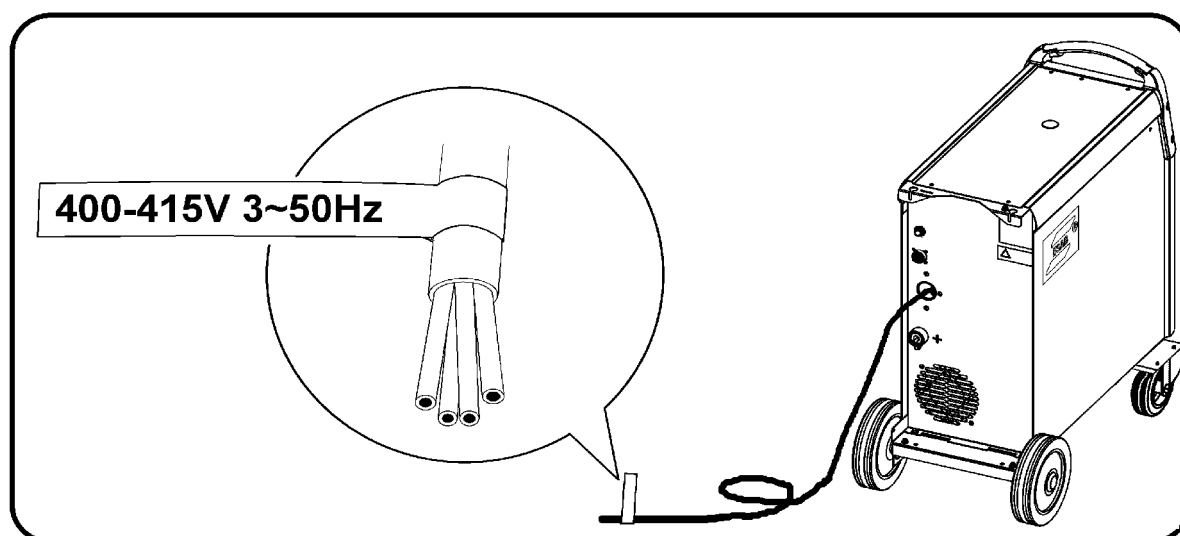
Если устройство предусмотрено для работы со стрелой, следует применить набор увеличивающий устойчивость.

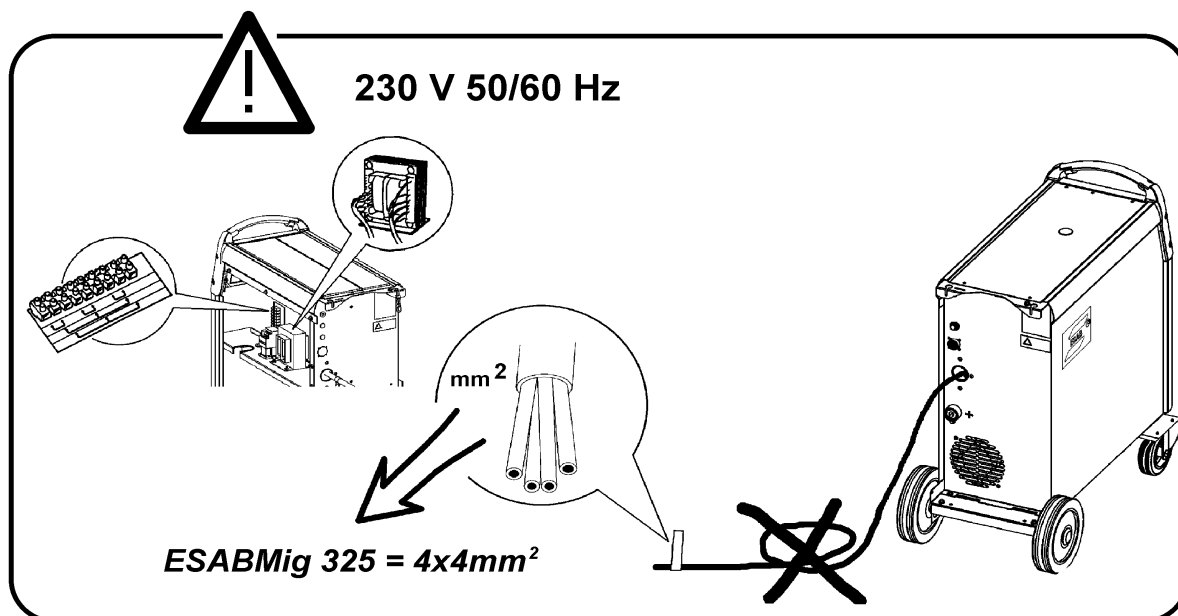
Набор увеличивающий устойчивость принадлежит к дополнительной оснастке. Смотри номер заказа на стр. 25.

Внимание! Работа со стрелой без набора увеличивающего устойчивость может привести к опрокидыванию устройства.



4.4 Электрическая установка

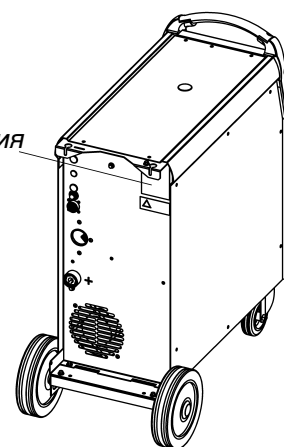




4.5 Сеть электропитания

Убедитесь в том, что устройство подключено к соответствующей сети электропитания и защищено предохранителем требуемого номинала. Устройство следует подключить согласно существующим правилам и стандартом.

Паспортный щиток с параметрами сети электропитания



ESABMig 325	3~ 50 Hz	3~ 50/60 Hz	3~ 50 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz
Напряжение сети питания В	230	400/415	500	230	440/460
Первичный ток А					
при ПВ 100%	16	9	7	16	8
при ПВ 60%	23	14	10	23	12
при ПВ 30%	35	20	16	34	18
Площадь поперечного сечения проводов питания мм²	4 x 4	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 4	4 x 2,5
Предохранитель, устойчивый к перенапряжениям А	20	16	16	20	16

Примечание: Приведенные выше площади поперечного сечения силовых кабелей и номиналы предохранителей соответствуют шведским стандартам. Они могут оказаться неприменимыми в других странах: убедитесь в том, что площадь поперечного сечения кабелей и номиналы предохранителей соответствуют соответствующим национальным стандартам.

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 4. Следует ознакомиться с ними перед пуском устройства!

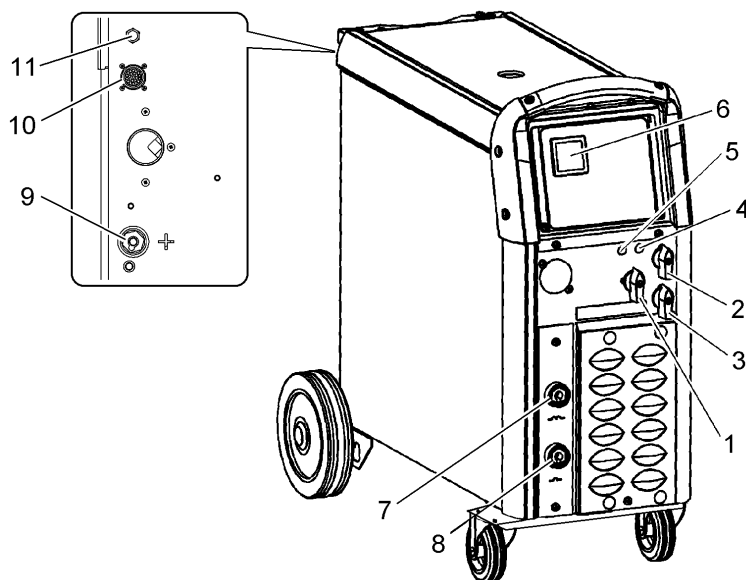


ОСТОРОЖНО - ОПАСНОСТЬ ОПРОКИДЫВАНИЯ!

Если наклон устройства во время транспорта или работы больше 10°, существует риск его опрокидывания. В этом случае необходимо соответственно закрепить оборудование.

5.1 Соединения и устройства управления

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Главный выключатель питания | 7 | Разъем для подключения обратного кабеля (-), высокая индуктивность |
| 2 | Переключатель, прецизионная регулировка | 8 | Разъем для подключения обратного кабеля (-), малая индуктивность |
| 3 | Переключатель, грубая регулировка | 9 | Разъем для подключения токового кабеля (+) |
| 4 | Сигнальная лампочка, питание включено (ON) | 10 | Разъем для подключения кабеля управления подающего устройства |
| 5 | Оранжевая сигнальная лампочка, перегрев | 11 | Миниатюрный выключатель |
| 6 | Дисплей (цифровой прибор) см. стр. 24 | | |



5.2 Описание функций

5.2.1 Защита от перегрева

Термический выключатель защищает устройство от перегрева. Устройство включается автоматически когда температура внутри понизится.

5.2.2 Индуктивность

При высокой индуктивности образуется растекающийся шов с небольшим количеством брызг. При низкой индуктивности получаются более резкий звук и более стабильная плотная дуга.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

Примечание:

Гарантийные обязательства поставщика теряют силу, если покупатель самостоятельно пытается произвести какие-либо работы по устранению неисправностей изделия в течение гарантийного срока.

6.1 Проверка и чистка

Регулярно проверяйте источник питания, не допуская его загрязнения.

Для чистки источника питания его необходимо регулярно продувать сухим сжатым воздухом при сниженном давлении. Продувку следует производить чаще при работе источника питания в загрязненной среде.

В противном случае произойдет закупорка отверстий для входа и выхода воздуха, которая может вызвать перегрев источника питания. Для предупреждения закупорки можно использовать воздушный фильтр. Воздушный фильтр является дополнительной принадлежностью. Номер заказа приведен на стр. 24.

7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

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

Тип неисправности	Действия
Отсутствие дуги	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, включен ли выключатель питания. • Проверьте правильность подсоединения кабелей подачи сварочного тока и обратных кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Проверьте, не отключен ли миниатюрный выключатель.
Прерывание сварочного тока во время сварки	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не сработали ли реле защиты от тепловой перегрузки (срабатывание реле определяется по загоранию оранжевой лампочки на лицевой панели). • Проверьте сетевые предохранители.
Тепловая защита от перегрузок часто срабатывает	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не засорены ли воздушные фильтры. • 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 подсоединения обратных кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа. • Проверьте сетевые предохранители.

8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Запасные части можно заказывать у ближайшего торгового представителя ESAB, смотри последняя страница этой инструкции.


1 DIRECTIVE	13
2 SAFETY	13
3 INTRODUCTION	15
3.1 Equipment	15
4 TECHNICAL DATA	15
5 INSTALLATION	16
5.1 Placing	16
5.2 Assembly of components	16
5.3 Assembly of stabilizer	17
5.4 Electrical installation	17
5.5 Mains power supply	18
6 OPERATION	19
6.1 Connection and control devices	19
6.2 Function explanation	19
7 MAINTENANCE	20
7.1 Inspection and cleaning	20
8 FAULT TRACING	20
9 ORDERING OF SPARE PARTS	20
DIAGRAM	21
ACCESSORIES	24

1 DIRECTIVE

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB Welding Equipment AB, S-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that welding power source ESABMig 325 from serial number 226 complies with standard IEC/EN 60974-1, in accordance with the requirements of directive (73/23/EEC) and addendum (93/68/EEC) and with standard EN 50199 in accordance with the requirements of directive (89/336/EEC) and addendum (93/68/EEC).

Laxå 24.02.2003



Henry Selenius
Vice President
ESAB AB Arc Equipment
Box 8004
402 77 GÖTEBORG
SWEDEN

Tel: + 46 31 509000

Fax: + 46 31 509261

2 SAFETY

Users of ESAB welding equipment have the ultimate responsibility for ensuring that anyone who works on or near the equipment observes all the relevant safety precautions. Safety precautions must meet the requirements that apply to this type of welding equipment. The following recommendations should be observed in addition to the standard regulations that apply to the workplace.

All work must be carried out by trained personnel well-acquainted with the operation of the welding equipment. Incorrect operation of the equipment may lead to hazardous situations which can result in injury to the operator and damage to the equipment.

1. Anyone who uses the welding equipment must be familiar with:
 - its operation
 - location of emergency stops
 - its function
 - relevant safety precautions
 - welding
2. The operator must ensure that:
 - no unauthorised person is stationed within the working area of the equipment when it is started up.
 - no-one is unprotected when the arc is struck
3. The workplace must:
 - be suitable for the purpose
 - be free from draughts
4. Personal safety equipment
 - Always wear recommended personal safety equipment, such as safety glasses, flame-proof clothing, safety gloves.
 - Do not wear loose-fitting items, such as scarves, bracelets, rings, etc., which could become trapped or cause burns.
5. General precautions
 - Make sure the return cable is connected securely.
 - Work on high voltage equipment **may only be carried out by a qualified electrician.**
 - Appropriate fire extinguishing equipment must be clearly marked and close at hand.
 - Lubrication and maintenance must **not** be carried out on the equipment during operation.



WARNING



ARC WELDING AND CUTTING CAN BE INJURIOUS TO YOURSELF AND OTHERS. TAKE PRECAUTIONS WHEN WELDING. ASK FOR YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES WHICH SHOULD BE BASED ON MANUFACTURERS' HAZARD DATA.

ELECTRIC SHOCK – Can kill

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate yourself from earth and the workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

FUMES AND GASES – Can be dangerous to health

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to take fumes and gases away from your breathing zone and the general area.

ARC RAYS – Can injure eyes and burn skin.

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

FIRE HAZARD

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

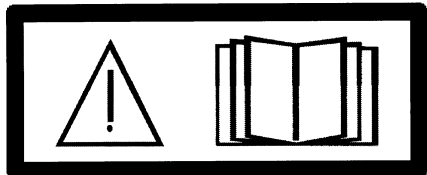
NOISE – Excessive noise can damage hearing

- Protect your ears. Use earmuffs or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

MALFUNCTION – Call for expert assistance in the event of malfunction.

READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE INSTALLING OR OPERATING.

PROTECT YOURSELF AND OTHERS!



WARNING!

Read and understand the instruction manual before installing or operating.



WARNING!

Do not use the power source for thawing frozen pipes.



This product is solely intended for arc welding.

3 INTRODUCTION

The ESABMig 325 are step switched power sources designed for MIG/MAG–welding together with wire feed units ESABFeed 30 and the most of ESAB wire feeders.

The power units are fan–cooled and equipped with thermal overload protection.

The machines can be fitted with an instrument that displays current and voltage. It incorporates a hold function and can be calibrated.

ESAB’s accessories for the product can be found on page 24.

3.1 Equipment

The power source is supplied with:

- Return cable 5m with return clamp
- Shelf for gas cylinder
- Guide pin for wire feed unit
- Instruction manual

4 TECHNICAL DATA

ESABMig 325		
Voltage	400–415V, 3–50/60 Hz	230/400–415/500V 3–50 Hz 230/440–460 3–60Hz
Permissible load		
at 100 % duty cycle	195 A/24 V	195 A/24 V
at 60 % duty cycle	250 A/27 V	250 A/27 V
at 30 % duty cycle	320 A/30 V	320 A/30 V
Setting range (DC)	40A/16V–320A/30V	40A/16V–320A/30V
Open circuit voltage	16–40 V	16–40 V
Open circuit power	200 W	200 W
Efficiency at max current	75%	75%
Power factor at max current	0,94	0,94
Control voltage	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
Dimensions l x w x h	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830
Weight	111 kg	111 kg
Operating temperature	–10 to +40°C	–10 to +40°C
Enclosure class	IP 23	IP 23
Application classification	S	S

Duty cycle

The duty cycle refers to the time as a percentage of a ten–minute period that you can weld at a certain load without overloading.

Enclosure class

The IP code indicates the enclosure class, i. e. the degree of protection against penetration by solid objects or water. Equipment marked **IP23** is designed for indoor and outdoor use.

Application class

The symbol **S** indicates that the power source is designed for use in areas with increased electrical hazard.

5 INSTALLATION

The installation must be executed by a professional.



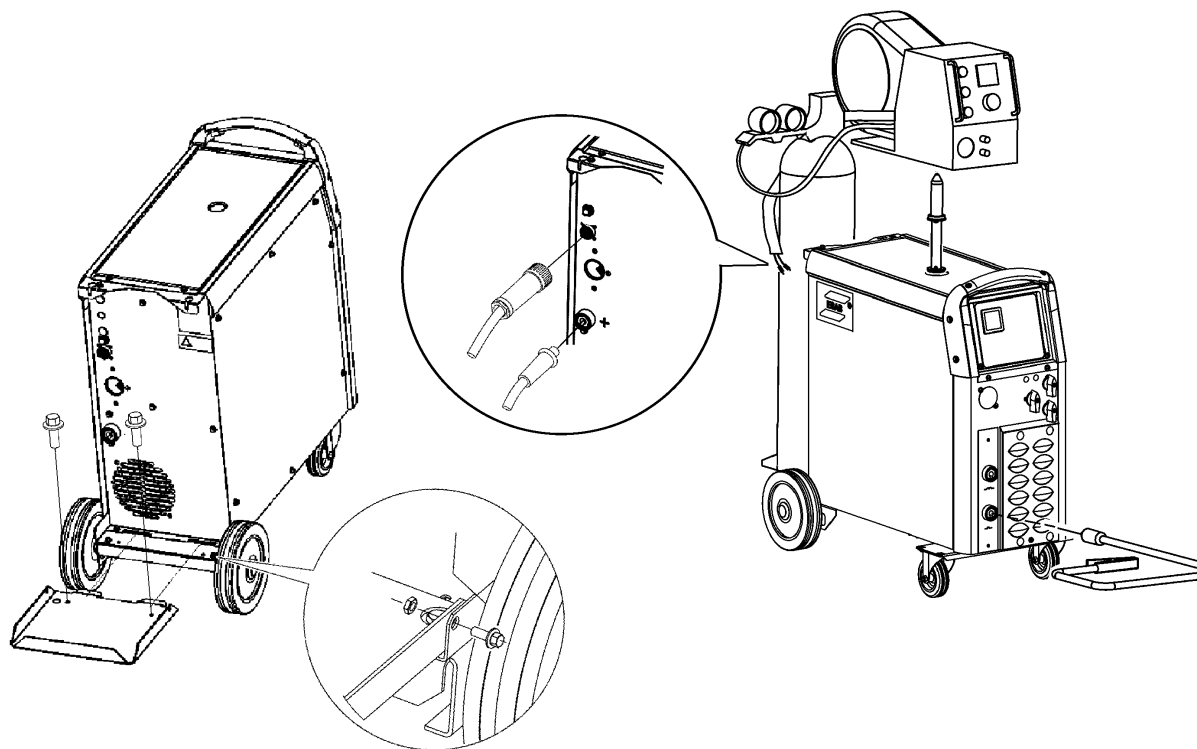
WARNING!

This product is intended for industrial use. In a domestic environment this product may cause radio interference. It is the user's responsibility to take adequate precautions.

5.1 Placing

Position the welding power source such that its cooling air inlets and outlets are not obstructed.

5.2 Assembly of components



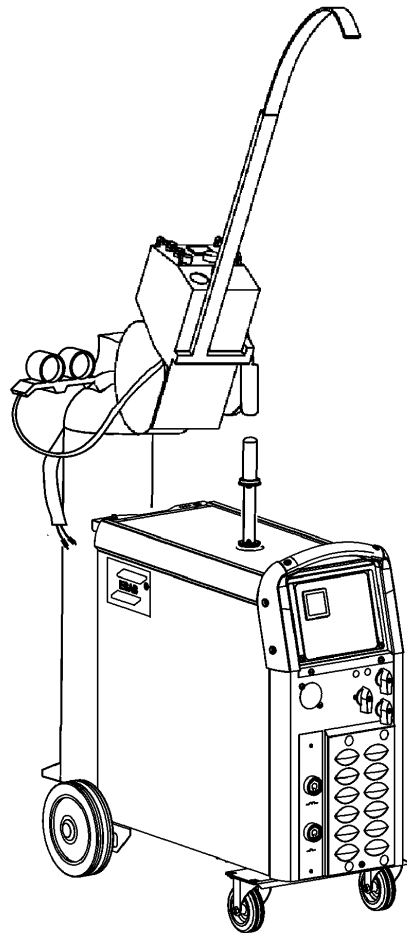
WARNING!

During transport, the rear wheels of the power source are in their forward position. Before use, place the wheels in their rear position.

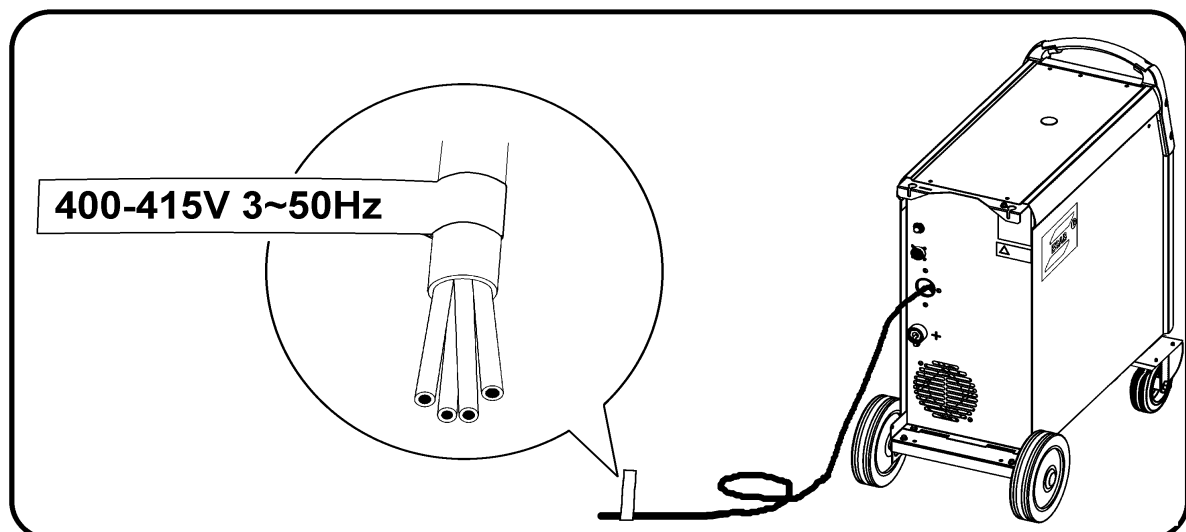
5.3 Assembly of stabilizer

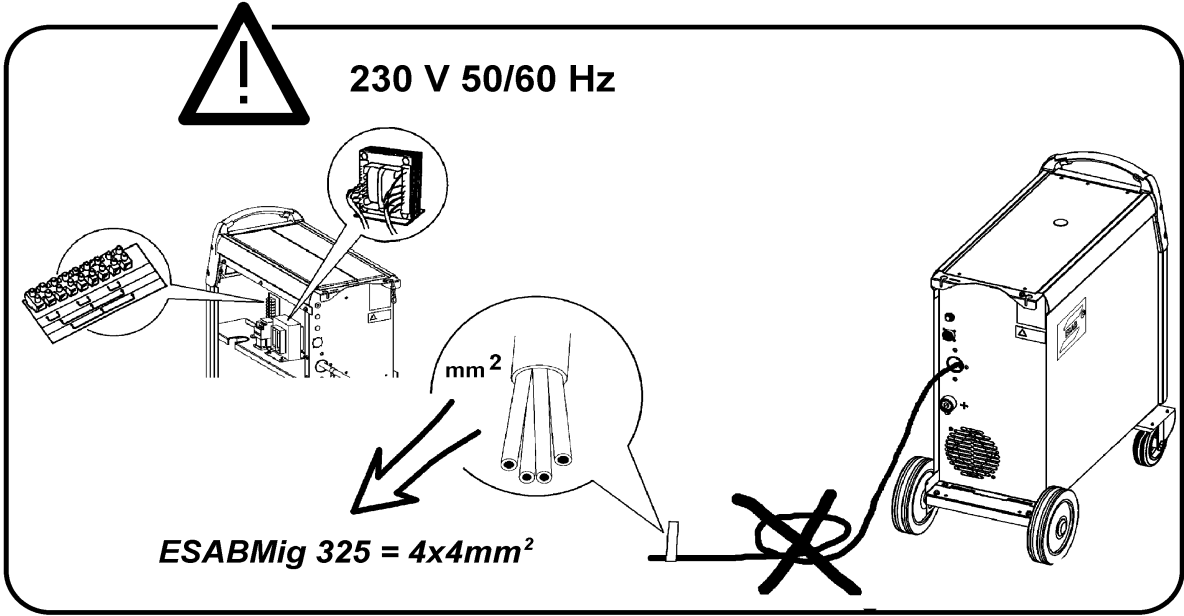
Assemble the stabilizer if counter balance is to be installed on machine. The stabilizer is an accessory. Ordering number you can find on page 25.

Attention! Utilization of counter balance without stabilizer may cause the machine tipping over.



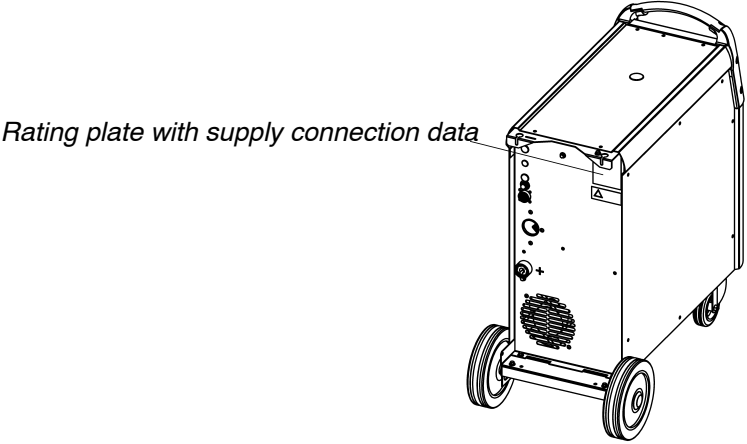
5.4 Electrical installation





5.5 Mains power supply

Check that the unit is connected to the correct mains power supply voltage, and that it is protected by the correct fuse size. A protective earth connection must be made, in accordance with regulations.



ESAB Mig 325	3~ 50 Hz	3~ 50/60 Hz	3~ 50 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz
Voltage V	230	400/415	500	230	440/460
Current A					
at 100% duty cycle	16	9	7	16	8
at 60% duty cycle	23	14	10	23	12
at 30% duty cycle	35	20	16	34	18
Cable area mm²	4 x 4	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 4	4 x 2,5
Fuse, slow A	20	16	16	20	16

NB: The mains cable areas and fuse sizes as shown above are in accordance with Swedish regulations. They may not be applicable in other countries: make sure that the cable area and fuse sizes comply with the relevant national regulations.

6 OPERATION

General safety regulations for the handling of the equipment can be found on page 13. Read through before you start using the equipment!

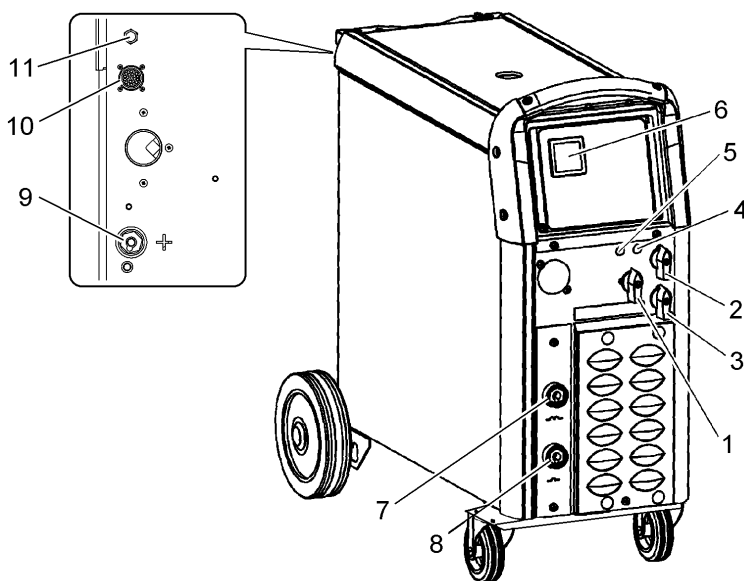


WARNING – TIPPING RISK!

There is a risk of tipping while transportation and operation, if the welding machine leans more than 10°. In that case appropriate securing has to be provided !

6.1 Connection and control devices

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Mains supply switch | 7 | Connection for return cable (–), high inductance |
| 2 | Switch, precise control | 8 | Connection for return cable (–), low inductance |
| 3 | Switch, coarse control | 9 | Connection for welding current cable (+) |
| 4 | Indicating lamp, power supply ON | 10 | Connection for control cable for wire feeder |
| 5 | Orange indicating lamp, overheating | 11 | MCB |
| 6 | Space for digital meters (optional), see page 24 | | |



6.2 Function explanation

6.2.1 Overheating protection

A thermal overload cutout protects against overheating. The cutout resets automatically when the unit has cooled.

6.2.2 Inductance connection

Higher inductance produces a more flowing weld and fewer spatters. Lower inductance produces a harsher sound and a stable, concentrated arc.

7 MAINTENANCE

Regular maintenance is important for safe, reliable operation.

Note!

All guarantee undertakings from the supplier cease to apply if the customer himself attempts any work in the product during the guarantee period in order to rectify any faults.

7.1 Inspection and cleaning

Check regularly that the power source is free from dirt.

The power source should be regularly blown clean using dry compressed air at reduced pressure. More frequently in dirty environments.

Otherwise the air inlet/outlet may become blocked and cause overheating. To avoid this you can use an airfilter.

The airfilter is an accessory. Ordering number can be found on page 24.

8 FAULT TRACING

Try these recommended checks and inspections before sending for an authorised service technician.

Type of fault	Actions
No arc	<ul style="list-style-type: none"> • Check that the mains power supply switch is turned on. • Check that the welding current supply and return cables are correctly connected. • Check that correct current value is set. • Check to see whether the MCB has tripped.
Welding current is interrupted during welding	<ul style="list-style-type: none"> • Check whether the thermal overload trip has operated (indicated by the orange lamp on the front). • Check the main power supply fuses.
Thermal overload trips operate frequently	<ul style="list-style-type: none"> • Check to see whether the air filters are clogged. • Make sure that you are not exceeding the rated data for the power source (i.e. that the unit is not being overloaded).
Poor welding performance	<ul style="list-style-type: none"> • Check that the welding current supply and return cables are correctly connected. • Check that the correct current value is set. • Check that the correct welding wires are being used. • Check the main power supply fuses.

9 ORDERING OF SPARE PARTS

ESABMig 325 is designed and tested in accordance with the international and European standards IEC/EN 60974-1 and EN 50199. It is the obligation of the service unit which has carried out the service or repair work to make sure that the product still conforms to the said standard.

Spare parts may be ordered through your nearest ESAB dealer, see the last page of this publication.

Diagram Cxema

DIAGRAM 400V

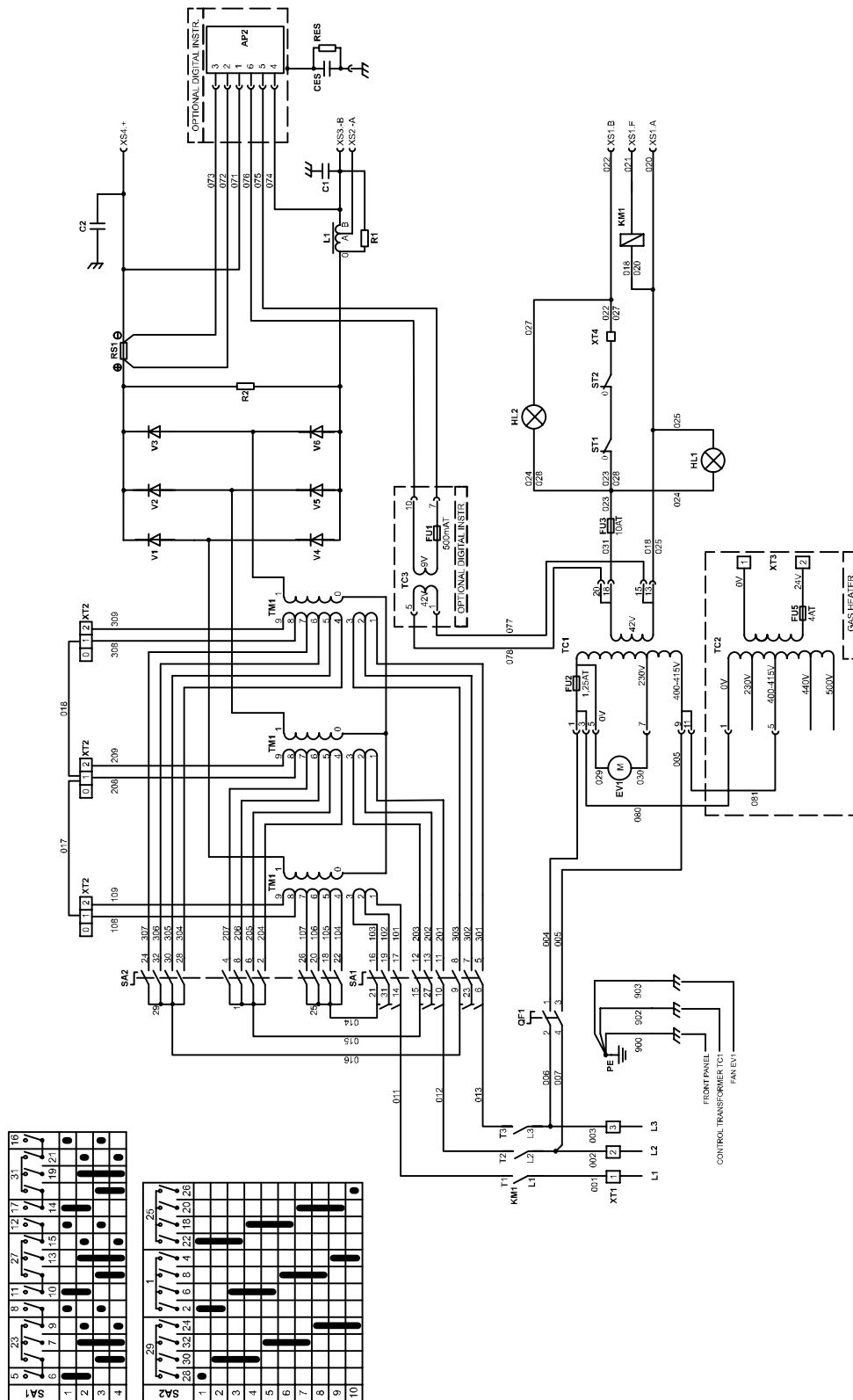
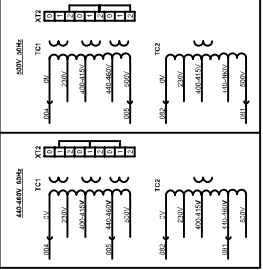
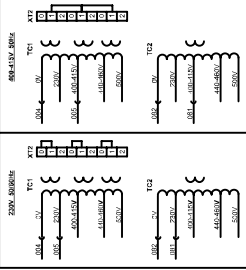
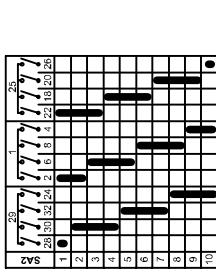
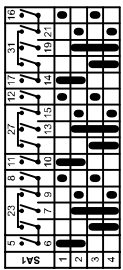
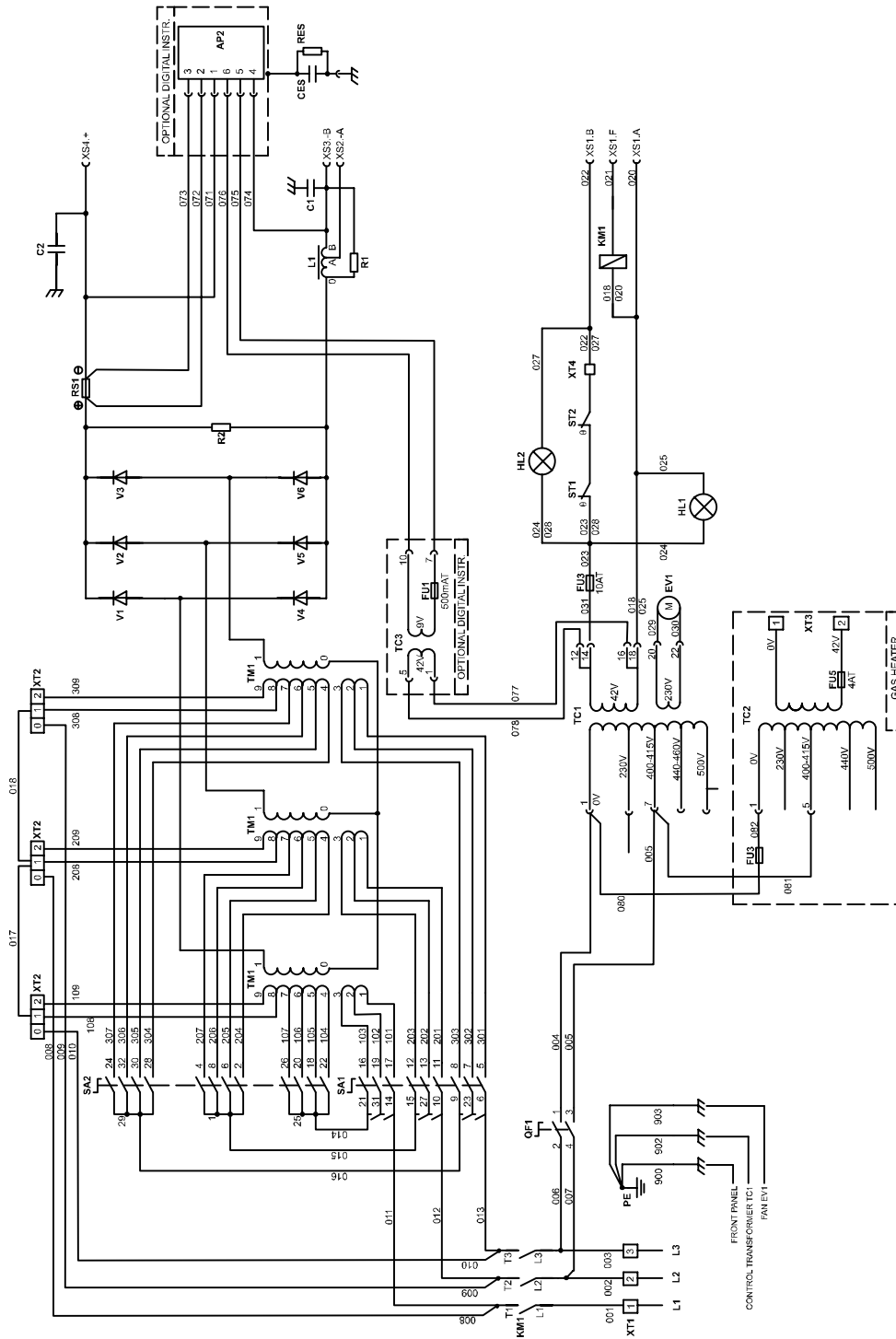
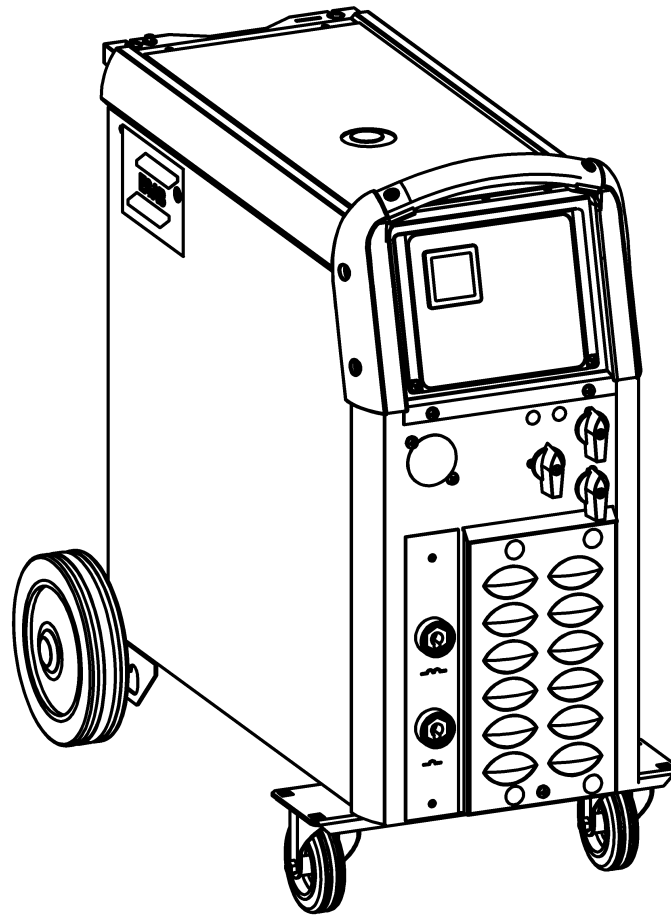


DIAGRAM 230-500V



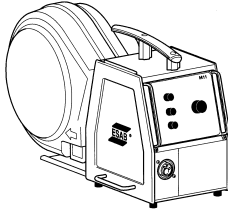
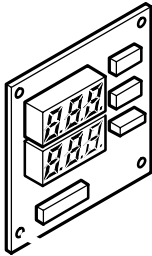
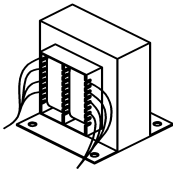
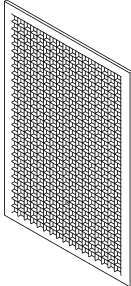
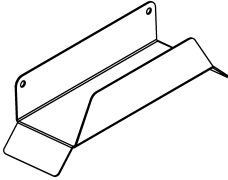


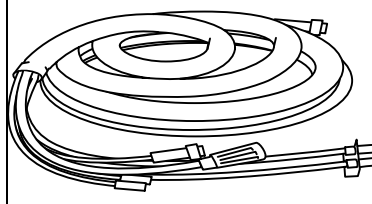
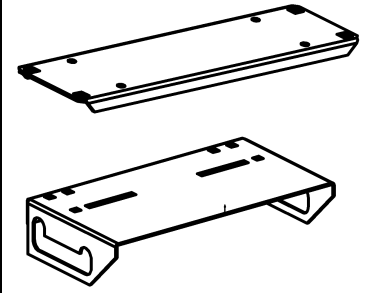
Valid for serial no. 226-XXX-XXXX

Ordering numbers for ESABMig 325

0349 302 676	ESABMig 325	400-415V 3-50Hz
0349 303 562	ESABMig 325	400-415V 3-50Hz with meter
0349 302 613	ESABMig 325	230/400-415/500 3-50Hz; 230/440-460V 3-60Hz

Accessories Дополнительные принадлежности

	<p>Feeder with capsulated bobbin ESABFeed 30-2 0459 116 781 ESABFeed 30-4 0459 116 882</p>
	<p>Digital meter 0349 302 598</p>
	<p>Transformer kit for CO₂ heater 0349 302 250</p>
	<p>Filter 0349 302 599</p>
	<p>Cable holders 0349 303 362</p>

	<p>Connection sets</p> <p>Connection set 1,7m 0469 836 880</p> <p>Connection set 8m 0469 836 881</p> <p>Connection set 16m 0469 836 882</p> <p>Connection set 25m 0469 836 883</p> <p>Connection set 35m 0469 836 884</p>
	<p>Stabilizer 0349 303 475</p>

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

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

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



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000
Fax +46 584 123 08

www.esab.com

