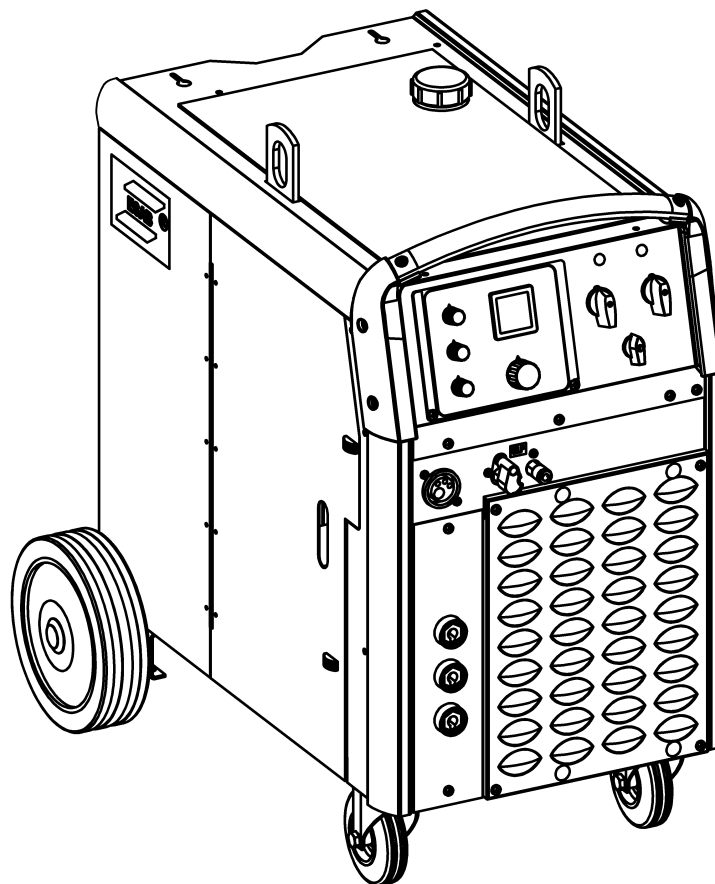




ESABMig C420



Instruction manual

Manuel d'instructions

ENGLISH	3
FRANÇAIS	17

Rights reserved to alter specifications without notice.
Sous réserve de modifications sans avis préalable.

1 DIRECTIVE	4
2 SAFETY	4
3 INTRODUCTION	6
3.1 Equipment	6
4 TECHNICAL DATA	6
5 INSTALLATION	7
5.1 Placing	7
5.2 Assembly of components	8
5.3 Electrical installation	8
5.4 Mains power supply	9
6 OPERATION	10
6.1 Connection and control devices	10
6.2 Functions explanation	11
6.3 Recommended welding parameters	12
7 MAINTENANCE	15
7.1 Inspection and cleaning	15
8 FAULT TRACING	16
9 ORDERING OF SPARE PARTS	16
DIAGRAM	32
WEAR COMPONENTS	36
ACCESSORIES	38

1 DIRECTIVE

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB Welding Equipment AB, S-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that welding power source ESABMig C420 from serial number 237 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 2003-03-10



Henry Selenius
Vice President
ESAB Welding Equipment AB
695 81 LAXÅ
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

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.

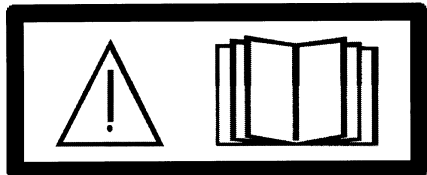
NOISE – Excessive noise can damage hearing

- 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 C420 is step-controlled compact welding power unit incorporating wire feed mechanism intended for MIG/MAG welding with solid wires of steel, stainless steel or aluminium, and cored wires with or without shielding gas. The ESABMig C420 is not equipped with cooling system and can operate only with appropriate gas cooled torches.

The ESABMig C420 is equipped with standard control unit (manual setting of all welding parameters) and digital instrument (incorporating "display-hold" function) for displaying of current and voltage.

Machines are fan-cooled and equipped with thermal overload protection.

ESAB's accessories for the product can be found on page 38.

3.1 Equipment

The power source is supplied with:

- Return cable 5m with return clamp
- Shelf for gas cylinder
- Instruction manual

4 TECHNICAL DATA

	ESABMig C420
Voltage	230/400–415/500V, 3–50Hz 230/440–460/575V, 3–60Hz
Permissible load at 100 % duty cycle	315 A/30V
at 60 % duty cycle	400 A/34V
at 50 % duty cycle	420 A/35V
Setting range (DC)	50A/16,5V–420A/35V
Open circuit voltage	16,6–46,5V
Open circuit power	520W
Efficiency at max current	77%
Power factor at max current	0,92
Control voltage	42V, 50/60Hz
Wire feed speed	75 – 1000inch/min (1,9 – 25,0m/min)
Burnback time	0 – 0,5s
Creep start	OFF / ON
2/4 stroke	2 / 4
Welding gun connection	EURO
Max diameter of wire bobbin	12inch (300mm)
Wire dimension range	0,023 – 1/16inch (0,6 – 1,6mm)
Dimensions l x w x h	36,8 x 25,2 x 31,5inch (935 x 640 x 800mm)
Weight	470lb (213kg)
Operating temperature	+14 to 104°F (–10 to +40°C)
Enclosure class	IP 23
Application classification	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  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.

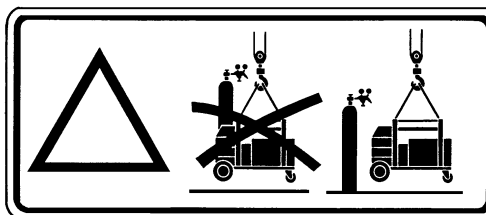


WARNING!

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.

Lifting instructions

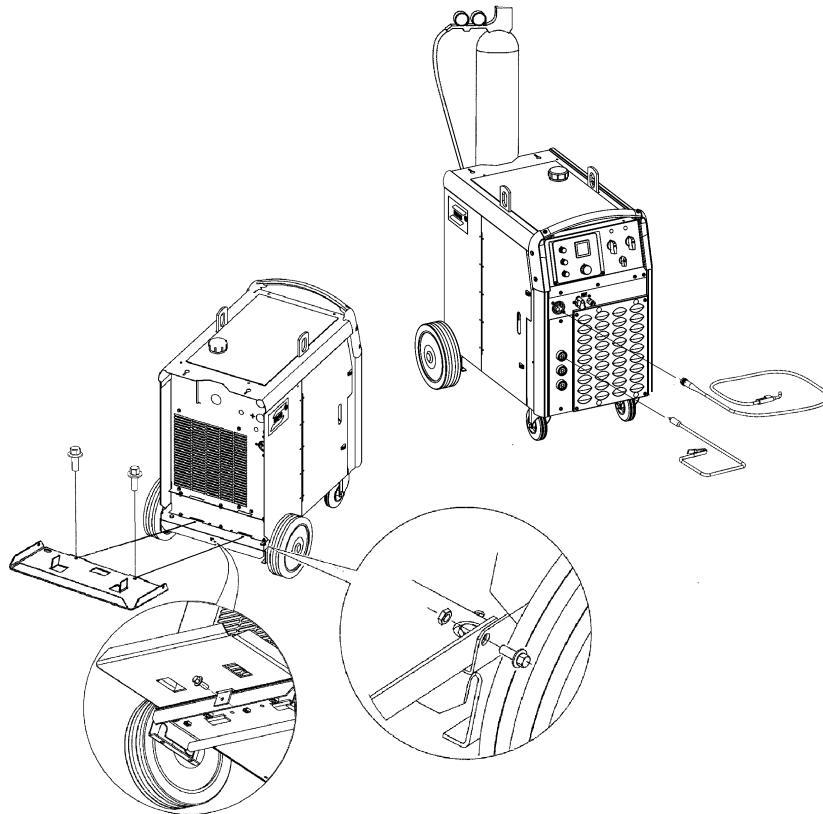
The power supply should be lifted by means of its lifting eye. The handle is only intended for pulling it along the ground.



5.1 Placing

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

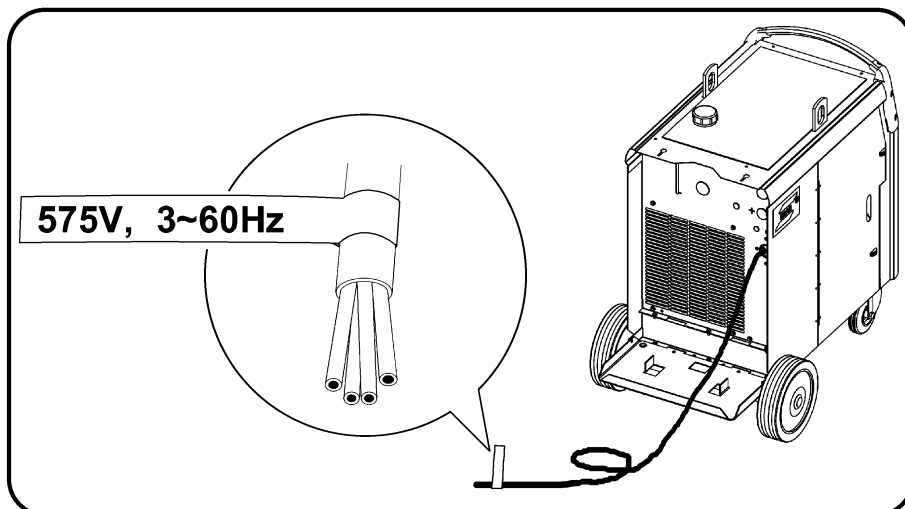
5.2 Assembly of components

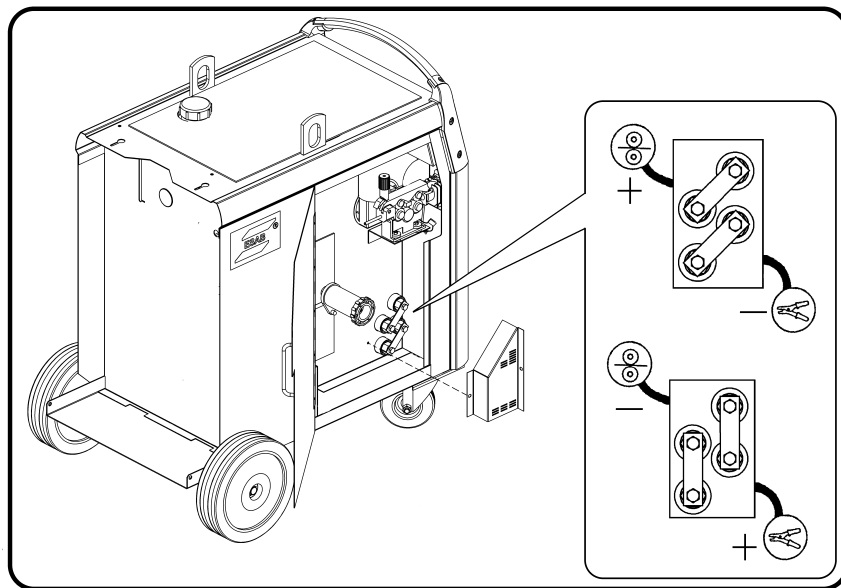


WARNING!

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 Electrical installation

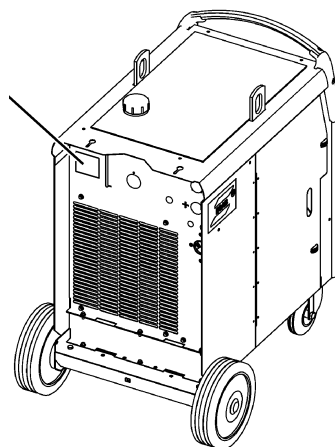




5.4 Mains power supply

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.

Rating plate with supply connection data



ESAB Mig C420w	3~ 50/60 Hz	3~ 50 Hz	3~ 50 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz
Voltage V	230	400/415	500	440-460	575
Current A					
at 100% duty cycle	33	19	15	17	13
at 60% duty cycle	47	27	22	25	19
at 50% duty cycle	53	30	24	27	21
Cable area mm²	4 x 6AWG				
Fuse, slow A	35	25	20	20	20

6 OPERATION

General safety regulations for the handling of the equipment can be found on page 4. Read through before you start using the equipment!



WARNING!

Rotating parts can cause injury, take great care.



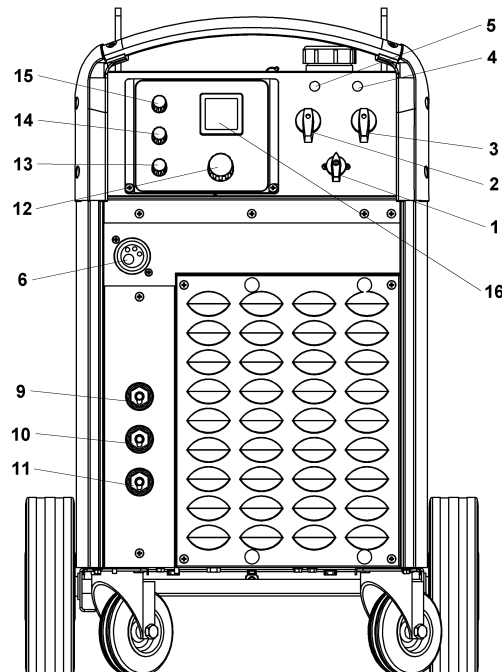
WARNING – TIPPING RISK!

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

ESABMig C420

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Mains supply switch | 10 | Connection for return cable (-), medium inductance |
| 2 | Switch, coarse control | 11 | Connection for return cable (-), low inductance |
| 3 | Switch, precise control | 12 | Knob for wire speed setting |
| 4 | Indicating lamp, power supply ON | 13 | Knob for selecting 2/4-stroke control mode |
| 5 | Orange indicating lamp, overheating | 14 | Knob for selecting – creep start – ON/OFF |
| 6 | EURO – connector (for welding gun) | 15 | Knob for burn-back time setting |
| 9 | Connection for return cable (-), high inductance | 16 | Digital instrument – V / A (standard) |



6.2 Functions explanation

The ESABMig C420 is equipped with standard control unit. Welder can manually select and adjust all welding parameters.

- Wire speed 75 – 1000 ipm (1,9 – 25m/min) is set with knob [12].
- The stroke control (2/4 stroke) is selected with switch [13].
- Creep start i.e. start with 50% wire speed is toggled ON/OFF with switch [14].
- Burn back time is set with knob (0 – 0,5 sec) [15].

Digital instrument displays continuously the actual welding current and voltage, when welding process is stopped – the last values are memorised (HOLD – function).

6.2.1 Start

When machine is switched on by the mains switch [1], indicating lamps [4,5] are checked for 2 seconds. Normally, if the machine is not overheated, it should start to work in idle mode, which is indicated by blinking of the supply–ON lamp [4]. The fan is stopped and starts from the first start of welding.

6.2.2 Overheating protection















The power source has 2–step control of fan speed and overheating protection. If temperature crosses the threshold point, the fan starts to run with increased speed. If the internal temperature becomes too high, the welding is interrupted and disabled. This state is indicated by permanent lighting of the orange indicating lamp on the front of the unit. It resets automatically when the temperature falls down.

6.2.3 Idle mode

The machine can run in the idle mode. The fan is switched off 5 min after the end of the last welding, or after 5 min of run with decreased speed without welding, then the power supply lamp [4] on the front panel is blinking.

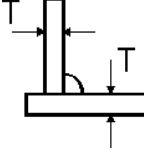










6.3 Recommended welding parameters

6.3.1 Carbon steel 25%CO₂-75%Ar; short circuiting arc, Solid wire (ER 70S-6)

	Sheet T [inch]	Wire Ø [inch]	Feed speed [inch/min]	Coarse step 230/460/575V └─ 1-5	Fine step 230/460/575V └─ 1-7	Return cable socket
	0,038	0,030	130	2 / 2 / 1	6 / 4 / 4	
		0,035	110	2 / 2 / 1	4 / 1 / 2	
		0,045	75	2 / 2 / 1	6 / 4 / 4	
	0,063	0,030	210	3 / 3 / 2	4 / 2 / 5	
		0,035	130	2 / 2 / 1	6 / 4 / 4	
		0,045	87	3 / 2 / 1	1 / 5 / 7	
	1/8	0,030	360	4 / 3 / 3	2 / 7 / 5	
		0,035	220	3 / 3 / 3	7 / 6 / 3	
		0,045	140	3 / 3 / 3	6 / 5 / 1	
	3/16	0,030	–	–	–	–
		0,035	350	4 / 4 / 4	4 / 3 / 2	
		0,045	230	4 / 4 / 3	3 / 2 / 7	
	1/4	0,030	–	–	–	–
		0,035	–	–	–	–
		0,045	250	4 / 4 / 4	4 / 3 / 2	
	3/8	0,030	–	–	–	–
		0,035	–	–	–	–
		0,045	290	4 / 4 / 4	6 / 5* / 5	

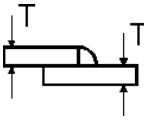
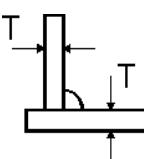









* – reduce wire speed

6.3.2 Carbon steel 18%CO₂-82%Ar; spray arc, Solid wire (ER 70S-6)

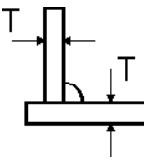







	Sheet T [inch]	Wire Ø [inch]	Feed speed [inch/min]	Coarse step 230/460/575V ┌ 1-5	Fine step 230/460/575V ┐ 1-7	Return cable socket	
	3/16	0,030	590	5 / 5 / 5	2 / 2 / 1		
		0,035	400	5 / 4 / 4	1 / 7 / 6		
		0,045	-	-	-	-	-
	1/4	0,030	690	5 / 5 / 5	3 / 3 / 2		
		0,035	500	5 / 5 / 5	3 / 3 / 2		
		0,045	-	-	-	-	-
	3/8	0,030	980	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5		
		0,035	630	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5		
		0,045	280	5 / 5 / 5	3 / 3 / 3		
	1/2	0,030	-	-	-	-	-
		0,035	950	5 / 5 / 5	7 / 7 / 7*		
		0,045	340	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4		
	5/8	0,030	-	-	-	-	-
		0,035	-	-	-	-	-
		0,045	570	5 / 5 / 5	7 / 7 / 7		

* – reduce wire speed

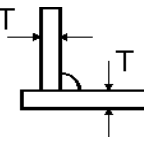



6.3.3 Stainless steel 2%CO₂-98%Ar; short circuiting arc, Solid wire

	Sheet T [inch]	Wire Ø [inch]	Feed speed [inch/min]	Coarse step 230/460/575V ┌ 1-5	Fine step 230/460/575V ┐ 1-7	Return cable socket	
 	0,038	0,035	110	2 / 1 / 1	2 / 6 / 1		
		0,045	70	2 / 2 / 1	3 / 1 / 2		
	0,063	0,035	170	2 / 2 / 1	6 / 4 / 6		
		0,045	83	2 / 2 / 1	4 / 1 / 3		
	1/8	0,035	250	3 / 3 / 1	5 / 3 / 7		
		0,045	158	3 / 2 / 2	2 / 7 / 2		
	3/16	0,035	450	4 / 4 / 3	3 / 2 / 7		
		0,045	270	4 / 3 / 3	1 / 6 / 4		
	1/4	0,035	-	-	-	-	-
		0,045	320	4 / 4 / 4	3 / 2 / 1		

6.3.4 Stainless steel 2%CO₂-98%Ar; spray arc, Solid wire

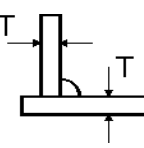



	Sheet T [inch]	Wire Ø [inch]	Feed speed [inch/min]	Coarse step 230/460/575V ┌ 1-5	Fine step 230/460/575V ┐ 1-7	Return cable socket
	1/4	0,035	520	5 / 4 / 4	1 / 7 / 7	
0,045		280	4 / 4 / 4	7 / 6 / 6		
3/8	0,035	750	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4		
	0,045	350	5 / 5 / 5	2 / 2 / 2		
1/2	0,035	1000	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4		
	0,045	440	5 / 5 / 5	3 / 3 / 3		
5/8	0,035	-	-	-	-	
	0,045	650	5 / 5 / 5	5 / 5 / 6		

**6.3.5 Mild steel Metal-Cored Wire E70C-6M (Coreweld 70, 0.045in)
18%CO₂-82%Ar; spray arc**

	Sheet T [inch]	Wire Ø [inch]	Feed speed [inch/min]	Coarse step 230/460/575V ┌ 1-5	Fine step 230/460/575V ┐ 1-7	Return cable socket
	3/16	0,045	160	4 / 4 / 4	5 / 4 / 3	
1/4	0,045	220	4 / 4 / 4	7 / 7 / 6		
3/8	0,045	420	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5*		

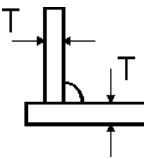







* – reduce wire speed

**6.3.6 Mild steel Flux-Cored Wire E71T-1 (Dual Shield 7100 Ultra) 100%CO₂;
spray arc**

	Sheet T [inch]	Wire Ø [inch]	Feed speed [inch/min]	Coarse step 230/460/575V ┌ 1-5	Fine step 230/460/575V ┐ 1-7	Return cable socket
	3/16	0,045	310	4 / 4 / 4	6 / 5 / 4	
1/4	0,045	400	5 / 4 / 4	1 / 7 / 7		
3/8	0,045	590	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5*		

* – reduce wire speed

6.3.7 Aluminium (Mg5) ER5356 100%Ar; spray arc

	Sheet T [inch]	Wire \varnothing [inch]	Feed speed [inch/min]	Coarse step 230/460/575V ┌ 1-5	Fine step 230/460/575V ┐ 1-7	Return cable socket
	3/16	0,045	470	4 / 4 / 4	6 / 5 / 4	
		0,063	–	–	–	–
	1/4	0,045	530	4 / 4 / 4	7 / 6 / 6	
		0,063	290	4 / 4 / 4	6 / 5 / 4	
	3/8	0,045	610	5 / 5 / 5	2 / 2 / 2	
		0,063	340	5 / 4 / 4	1 / 7 / 7	
	1/2	0,045	760	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4	
		0,063	410	5 / 5 / 5	3 / 3 / 3	

7 MAINTENANCE

Regular maintenance is important for safe, reliable operation.

Maintenance must be executed by a professional.

Only those persons who have appropriate electrical knowledge (authorised personnel) may remove the safety plates.

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.

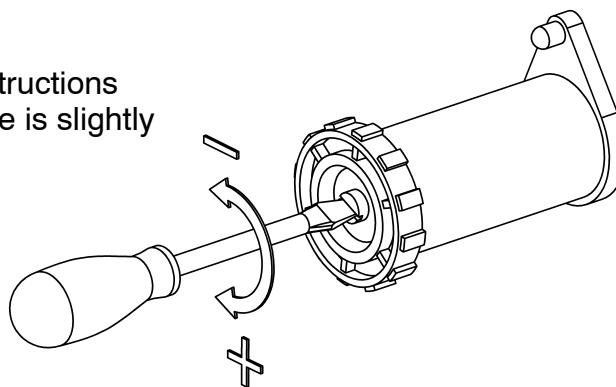
The airfilter is an accessory. Ordering number can be found on page 38.

Welding gun

- Cleaning and replacement of the welding gun's wear parts should take place at regular intervals in order to achieve trouble-free wire feed. Blow the wire guide clean regularly and clean the contact tip.

The brake hub

The hub is adjusted when delivered, if readjustment is required, follow the instructions below. Adjust the brake hub so that wire is slightly slack when wire feed stops.



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.
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. • Check the wire feed unit – if proper rolls are applied and properly set the pressure of the wire feeder's pressure rollers

9 ORDERING OF SPARE PARTS

ESABMig C420 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.

1 DIRECTIVES	18
2 SÉCURITÉ	18
3 INTRODUCTION	20
3.1 Équipement	20
4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	20
5 INSTALLATION	21
5.1 Placement	21
5.2 Assemblage des composants	22
5.3 Installation électrique	22
5.4 Alimentation secteur	23
6 MISE EN MARCHÉ	24
6.1 Appareils de contrôle et connexion	24
6.2 Explication des fonctions	25
6.3 Paramètres de soudage recommandés	26
7 MAINTENANCE	29
7.1 Inspection et nettoyage	29
8 RECHERCHE DE PANNE	30
9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	30
SCHÉMA	32
PIÈCES D'USURE	36
ACCESSOIRES	38

1 DIRECTIVES

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

ESAB Welding Equipment AB, S-695 81 Laxå Suède, certifie que la source de courant de soudage ESABMig C420 à partir du numéro de série 237 est conforme à la norme IEC/EN 60974-1 selon les conditions de la directive (73/23/CEE) avec additif (93/68/CEE) et à la norme EN 50199 selon les conditions de la directive (89/336/CEE) avec additif (93/68/CEE).

Laxå 2003-03-10



Henry Selenius
Vice President
ESAB Welding Equipment AB
695 81 LAXÅ
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

2 SÉCURITÉ

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

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

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



AVERTISSEMENT



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

DÉCHARGE ÉLECTRIQUE – Danger de mort

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

FUMÉES ET GAZ – Peuvent nuire à la santé

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

RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC – Peuvent abîmer les yeux et brûler la peau

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

RISQUES D'INCENDIE

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

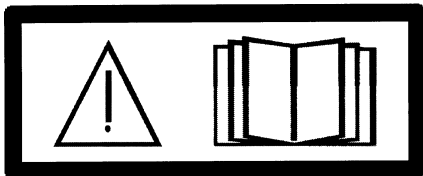
BRUIT – Un niveau élevé de bruit peut réduire les facultés auditives

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

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

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

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES!



ATTENTION!

Lire attentivement le mode d'emploi avant d'installer la machine et de l'utiliser.



ATTENTION!

Ne pas utiliser le générateur pour dégeler des canalisations.



Ce produit est uniquement destiné au soudage à l'arc.

3 INTRODUCTION

ESABMig C420 est un appareil compact, réglé par commutateur, avec mécanisme d'alimentation du fil d'apport intégré, destiné au soudage MIG/MAG, à l'aide des fils solides d'acier, d'acier inoxydable ou d'aluminium, ainsi qu'au soudage à l'aide des fils fourrés sous gaz protecteur ou non. Les appareils ESABMig C420 ne possèdent pas de système de refroidissement et ne peuvent fonctionner qu'avec des torches refroidies à l'aide de gaz protecteur.

Les appareils ESABMig C420 sont équipés d'un système de commande standard (réglage manuel de tous les paramètres de soudage) et d'instruments digitaux (incluant les fonctions "afficher-en attente") pour l'affichage du courant et de la tension d'alimentation.

Les appareils sont refroidies par ventilateur et sont équipés d'une protection en cas de surchauffe.

Voir les accessoires ESAB en page 38.

3.1 Équipement

La source d'énergie est fournie avec :

- Câble de retour 5m avec la bride de retour
- Support porte bouteille
- Manuel d'instruction

4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	ESABMig C420
Tension d'alimentation	230/400–415/500V, 3–50Hz 230/440–460/575V, 3–60Hz
Charge maximale admissible avec 100 % facteur de marche	315 A/30V
avec 60 % facteur de marche	400 A/34V
avec 50 % facteur de marche	420 A/35V
Plage de réglage (CC)	50A/16,5V–420A/35V
Tension de circuit ouvert	16,6–46,5V
Puissance de circuit ouvert	520W
Rendement au courant maximum	77%
Facteur de puissance au courant maximum	0,92
Tension de contrôle	42V, 50/60Hz
Vitesse de dévidage	75 – 100inch/min (1,9 – 25,0m/min)
Burn-back	0 – 0,5s
Démarrage progressif	OFF / ON
2/4 temps	2 / 4
Connexion pistolet de soudage	EURO
Diamètre max. de la bobine de fil	12inch (300mm)
Section du fil	0,023 – 1/16inch (0,6 – 1,6mm)
Dimensions L x l x H	36,8 x 25,2 x 31,5inch (935 x 640 x 800mm)
Poids	470lb (213kg)
Température de service	+14 to 104°F (–10 to +40°C)
Catégorie d'étanchéité	IP 23
Catégorie d'application	S


Facteur de marche

Le facteur d'intermittence est le temps, exprimé en pourcentage d'une période de 10 minutes, pendant lequel il est possible de souder à une charge déterminée.

Classe de protection

Le code IP indique la classe de protection, c'est-à-dire le degré d'étanchéité à l'eau et aux particules solides. Les machines marquées IP 23 sont utilisables à l'intérieur et à l'extérieur.

Classe d'utilisation

Le symbole  signifie que le générateur est conçu pour une utilisation dans des environnements où il existe un danger électrique.

5 INSTALLATION

L'installation doit être assurée par un technicien qualifié.



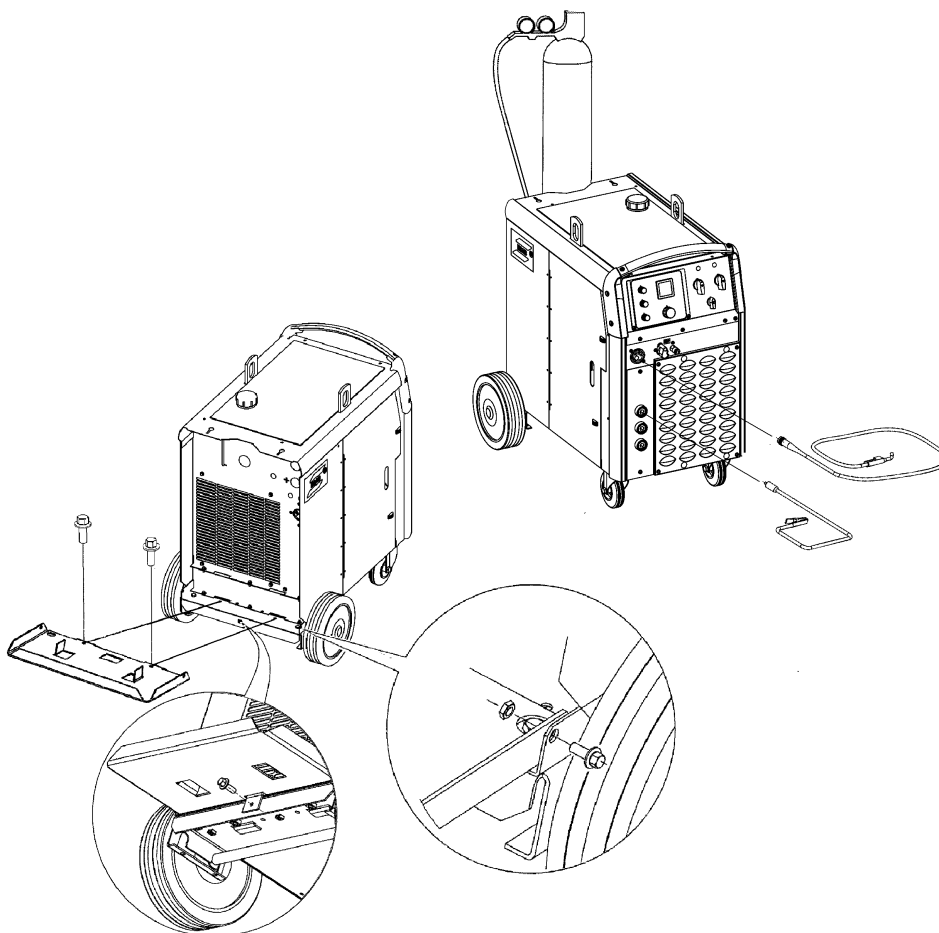
ATTENTION!

Ce produit est destiné à un usage industriel. Dans des environnements domestiques ce produit peut provoquer des interférences parasites. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre les précautions adéquates.

5.1 Placement

Placez le générateur de soudage de telle manière que les tuyères d'entrée et de sortie de l'air de refroidissement ne soient pas obstruées.

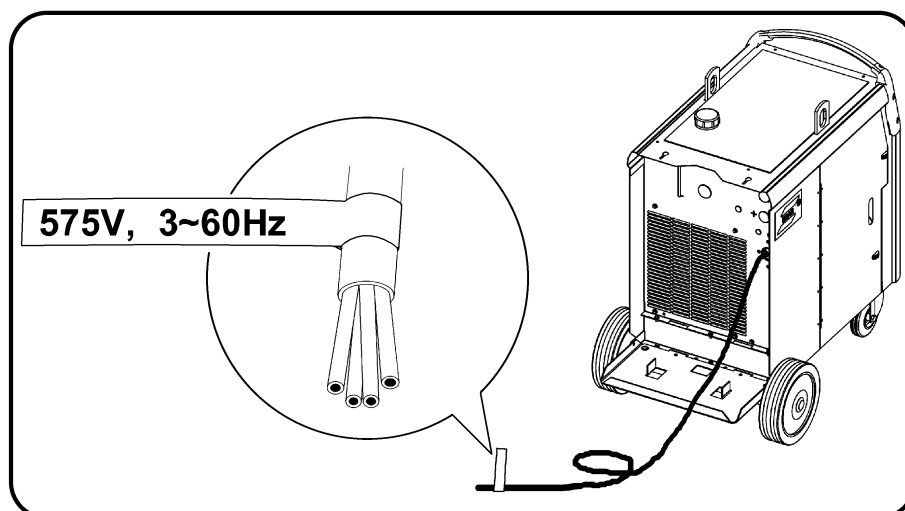
5.2 Assemblage des composants

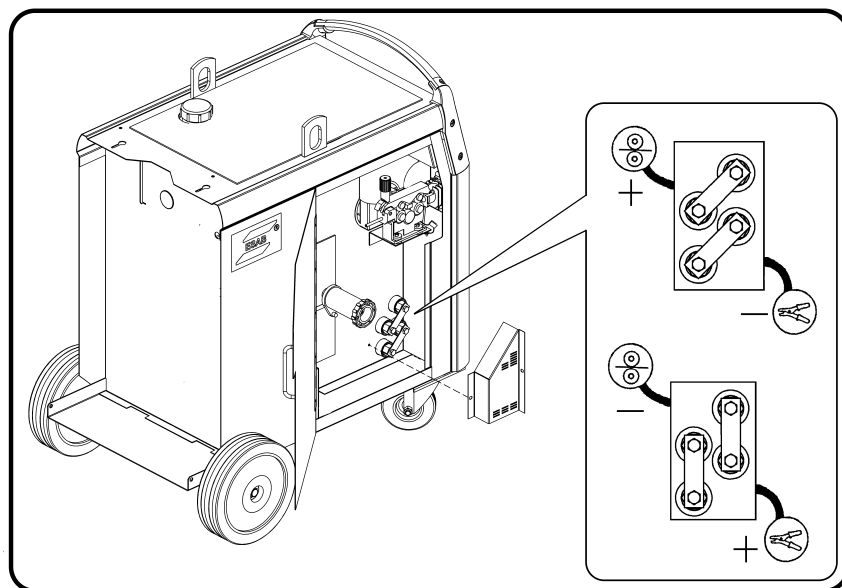


ATTENTION!

Lors du transport, les roues arrières du poste se trouvent dans la position en avant.
Avant l'utilisation, placez les roues arrières du poste en position en arrière.

5.3 Installation électrique

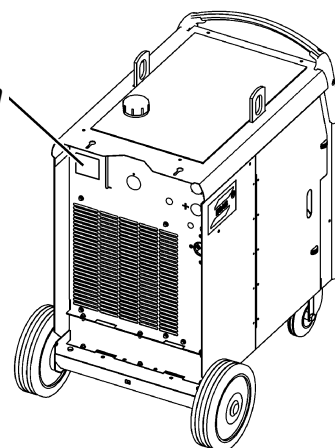




5.4 Alimentation secteur

Vérifiez que la tension d'alimentation est correcte et que l'installation est protégée par un fusible de calibre approprié. L'installation doit être reliée à la terre, conformément aux réglementations en vigueur.

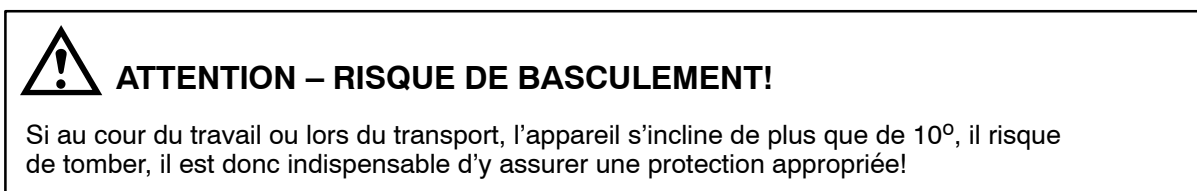
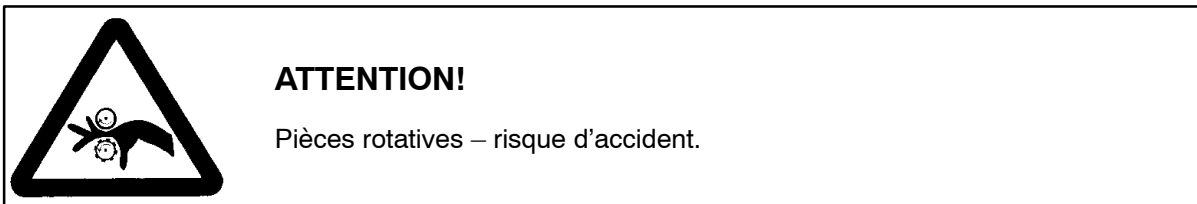
Plaque signalétique avec informations de connexion



ESABMig C420w	3~ 50/60 Hz	3~ 50 Hz	3~ 50 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz
Tension d'alimentation	230	400/415	500	440-460	575
Courant primaire A					
100% facteur de marche	33	19	15	17	13
60% facteur de marche	47	27	22	25	19
50% facteur de marche	53	30	24	27	21
Section des câbles d'alimentation mm²	4 x 6AWG				
Fusible régularisateur A	35	25	20	20	20

6 MISE EN MARCHÉ

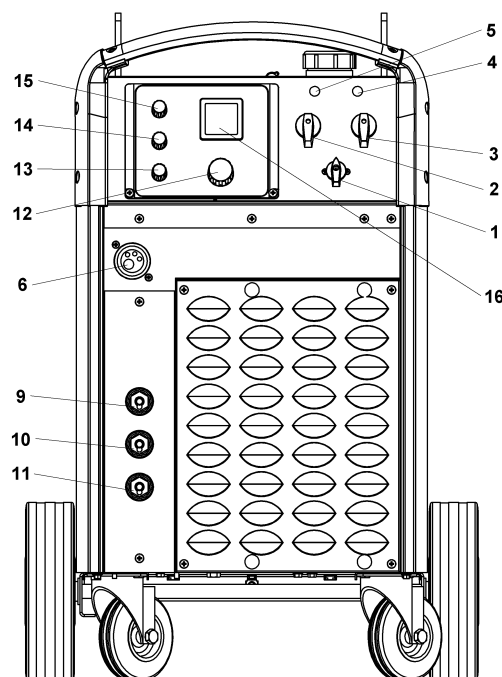
Les prescriptions générales de sécurité pour l'utilisation de l'équipement figurent en page 18. En prendre connaissance avant d'utiliser l'équipement.



6.1 Appareils de contrôle et connexion

ESABMig C420

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Interrupteur principal | 10 | Connexion pour câble de retour (-), inductance moyenne |
| 2 | Commutateur de réglage de tension grossier | 11 | Connexion pour câble de retour (-), basse inductance |
| 3 | Commutateur de réglage de tension fin | 12 | Bouton de réglage de la vitesse du dévidoir |
| 4 | Témoin lumineux blanc – alimentation ON | 13 | Interrupteur 2 temps / 4 temps |
| 5 | Témoin lumineux orange, surchauffe | 14 | Interrupteur pour démarrage progressif OFF/ON |
| 6 | Connexion pour pistolet de soudage | 15 | Bouton de réglage du temps de burn-back |
| 9 | Connexion pour câble de retour (-), haute inductance | 16 | Écran (affichage numérique) |



6.2 Explication des fonctions

Les appareils ESABMig C420w/420 sont équipés des systèmes de commande standards. L'opérateur peut choisir et régler manuellement tous les paramètres de soudage :

- Vitesse d'alimentation du fil 75 – 1000 ipm (1,9 – 25m/min)
- Mode de commande (2–temps/4–temps)
- Vitesse initiale – démarrage avec la vitesse d'alimentation du fil diminuée de 50% (ON/OFF)
- Temps de la sortie libre du fil–électrode

6.2.1 Démarrage

Après avoir branché l'appareil, les témoins lumineux [4,5] s'allument chaque 2 secondes. Si l'appareil n'est pas surchauffé, il faut commencer le travail par l'état de repos ce qui est signalé par le clignotement du témoin d'alimentation branchée (ON). Le ventilateur et la pompe de réfrigération sont mis hors circuit.

Le ventilateur est mis en circuit au début du processus de soudage. La pompe se met en marche simultanément si elle est activée à l'aide du commutateur ELP [7].

6.2.2 Protection de surchauffe















Le générateur est pourvu d'un interrupteur thermique. Le ventilateur permet le travail dans deux vitesses diverses. Si la température de l'appareil dépasse le point limite, le ventilateur commence à travailler à une vitesse plus haute. Si la température interne est trop élevée, le processus de soudage est interrompu et le témoin orange sur le devant de l'unité s'allume et luit d'une manière continue. L'appareil se remet automatiquement à zéro lorsque la température a baissé.

6.2.3 État de repos

L'appareil est pourvu d'état de repos. Le ventilateur se déclenche automatiquement après 5 minutes de travail à vitesse abaissée, le ventilateur se déclenche aussi 5 minutes après le processus de soudage terminé. La pompe se déclenche 3 minutes après le processus de soudage terminé. Quand le ventilateur et la pompe sont hors circuit, le témoin lumineux d'alimentation clignote sur le devant de l'appareil.

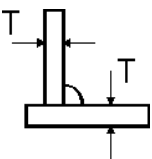










6.3 Paramètres de soudage recommandés

6.3.1 Acier au Carbone 25%CO₂-75%Ar; Transfer court circuit, fil solide (ER70S-6)

	Épaisseur T [pouce]	Fil Ø [pouce]	Vitesse de fil [pouce/ min]	Ajustement grossier 230/460/575V └ 1-5	Ajustement fin 230/460/575V └ 1-7	Prise du câble de retour
	0,038	0,030	130	2 / 2 / 1	6 / 4 / 4	
		0,035	110	2 / 2 / 1	4 / 1 / 2	
		0,045	75	2 / 2 / 1	6 / 4 / 4	
	0,063	0,030	210	3 / 3 / 2	4 / 2 / 5	
		0,035	130	2 / 2 / 1	6 / 4 / 4	
		0,045	87	3 / 2 / 1	1 / 5 / 7	
	1/8	0,030	360	4 / 3 / 3	2 / 7 / 5	
		0,035	220	3 / 3 / 3	7 / 6 / 3	
		0,045	140	3 / 3 / 3	6 / 5 / 1	
	3/16	0,030	–	–	–	–
		0,035	350	4 / 4 / 4	4 / 3 / 2	
		0,045	230	4 / 4 / 3	3 / 2 / 7	
	1/4	0,030	–	–	–	–
		0,035	–	–	–	–
		0,045	250	4 / 4 / 4	4 / 3 / 2	
	3/8	0,030	–	–	–	–
		0,035	–	–	–	–
		0,045	290	4 / 4 / 4	6 / 5* / 5	

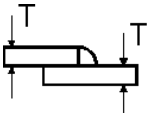


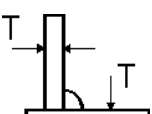


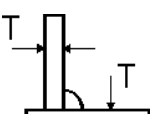


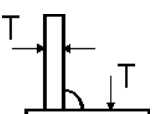


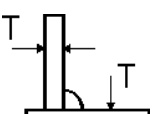

* – réduire la vitesse du fil

6.3.2 Acier au Carbone 18% CO₂-82%Ar; pulvérisation axial, fil solide (ER70S-6)

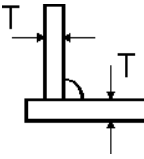







	Épaisseur T [pouce]	Fil Ø [pouce]	Vitesse de fil [pouce/ min]	Ajustement grossier 230/460/575V ┌ 1-5	Ajustement fin 230/460/575V ┐ 1-7	Prise du câble de retour	
	3/16	0,030	590	5 / 5 / 5	2 / 2 / 1		
		0,035	400	5 / 4 / 4	1 / 7 / 6		
		0,045	–	–	–	–	–
	1/4	0,030	690	5 / 5 / 5	3 / 3 / 2		
		0,035	500	5 / 5 / 5	3 / 3 / 2		
		0,045	–	–	–	–	–
	3/8	0,030	980	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5		
		0,035	630	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5		
		0,045	280	5 / 5 / 5	3 / 3 / 3		
	1/2	0,030	–	–	–	–	–
		0,035	950	5 / 5 / 5	7 / 7 / 7*		
		0,045	340	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4		
	5/8	0,030	–	–	–	–	–
		0,035	–	–	–	–	–
		0,045	570	5 / 5 / 5	7 / 7 / 7		

* – réduire la vitesse du fil

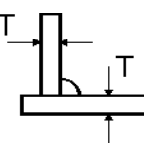



6.3.3 Acier inoxydable 2%CO₂-98%Ar; Transfer court circuit, fil solide

	Épaisseur T [pouce]	Fil Ø [pouce]	Vitesse de fil [pouce/ min]	Ajustement grossier 230/460/575V ┌ 1-5	Ajustement fin 230/460/575V ┐ 1-7	Prise du câble de retour
	0,038	0,035	110	2 / 1 / 1	2 / 6 / 1	
		0,045	70	2 / 2 / 1	3 / 1 / 2	
	0,063	0,035	170	2 / 2 / 1	6 / 4 / 6	
		0,045	83	2 / 2 / 1	4 / 1 / 3	
	1/8	0,035	250	3 / 3 / 1	5 / 3 / 7	
		0,045	158	3 / 2 / 2	2 / 7 / 2	
	3/16	0,035	450	4 / 4 / 3	3 / 2 / 7	
		0,045	270	4 / 3 / 3	1 / 6 / 4	
	1/4	0,035	–	–	–	–
		0,045	320	4 / 4 / 4	3 / 2 / 1	

6.3.4 Acier inoxydable 2%CO₂-98%Ar; pulvérisation axial, fil solide

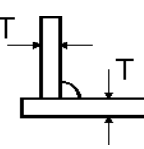



	Épaisseur T [pouce]	Fil Ø [pouce]	Vitesse de fil [pouce/min]	Ajustement grossier	Ajustement fin	Prise du câble de retour	
				230/460/575V ┌ 1-5	230/460/575V ┐ 1-7		
	1/4	0,035	520	5 / 4 / 4	1 / 7 / 7		
		0,045	280	4 / 4 / 4	7 / 6 / 6		
	3/8	0,035	750	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4		
		0,045	350	5 / 5 / 5	2 / 2 / 2		
	1/2	0,035	1000	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4		
		0,045	440	5 / 5 / 5	3 / 3 / 3		
	5/8	0,035	-	-	-	-	-
		0,045	650	5 / 5 / 5	5 / 5 / 6		

6.3.5 Fil d'acier doux à âme métallique E70C-6M(Coreweld 70, 0.045 pouces) 18%CO₂-82%Ar, pulvérisation axial

	Épaisseur T [pouce]	Fil Ø [pouce]	Vitesse de fil [pouce/min]	Ajustement grossier	Ajustement fin	Prise du câble de retour
				230/460/575V ┌ 1-5	230/460/575V ┐ 1-7	
	3/16	0,045	160	4 / 4 / 4	5 / 4 / 3	
	1/4	0,045	220	4 / 4 / 4	7 / 7 / 6	
	3/8	0,045	420	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5*	

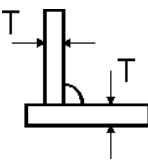







* – réduire la vitesse du fil

6.3.6 Fil fourré d'acier doux E71T-1 (Dual Shield 7100 Ultra) 100% CO₂; pulvérisation axial

	Épaisseur T [pouce]	Fil Ø [pouce]	Vitesse de fil [pouce/min]	Ajustement grossier	Ajustement fin	Prise du câble de retour
				230/460/575V ┌ 1-5	230/460/575V ┐ 1-7	
	3/16	0,045	310	4 / 4 / 4	6 / 5 / 4	
	1/4	0,045	400	5 / 4 / 4	1 / 7 / 7	
	3/8	0,045	590	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5*	

* – réduire la vitesse du fil

6.3.7 Aluminium (Mg5) ER5356 100%Ar; pulvérisation axial

	Épaisseur T [pouce]	Fil Ø [pouce]	Vitesse de fil [pouce/ min]	Ajustement grossier	Ajustement fin	Prise du câble de retour
				230/460/575V └┘ 1-5	230/460/575V └┘ 1-7	
	3/16	0,045	470	4 / 4 / 4	6 / 5 / 4	
		0,063	–	–	–	–
	1/4	0,045	530	4 / 4 / 4	7 / 6 / 6	
		0,063	290	4 / 4 / 4	6 / 5 / 4	
	3/8	0,045	610	5 / 5 / 5	2 / 2 / 2	
		0,063	340	5 / 4 / 4	1 / 7 / 7	
	1/2	0,045	760	5 / 5 / 5	4 / 4 / 4	
		0,063	410	5 / 5 / 5	3 / 3 / 3	

7 MAINTENANCE

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.

La maintenance doit être confiée à des professionnels.

Seul des électriciens spécialisés (personnel agréé) sont habilités à démonter les plaques de sécurité.

NOTA!

La garantie du fabricant cesse d'être valable si le matériel a été ouvert par l'utilisateur pendant la période de garantie pour réparer quelque panne que ce soit.

7.1 Inspection et nettoyage

Vérifiez régulièrement l'état de propreté du générateur.

Nettoyez-le régulièrement à l'air comprimé, à pression modérée. Augmentez la fréquence de nettoyage dans les environnements sales

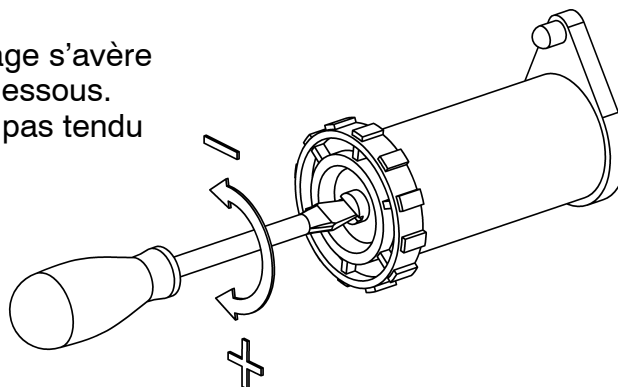
pour éviter les risques de surchauffe due au colmatage des orifices d'aération. Si nécessaire, utilisez un filtre à air. Le filtre à air est disponible comme accessoire. Référence, voir page 38.

Pistolet de soudage

- Pour un dévidage sans problèmes, le nettoyage et le remplacement des pièces d'usure du pistolet de soudage doivent être effectués à intervalles réguliers. Nettoyer régulièrement la tuyère de contact et le guide-fil (à l'air comprimé).

Moyeu de frein

Le moyeu est livré réglé. Si un réajustage s'avère nécessaire, suivez les instructions ci-dessous. Réglez le moyeu pour que le fil ne soit pas tendu lorsque le dévidage s'arrête.



8 RECHERCHE DE PANNE

Avant de faire appel à un technicien spécialisé, vérifiez les quelques points suivants :

Type de panne	Solution
Pas d'arc.	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez que l'interrupteur ON/OFF est sur ON. • Vérifiez la connexion des câbles de courant de soudage et de retour. • Vérifiez que la tension sélectionnée est correcte.
Le courant de soudage s'interrompt pendant le travail.	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez si le limiteur de surcharge s'est déclenché (le témoin lumineux orange s'allume sur le panneau de commande). • Vérifiez les fusibles.
Les protections contre les surcharges thermiques se déclenchent fréquemment.	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez si les filtres à air ne sont pas colmatés. • Vérifiez que vous ne dépassez pas la puissance nominale du générateur et qu'il n'y a pas de surcharge de l'unité.
Soudage médiocre.	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez la connexion des câbles de courant de soudage et de retour. • Vérifiez que la tension sélectionnée est correcte. • Vérifiez que les fils de soudage utilisés sont appropriés. • Vérifiez les fusibles. • Vérifiez les galets employés dans le mécanisme d'alimentation du fil et la pression sélectionnée des galets.

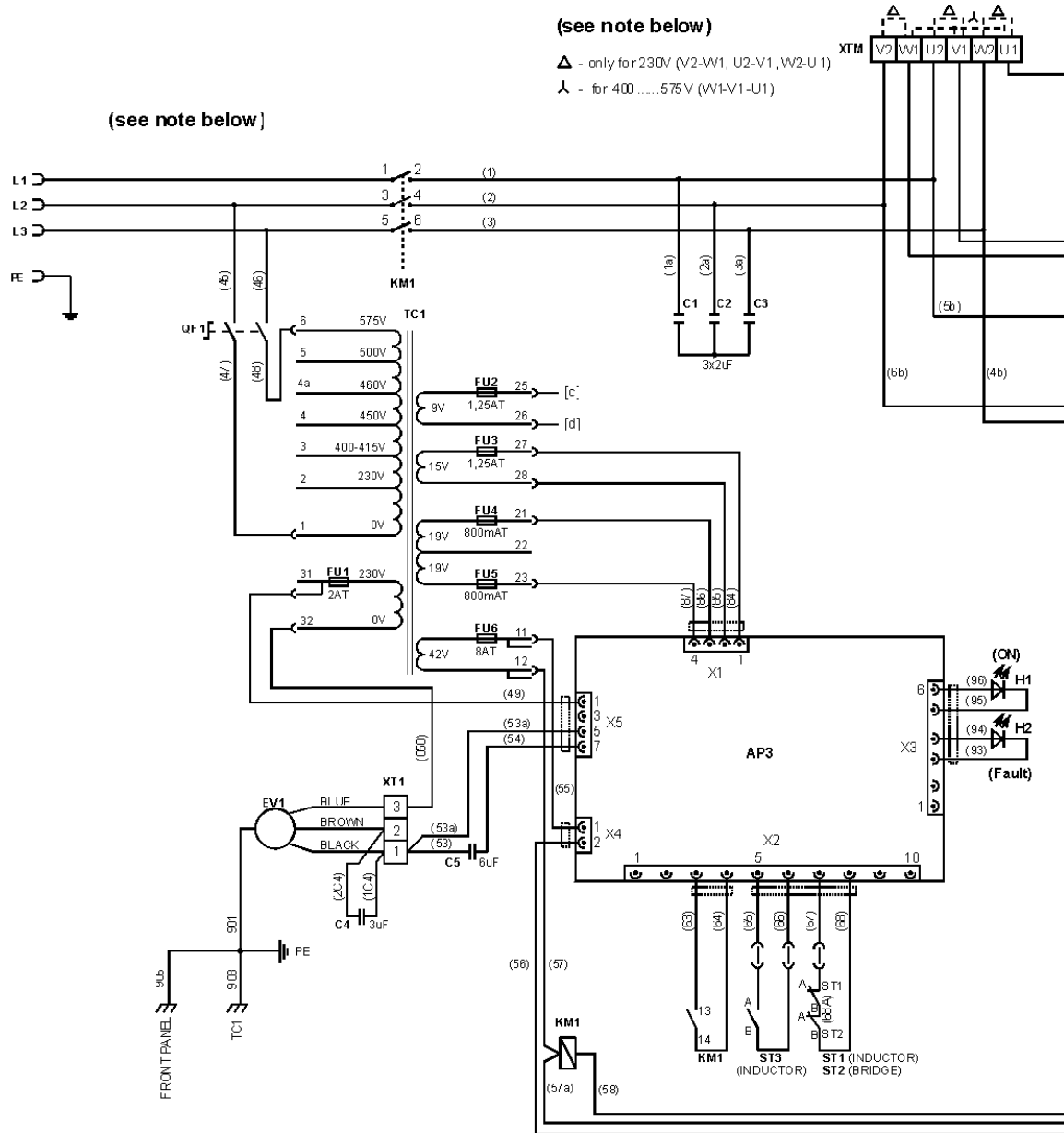
9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

ESABMig C420 est conçue et éprouvée conformément à la norme internationale et européenne IEC/EN60974-1 et EN 50199. Il incombe à l'entreprise chargée de tout travail de maintenance ou de réparation de s'assurer que le produit demeure conforme à la norme susmentionnée après leur intervention.

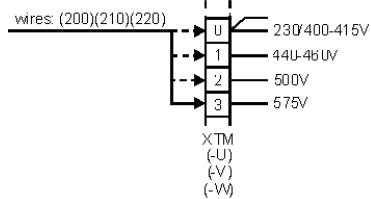
Les pièces de rechange peuvent être commandées auprès de votre vendeur ESAB. Voir dernière page.

Diagram Schéma

ESABMig C420 (230–575V)



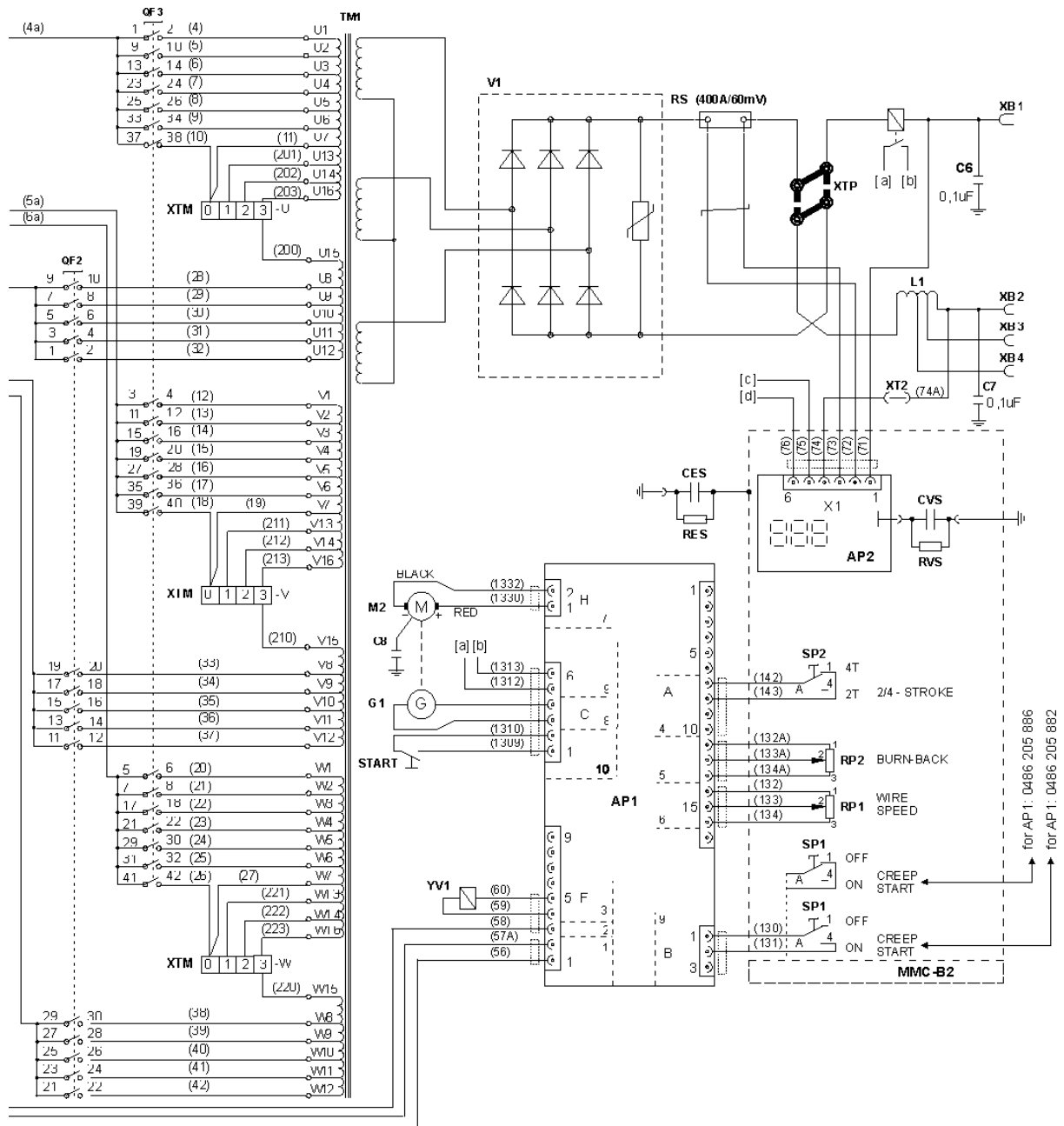
Note:
 Depending on the mains voltage TC1, TC2 and XTM
 to be reconnected accordingly.



OF3	1-2	3-4	5-6	7-8	9-10	11-12	13-14	15-16	17-18	19-20	21-22	23-24	25-26	27-28
1	●	●												
2			●	●										
3					●	●								
4						●	●							
5								●	●					
6										●	●			
7												●	●	

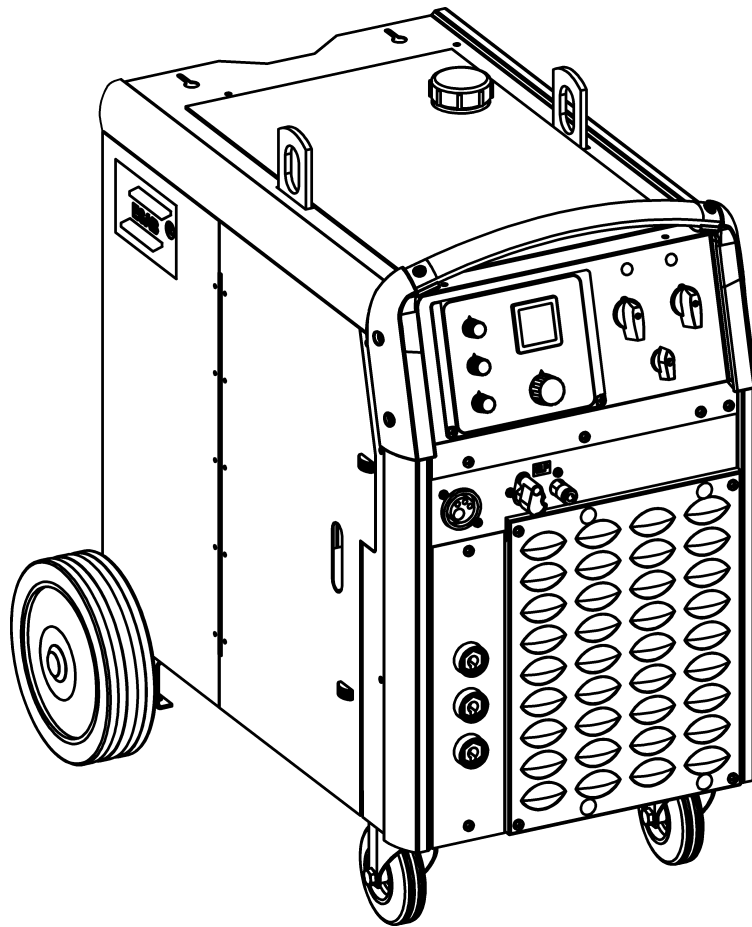
OF2	1-2	3-4	5-6	7-8	9-10	11-12	13-14	15-16	17-18	19-20	21-22	23-24	25-26	27-28	29-30
1	●	●													
2			●	●											
3					●	●									
4						●	●								
5								●	●						
6										●	●				
7												●	●		
8														●	●
9															●
10															●
11															●
12															●
13															●
14															●
15															●
16															●
17															●
18															●
19															●
20															●
21															●
22															●
23															●
24															●
25															●
26															●
27															●
28															●
29															●
30															●

ESABMig C420 (230–575V)



NOTE: In order to reverse output polarity on XTP see paragraph 5.3.

ESABMig C420



Valid for serial no. 237-XXX-XXXX

Ordering numbers

0349 305 149 ESABMig C420 230/400-415/500V 3~50Hz; 230/440-460/575V 3~60Hz

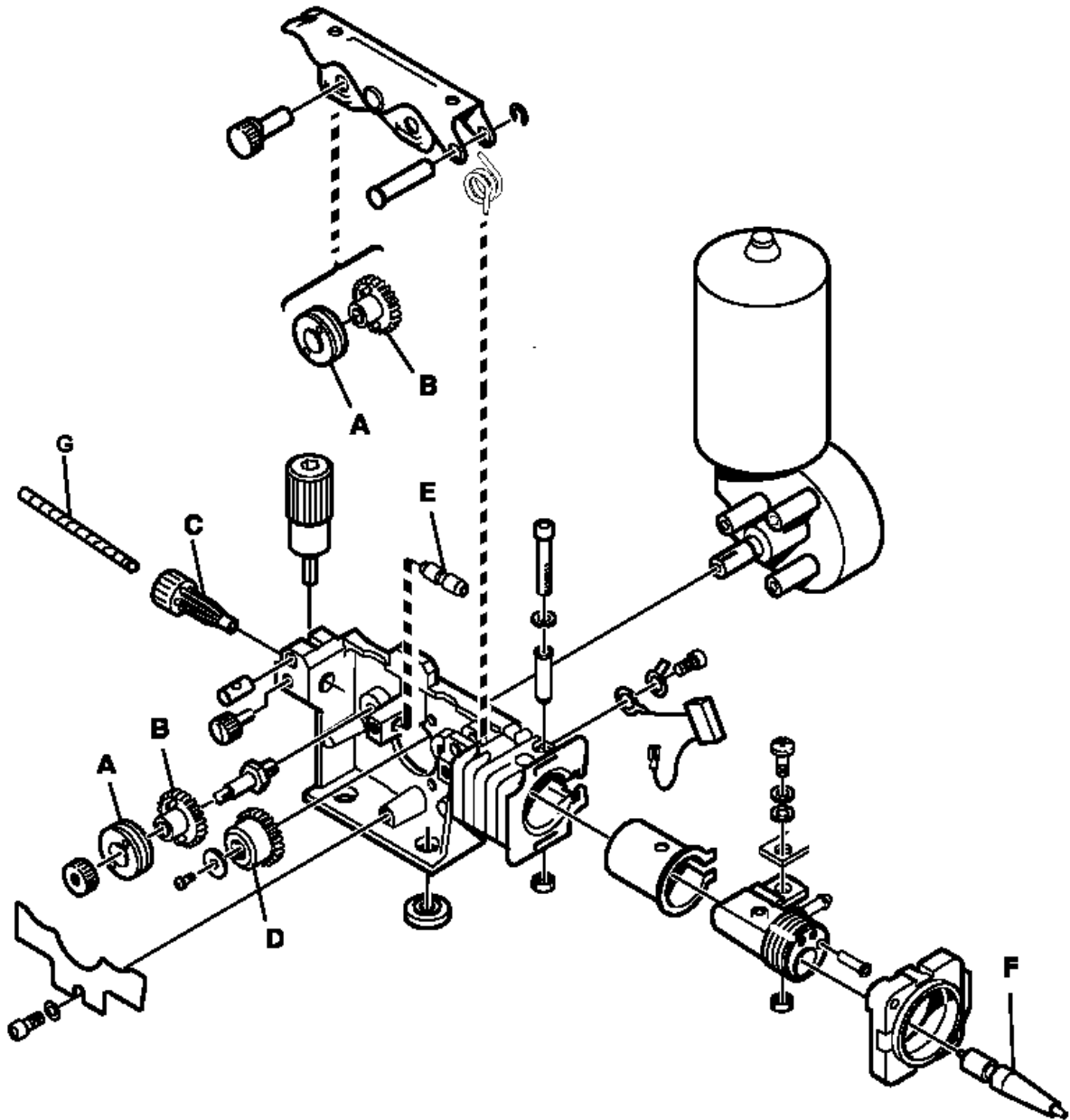
Wear components Pièces d'usure

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Feed / pressure roller	0459 052 001	Ø 0.6 & 0.8 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 002	Ø 0.8 & 1.0 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 003	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 013	Ø 1.4 & 1.6 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0458 825 001	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm; Cored wire; V-groove; knurled
		0458 825 002	Ø 1.2 & 1.4 mm; Cored wire; V-groove; knurled
		0458 825 003	Ø 1.6 & 2.0 mm; Cored wire; V-groove; knurled
		0458 824 001	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm; Al wire; U-groove
0458 824 003	Ø 1.2 & 1.6 mm; Al wire; U-groove		
B	Gear adapter	0455 053 880	
C	Inlet nozzle	0455 049 001	
D	Drive gear	0455 052 001	
E	Intermediate nozzle	0455 072 002	Fe, Ss & cored wire
		0456 615 001	Al wire
F	Outlet nozzle	0469 837 880	Ø 2.0 mm steel for 0.6–1.6 mm Fe, Ss & cored wire
		0469 837 881	Ø 2.0 mm plastic for 0.8–1.6 mm Al wire
G	Liner	0349 303 018	Fe, Ss & cored wire
		0455 894 001	Al wire

The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

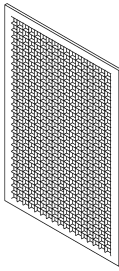
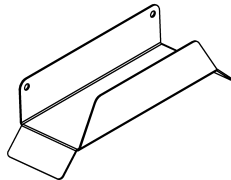
Welding with aluminium wires.

In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires **MUST** be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.



ESABMig C420

Accessories Accessoires

	Filter 0349 302 252
	Cable holder 0349 303 362

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 3369 4333
Fax: +55 31 3369 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 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



www.esab.com