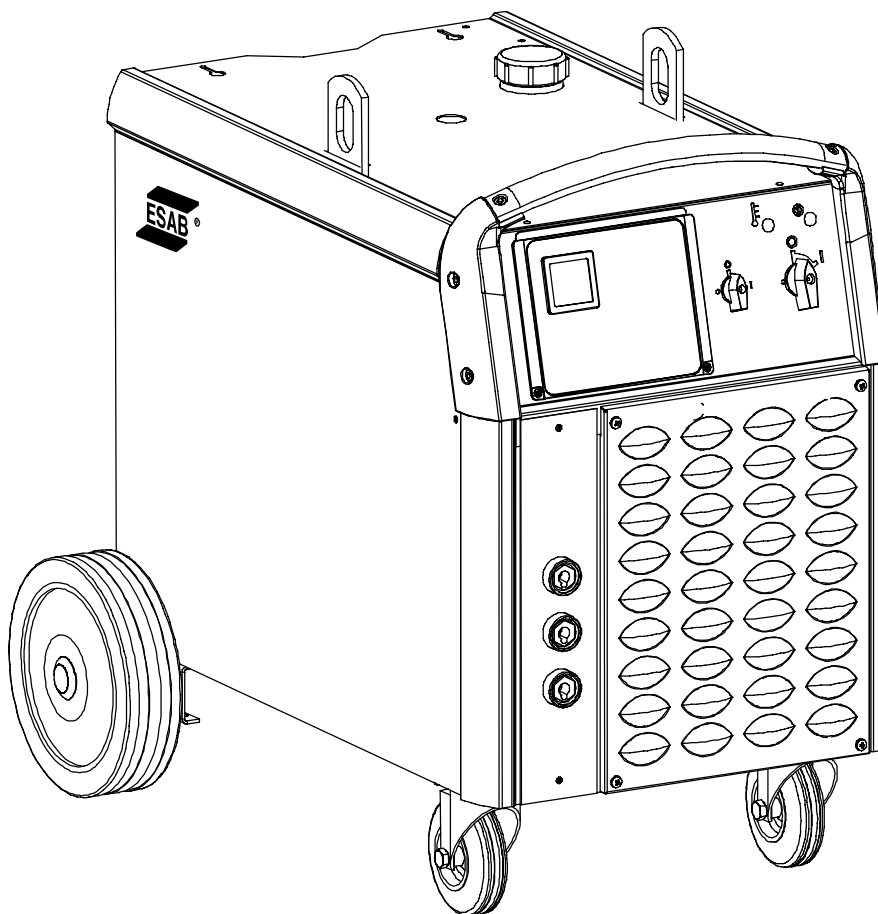




# ***ESABMig 400t***

# ***ESABMig 500t***



**Instruction manual**

**Manuel d'instructions**

ENGLISH .....	3
FRANÇAIS .....	15

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

<b>1 DIRECTIVE</b> .....	<b>4</b>
<b>2 SAFETY</b> .....	<b>4</b>
<b>3 INTRODUCTION</b> .....	<b>6</b>
3.1 Equipment .....	6
<b>4 TECHNICAL DATA</b> .....	<b>6</b>
<b>5 INSTALLATION</b> .....	<b>8</b>
5.1 Placing .....	8
5.2 Assembly of components .....	8
5.3 Electrical installation .....	9
5.4 Mains power supply .....	10
<b>6 OPERATION</b> .....	<b>11</b>
6.1 Connections and control devices .....	11
6.2 Function explanations .....	12
<b>7 MAINTENANCE</b> .....	<b>13</b>
7.1 Inspection and cleaning .....	13
7.2 Topping up the coolant .....	13
<b>8 FAULT TRACING</b> .....	<b>14</b>
<b>9 ORDERING OF SPARE PARTS</b> .....	<b>14</b>
<b>DIAGRAM</b> .....	<b>28</b>
<b>SPARE PARTS LIST</b> .....	<b>35</b>
<b>ACCESSORIES</b> .....	<b>46</b>

---

## 1 DIRECTIVE


---

### DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB AB Arc Equipment, S-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that welding power source ESABMig 400t / ESABMig 500t from serial number 217 / 215 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 2002-10-30



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**

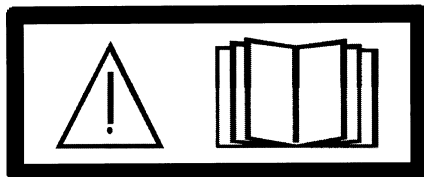
- Protect your ears. Use earmuffs or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

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

**READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE INSTALLING OR OPERATING.**

**PROTECT YOURSELF AND OTHERS!**

**ESAB can provide you with all necessary welding protection and accessories.**



**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

ESABMig 400t and ESABMig 500t are thyristor power sources designed for MIG/MAG-welding together with wire feed units ESABFeed 30, ESABFeed 48 and the most of ESAB wire feeders.

They come in different variants, see the spare parts list on page 35.

The power sources are fan-cooled and equipped with thermal overload protection.

**ESAB's accessories for the product can be found on page 46.**

#### 3.1 Equipment

The power source is supplied with:

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

### 4 TECHNICAL DATA

	<b>ESABMig 400t</b>
<b>Mains voltage</b>	230/400–415/500V, 3~ 50Hz 230/440–460/575V, 3~ 60Hz
<b>Permissible load at</b> 45% duty cycle 60% duty cycle 100% duty cycle	400A / 34V 350A / 32V 280A / 28V
<b>Setting range (DC)</b>	50A/16.5V–400 A/34V
<b>Open circuit voltage</b>	53–58V
<b>Open circuit power</b> with cooling unit	640W 840W
<b>Power factor</b> at maximum current	0,86
<b>Efficiency</b> at maximum current	76 %
<b>Control voltage</b>	42V, 50/60Hz
<b>Dimensions l x w x h</b>	31,5 x 25,2 x 32,9inch (800 x 640 x 835mm)
<b>Weight</b> with cooling unit	463lb (210kg) 494lb (224kg)
<b>Operating temperature</b>	+14 to +104 °F (–10 to +40 °C)
<b>Enclosure class</b>	IP 23
<b>Application classification</b>	<b>S</b>

<b>ESABMig 500t</b>	
<b>Mains voltage</b>	230/400–415/500V, 3~ 50Hz 230/440–460/575V, 3~ 60Hz
<b>Permissible load at</b> 60% duty cycle 80% duty cycle 100% duty cycle	500A / 39V 435A / 36V 390A / 33,5V
<b>Setting range (DC)</b>	50A/16.5V–500A/39V
<b>Open circuit voltage</b>	53–60V
<b>Open circuit power</b> with cooling unit	720W 920W
<b>Power factor</b> at maximum current	0,90
<b>Efficiency</b> at maximum current	78%
<b>Control voltage</b>	42 V, 50/60Hz
<b>Dimensions lwxhx</b>	31,5 x 25,2 x 32,9inch (800 x 640 x 835mm)
<b>Weight</b> with cooling unit	523lb (237kg) 553lb (251kg)
<b>Operating temperature</b>	+14 to +104° F (–10 to +40° C)
<b>Enclosure class</b>	IP 23
<b>Application classification</b>	<b>S</b>

<b>Cooling unit</b>	
Cooling power	2500W at 104° F (40° C) temp. difference and flow 0,4gal/min (1,5l/min)
Coolant	50% water / 50% glycol
Coolant quantity	1,5gal (5,5l)
Maximum water flow	0,5gal/min (2,0l/min)

### 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.*

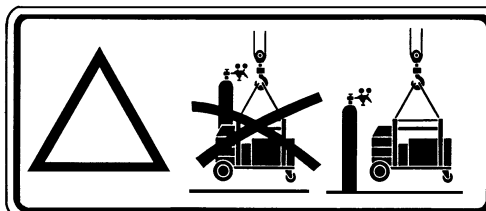


### WARNING!

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.

### Lifting instructions

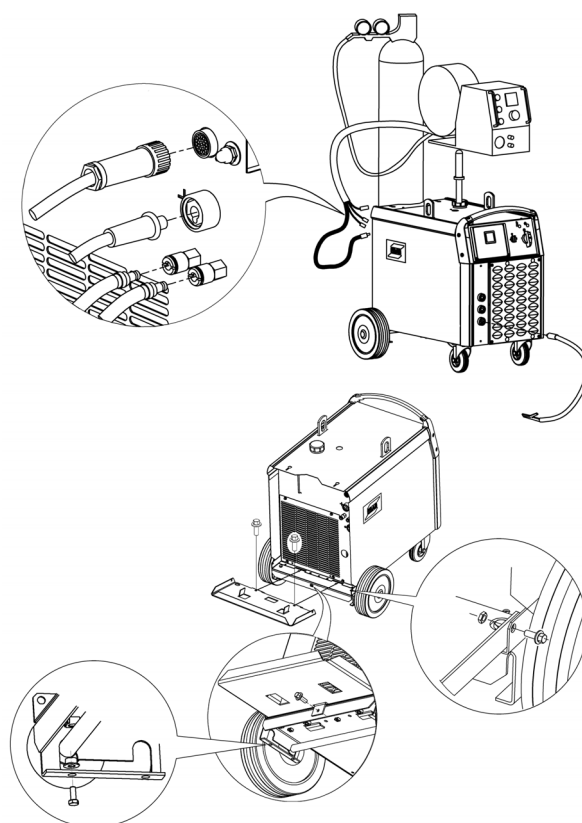
The power supply should be lifted by means of its lifting eye. The handle is only intended for pulling it along the ground.



### 5.1 Placing

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

### 5.2 Assembly of components

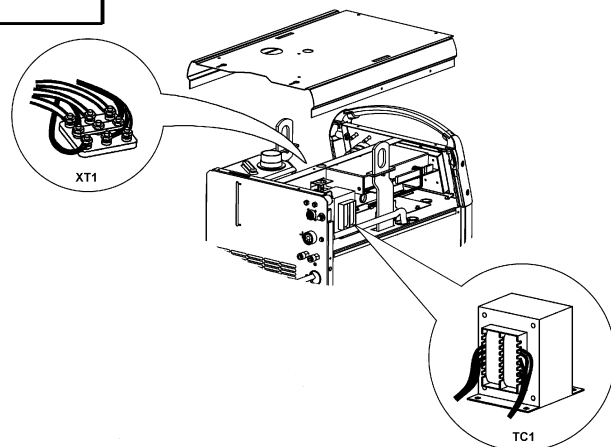
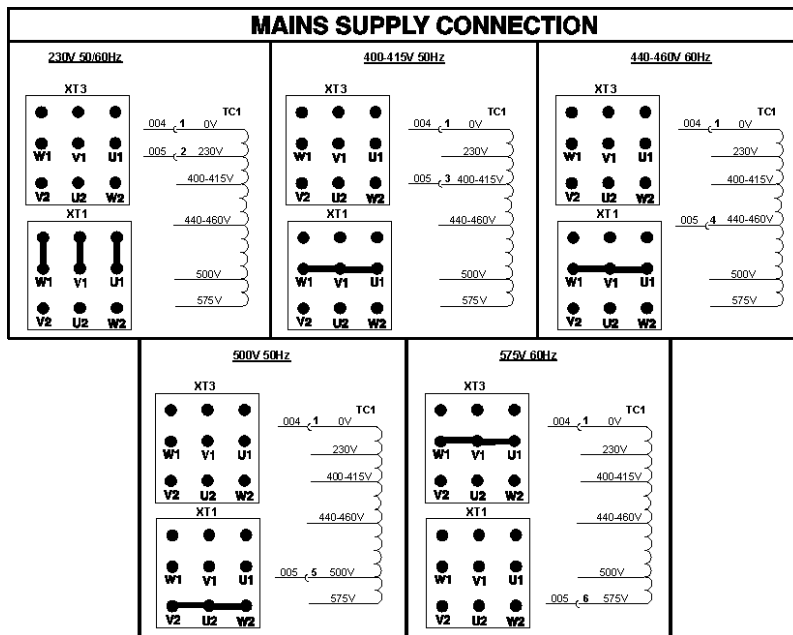
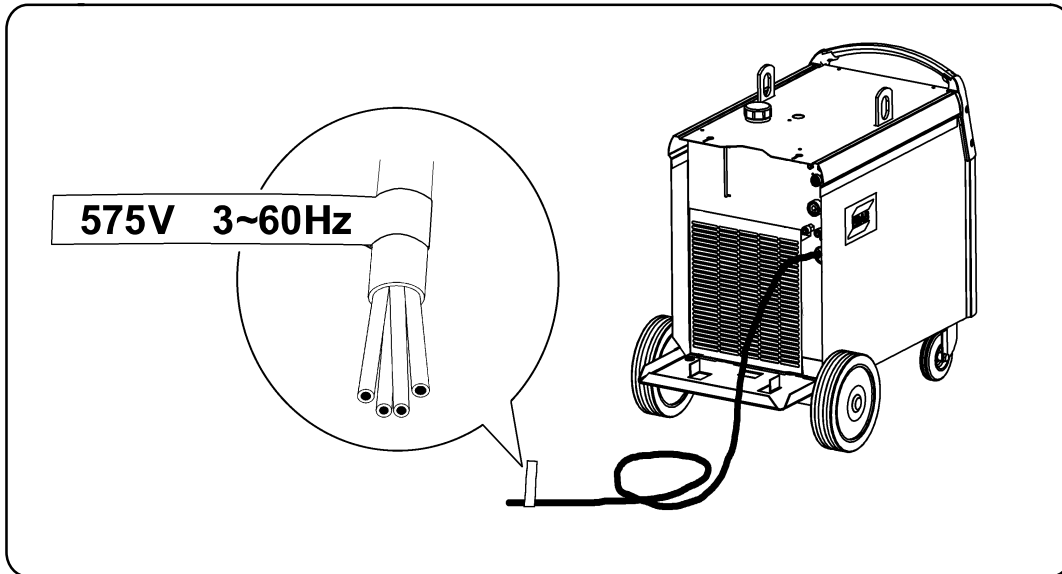


### WARNING!

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



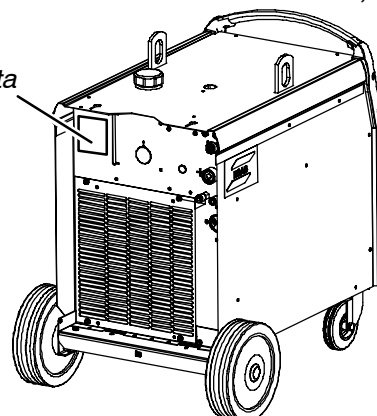
### 5.3 Electrical installation



## 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*



### Recommended fuse sizes and minimum cable areas

<b>ESABMig 400t</b>	<b>3~ 50 Hz</b>	<b>3~ 50 Hz</b>	<b>3~ 50 Hz</b>	<b>3~ 60 Hz</b>	<b>3~ 60 Hz</b>	<b>3~ 60 Hz</b>
<b>Mains voltage V</b>	230	400/415	500	230	440/460	575
<b>Primary current A</b>						
45% duty cycle	51	31	25	51	30	23
60% duty cycle	47	28	22	45	27	21
100% duty cycle	39	23	19	37	22	17
<b>Mains cable area</b>	4x6AWG					
<b>Fuse A anti-surge</b>	35	25	20	35	20	20

<b>ESABMig 500t</b>	<b>3~ 50 Hz</b>	<b>3~ 50 Hz</b>	<b>3~ 50 Hz</b>	<b>3~ 60 Hz</b>	<b>3~ 60 Hz</b>	<b>3~ 60 Hz</b>
<b>Mains voltage V</b>	230	400/415	500	230	440/460	575
<b>Primary current A</b>						
60% duty cycle	69	42	33	69	42	29
80% duty cycle	63	38	29	61	37	26
100% duty cycle	59	34	27	56	33	24
<b>Mains cable area</b>	4x4AWG					
<b>Fuse A anti-surge</b>	63	35	35	50	25	25

## 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 – TIPPING RISK!

Fasten the equipment – particularly if the ground is uneven or sloping.

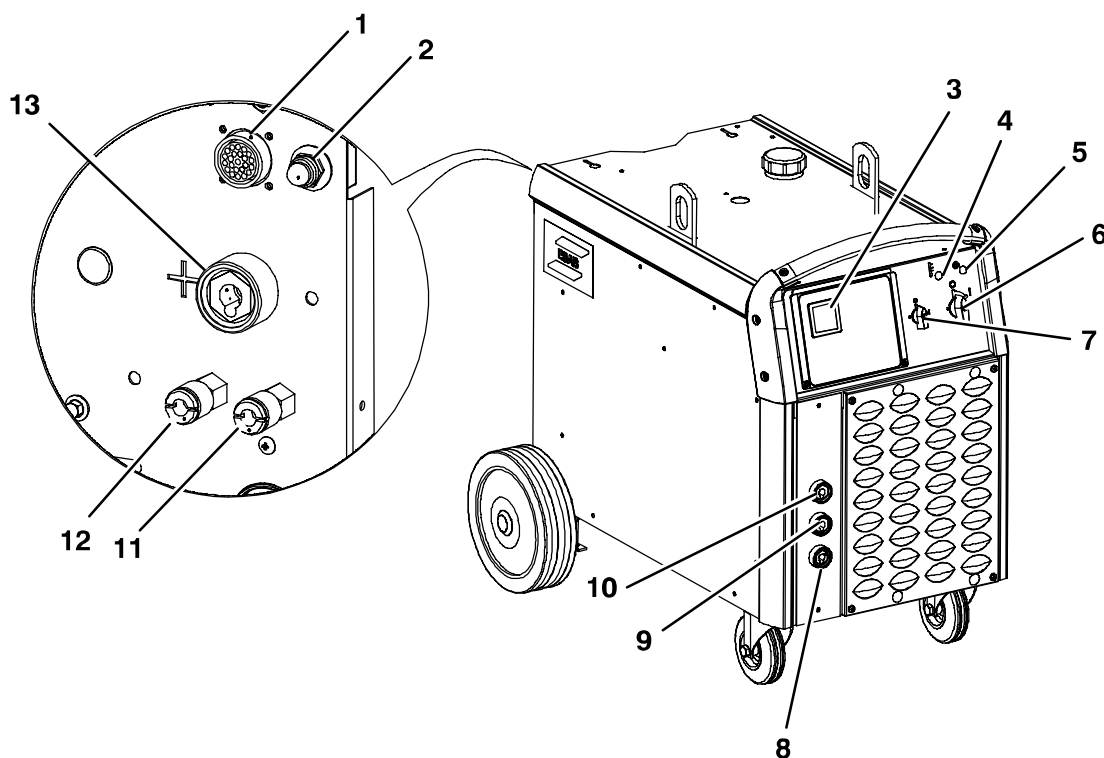
### 6.1 Connections and control devices

- |   |  |    |  |
|---|--|----|--|
| 1 | Connection for control cable to the wire feed unit       | 8  | Connection for return cable (–), low inductance          |
| 2 | MCB  | 9  | Connection for return cable (–), medium inductance       |
| 3 | Display (digital meters) is an accessory see on page 46. | 10 | Connection for return cable (–), high inductance         |
| 4 | Orange indicating lamp, overheating and loss of coolant* | 11 | Connection RED for cooling water from the wire feed unit |
| 5 | White indicating lamp, power supply ON                   | 12 | Connection BLUE for cooling water to the wire feed unit  |
| 6 | Main supply switch                                       | 13 | Connection for welding current cable (+)                 |
| 7 | Main supply switch for cooling unit ELP**                |    |  |

**NOTE!** Cooling water connections only available on certain models.

\* Indicating loss of coolant, only when water flow guard is used, see point 6.2.3

\*\* ELP = ESAB Logic Pump, see point 6.2.2.



## 6.2 Function explanations

### 6.2.1 Overheating protection

The power source has one thermal overload trip which operates if the internal temperature becomes too high, interrupting the welding current and lighting the orange indicating lamp on the front of the unit. It resets automatically when the temperature has fallen and the indicating lamp will go out.

### 6.2.2 Water connection

The ESABFeed has a sensor **ELP, ESAB Logic Pump**, that senses if the water hoses of the welding gun are connected. When a water cooled welding gun is connected, the water pump starts.

When using other wire feed units, the water pump switch must be in position "I" when a water cooled welding gun is used.

When connecting the cooling water hoses to/from the ESABFeed wire feed unit, the mains ON/OFF switch of the ESABMig must be in the OFF position.

When a self cooled welding gun is used the pump switch must be in position "ELP/0".

**Note**, if a water cooled welding gun is used when the pump is inactive, the welding gun might be damaged.

### 6.2.3 Water flow guard

The water flow guard interrupts the welding current in the event of loss of coolant and an orange indicating lamp on the front of the power source lights up.

The water flow guard is an accessory. Ordering number see on page 47.

### 6.2.4 Inductance

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

## 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.

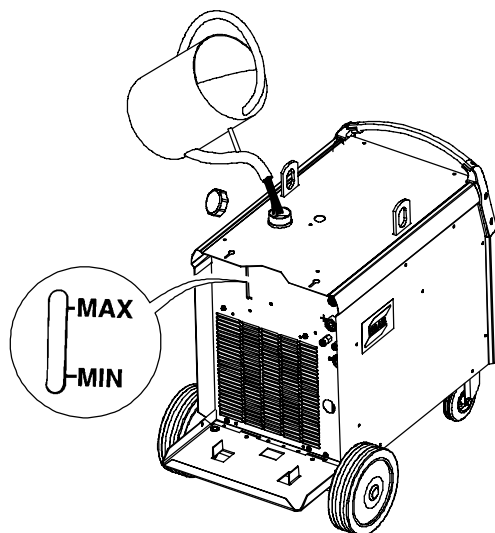
The power source should be regularly blown clean using dry compressed air at reduced pressure. More frequently in dirty environments.

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 on page 47.

### 7.2 Topping up the coolant

We recommend a 50/50 % mixture of water and ethylene glycol.



## **8 FAULT TRACING**

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

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

## **9 ORDERING OF SPARE PARTS**

**ESABMig 400T / ESABMig 500T 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.

<b>1 DIRECTIVE</b> .....	<b>16</b>
<b>2 SÉCURITÉ</b> .....	<b>16</b>
<b>3 INTRODUCTION</b> .....	<b>18</b>
3.1 Équipement .....	18
<b>4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> .....	<b>18</b>
<b>5 INSTALLATION</b> .....	<b>20</b>
5.1 Placement .....	20
5.2 Assemblage des composants .....	20
5.3 Installation électrique .....	21
5.4 Alimentation secteur .....	22
<b>6 MISE EN SERVICE</b> .....	<b>23</b>
6.1 Appareils de contrôle et connexion .....	23
6.2 Explication des fonctions .....	24
<b>7 ENTRETIEN</b> .....	<b>25</b>
7.1 Inspection et nettoyage .....	25
7.2 Mise à niveau du liquide de refroidissement .....	25
<b>8 DÉPANNAGE</b> .....	<b>26</b>
<b>9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>26</b>
<b>SCHÉMA</b> .....	<b>28</b>
<b>ACCESSOIRES</b> .....	<b>46</b>

---

## 1 DIRECTIVE

---

### CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

ESAB AB Arc Equipment, S-695 81 Laxå Suède, certifie que la source de courant de soudage ESABMig 400t / ESABMig 500t à partir du numéro de série 217 / 215 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 2002-10-30



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

Tel: + 46 31 509000

Fax: + 46 31 509261

---

## 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 lorsque 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**

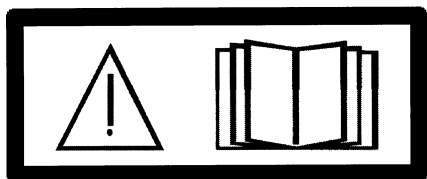
- Se protéger. Utiliser des protecteurs d'oreilles ou toute autre protection auditive.
- Avertir des risques encourus les personnes se trouvant à proximité.

**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!**

**ESAB fournit tous les accessoires et équipements de protection nécessaires pour le soudage.**



## **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 400t et ESABMig 500t sont des générateurs à thyristor conçus pour le soudage MIG/MAG avec les unités de dévidage de fil ESABFeed 30, ESABFeed 48 et la plupart des dévidoirs ESAB.

Différentes versions sont disponibles. Voir la liste des pièces détachées en page 35.

Les générateurs sont refroidis par ventilateur et équipés d'une protection contre la surchauffe.

**Voir les accessoires ESAB en page 46.**

### 3.1 Équipement

Le générateur est livré avec :

- Câble de retour de 5 m avec pince de retour
- Console pour cartouche de gaz
- Chaîne de fixation pour cartouche de gaz
- Ergot de guidage pour le dévidoir
- Mode d'emploi

## 4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	ESABMig 400t
<b>Tension d'alimentation</b>	230/400–415/500V, 3~ 50Hz 230/440–460/575V, 3~ 60Hz
<b>Charge maximale admissible avec</b> facteur de marche 45% facteur de marche 60 % facteur de marche 100%	400A / 34V 350A / 32V 280A / 28V
<b>Plage de réglage (CC)</b>	50A/16.5V–400 A/34V
<b>Tension de circuit ouvert</b>	53–58V
<b>Puissance de circuit ouvert</b> avec unité de refroidissement	640W 840W
<b>Facteur de puissance</b> au courant maximum	0,86
<b>Rendement</b> au courant maximum	76 %
<b>Tension de contrôle</b>	42V, 50/60Hz
<b>Dimensions L x l x H</b>	31,5 x 25,2 x 32,9inch (800 x 640 x 835mm)
<b>Poids</b> avec unité de refroidissement	463lb (210kg) 494lb (224kg)
<b>Température de service</b>	de +14 à +104° F (de –10 à +40° C)
<b>Catégorie d'étanchéité</b>	IP 23
<b>Catégorie d'application</b>	<b>S</b>

	<b>ESABMig 500t</b>
<b>Tension d'alimentation</b>	230/400–415/500V, 3~ 50Hz 230/440–460/575V, 3~ 60Hz
<b>Charge maximale admissible avec</b> facteur de marche 60% facteur de marche 80 % facteur de marche 100%	500A / 39V 435A / 36V 390A / 33,5V
<b>Plage de réglage (CC)</b>	50A/16.5V–500A/39V
<b>Tension de circuit ouvert</b>	53–60V
<b>Tension de circuit ouvert</b> avec unité de refroidissement	720W 920W
<b>Facteur de puissance</b> au courant maximum	0,90
<b>Rendement</b> au courant maximum	78%
<b>Tension de contrôle</b>	42 V, 50/60Hz
<b>Dimensions L x l x H</b>	31,5 x 25,2 x 32,9inch (800 x 640 x 835mm)
<b>Poids</b> avec unité de refroidissement	523lb (237kg) 553lb (251kg)
<b>Température de service</b>	de +14 à +104°F (de –10 à +40°C)
<b>Catégorie d'étanchéité</b>	IP 23
<b>Catégorie d'application</b>	<b>S</b>

<b>Unité de refroidissement</b>	
Puissance de refroidissement	2500W avec écart de temp. de 104°F (40°C) et flux de 0,4gal/min (1,5l/min)
Liquide de refroidissement	50% eau / 50% glycol
Quantité de liquide de refroidissement	1,5gal (5,5l)
Débit d'eau maximum	0,5gal/min (2,0l/min)

#### **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 **S** 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.*

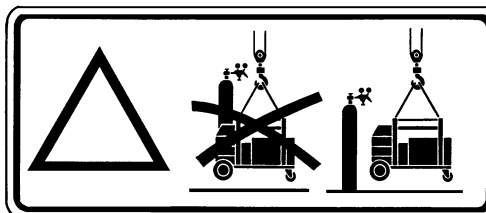


### ATTENTION!

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.

### Instruction de levage

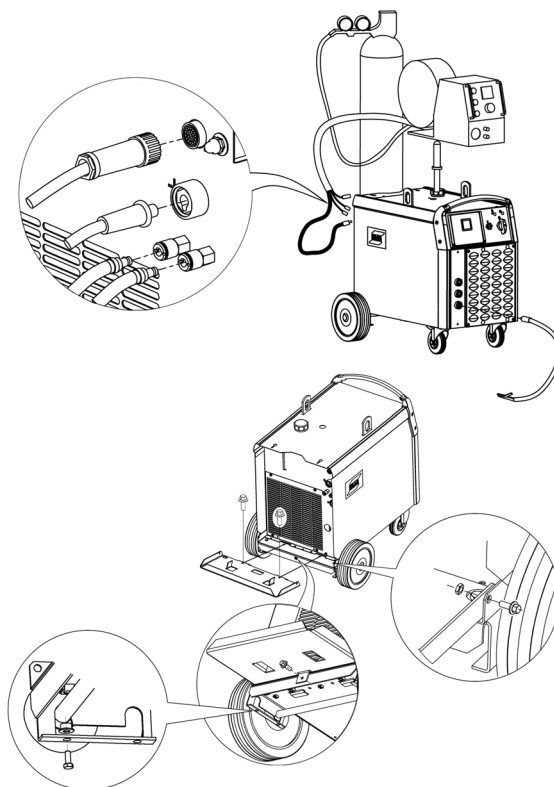
Le générateur doit être levé par l'anneau de levage. La poignée est uniquement destinée à tirer le générateur.



### 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.

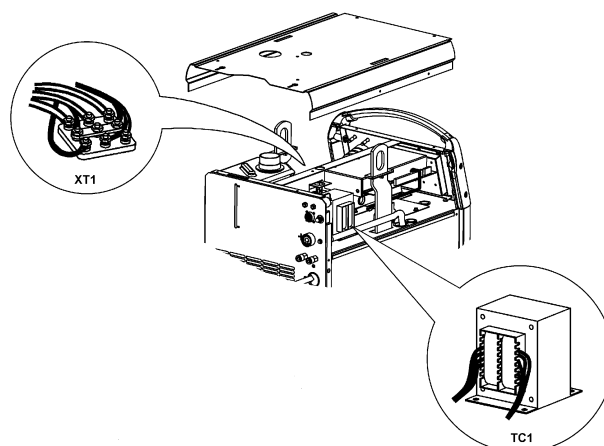
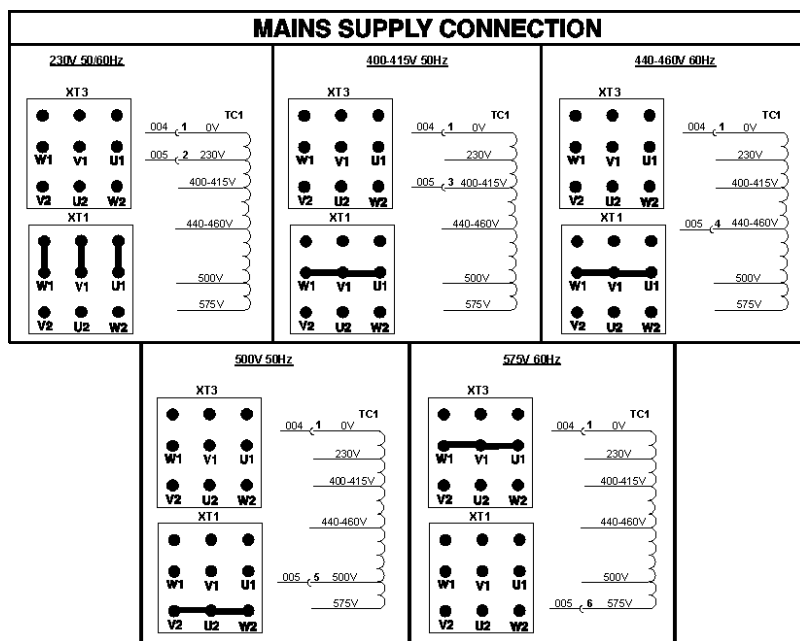
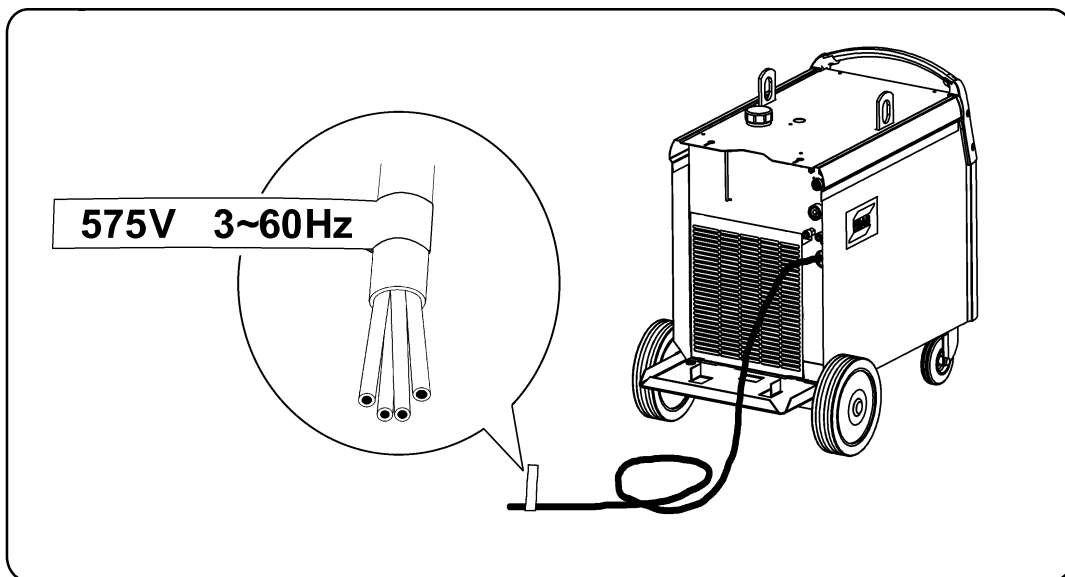
### 5.2 Assemblage des composants



### 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.

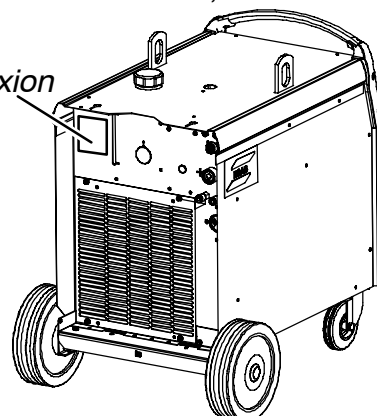
### 5.3 Installation électrique



## 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*



### Calibre des fusibles et section minimale des câbles

ESABMig 400t	3~ 50 Hz	3~ 50 Hz	3~ 50 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz
<b>Tension d'alimentation V</b>	230	400/415	500	230	440/460	575
<b>Courant primaire A</b>						
facteur de marche 45%	51	31	25	51	30	23
facteur de marche 60%	47	28	22	45	27	21
facteur de marche 100%	39	23	19	37	22	17
<b>Section des câbles d'alimentation</b>	4x6AWG					
<b>Fusible A régularisateur</b>	35	25	20	35	20	20

ESABMig 500t	3~ 50 Hz	3~ 50 Hz	3~ 50 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz	3~ 60 Hz
<b>Tension d'alimentation V</b>	230	400/415	500	230	440/460	575
<b>Courant primaire A</b>						
facteur de marche 60%	69	42	33	69	42	29
facteur de marche 80%	63	38	29	61	37	26
facteur de marche 100%	59	34	27	56	33	24
<b>Section des câbles d'alimentation</b>	4x4AWG					
<b>Fusible A régularisateur</b>	63	35	35	50	25	25

## 6 MISE EN SERVICE

**Les prescriptions générales de sécurité pour l'utilisation de l'équipement figurent en page 16. En prendre connaissance avant d'utiliser l'équipement.**



### ATTENTION – RISQUE DE BASCULEMENT!

Ancrer l'équipement, en particulier si le plancher est irrégulier ou incliné.

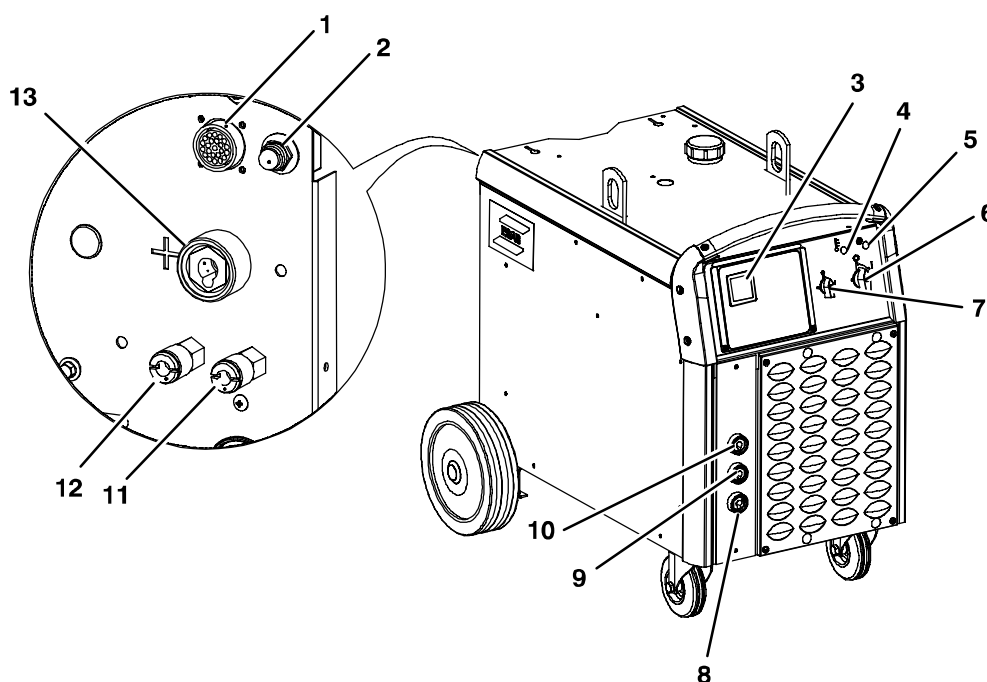
### 6.1 Appareils de contrôle et connexion

- |   |  |    |  |
|---|--|----|--|
| 1 | Connexion du câble de contrôle du dévidoir                             | 8  | Connexion pour câble de retour (-), basse inductance                       |
| 2 | MCB  | 9  | Connexion pour câble de retour (-), inductance moyenne                     |
| 3 | Écran (affichage numérique) disponible comme accessoire, voir page 46. | 10 | Connexion pour câble de retour (-), haute inductance                       |
| 4 | Témoin lumineux de surchauffe et perte de liquide de refroidissement*  | 11 | Raccordement ROUGE pour l'eau de refroidissement en provenance du dévidoir |
| 5 | Témoin lumineux blanc – alimentation ON                                | 12 | Raccordement BLEU pour l'eau de refroidissement vers le dévidoir           |
| 6 | Interrupteur principal   | 13 | Connexion pour câble de retour (+)   |
| 7 | Interrupteur principal pour unité de refroidissement ELP**             |    |  |

**ATTENTION !** Les raccordements pour eau de refroidissement ne sont disponibles que sur certains modèles.

\* Indique la perte de liquide de refroidissement uniquement en cas d'utilisation du Capteur de débit d'eau, voir point 6.2.3

\*\* ELP = ESAB Logic Pump, voir point 6.2.2.



## 6.2 Explication des fonctions

### 6.2.1 Protection contre la surchauffe

Le générateur est pourvu d'un limiteur de surcharge qui se déclenche quand la température interne est trop élevée ; il interrompt le courant de soudage et allume le témoin lumineux orange situé sur l'unité. Il se remet automatiquement à zéro lorsque la température a baissé et le témoin lumineux s'éteint.

### 6.2.2 Raccordement pour eau

ESABFeed est équipé d'un capteur **ELP, ESAB Logic Pump**, qui détecte si les tuyaux d'eau du pistolet de soudage sont connectés. La pompe à eau se met en service lorsqu'un pistolet refroidi à l'eau est connecté.

Lorsque d'autres types de dévidoirs sont utilisés avec un pistolet refroidi par eau, l'interrupteur de la pompe à eau doit être positionné sur « I ».

L'interrupteur principal ON/OFF de l'ESABMig doit être positionné sur « OFF » pour brancher et débrancher les tuyaux du circuit d'eau de refroidissement.

Avec un pistolet de soudage autorefroidi, l'interrupteur de la pompe doit être en position « ELP/0 ».

**Remarque** : ne pas utiliser de pistolet refroidi par eau si la pompe est à l'arrêt, sous peine d'endommager l'équipement.

### 6.2.3 Capteur de débit d'eau

Un dispositif détecte le débit d'eau et interrompt le courant de soudage en cas de perte du liquide de refroidissement, et une diode orange s'allume sur le panneau de commande.

Le capteur de débit d'eau est disponible comme accessoire. Référence, voir page 47.

### 6.2.4 Inductance

Une inductance élevée produit un soudage plus fluide avec moins de projections. Un niveau d'inductance bas produit un bruit plus aigu, mais l'arc qui en résulte est stable et concentré.



## 7 ENTRETIEN

*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.

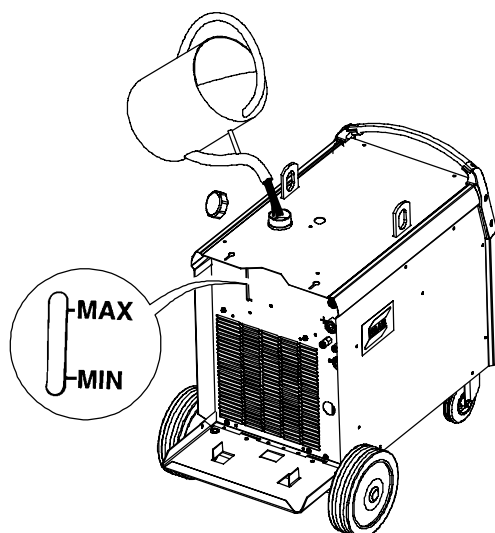
Nettoyez-le régulièrement à l'air comprimé, à pression modérée. Augmentez la fréquence de nettoyage dans les environnements sales

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 47.

### **7.2 Mise à niveau du liquide de refroidissement**

Nous recommandons un mélange à parts égales d'eau et de glycol.



## 8 DÉPANNAGE

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

## 9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

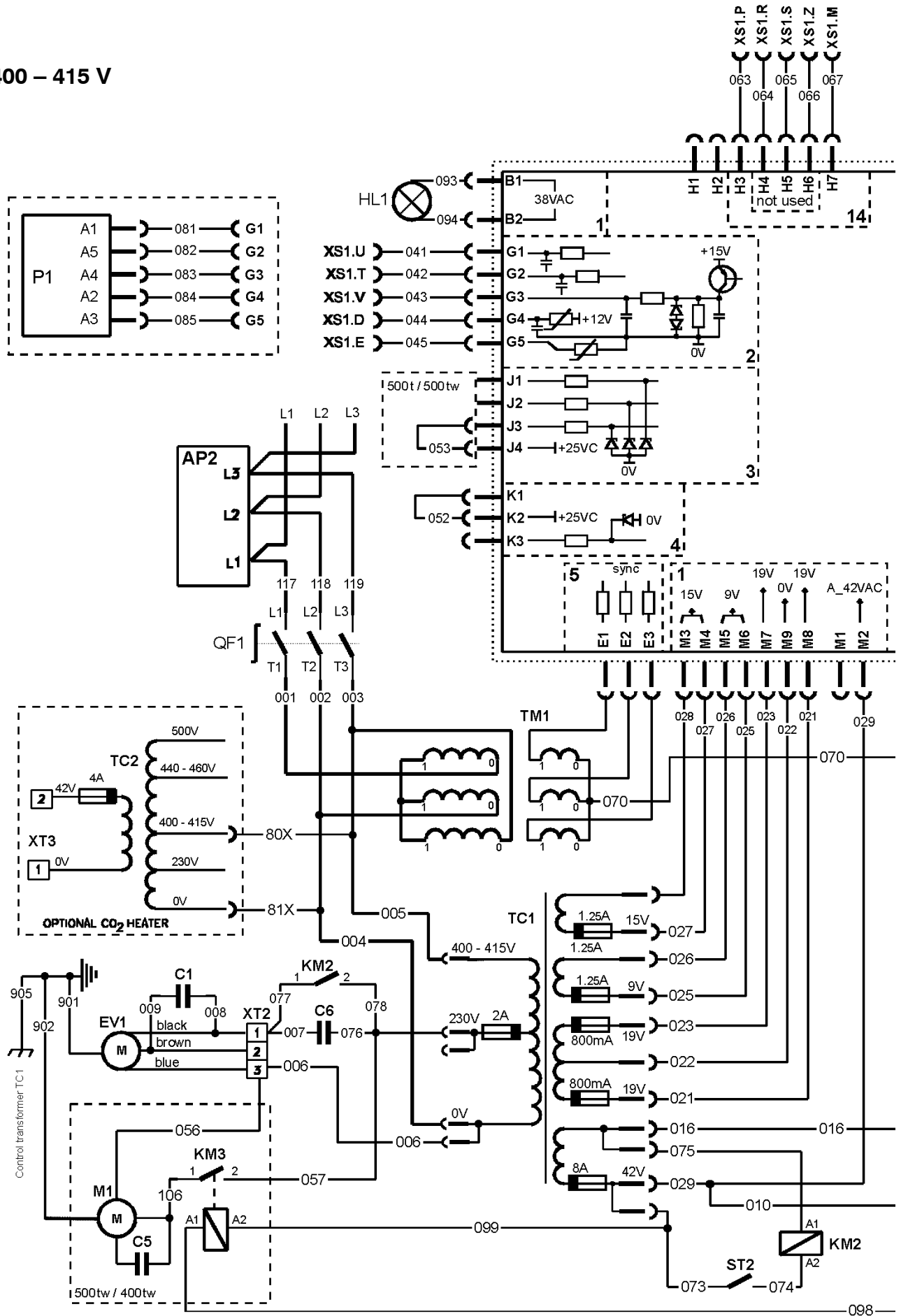
**ESABMig 400T / ESABMig 500T est conçue et éprouvée conformément à la norme internationale et européenne IEC/EN60974-1 et EN 50199. Il incombe à l'entreprise chargée de tout travail de maintenance ou de réparation de s'assurer que le produit demeure conforme à la norme susmentionnée après leur intervention.**

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



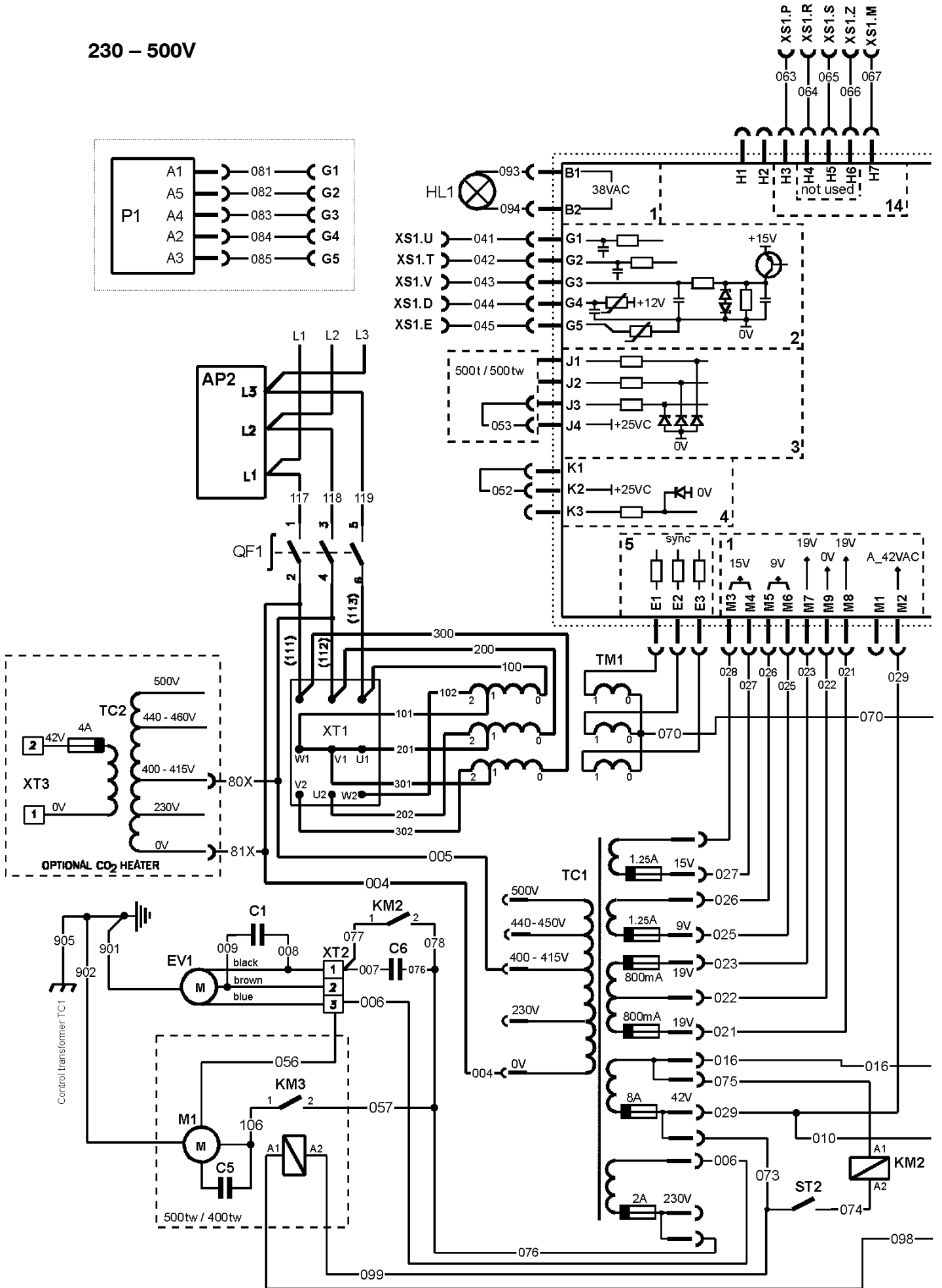
# Diagram Schéma

400 – 415 V



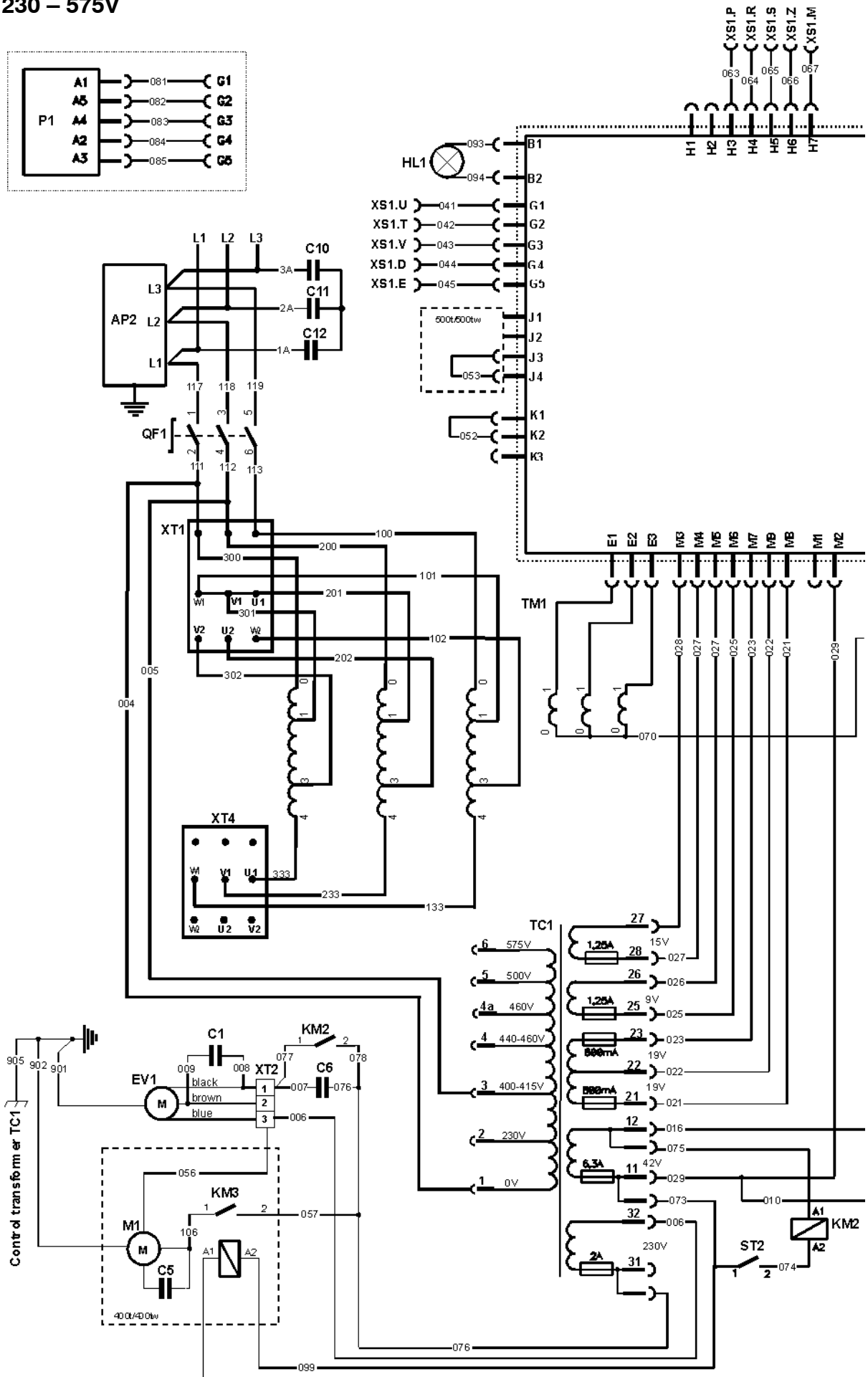
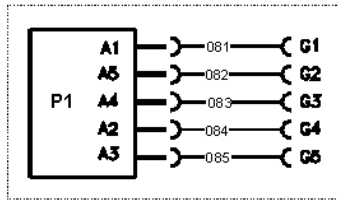


230 – 500V





230 – 575V

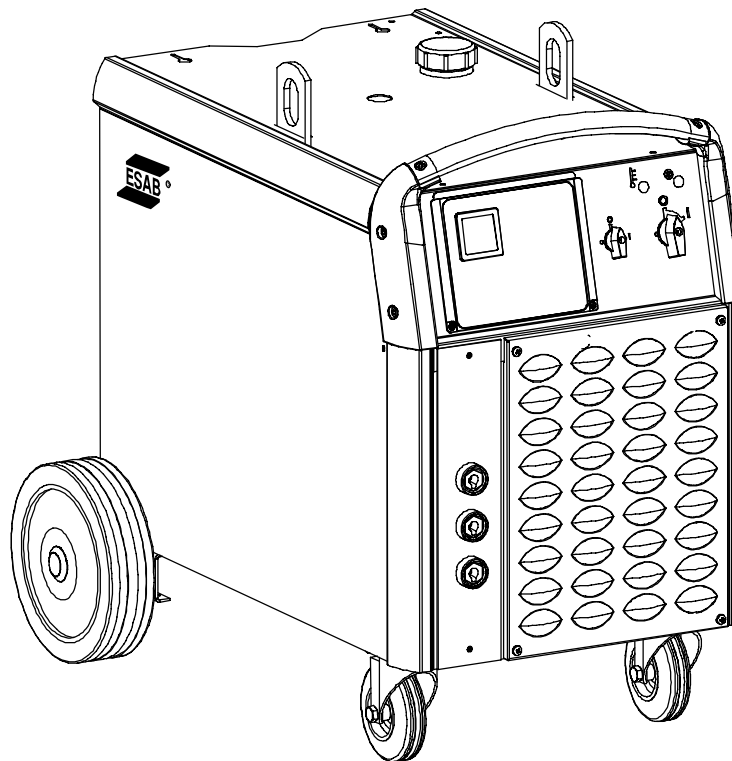








Spare parts list



Valid for serial no. 217 / 215-xxx-xxxx

Ordering numbers for ESABMig 400t, ESABMig 500t

0349 302 242	<b>ESABMig 400t</b>	400-415V, 3-50Hz
0349 302 243	<b>ESABMig 400t</b>	230/400-415/500V 3-50Hz, 230/440-460V 3-60Hz
0349 302 244	<b>ESABMig 400tw</b>	400-415V, 3-50Hz; with water cooler
0349 302 245	<b>ESABMig 400tw</b>	230/400-415/500V 3-50Hz, 230/440-460V 3-60Hz; with water cooler
0349 302 246	<b>ESABMig 500t</b>	400-415V, 3-50Hz
0349 302 247	<b>ESABMig 500t</b>	230/400-415/500V 3-50Hz, 230/440-460V 3-60Hz
0349 302 248	<b>ESABMig 500tw</b>	400-415V, 3-50Hz; with water cooler
0349 302 249	<b>ESABMig 500tw</b>	230/400-415/500V 3-50Hz, 230/440-460V 3-60Hz; with water cooler
0349 303 728	<b>ESABMig 500tw</b>	400-415V, 3-50Hz; with water cooler, with circuit breaker
0349 305 187	<b>ESABMig 400t</b>	230/400-415/500V, 3- 50Hz; 230/440-460/575V, 3- 60Hz
0349 305 183	<b>ESABMig 500t</b>	230/400-415/500V, 3- 50Hz; 230/440-460/575V, 3- 60Hz
0349 304 412	<b>ESABMig 500tw</b>	230/400-415/500V, 3- 50Hz; 230/440-460/575V, 3- 60Hz; with water cooler

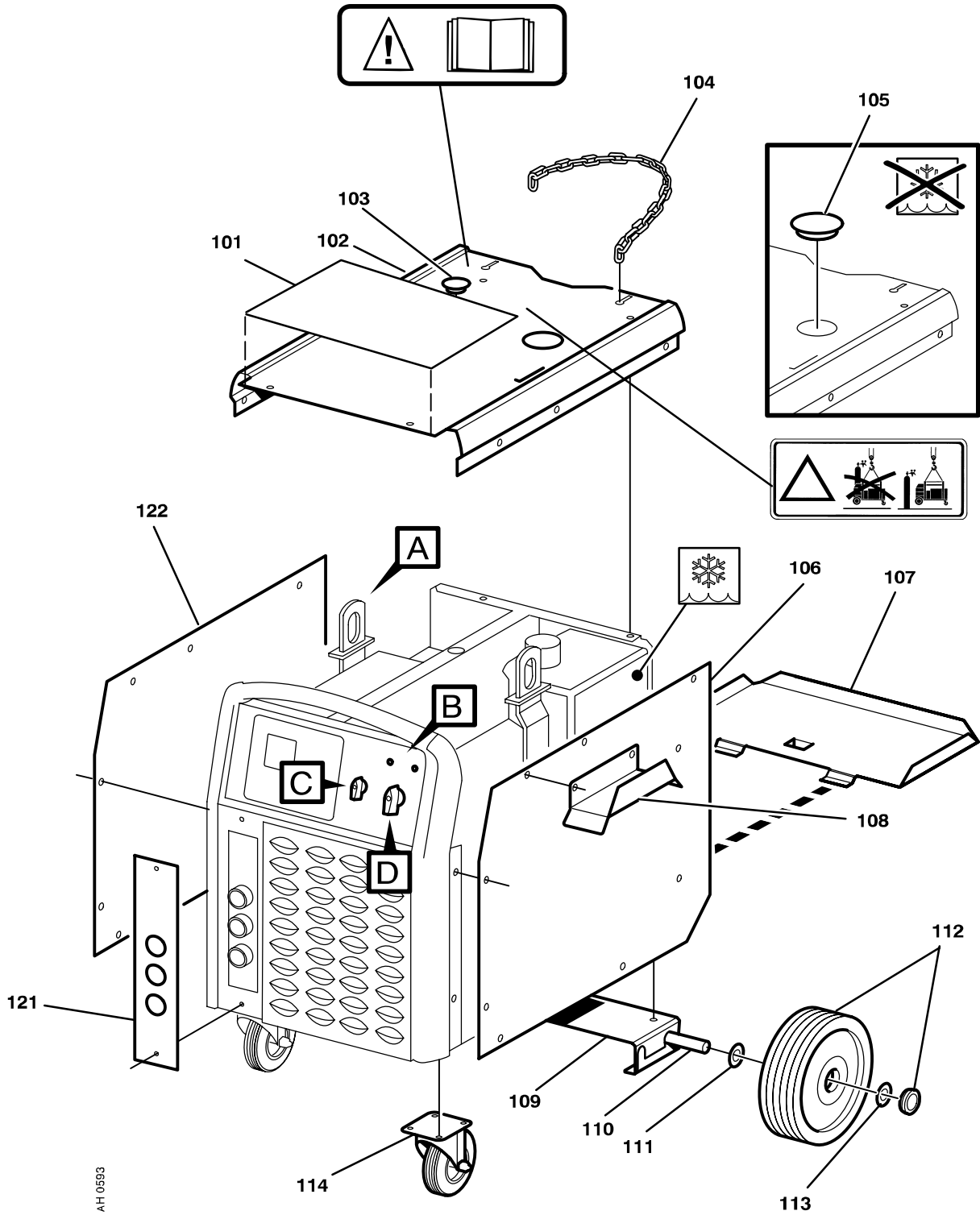
Spare parts are to be ordered through the nearest ESAB agency as per the list on the back of the cover. Kindly indicate type of unit, serial number, denominations and ordering numbers according to the spare parts list.

Maintenance and repair work should be performed by an experienced person, and electrical work only by a trained electrician. Use only recommended spare parts.

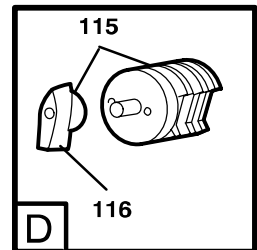
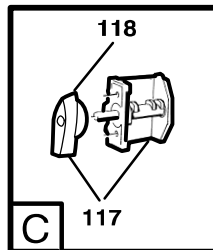
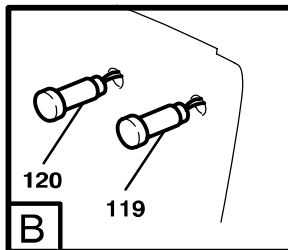
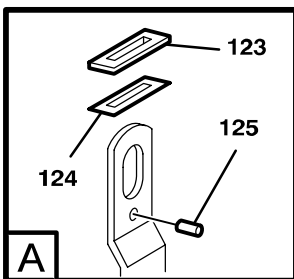
C = component designation in the circuit diagram

(A) = accessory

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
101	1	0349 302 296	Rubber mat		
102	1	0349 302 264	Cover		
103	1		Blind plug	Ø 31	
104	1	0321 173 001	Securing chain	L=700	
105	1		Blind plug	Ø 66	
106	1	0349 302 265	Side panel with text	Right	
107	1	0349 302 267	Shelf		
108	1		Holder (A)	For futher information see page 47.	
109	1	0349 302 268	Clamp		
110	1	0469 516 005	Shaft		
111	2	0215 100 037	Washer	Ø 36/21 x 3mm	
112	2	0469 872 001	Wheel	Ø 250mm	
113	2	0192 859 126	Locking washer		
114	2	0349 304 853	Link wheel	Ø 125 mm h=150mm	
115	1	0349 302 254	Switch	For 400–415V mains voltage	QF1
	1	0349 302 464	Switch	For 230–500V mains voltage	QF1
116	1	0349 302 306	Knob		
117	1	0349 302 305	Switch	Only ESABMig with water cooler	SA1
118	1	0349 302 253	Knob	Only ESABMig with water cooler	
119	1	0369 733 007	Signal lamp	42 VAC, white	HL1
120	1	0369 733 005	Signal lamp	Yellow	V7
121	1	0349 302 269	OKC plate	Yellow	
122	1	0349 302 266	Side panel with text	Left	
123	2	0468 797 001	Seal		
124	2	0468 796 001	Support plate		
125	2	0211 103 005	Roll pin	Ø 8x28	



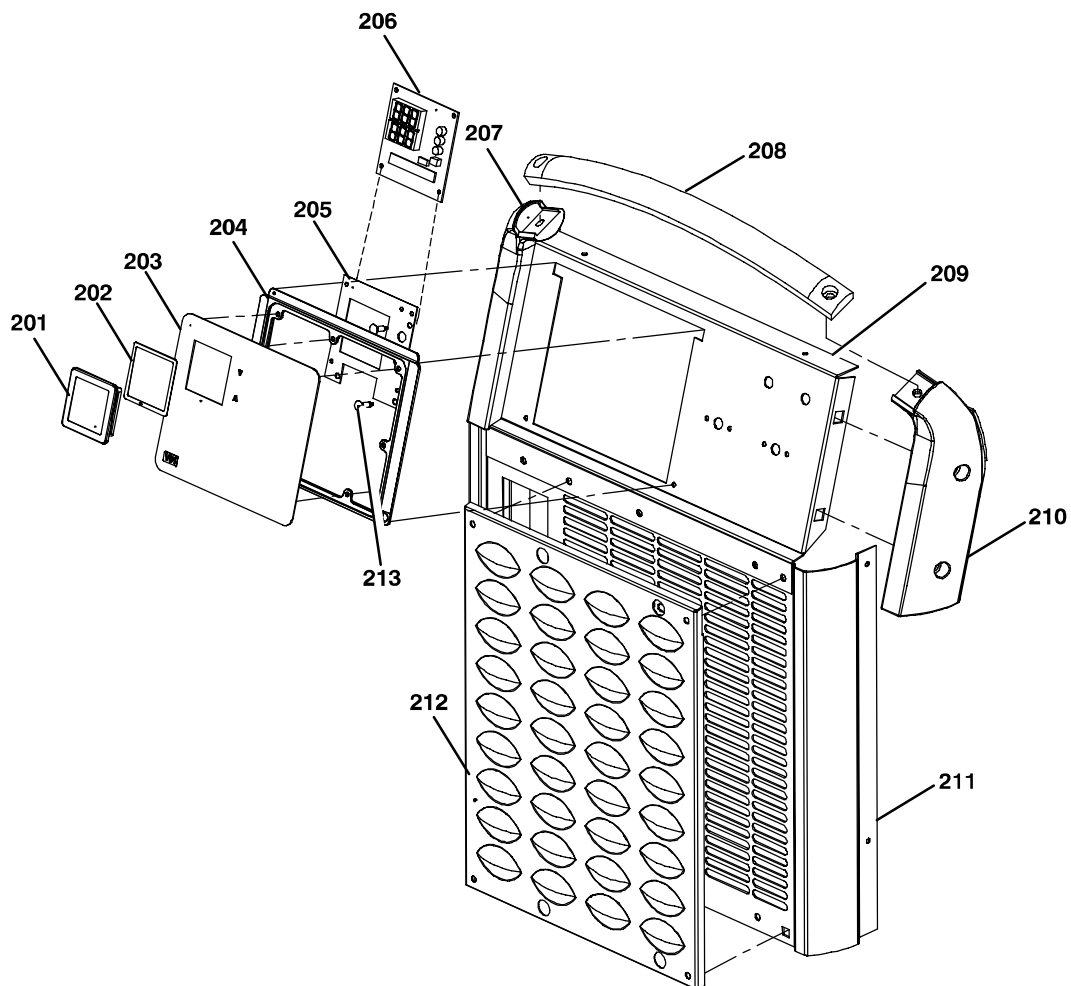
AH 0593



(A) = accessory

C = component designation in the circuit diagram

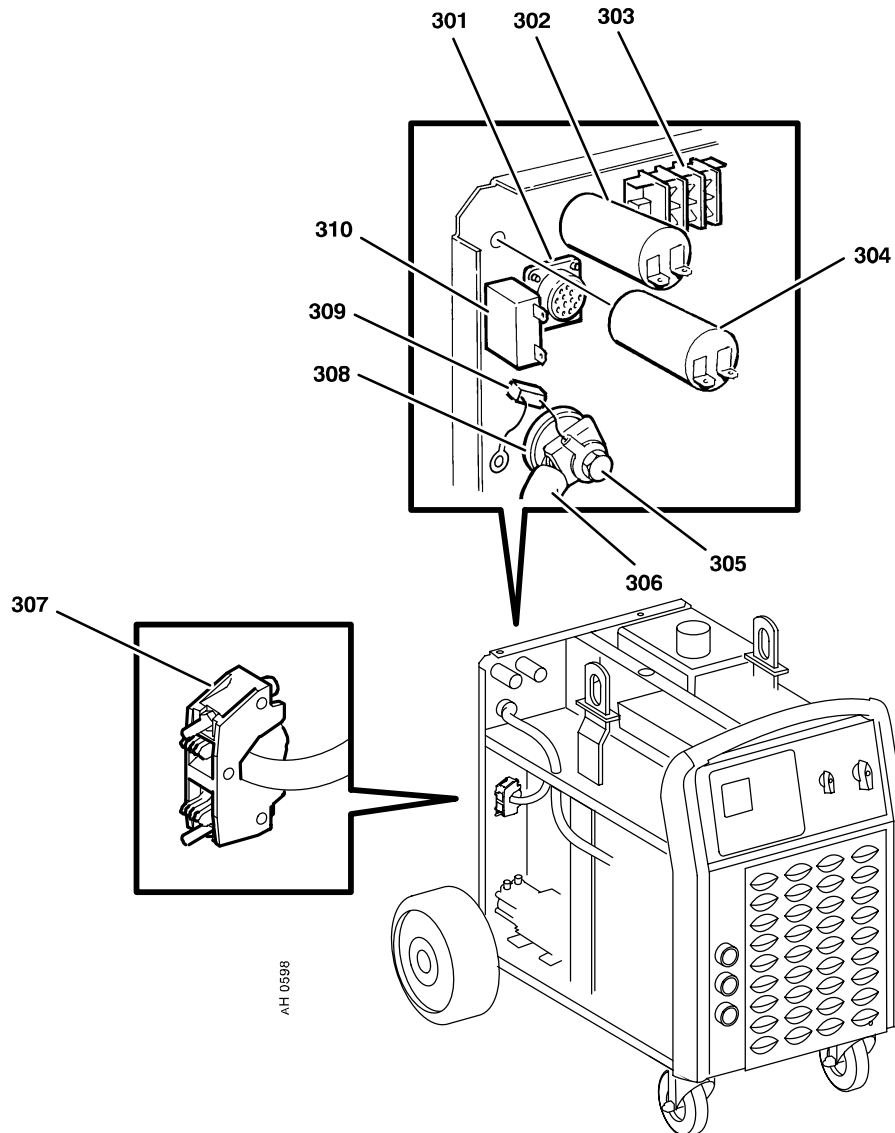
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
201	1	0455 172 001	Glass		
202	1	0455 174 001	Seal		
203	1	0349 302 286	Panel		
204	1	0459 118 002	Protection frame		
205	1	0349 302 287	Plate		
206	1		Circuit-board (A)	Included in Digital instrument see page 46.	P1
207	1	0349 302 283	Plate right corner		
208	1	0349 302 284	Handle		
209	1	0349 302 281	Upper front panel	With text Only for ESABMig 400t and ESABMig 500t	
	1	0349 302 288	Upper front panel	With text Only for ESABMig 400tw and ESABMig 500tw	
210	1	0349 302 282	Plate left corner		
211	1	0349 302 280	Lower front plate		
212	1	0349 302 285	Grill		
213	3	0455 226 040	Spacer (A)		



400 = ESABMig 400t 500 = ESABMig 500t

C = component designation in the circuit diagram

Item	Qty 400	Qty 500	Ordering no.	Denomination	Notes	C
301	1	1	0368 544 005	Sleeve socket	23 pole	XS1
			0323 945 003	Sleeve		
302	1	1	0191 085 206	Capacitor	6 $\mu$ F 400V	C6
303	1	1	0466 884 006	Connection block	6 pole	
304	1	1	0191 085 203	Capacitor	3 $\mu$ F 400V	C1
305	1	1		Screw	M10x30	
306	1	–	0469 879 880	Cabel set	A=75mm <sup>2</sup>	
	–	1	0469 879 881	Cabel set	A=95mm <sup>2</sup>	
307	1	1	0469 950 880	Cable inlet		
308	4	4	0160 362 881	Current terminal	1 pole	XS2, XS3, XS4, XS5
309	2	2	0467 911 882	Capacitor	0.1 $\mu$ F 250V, with cable lugs	C2, C3
310	1	1	0193 586 102	Circuit breaker	10 A	FU1

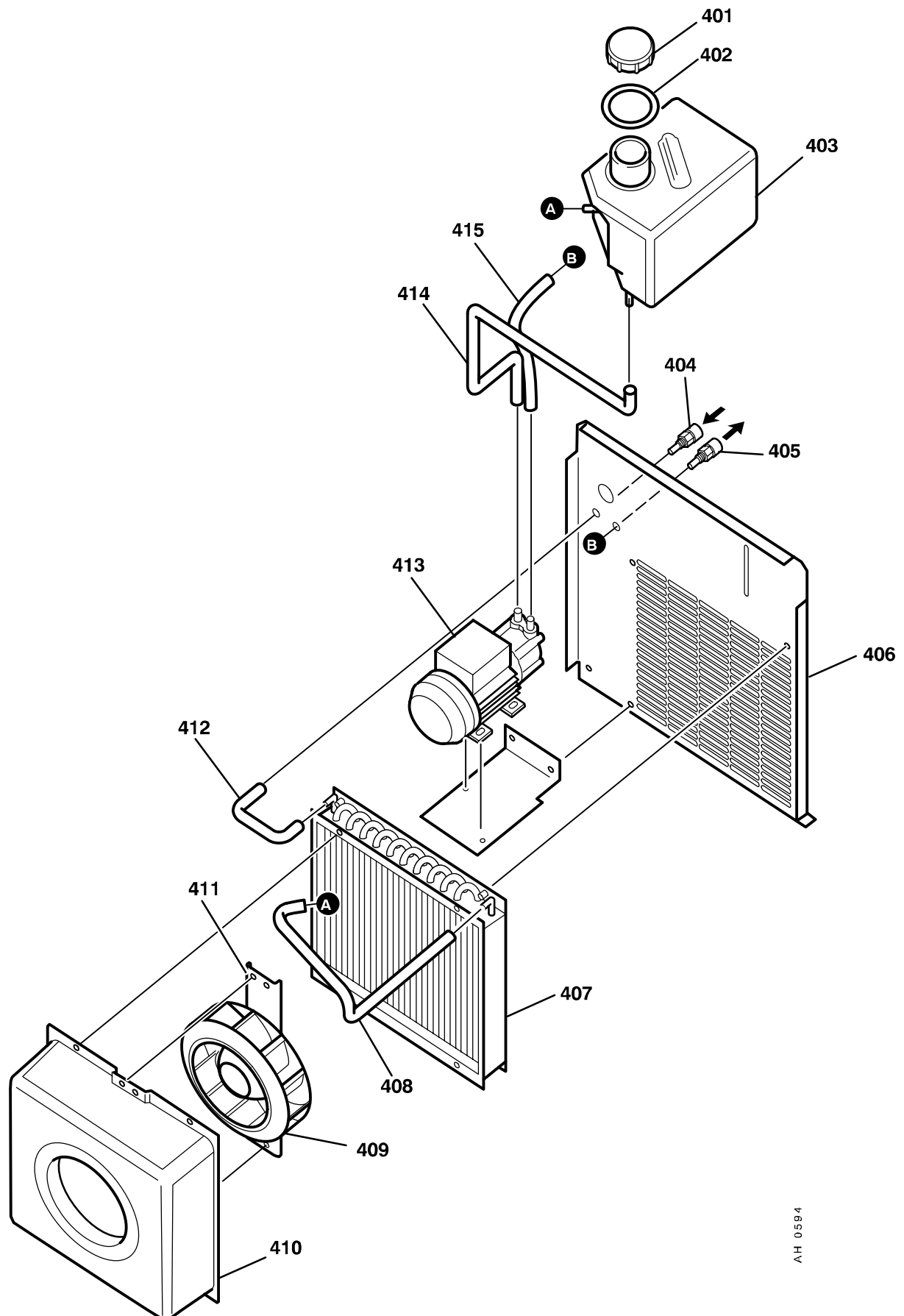


AH 0598

**t = ESABMig 400t / 500t    tw = ESABMig 400 tw / 500tw    C = component designation in the circuit diagram**

Item	Qty t	Qty tw	Ordering no.	Denomination	Notes
401	–	1	0469 689 002	Cover	
402	–	1	0366 481 004	Seal	
403	–	1	0469 689 001	Water tank	
404	–	1	0365 803 011	Quick connection	Female, red, with non–return valve
405	–	1	0365 803 012	Quick connection	Female, blue, with non–return valve
406	1	1	0349 302 275	Rear panel	
407	–	1	0469 688 001	Cooler	
408	–	1	0349 302 276	Hose	L = 530 mm, to be ordered per metre
409	1	1	0369 827 001	Fan	
410	1	1	0469 893 001	Fan housing	
411	1	1	0455 165 001	Attachment	
412	–	1	0349 302 277	Hose	L = 350 mm, to be ordered per metre
413	–	1	0459 288 001	Pump	
414	–	1	0349 302 279	Hose	L = 750 mm, to be ordered per metre
415	–	1	0349 302 278	Hose	L = 450 mm, to be ordered per metre



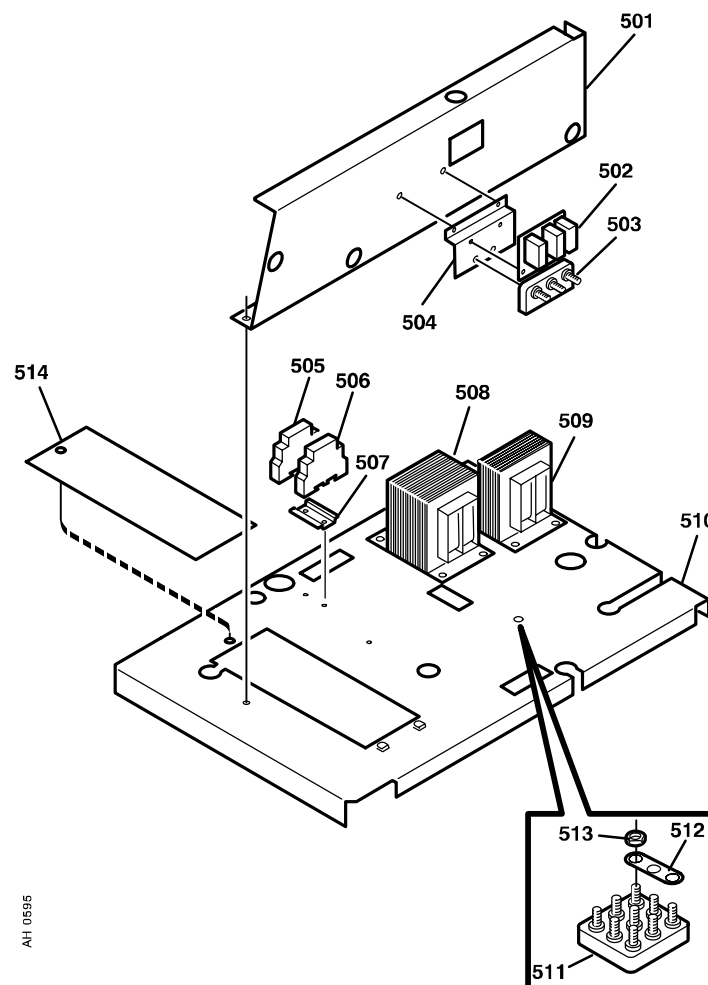


AH 0594

(A) = accessory

C = component designation in the circuit diagram

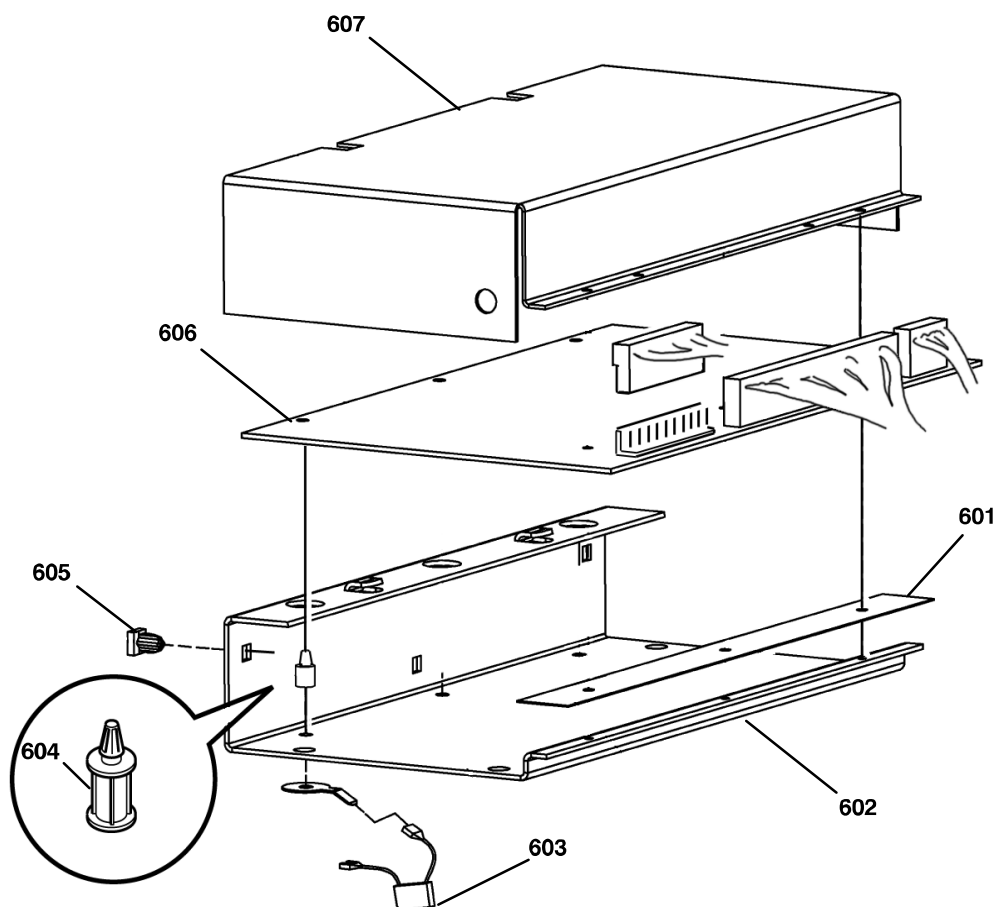
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
501	1	0349 302 273	Centre plate		
502	1	0486 216 880	Suppressor board		AP2
503	1	0162 772 001	Connection block		
504	1	0469 701 001	Attachment		
505	1	0193 927 001	Contactora		KM2
506	1	0349 302 274	Contactora	Only for ESABMig with water	KM3
507	1	0349 302 308	Rail		
508	1	0469 882 001	Control transformer	400–415V mains voltage	TC1
	1	0455 306 001	Control transformer	230–500V mains voltage	TC1
509	1		Transformer (A)	For further information see page 47.	TC2
510	1	0349 302 272	Intermediate plate		
511	1	0469 899 001	Terminal	230–500V mains voltage	XT1
512	1	0457 908 001	Jumper		
513	24		Nut	M8	
514	1	0349 302 298	Cover		



AH 0595

C = component designation in the circuit diagram

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	C
601	1	0191 193 118	Tape	To be ordered per metre, 0.31 metre as delivered	
602	1	0349 302 299	Box		
603	1	0467 911 882	Capacitor	0.1 $\mu$ F 250V, with cable lugs	C4
604	3	0394 516 031	Spacer screw	M5	
605	3	0194 019 005	Insulating washer		
	2	0193 517 344	Screw		
606	1	0486 480 884	Circuit board		AP1
607	1	0349 302 300	Cover		

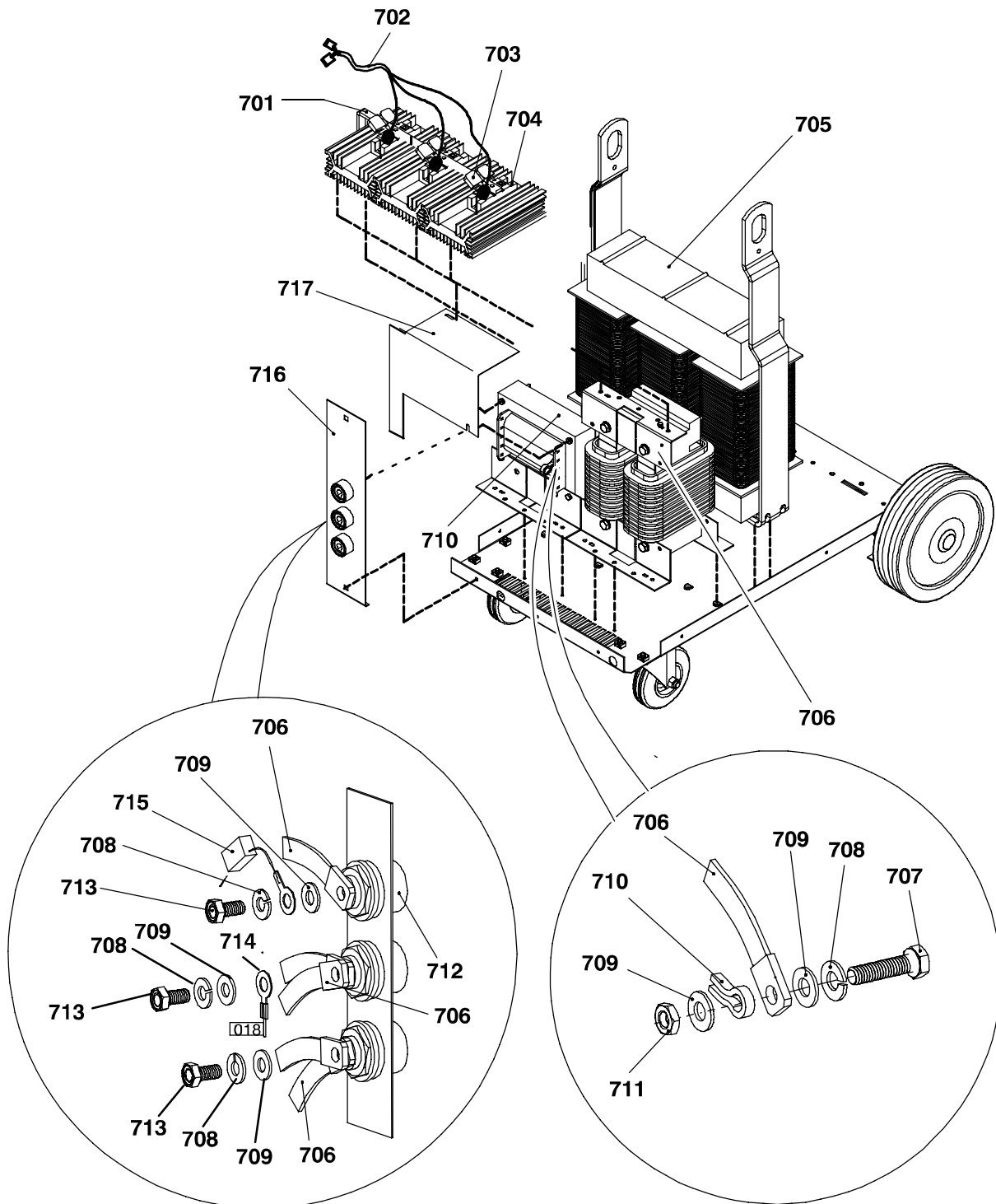


400 = ESABMig 400t    500 = ESABMig 500t    C = component designation in the circuit diagram

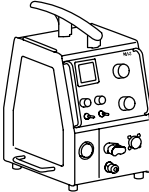
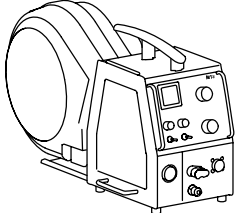
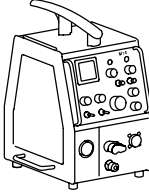
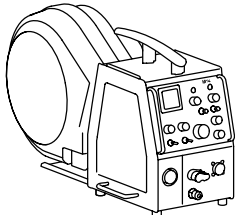
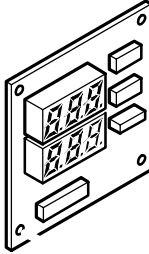
Item	Qty 400	Qty 500	Ordering no.	Denomination	Notes	C
701	1	1	0469 878 881	Shunt	60mV/600A	RS1
702	1	1	0469 861 884	Cable set		
703	3	3	0469 693 880	Suppressor	RC filter	Z1 – Z6
704	3	3		Thyristor module	See item 750. For fitting instructions see the service manual	V1–V6
				Thermal paste	For fitting of thyristor modules. See item 750.	
705	1	–	0349 302 290	Transformer	230–500V mains voltage	TM1
	–	1	0349 302 291	Transformer	230–500V mains voltage	TM1
	1	–	0349 302 260	Transformer	400–415V mains voltage	TM1
	–	1	0349 302 255	Transformer	400–415V mains voltage	TM1
706	1	–	0349 302 257	Inductor		L2
	–	1	0349 302 292	Inductor		L2
707	1	1		Screw	M10x40	
708	4	4		Spring washer	Ø 20/10.2x2	
709	5	5		Washer	Ø 22/10.5x2	
710	1	–	0349 302 270	Inductor	Interphase transformer	L1
	–	1	0349 302 271	Inductor	Interphase transformer	L1
711	1	1		Nut	M10	
712	3	3	0160 362 881	Current terminal	1 pole	XS2, XS3, XS5
713	3	3		Screw	M10x30	
714	1	1		Washer	With flat pin connexion Ø 6.3x0.8, M10	
715	1	1	0349 302 352	Capacitor	0.1 µF 250V, with cable lugs	
716	1	1	0349 302 289	Plate		
717	1	1	0455 217 001	Attachment		

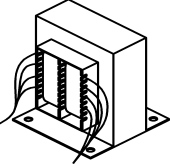
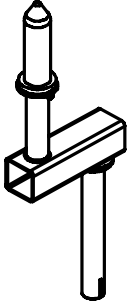
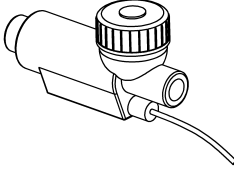
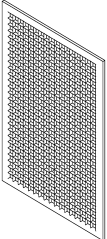
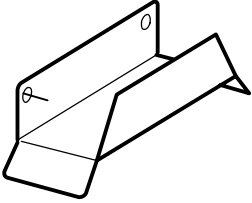
**SPARE PARTS SET**

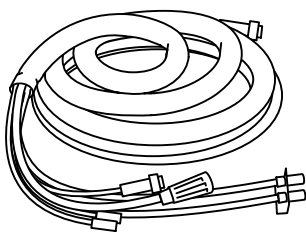
Item	Ordering no.	Denomination	Notes
750	0455 157 880	Thyristor modules	Includes a set of 3 thyristors with screws, washers, spring washers, thermal paste, roller and mounting instruction.
–	0458 910 002	Roller handle	For the roller in the spare parts set above.



Accessories Accessoires

	<p><b>Feeder for Marathon Pac™, M13 panel</b></p> <p>ESABFeed 30-4 ..... 0459 114 883</p> <p>ESABFeed 30-4 with display ..... 0459 114 884</p> <p>ESABFeed 30-4 with water ..... 0459 114 893</p> <p>ESABFeed 30-4 with display and water ..... 0459 114 894</p> <p>ESABFeed 48-4 ..... 0459 114 983</p> <p>ESABFeed 48-4 with display ..... 0459 114 984</p> <p>ESABFeed 48-4 with water ..... 0459 114 993</p> <p>ESABFeed 48-4 with display and water ..... 0459 114 994</p>
	<p><b>Feeder with capsulated bobbin, M13 panel</b></p> <p>ESABFeed 30-4 ..... 0459 116 883</p> <p>ESABFeed 30-4 with display ..... 0459 116 884</p> <p>ESABFeed 30-4 with water ..... 0459 116 893</p> <p>ESABFeed 30-4 with display and water ..... 0459 116 894</p> <p>ESABFeed 48-4 ..... 0459 116 983</p> <p>ESABFeed 48-4 with display ..... 0459 116 984</p> <p>ESABFeed 48-4 with water ..... 0459 116 993</p> <p>ESABFeed 48-4 with display and water ..... 0459 116 994</p>
	<p><b>Feeder for Marathon Pac™, M14 panel</b></p> <p>ESABFeed 30-4 with display and water ..... 0459 114 895</p> <p>ESABFeed 48-4 with display and water ..... 0459 114 995</p>
	<p><b>Feeder with capsulated bobbin, M14 panel .</b></p> <p>ESABFeed 30-4 with display and water ..... 0459 116 895</p> <p>ESABFeed 48-4 with display and water ..... 0459 116 995</p>
	<p><b>Digital instrument ..... 0455 173 882</b></p>

	<p>Transformer for CO<sub>2</sub> heater ..... 0349 302 250</p>
	<p>Guide pin ..... 0349 302 303</p>
	<p>Water flow guard ..... 0349 302 251</p>
	<p>Filter ..... 0349 302 252</p>
	<p>Holder for welding gun and cables ..... 0349 303 362</p>



**Connection set for 400 A power sources**

Connection set 1.7 m .....	0469 836 880
Connection set 8 m .....	0469 836 881
Connection set 16 m .....	0469 836 882
Connection set 25 m .....	0469 836 883
Connection set 35 m .....	0469 836 884
Connection set 1.7 m, water .....	0469 836 885
Connection set 8 m, water .....	0469 836 886
Connection set 16 m, water .....	0469 836 887
Connection set 25 m, water .....	0469 836 888
Connection set 35 m, water .....	0469 836 889

**Connection set for 500 A power sources**

Connection set 1.7 m .....	0469 836 890
Connection set 8 m .....	0469 836 891
Connection set 16 m .....	0469 836 892
Connection set 25 m .....	0469 836 893
Connection set 35 m .....	0469 836 894
Connection set 1.7 m, water .....	0469 836 895
Connection set 8 m, water .....	0469 836 896
Connection set 16 m, water .....	0469 836 897
Connection set 25 m, water .....	0469 836 898
Connection set 35 m, water .....	0469 836 899

For more information of the accessories contact the nearest ESAB agency.





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



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



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