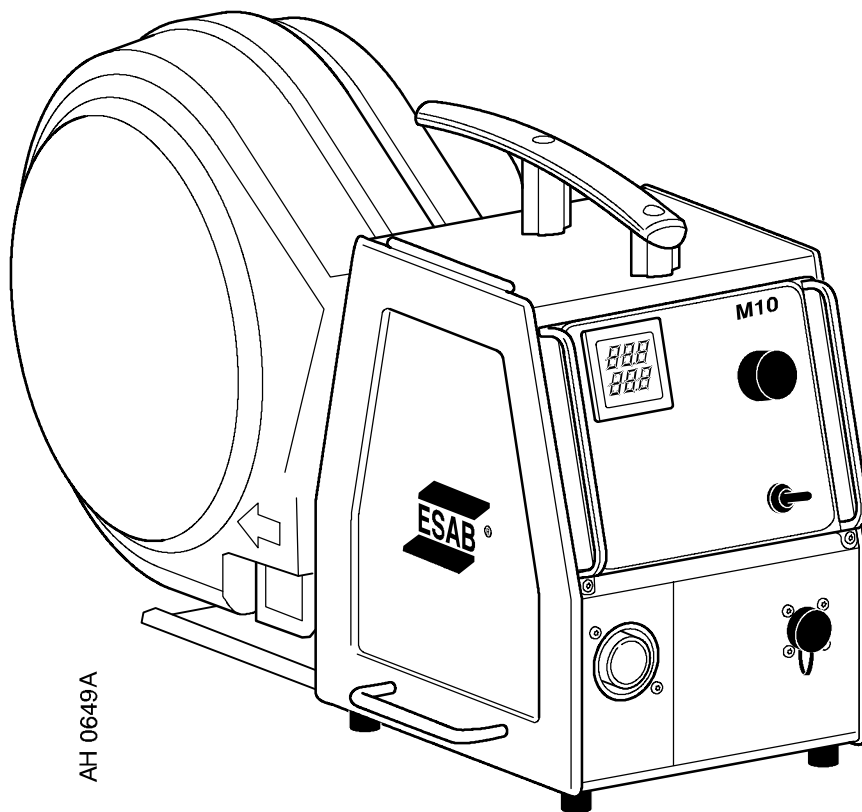


PL



ESABFeed Airmatic



AH 0649A

Instrukcja obsługi

1 DYREKTYWA	3
2 BEZPIECZEŃSTWO	3
3 WSTĘP	4
3.1 Wyposażenie	5
4 DANE TECHNICZNE	5
5 INSTALACJA	6
5.1 Instrukcja podnoszenia	6
6 DZIAŁANIE	7
6.1 Przyłącza i elementy nastawcze	8
6.2 Podłączanie węża do spawania gazowego	8
6.3 Podłączanie sprężonego powietrza	8
6.4 Dociskanie podawanego drutu	9
6.5 Wymiana i wkładanie drutu	9
6.6 Wymiana rolki podającej	9
7 KONSERWACJA	10
7.1 Kontrola i czyszczenie	10
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	11
SCHEMAT	12
NUMER ZAMÓWIENIOWY	13
CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	14
WYPOSAŻENIE	15

1 DYREKTYWA

ZAPEWNIENIE ZGODNOŚCI Z NORMA

ESAB Welding Equipment AB, S-695 81 Laxå, Szwecja, zapewnia z pełną odpowiedzialnością, że podajnik elektrody ESABFeed Airmatic od numeru seryjnego 338 zgodny jest z normą EN 60974-5 według warunków ustalonych w dyrektywie (73/23/EEG) z dodatkiem uzupełniającym (93/68/EEG) oraz z normą EN 50199 według warunków ustalonych w dyrektywie (89/336/EEG) z dodatkiem uzupełniającym (93/68/EEG).

Laxå 2003-10-02



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

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

2 BEZPIECZEŃSTWO

Użytkownicy sprzętu spawalniczego firmy ESAB są odpowiedzialni za przestrzeganie odpowiednich przepisów bezpieczeństwa przez osoby pracujące z lub przy tym sprzęcie. Zasady bezpieczeństwa muszą być zgodne z wymaganiami stawianymi tego rodzaju sprzętowi. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać przedstawionych zaleceń.

Wszelkie prace muszą być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania sprzętu spawalniczego. Niewłaściwe działanie sprzętu może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa sprzętu spawalniczego, musi znać się na:
 - jego obsłudze
 - lokalizacji przycisków awaryjnego zatrzymania
 - jego działaniu
 - odpowiednich środków ostrożności
 - spawaniu
2. Operator musi upewnić się, że:
 - w momencie uruchomienia sprzętu w miejscu pracy nie znajduje się żadna nieupoważniona osoba
 - w chwili zajarzenia łuku wszystkie osoby są odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy musi być:
 - odpowiednie do tego celu
 - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
 - Należy zawsze używać zalecanego sprzętu ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporną, rękawice ochronne.
 - Nie należy nosić żadnych luźnych przedmiotów, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki, itp., które mogłyby się o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie.
5. Ogólne środki ostrożności
 - Należy upewnić się czy przewód powrotny został prawidłowo podłączony.
 - Praca na sprzęcie o wysokim napięciu **powinna być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.**
 - Odpowieni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - Smarowania i konserwacji sprzętu **nie** wolno przeprowadzać podczas jego pracy.



OSTRZEŻENIE



SPAWANIE I CIĘCIE ŁUKOWE MOŻE ZAGRAŻAĆ BEZPIECZEŃSTWU OPERATORA I POZOSTAŁYCH OSÓB PRZEBYWAJĄCYCH W POBLIŻU. DLATEGO PODCZAS SPAWANIA NALEŻY ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI. PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO SPAWANIA ZAPOZNAJ SIĘ Z PRZEPISAMI BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY OBOWIĄZUJĄCYMI NA TWOIM STANOWISKU PRACY.

PORAŻENIE ELEKTRYCZNE - może być przyczyną śmierci.

- Urządzenie spawalnicze należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi normami.
- Unikaj kontaktu części znajdujących się pod napięciem lub elektrod z gołą skórą, mokrymi rękawicami lub mokrą odzieżą.
- Odizoluj się od ziemi i przedmiotu obrabianego.
- Upewnij się czy Twoje stanowisko pracy jest bezpieczne.

WYZIEWY I GAZY - mogą być szkodliwe dla zdrowia.

- Trzymaj głowę z dala od wyziewów.
- W celu uniknięcia wdychania wyziewów i gazów należy korzystać z wentylacji wyciągów.

ŁUK ELEKTRYCZNY - może spowodować uszkodzenie oczu i poparzenie skóry.

- Chroń oczy i ciało. Stosuj odpowiednią osłonę spawalniczą, ochronę oczu i odzież ochronną.
- Chroń osoby przebywające w pobliżu Twojego stanowiska pracy przy pomocy odpowiednich osłon lub ekranów.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU.

- Iskry powstające podczas spawania mogą spowodować pożar. Upewnij się, że w pobliżu Twojego stanowiska pracy nie ma materiałów łatwopalnych.

HAŁAS -głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.

- Chroń słuch. Stosuj zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem.
- Ostrzeż o niebezpieczeństwie osoby znajdujące się w pobliżu.

WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania urządzenia wezwij odpowiednio przeszkolony personel

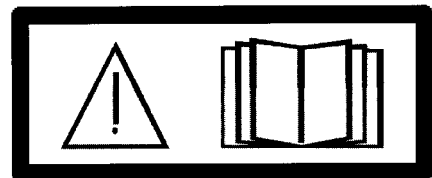
PRZED INSTALACJĄ I ROZRUCHEM URZĄDZENIA NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!

ESAB może dostarczać wszelkich niezbędnych zabezpieczeń i akcesoriów.

**UWAGA!**

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.



Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.

3 WSTĘP

Podajnik drutu **ESABFeed Airmatic** z panelem sterowania **M10** jest przeznaczony do spawania MIG/MAG ze źródłami prądu sterowanymi krokowo i tyrystorowo.

Podajnik drutu to komponent systemu przeciwsobnego (push-pull) firmy ESAB. Podajnik popycha drut przez wąż do spawania gazowego do uchwytu spawalniczego, po czym obsługiwany pneumatycznie silnik w tłoku uchwytu pociąga drut do końcówki kontaktowej. Gwarantuje to równe, niezakłócone podawanie, które jest korzystne przy spawaniu z wykorzystaniem miękkich materiałów pomocniczych, takich jak aluminium oraz przy cienkich drutach.

Drut do spawania jest odizolowany od obudowy zewnętrznej podajnika.

Podajnik można stosować razem z drutem na MarathonPac™ firmy Esab lub na szpuli drutu (standard Ř 300 mm, wyposażenie dodatkowe Ř 440 mm).

Podajnik drutu można instalować przy źródle prądu, zawieszony nad miejscem pracy, na wysięgniku lub na podłożu z kołami lub bez.

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie 15.

3.1 Wyposażenie

ESABFeed Airmatic jest dostarczany z kluczem imbusowym, zaciskiem do węża, 5 dyszami wlotowymi do uchwytu spawalniczego i instrukcją obsługi.

4 DANE TECHNICZNE

ESABFeed Airmatic	
Zasilacz	42 V 50–60 Hz
Zapotrzebowanie mocy	85 VA
Prąd silnikowy I_{maks}	2 A
Prędkość podawania drutu	Maks. 15 m/min (ustawiana na uchwycie spawalniczym)
Przylącze uchwytu	ESAB
Maks. średnica szpuli drutu	300 mm (* 440 mm)
Wymiary drutu	0,6 – 1,6 mm
Dysza wlotowa	Średnica otworu Ř 2,7 mm
Dysza wypływowa	Średnica otworu Ř 1,5 mm **
Masa	15 kg
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	690 x 275 x 420 mm
Gaz ochronny	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG
ciśnienie maks.	5 bar
Ciśnienie powietrza	Min. 5 bar
Maksymalne dopuszczalne obciążenie przy 60% cyklu pracy	400 A
Stopień ochrony	IP23
ze szpulą o średnicy * 440 mm	IP2X

* Akcesoria, patrz strona 15.

** Przy drucie o średnicy 1,6 mm, dysza wypływowa jest wyjmowana.

Cykl pracy

Cykl pracy bazuje na okresie 10-minutowym. Cykl pracy 30% oznacza, że po 3 minutach pracy urządzenia jest wymagana 7-minutowa przerwa. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw.

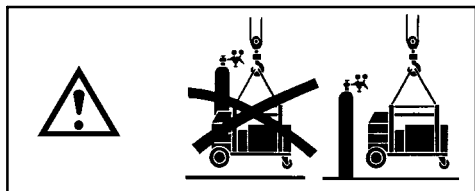
Stopień ochrony

IP określa w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wodnych. IP23 oznacza, że urządzenie jest przystosowane do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i na zewnątrz.

Urządzenia oznaczone symbolem **IP 2X** są przeznaczone do użytku w pomieszczeniach.

5 INSTALACJA

Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia.



UWAGA!

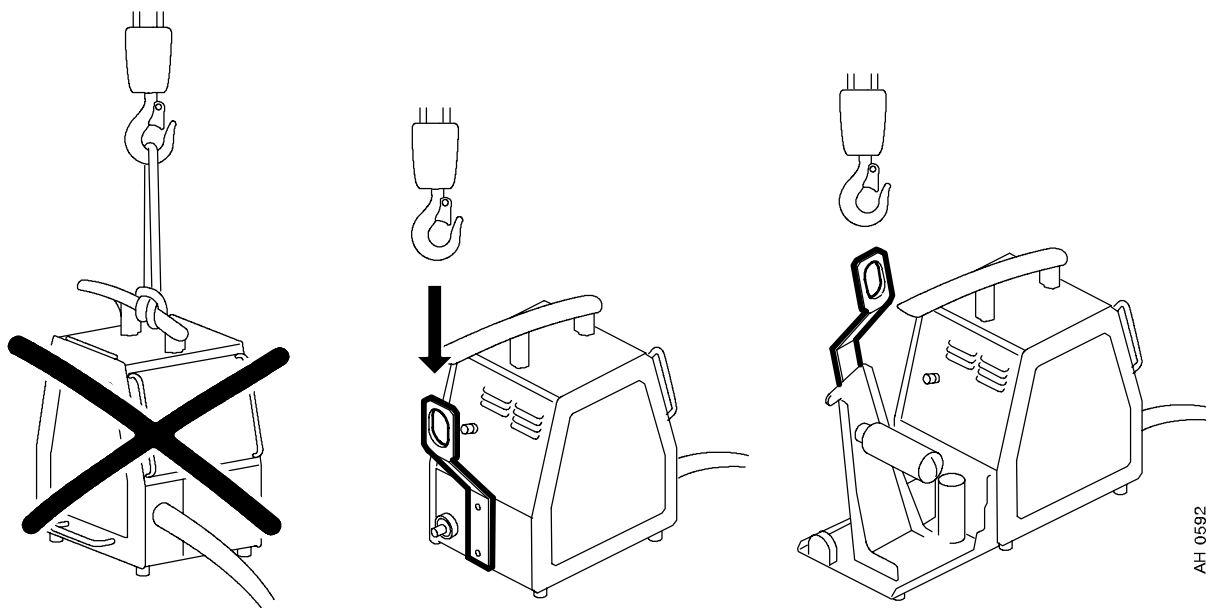
Produkt przeznaczony jest do użytku przemysłowego. W warunkach domowych może spowodować zakłócenia odbioru radiowego. Za przedsięwzięcie należytych środków zapobiegawczych odpowiedzialny jest użytkownik.



OSTRZEŻENIE!

Podczas spawania w środowisku o podwyższonym zagrożeniu porażeniem prądem należy stosować wyłącznie źródła zasilania przeznaczone do takiego środowiska. Te źródła zasilania zostały oznaczone symbolem **S**.

5.1 Instrukcja podnoszenia



AH 0592

Numer zamówieniowy uchwytu do podnoszenia znajduje się na stronie **15**.

Uwaga! W razie korzystania z innego urządzenia do montażu, należy odizolować je od podajnika drutu.

6 DZIAŁANIE

Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 3. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.



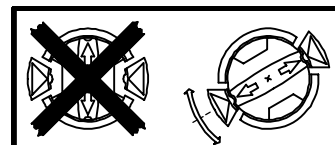
UWAGA!

W trakcie pracy maszyny panele boczne powinny być zamknięte.



UWAGA!

Aby uniknąć opadania szpuli z drutem spawalniczym należy przekręcić czerwone pokrętko znajdujące się w korpusie hamulca zgodnie z rysunkiem umieszczonym na podstawie



UWAGA!

Elementy obrotowe – niebezpieczeństwo wypadku! Zachowaj jak największą ostrożność!



UWAGA!

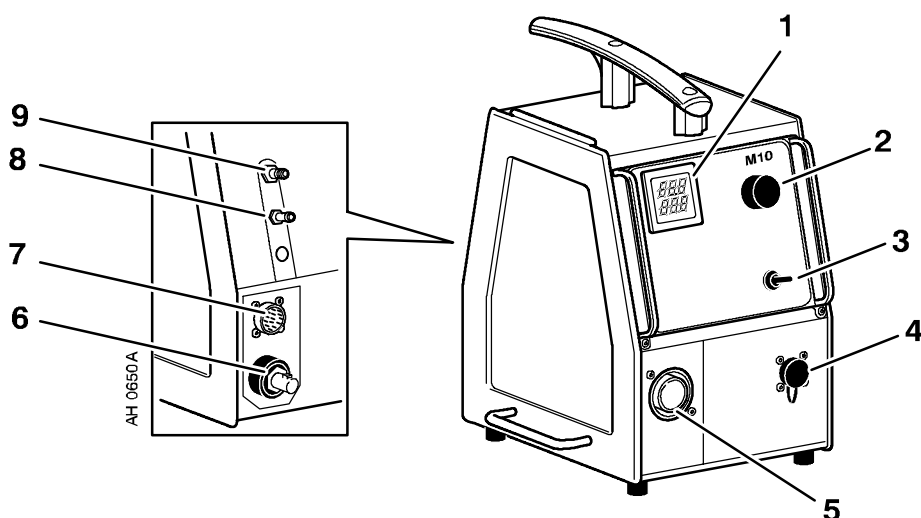
Jeśli komora podajnika drutu zostanie wyposażona w ramię przeciwwagi, zachodzi niebezpieczeństwo wywrócenia. Urządzenie należy umocować szczególnie wtedy, gdy podłoże jest nierówne lub pochyłe.

Przesuwając sprzęt należy korzystać z odpowiedniego uchwytu. UWAGA! Nigdy nie należy ciągnąć za uchwyt spawalniczy.

6.1 Przyłącza i elementy nastawcze

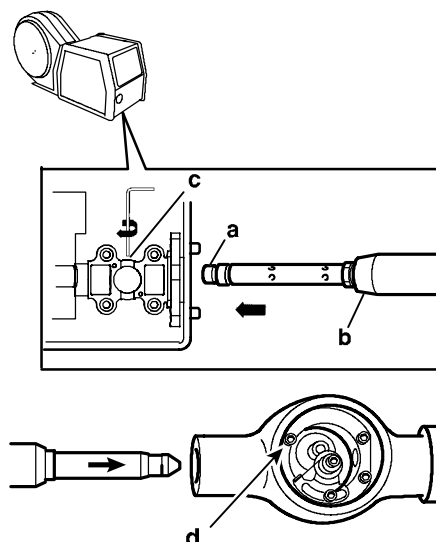
- | | | | |
|---|--|---|---|
| 1 | Wyświetlacz | 6 | Przyłącze do podłączenia prądu spawania ze źródła prądu (OKC) |
| 2 | Pokrętko do regulacji napięcia | 7 | Przyłącze do podłączenia przewodu sterowniczego ze źródła prądu |
| 3 | Wyłącznik zdalnego sterowania Wł./Wył. | 8 | Przyłącze sprężonego powietrza |
| 4 | Przyłącze zdalnego sterowania | 9 | Przyłącze do podłączenia gazu o osłonowego |
| 5 | Przyłącze uchwytu spawalniczego | | |

Uwaga! Wyświetlacz (urządzenie cyfrowe) stanowi wyposażenie dodatkowe, patrz strona 15.



6.2 Podłączanie węża do spawania gazowego

- Wybrać dyszę wlotową o wymiarach odpowiednich do drutu.
- Wcisnąć dyszę wlotową (a) w wąż do spawania gazowego.
- Otworzyć panel boczny. Odkręcić śrubkę imbusową (c) w płytce łączącej.
- Podłączyć wąż do spawania gazowego (b) do podajnika drutu i dokręcić śrubkę imbusową (c) w płytce łączącej.
- Zdjąć pokrywę plastikową z obudowy uchwytu. Odkręcić śrubkę ustalającą (d) i wcisnąć końcówkę węża w uchwyt. Dokręcić śrubkę ustalającą (d) i założyć pokrywę plastikową.



6.3 Podłączanie sprężonego powietrza

Podłączyć sprężone powietrze, przynajmniej 5 bar. Powietrze trafia do regulatora z filtrem, ustawionego wstępnie na 5 bar. Po wyłączeniu sprężonego powietrza regulator automatycznie się opróżnia.

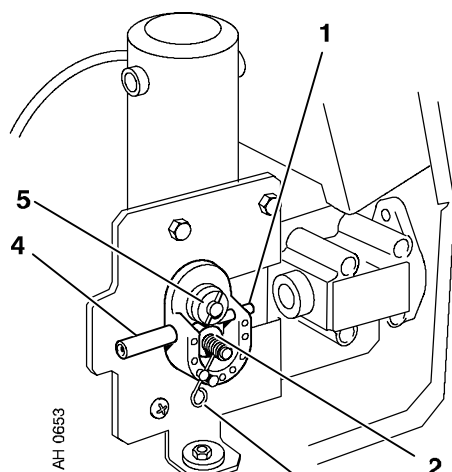
6.4 Dociskanie podawanego drutu

Podajnik drutu jest wyposażony w rolkę podającą (5) i rolkę dociskową (2). Rolka dociskowa jest zamontowana na wałku opartym na łożyskach. Nacisk na drut można regulować za pomocą sprężyny (3) rolki dociskowej, którą można ustawić w żądanej pozycji.

6.5 Wymiana i wkładanie drutu

Prowadnica drutu jest wykonana z plastiku i wrażliwa na ostre przedmioty. Przed włożeniem nowego drutu w prowadnicę należy zawsze spiliować zadziory i ostre krawędzie z końcówki.

- Otworzyć panel boczny.
- Rozłączyć sprężynę (3) rolki dociskowej.
- Wycofać resztę drutu z prowadnicy. Zdjąć szpulę.
- Założyć nową szpulę.
- Wyprostować 5–10 cm drutu i spiliować wszelkie zadziory z końcówki.
- Sprawdzić wymiary następujących komponentów: rolki podającej (5), dyszy wylotowej (1), dyszy wlotowej (4), dyszy wlotowej uchwytu i końcówki.
- Włożyć drut do podajnika. Upewnić się, że przechodzi prosto po ścieżce rolki podającej i wchodzi w dyszę wylotową. (Przy spawaniu drutem o średnicy 1,6 mm należy wyjąć dyszę wylotową.) Włożyć drut około 10 cm w wąż do spawania gazowego.
- Przymocować sprężynę (3) rolki dociskowej.
- Uruchomić źródło prądu, nacisnąć spust i pozwolić, aby drut był podawany przez wąż do spawania gazowego aż do końcówki kontaktowej.



6.6 Wymiana rolki podającej

- Otworzyć panel boczny.
- Rozłączyć sprężynę (3) rolki dociskującej.
- Odłączyć rolkę podającą (5), obracając ją w taki sposób, aby sworzeń rury znalazł się w pozycji poziomej, wysunąć sworzeń i wyciągnąć rolkę.

Podczas montażu należy powtórzyć procedurę w odwrotnej kolejności.

7 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.

Uwaga!

Jakiegokolwiek czynności naprawcze podejmowane przez użytkownika w okresie gwarancyjnym powodują całkowitą utratę gwarancji.

7.1 Kontrola i czyszczenie

Podajnik drutu

Należy regularnie sprawdzać, czy podajnik drutu nie jest zapchany brudem.

- Czyszczenie i wymianę zużytych części mechanizmu podajnika drutu należy przeprowadzać w regularnych odstępach czasu, co zapewni bezproblemowe podawanie drutu. Należy pamiętać, że przy zbyt mocnym dociskaniu drutu może dojść do szybszego zużycia rolek dociskowych, rolek podających i prowadnicy drutu.

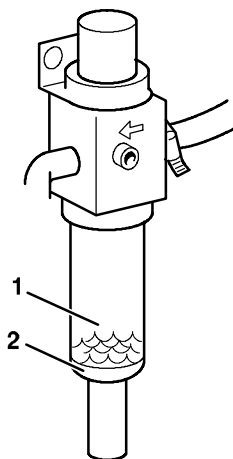
Czyszczenie dysz wlotowych i wypływowych

- Odkręcić śrubkę w bloku łączącym kluczem imbusowym. Wyjąć wąż do spawania gazowego.
- Odkręcić dwa wkręty ograniczające, które mocują dysze wlotową i wypływową, a następnie wymontować dysze.
- Zamontować wykonując procedurę w odwrotnej kolejności.

Regulator z filtrem

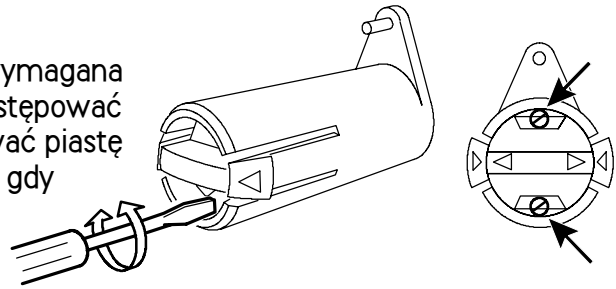
Należy regularnie sprawdzać, czy działa opróżnianie regulatora. Woda w sprężonym powietrzu doprowadzanym do uchwyty powoduje zakłócenia pracy.

- Po włączeniu sprężonego powietrza w zbiorniku może znajdować się woda (1).
- Po wyłączeniu sprężonego powietrza, zawór (2) w dnie zbiornika otwiera się i woda wycieka.



Piasta hamulca

Piasta jest regulowana przy dostawie, jeśli wymagana jest ponowna regulacja, wówczas należy postępować według następujących instrukcji. Wyregulować piastę hamulca tak, aby drut był lekko poluzowany, gdy podajnik zostanie zatrzymany.



- **Regulacja momentu obrotu:**

- Obrócić czerwony uchwyt w celu włączenia blokady.
- Włożyć śrubokręt do sprężyny piasty.

Obracać sprężynę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, żeby zredukować moment obrotu

Obracać sprężynę w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara, by zwiększyć moment obrotu. **NB:** Obrócić obie śruby o taką samą wartość.

Uchwyt spawalniczy

- Aby zapewnić bezproblemowe podawanie drutu należy regularnie przeprowadzać czyszczenie i wymianę zużytych elementów uchwytu. Należy regularnie przedmuchiwać prowadnicę drutu i czyścić końcówkę stykową.

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

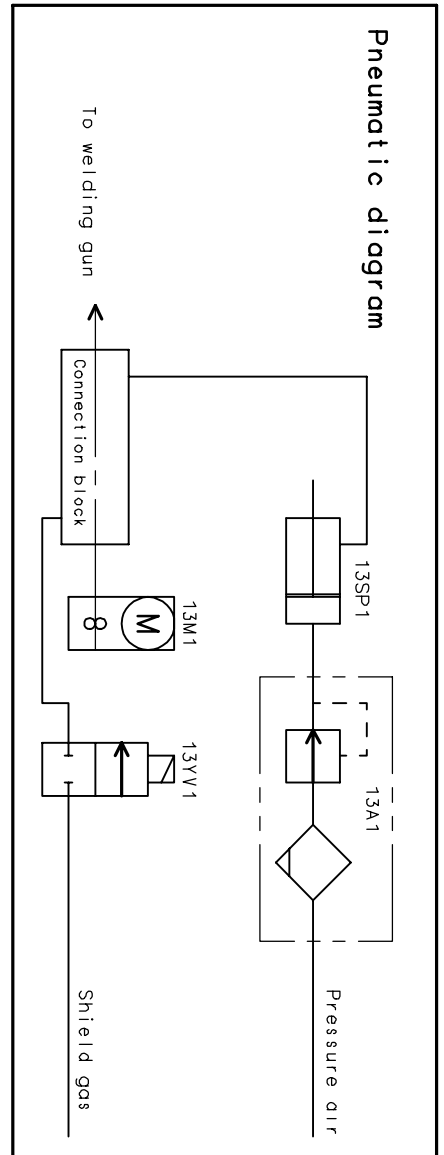
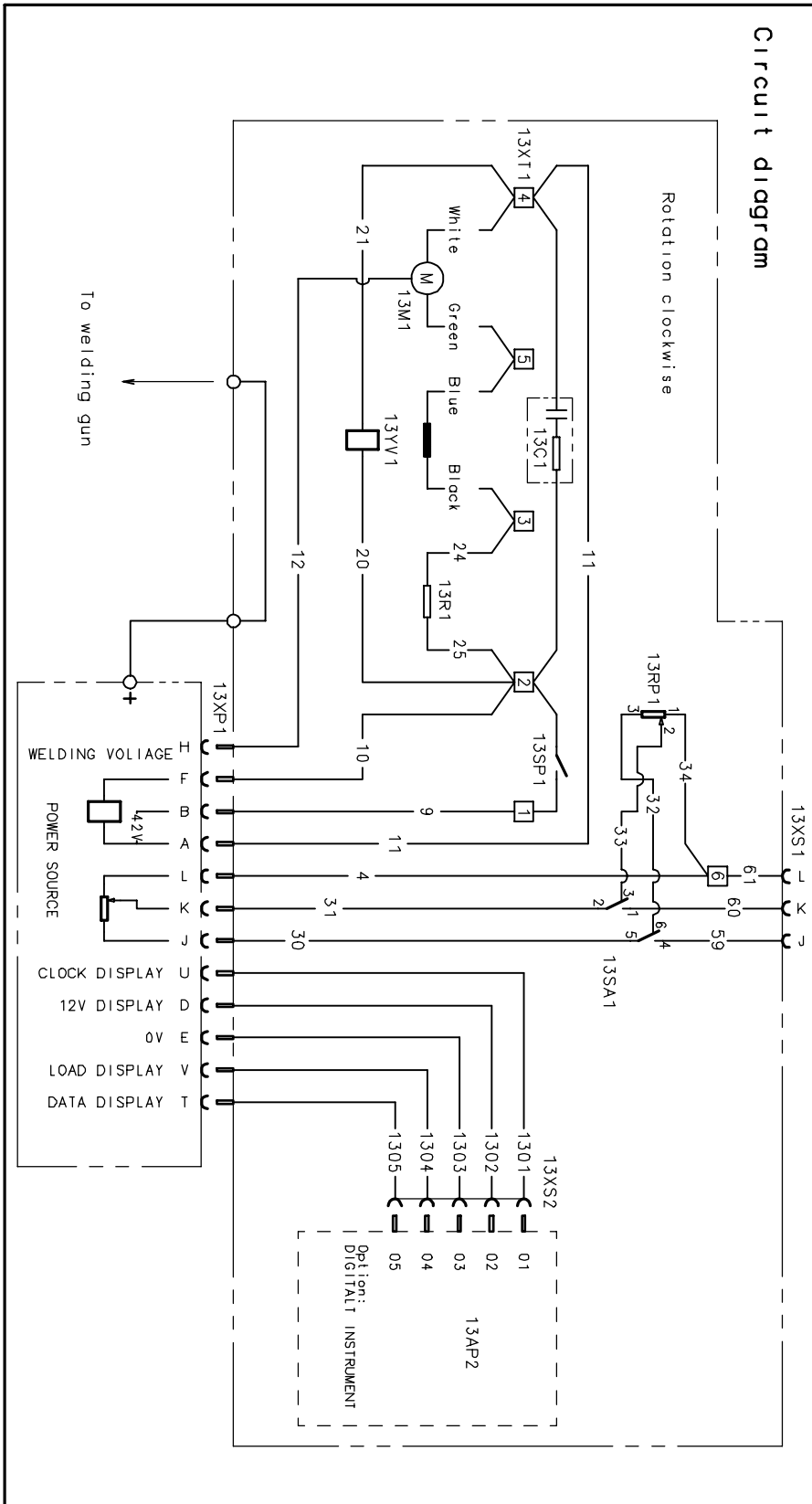
Naprawy i prace związane z z obwodami elektrycznymi powinny być przeprowadzane przez upoważnionego serwisanta ESAB.

Należy stosować tylko oryginalne części zamienne i zużywające się ESAB.

ESABFeed Airmatic są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC/EN 60974-5 i EN 50199. Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.

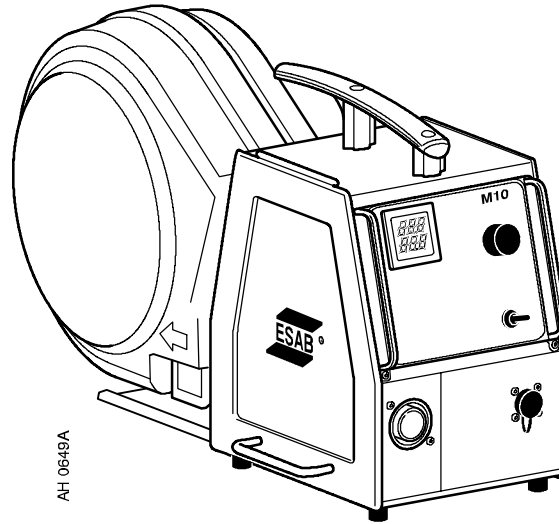
Części zamienne można zamawiać u najbliższego przedstawiciela handlowego firmy ESAB (patrz ostatnia strona tej publikacji).

Schemat



ESABFeed Airmatic

Numer zamówieniowy

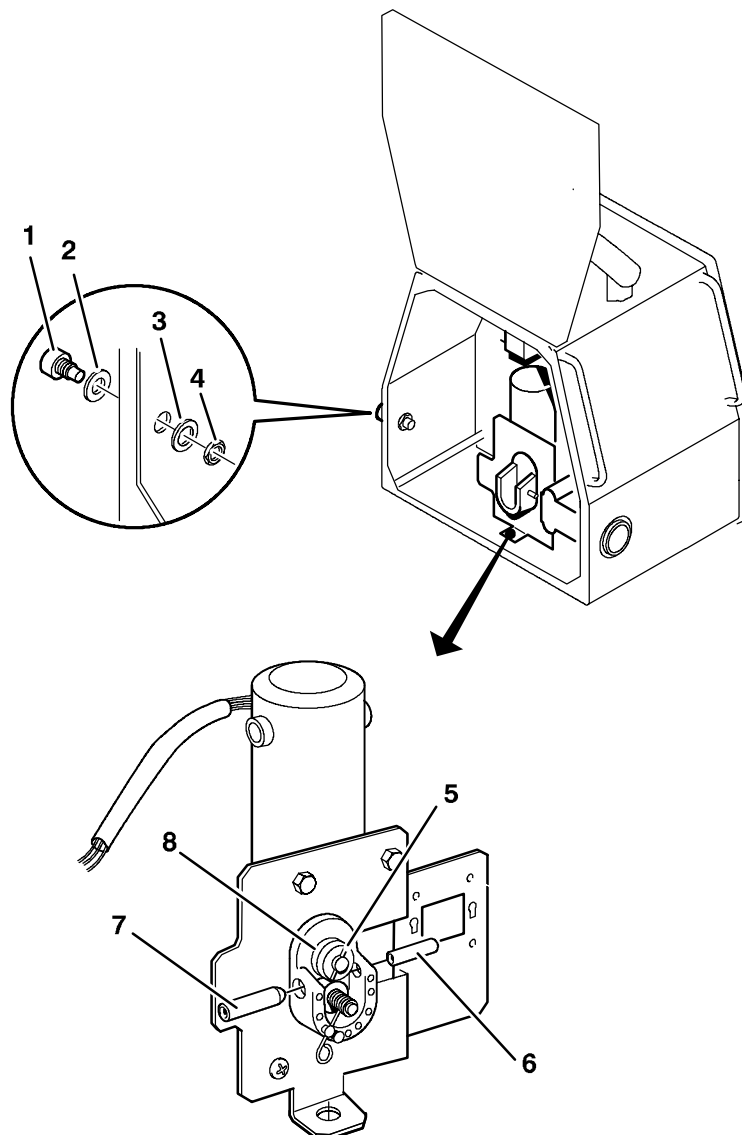


Ordering no.	Denomination	Type
0459 116 680	Wire feed unit	ESABFeed Airmatic
0459 454 990	Spare parts list	ESABFeed Airmatic

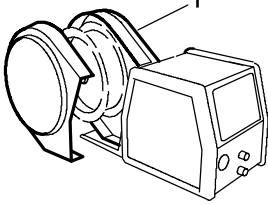
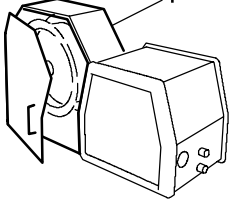
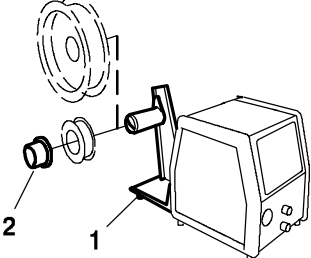
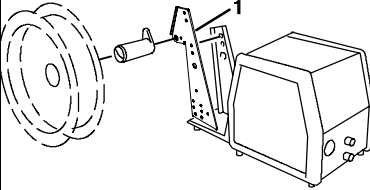
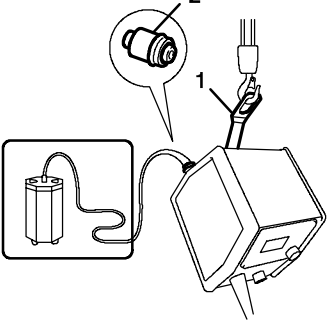
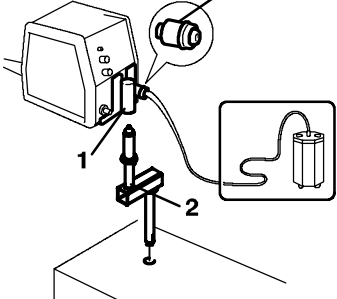
Części eksploatacyjne

Item	Ordering no.	Denomination	Note
1	0156 602 001	Inlet nozzle	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm, Fe, Ss, Al & Cored
2	0458 748 001	Insulating bushing	
3	0458 748 002	Insulating washer	
4		Nut	M10
5		Roll pin	Ø 2x16 mm
6	0258 005 101	Outlet nozzle	Ø 1.5 mm
7	0332 419 001	Inlet nozzle	Ø 2.0 mm
8	0458 229 001 0458 229 002	Feed roller Feed roller (S)	For Ø 0.6 - 1.0 mm wire For Ø 1.0 - 1.6 mm wire

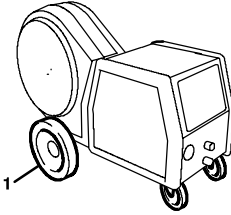
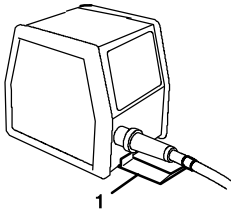
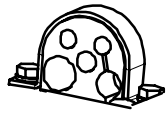
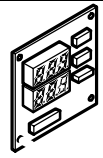

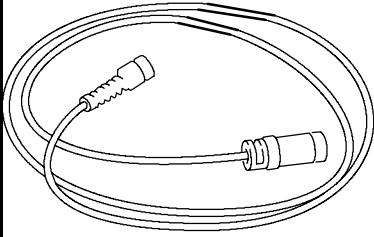
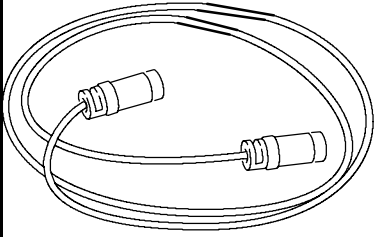
S= Standard

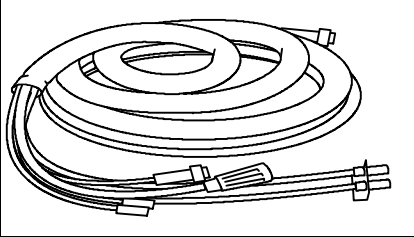
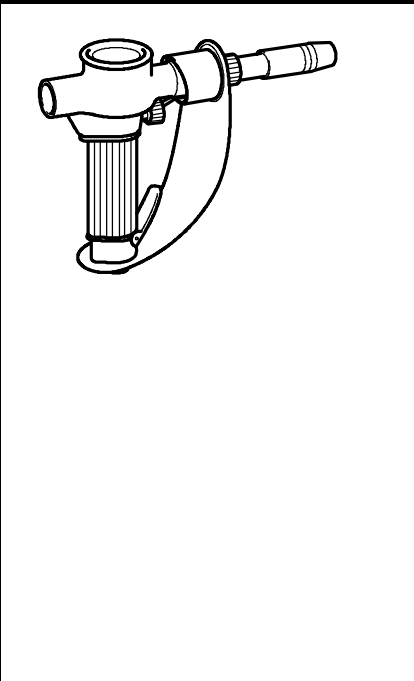
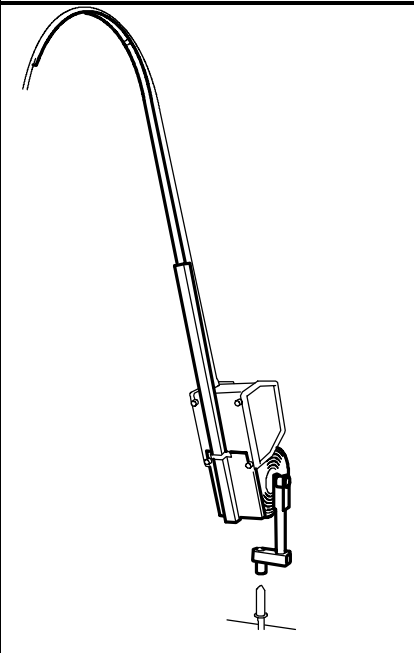


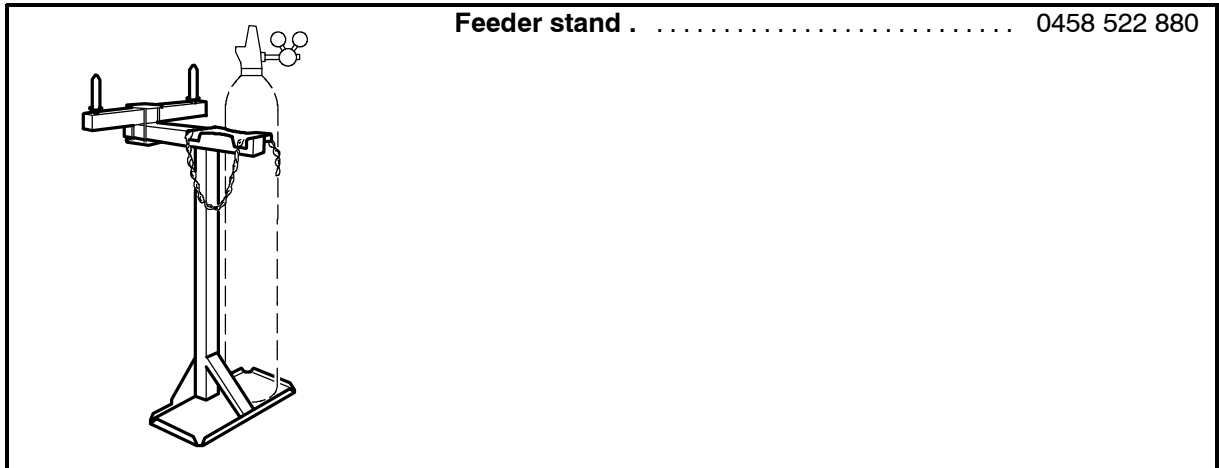
Wyposażenie

	<p>1 Bobbin cover, plastic Ø 300mm 0458 674 880</p>
	<p>1 Bobbin cover, metal Ø 300mm 0459 431 880</p>
	<p>1 Bobbin holder 0458 704 880 2 Adapter for 5 kg bobbin 0455 410 001</p>
	<p>1 Adapter for 440 mm bobbin 0459 233 880</p>
	<p>1 Lifting eye 0458 706 880 2 Quick connector MarathonPac™ F102 440 880</p>
	<p>1 Turning piece 0458 703 880 2 Guide pin 0156 654 883 3 Quick connector MarathonPac™ F102 440 880</p>

ESABFeed Airmatic

	<p>1 Wheel kit 0458 707 880</p>
	<p>1 Strain relief for welding gun 0457 341 881</p>
	<p>Strain relief bracket for connection set 0459 234 880</p>
	<p>Digital Volt / Ampere meter for ESABMig 400t and ESABMig 500t 0455 173 882</p>
	<p>Remote control unit M1 0459 491 895 MIG/MAG:wire feed speed and voltage</p>
	<p>Remote cable 23 pole - 8 pole 5 m 0459 553 880</p>
	<p>Extension cable for remote control 23 pole 8 m 0467 197 880 16 m 0467 197 881</p>

	<p>Connection set for 400 A power sources</p> <p>Connection set 1.7 m 0469 836 900</p> <p>Connection set 5 m 0469 836 901</p> <p>Connection set 10 m 0469 836 902</p> <p>Connection set 15 m 0469 836 903</p>
	<p>Welding gun PKB 250 and PKB 400</p> <p>PKB 250 0152 700 881</p> <p>PKB 400 0152 470 881</p> <p>Welding hose for PKB 250, 5 m 0468 790 880</p> <p>Welding hose for PKB 250, 10 m 0468 790 881</p> <p>Welding hose for PKB 250, 16 m 0468 790 882</p> <p>Welding hose for PKB 400, 5 m 0468 790 883</p> <p>Welding hose for PKB 400, 10 m 0468 790 884</p> <p>Welding hose for PKB 400, 16 m 0468 790 885</p> <p>Curved swanneck for PKB 250 Ø 9 mm, 60° .. 0469 320 880</p> <p>Straight swanneck for PKB 250 Ø 8 mm 0368 002 880</p> <p>Curved swanneck for PKB 250 Ø 8 mm, 45° .. 0367 581 880</p> <p>Straight swanneck for PKB 250 Ø 9 mm 0368 002 883</p> <p>Curved swanneck for PKB 250 Ø 9 mm, 45° .. 0367 581 881</p> <p>Curved swanneck for PKB 400 Ø 9 mm, 60° .. 0469 321 880</p> <p>Straight swanneck for PKB 400 Ø 8 mm 0368 002 881</p> <p>Curved swanneck for PKB 400 Ø 8 mm, 45° .. 0367 582 880</p>
	<p>Counter balance device (includes mast and counter balance)</p> <p>for 300 mm bobbin 0458 705 880</p> <p>for 440 mm bobbin 0458 705 882</p>



ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 726 80 05

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

FRANCE

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

GERMANY

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

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd

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

HUNGARY

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

ITALY

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

THE NETHERLANDS

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

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 1 837 1527
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

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

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 91 623 11 00
Fax: +34 91 661 51 83

SWEDEN

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

ESAB International AB

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

SWITZERLAND

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

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 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