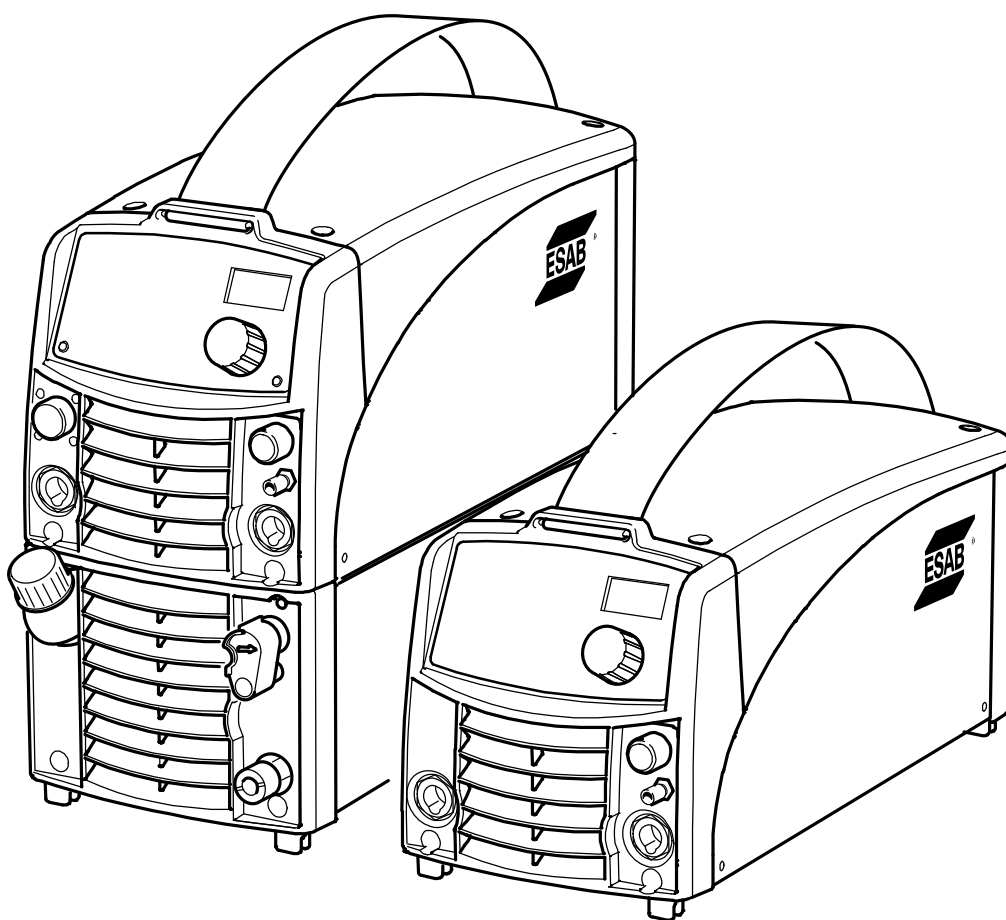


Caddy[®]

Tig 1500i
Tig 2200i



Bruksanvisning



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Welding power source

Type of designation etc.

Tig 1500i and Tig 2200i from serial number 803 xxx xxxx (2008 w.3)

Tig 1500i and Tig 2200i are members of the ESAB product family Caddy®

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representatives established within the EEA:

Name, address, phone, website:

ESAB AB

Lindholmsallén 9

Box 8004, 402 77 GÖTEBORG, Sweden

Phone: +46 31 509 000, Website: www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-3, Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

2012-07-31

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Flavio Santos". The signature is stylized and somewhat cursive.

Flavio Santos
Clarification

Position

Global Director of Marketing
and Product Portfolio Equipment

1 SÄKERHET	5
2 INTRODUKTION	7
2.1 Utrustning	7
2.2 Inställningspaneler	7
3 TEKNISKA DATA	7
4 INSTALLATION	9
4.1 Placering	9
4.2 Nätanslutning	9
5 DRIFT	10
5.1 Anslutningar och kontrollorgan	10
5.2 Symbolförklaring	11
5.3 Vattenanslutning	11
5.4 TIG-svetsning	11
5.5 MMA-svetsning	11
5.6 Överhettningsskydd	11
5.7 Anslutning av kylaggregat (endast Caddy™ Tig 2200i)	11
5.8 Nätspänningsinkoppling	12
6 UNDERHÅLL	12
6.1 Kontroll och rengöring	12
7 FELSÖKNING	12
8 RESERVDLSBESTÄLLNING	13
9 DEMONTERING OCH SKROTNING	13
SCHEMA	14
BESTÄLLNINGSNUMMER	20
TILLBEHÖR	21

1 SÄKERHET

Användaren av en ESAB svetsutrustning har det yttersta ansvaret för de säkerhetsåtgärder som berör personal i arbete med systemet eller i dess närhet. Säkerhetsåtgärderna skall uppfylla de krav som ställs på denna typ av svetsutrustning. Innehållet i den här rekommendationen kan ses som ett tillägg till de normala regler som gäller för arbetsplatsen.

All manövrering måste utföras av utbildad personal som är väl insatt i svetsutrustningens funktion.

En felaktig manöver kan skapa en onormal situation som skadligt kan drabba såväl operatör som den maskinella utrustningen.

1. All personal som arbetar med svetsutrustningen skall vara väl insatt i:
 - dess handhavande
 - dess funktion
 - gällande säkerhetsföreskrifter
 - svetsning
2. Operatören skall se till:
 - att ingen obehörig befinner sig inom svetsutrustningens arbetsområde vid start
 - att ingen person står oskyddad när ljusbågen tänds
3. Arbetsplatsen skall:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara dragfri (gäller vid TIG-svetsning)
4. Personlig skyddsutrustning:
 - Använd alltid föreskriven personlig skyddsutrustning som t ex skyddsglasögon, flamsäkra kläder, skyddshandskar.
 - Se till att inte använda löst sittande plagg såsom skärp, armband, ring etc som kan fastna, eller ge brännskador.
5. Övrigt
 - Kontrollera att anvisade återledare är väl anslutna.
 - Ingrepp i elektriska enheter får **endast göras av behörig personal**.
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
 - Underhåll av svetsutrustningen får **ej** utföras under drift.



OBSERVERA!

Denna produkt är endast avsedd för bågsvetsning.



VARNING



Bågsvets och skärning kan vara skadlig för dig själv och andra var därför försiktig när du svetsar och skär. Följ din arbetsgivares säkerhetsföreskrifter som skall vara baserade på tillverkarens varningstext.

ELEKTRISK CHOCK - Kan döda

- Installera och jorda utrustningen enligt tillämplig standard.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att din arbetsställning är säker.

RÖK OCH GAS - Kan vara farlig för din hälsa

- Håll ansiktet borta från röken.
- Ventilera och sug ut rök och gas från ditt och andras arbetsområde.

LJUSBÅGEN - Kan skada ögonen och bränna huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddskläder.
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns i svetsplatsens närhet.

BULLER - Starka ljud kan skada hörseln

- Skydda öronen. Använd öronproppar eller andra hörselskydd.
- Varna personer i närheten för riskerna

VID FEL - Kontakta fackman

Läs och förstå bruksanvisningen före installation och användning.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!

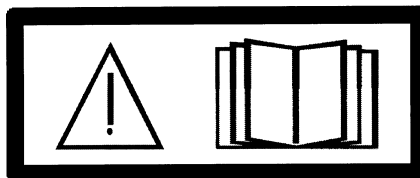
ESAB kan tillhandahålla nödvändiga svetskydd och övriga tillbehör.

**VARNING!**

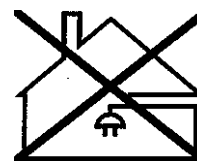
Använd inte strömkällan för tining av frusna rör.

**OBSERVERA!**

Läs och förstå bruksanvisningen före installation och användning.

**OBSERVERA!**

Utrustning av "Class A" är inte avsedd att användas i bostäder med strömförsörjning från det allmänna lågspänningsnätet. Det kan föreligga svårigheter att säkerställa elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning av "Class A" i sådana lokaler, till följd av såväl ledningsbundna som luftburna störningar.



2 INTRODUKTION

Tig 1500i/2200i är en svetsströmkälla avsedd för TIG-svetsning och för svetsning med belagda elektroder, (MMA-svetsning). Den användas med likström (DC).

ESABs tillbehör för produkten hittar du på sidan 21.

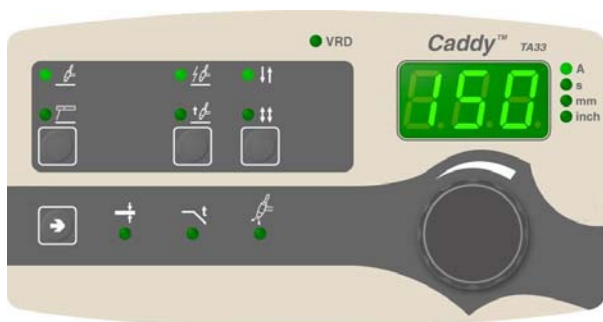
2.1 Utrustning

Strömkällan levereras med 3 m svetskabel komplett med TIG-brännare, 3 m återledarkabel, 3 m nätkabel och bruksanvisning för strömkälla och inställningspanel, se under Beställningsnummer på sidan 20.

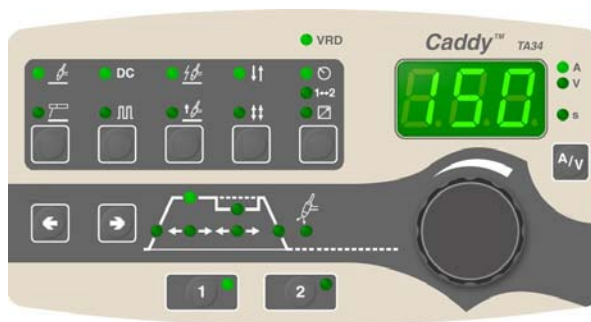
Bruksanvisningar på andra språk finns tillgängliga att ladda ner från internetsidan www.esab.com.

2.2 Inställningspaneler

- TA33



- TA34



Utförlig beskrivning av inställningspanelerna finns i separat bruksanvisning.

3 TEKNISKA DATA

	Tig 1500i	Tig 2200i/2000iw
Nätspänning	230V, ± 10%, 1~ 50/60 Hz	230V, ± 10%, 1~ 50/60 Hz
Nätmatning	Z _{max} 0,35 ohm	Z _{max} 0,31 ohm
Primär ström		
I _{max} TIG	14 A	24 A
I _{max} MMA	22 A	25 A
Tomgångseffekt	30 W	30 W
energisparläge 6,5 min. efter svetsning		
Inställningsområde		
TIG	3 A - 150 A	3 A - 220 A
MMA	4 A - 150 A	4 A - 170 A
Tändspänning (U_{pk})	11,5 kV	11,5 kV
Tillåten belastning vid TIG		
20% intermittens		220 A / 18,8 V
25% intermittens	150 A / 16,0 V	
60% intermittens	120 A / 14,8 V	150 A / 16,0 V
100% intermittens	110 A / 14,4 V	140 A / 15,6 V

	Tig 1500i	Tig 2200i/2000iw
Tillåten belastning vid MMA		
25% intermittens	150 A / 26,0 V	170 A / 26,8 V
60% intermittens	100 A / 24,0 V	130 A / 25,2 V
100% intermittens	90 A / 23,6 V	110 A / 24,4 V
Effektfaktor vid max ström		
TIG	0,98	0,99
MMA	0,99	0,99
Verkningsgrad vid max ström		
TIG	77 %	75 %
MMA	80 %	81 %
Tomgångsspänning		
med VRD	55-60 V	55-60 V
<i>från serienummer 843 & 927</i>	< 35 V	< 35 V
Tomgångsspänning		
<i>från serienummer 803</i>	72 V	72 V
Arbetstemperatur	-10 till + 40° C	-10 till + 40° C
Transporttemperatur	-20 till + 55° C	-20 till + 55° C
Kontinuerligt ljudtryck i tomgång	< 70 dB (A)	< 70 dB (A)
Dimensioner, l x b x h		
med kylvänt	418 x 188 x 208 mm	418 x 188 x 208 mm
	-	418 x 188 x 345 mm
Vikt	9,2 kg	9,4 kg
Skyddsgas		
	Alla typer avsedda för TIG svetsning	Alla typer avsedda för Tig svetsning
max tryck	5 bar	5 bar
Insulationsklass transformering	H	H
Kapslingsklass	IP 23	IP 23
Användningsklass	S	S

Intermittensfaktor

Intermittensfaktorn anger den tid i procent av en tiominutersperiod, som man kan svetsa eller skära med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40° C omgivningstemperatur.

Kapslingsklass

IP-koden anger kapslingsklass, dvs graden av skydd mot inträngning av fasta föremål och vatten. Apparat märkt **IP 23** är avsedd för inom- och utomhusbruk.

Användningsklass

Symbolen **S** innebär att svetsströmkällan är konstruerad för användning i utrymmen med förhöjd elektrisk fara.

Nätmatning, Z_{max} .

Största tillåtna nätimpedans i enlighet med IEC 61000-3-11.

4 INSTALLATION

Installationen skall utföras av behörig person.

Notera!

Krav på elnätet

Utrustning med hög effekt kan, till följd av den höga ström den drar från nätet, påverka nätspänningen ogynnsamt. För vissa utrustningstyper kan det därför finnas anslutningsbegränsningar eller krav rörande maximalt tillåten nätimpedans eller erforderlig minsta uttagbara effekt vid anslutningspunkten till det allmänna elnätet (se tekniska data). I sådana fall åligger det utrustningens användare att kontrollera, om så behövs genom att konsultera elnätsoperatören, att den aktuella utrustningen får anslutas.

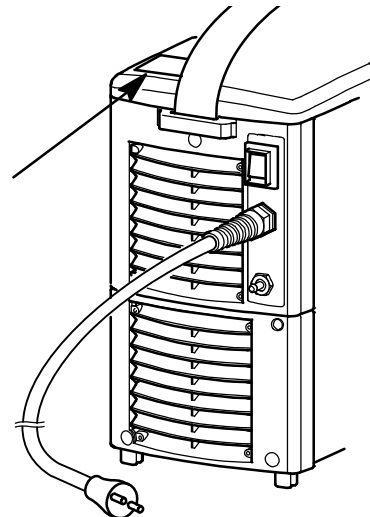
4.1 Placering

Placera svetsströmkällan så att kylluftens in-och utlopp förblir fria.

4.2 Nätanslutning

Kontrollera att svetsströmkällan ansluts till rätt nätspänning och att rätt säkringsstorlek används. Skyddsjordade enligt gällande föreskrifter

Märkskyltens placering



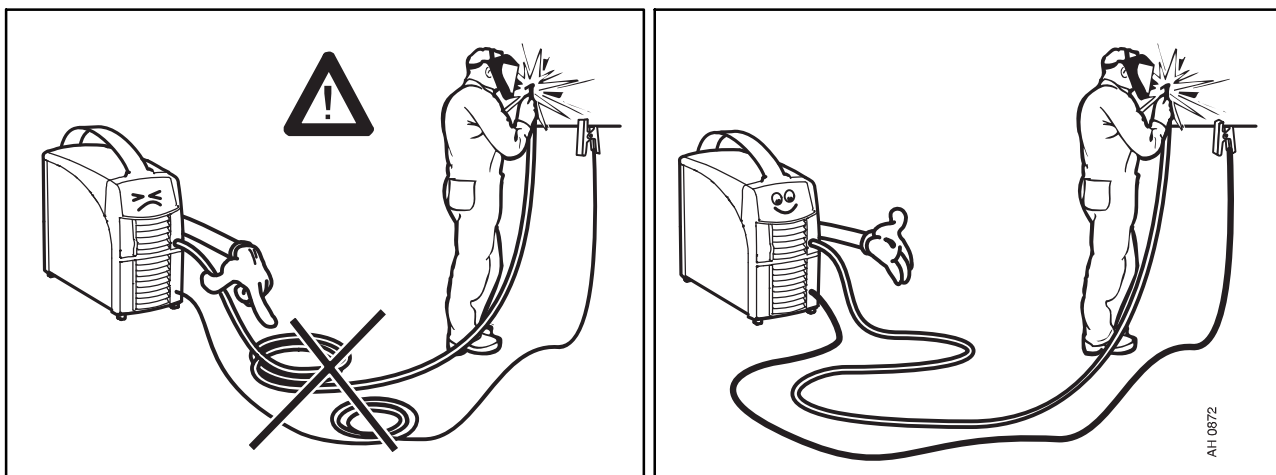
Rekommenderad säkringsstorlek och minsta kabelarea

	Tig 1500i		Tig 2200i/2200iw	
	TIG	MMA	TIG	MMA
Nätspänning	230 V \pm 10 %, 1~	230 V \pm 10 %, 1~	230 V \pm 10 %, 1~	230 V \pm 10 %, 1~
Nätfrekvens	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Nätkabelarea mm²	3G2,5	3G2,5	3G2,5	3G2,5
Fasström I_{1eff}	9 A	11 A	11 A	14 A
Säkring				
trög smältsäkring	16 A	16 A	16 A	16 A
dvärgbrytare typ C	13 A	13 A	16 A	16 A

OBS! Kabelareor och säkringsstorlekar ovan är enligt svenska föreskrifter. Anslut svetsströmkällan enligt gällande lokala föreskrifter.

5 DRIFT

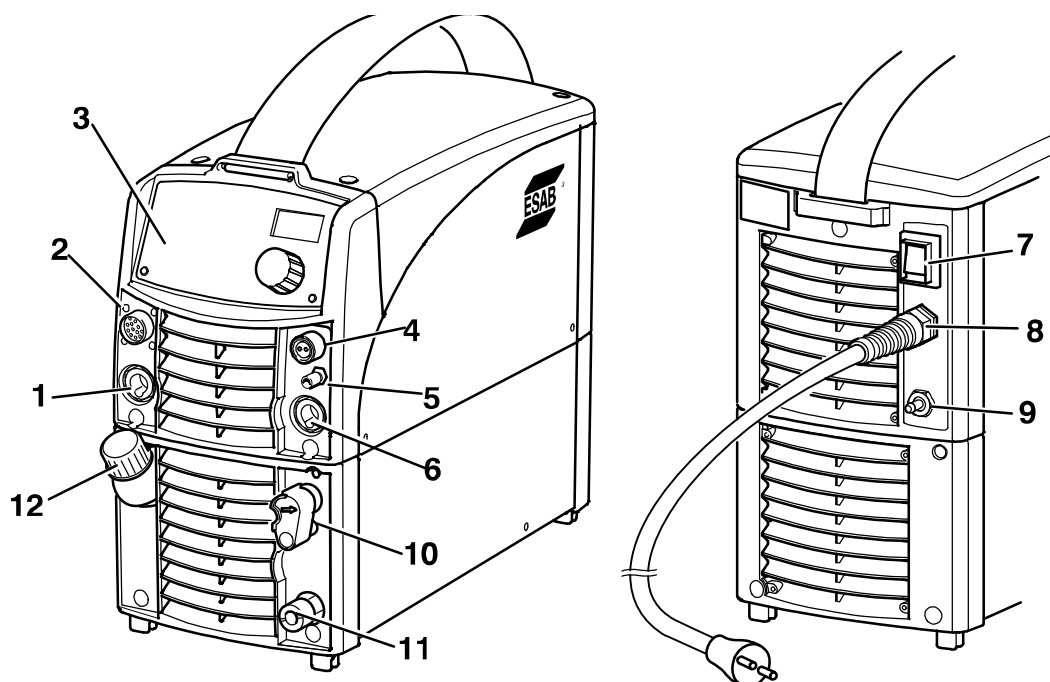
Allmänna säkerhetsföreskrifter för handhavande av denna utrustning finns på sidan 5. Läs dessa innan du använder utrustningen.



5.1 Anslutningar och kontrollorgan

- | | | | |
|---|--|----|---|
| 1 | Anslutning (+) för återledarkabel för Tig.
MMA: för återledarkabel eller svetskabel | 7 | Nätströmställare |
| 2 | Anslutning för fjärrdon, endast TA34 | 8 | Nätkabel |
| 3 | Inställningspanel (se separat
bruksanvisning) | 9 | Anslutning för skyddsgas |
| 4 | Anslutning för startsignal från
TIG-brännare | 10 | Anslutning BLÅ, med ELP* för kylvatten
från kylaggregat. |
| 5 | Anslutning för gas till TIG-brännare | 11 | Anslutning RÖD för kylvatten till
kylaggregat |
| 6 | Anslutning (-) för Tig-brännare
MMA: återledarkabel eller svetskabel | 12 | Påfyllning av kylvätska |

* ESAB Logic Pump se under punkt 5.3



5.2 Symbolförklaring



5.3 Vattenanslutning

Kylaggregatet är försett med ett avkänningsystem **ELP (ESAB Logic Pump)** som känner av om vattenslangarna är anslutna. Vid anslutning av vattenkyld TIG-brännare startar kylningen.

5.4 TIG-svetsning

För att TIG-svetsa måste Tig 1500i/2200i utrustas med:

- en TIG-brännare
- en svetsgastub (en lämplig svetsgas)
- en svetsgasregulator (lämplig gasregulator)
- volframelektrod
- vid behov lämpligt tillsatsmaterial.

5.5 MMA-svetsning

Anslutning av svets- och återledarkabel

Svetsströmkällan har två uttag, en pluspol och en minuspol, för anslutning av svets- och återledarkablar. Vilket uttag svetskabeln ska anslutas till beror på vilken elektrodtyp som används. Anslutningspolaritet finns angivet på elektrodförpackningen. Anslut svetskabeln till den pol som anges på elektrodförpackningen.

Anslut återledarkabeln till det andra uttaget på svetsströmkällan. Fäst återledarkabelns kontaktklämma i arbetsstycket och se till att god kontakt erhålls mellan arbetsstycket och uttaget för återledarkabeln på svetsströmkällan.

5.6 Överhettningsskydd

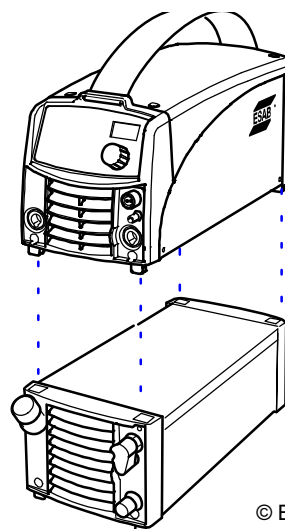
Svetsströmkällan är försedd med två termovakter som löser ut vid för hög temperatur. När detta sker bryts svetsströmmen och ett felmeddelande visas på displayen. När temperaturen sjunker återställs termovakten automatiskt.

5.7 Anslutning av kylaggregat

(endast Caddy™ Tig 2200i)

Det är endast den som har lämpliga elkunskaper (behörig) som får avlägsna skyddsplåtar för att: ansluta, utföra service, underhåll och reparationer på en svetsutrustning.

Se monteringsanvisning i bruksanvisning för kylaggregat.



5.8 Nätspänningsinkoppling

Tillslag av nätspänningen sker genom att ställa nätströmställaren i läge "1".

Spänningsfrånslag sker genom att ställa nätströmställaren i läge "0".

Både vid ett nätspänningsbortfall och vid normalt spänningsfrånslag lagras svetsdata för att kunna användas igen nästa gång strömkällan startas.

6 UNDERHÅLL

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.

Det är endast den som har lämpliga elkunskaper (behörig) som får avlägsna skyddsplåtar för att: ansluta, utföra service, underhåll och reparationer på en svetsutrustning.



OBSERVERA!

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i produkten för att åtgärda eventuella fel.

6.1 Kontroll och rengöring

Strömkällan

Kontrollera regelbundet att svetströmkällan inte är nedsmutsad.

Hur ofta och på vilket sätt rengöringen skall utföras beror på: svetsprocess, bågtid, uppställning, samt omgivande miljö. Vanligtvis räcker det att blåsa ren strömkällan med torr tryckluft (reducerat tryck) en gång om året.

Igensatt eller blockerat luft in- och utlopp leder annars till överhettning.

TIG-brännare

Rengöring och byte av TIG-brännarens slitdelar bör ske med jämna mellanrum för att erhålla en störningsfri svets.

7 FELSÖKNING

Detta är rekommenderade kontrollåtgärder innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

Typ av fel	Åtgärd
Svetsströmkällan ger ingen ljusbåge.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om nätströmställaren är tillslagen. • Kontrollera att svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna. • Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd. • Kontrollera nätsäkringarna.
Svetsströmmen bryts under pågående svetsning.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om termovakterna har löst ut. • Kontrollera nätsäkringarna.

Typ av fel	Åtgärd
Termovakten löser ut ofta.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om svetsströmkällans märkdata överskrids (överbelastning av svetsströmkällan). • Kontrollera att svetsströmkällan inte är nedsmutsad.
Dåligt svetsresultat.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera att svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna. • Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd. • Kontrollera att inte felaktiga elektroder används. • Kontrollera gasflödet.

8 RESERVDELSBESTÄLLNING

Reparations- och elektriska arbeten ska utföras av ESAB auktoriserad servicepersonal. Använd endast ESAB original reservdelar och slitdelar.

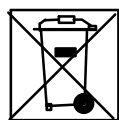
Tig 1500i, Tig 2200i är konstruerade och provade i enlighet med internationell och europeisk standard IEC/EN 60974-1, IEC/EN 60974-3 och IEC/EN 60974-10. Efter utförd service eller reparation åligger det utförande serviceinstans att förvissa sig om att produkten inte avviker från den ovan nämnda standarden.

Reservdelar beställs genom närmaste ESAB-representant, se sista sidan i denna publikation.

9 DEMONTERING OCH SKROTNING

Svetsutrustningen är huvudsakligen tillverkad av stål, plast och ickejärnmetaller, och ska avfallshanteras enligt lokala miljöbestämmelser.

Även kylvätska ska avfallshanteras enligt lokala miljöbestämmelser.



Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!

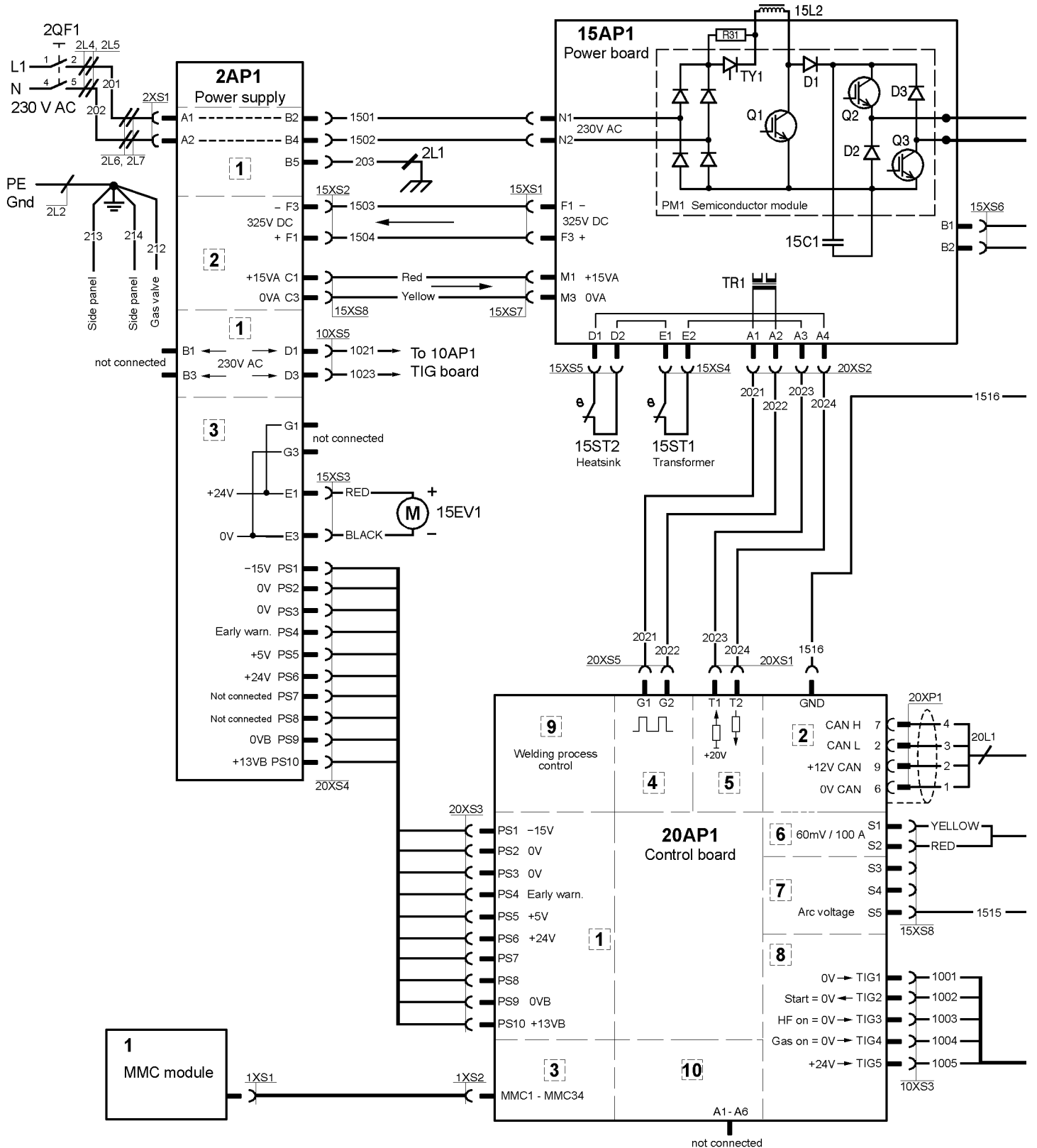
Enligt direktiv 2002/96/EG, samt nationell lag, om avfallshandling av elektrisk och/eller elektronisk utrustning ska slutanvänd utrustning lämnas till en återvinningsanläggning.

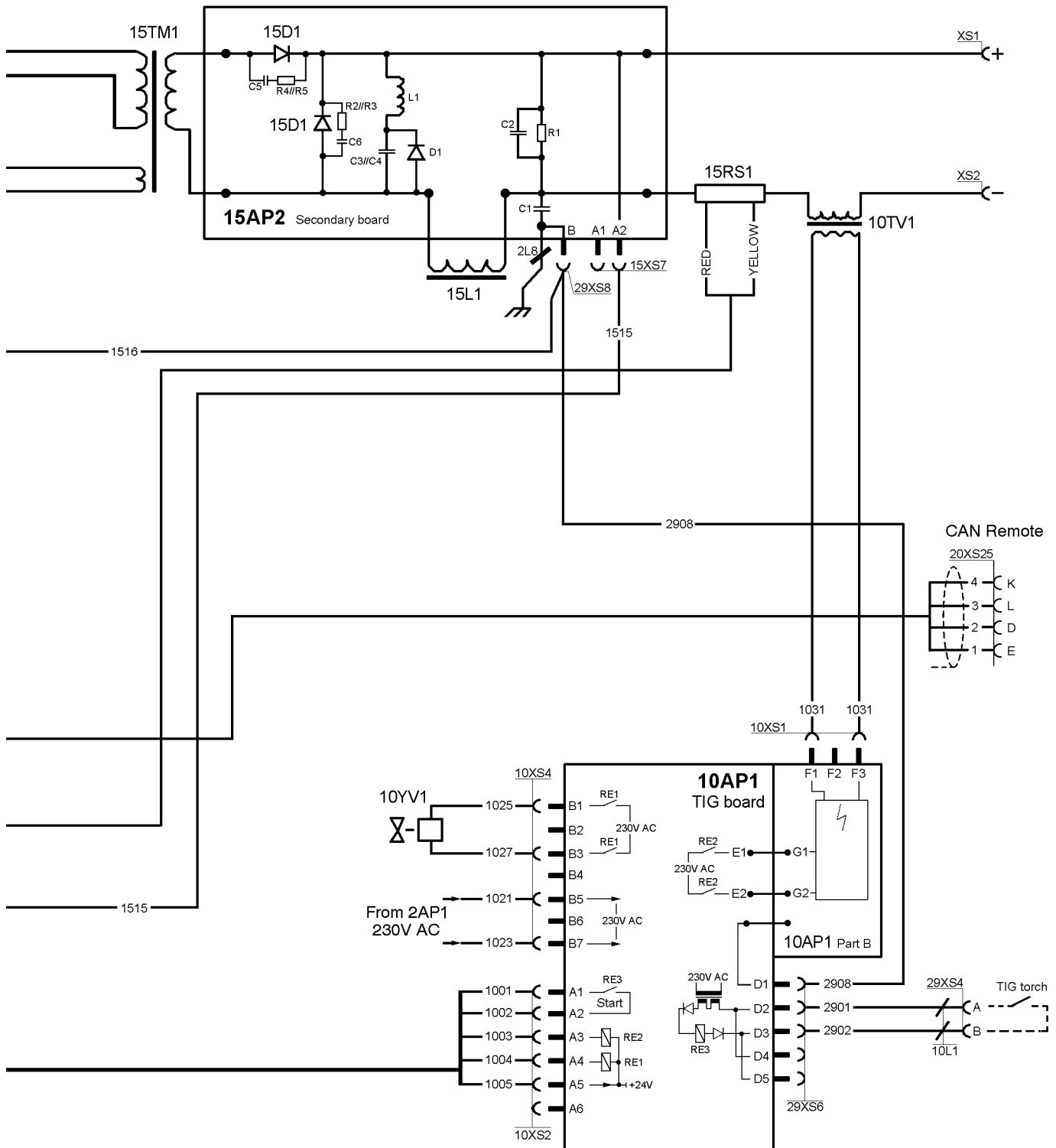
Som ansvarig för utrustningen är du enligt lag skyldig att inhämta information om godkända insamlingsstationer.

För ytterligare information kontakta närmaste ESAB representant.

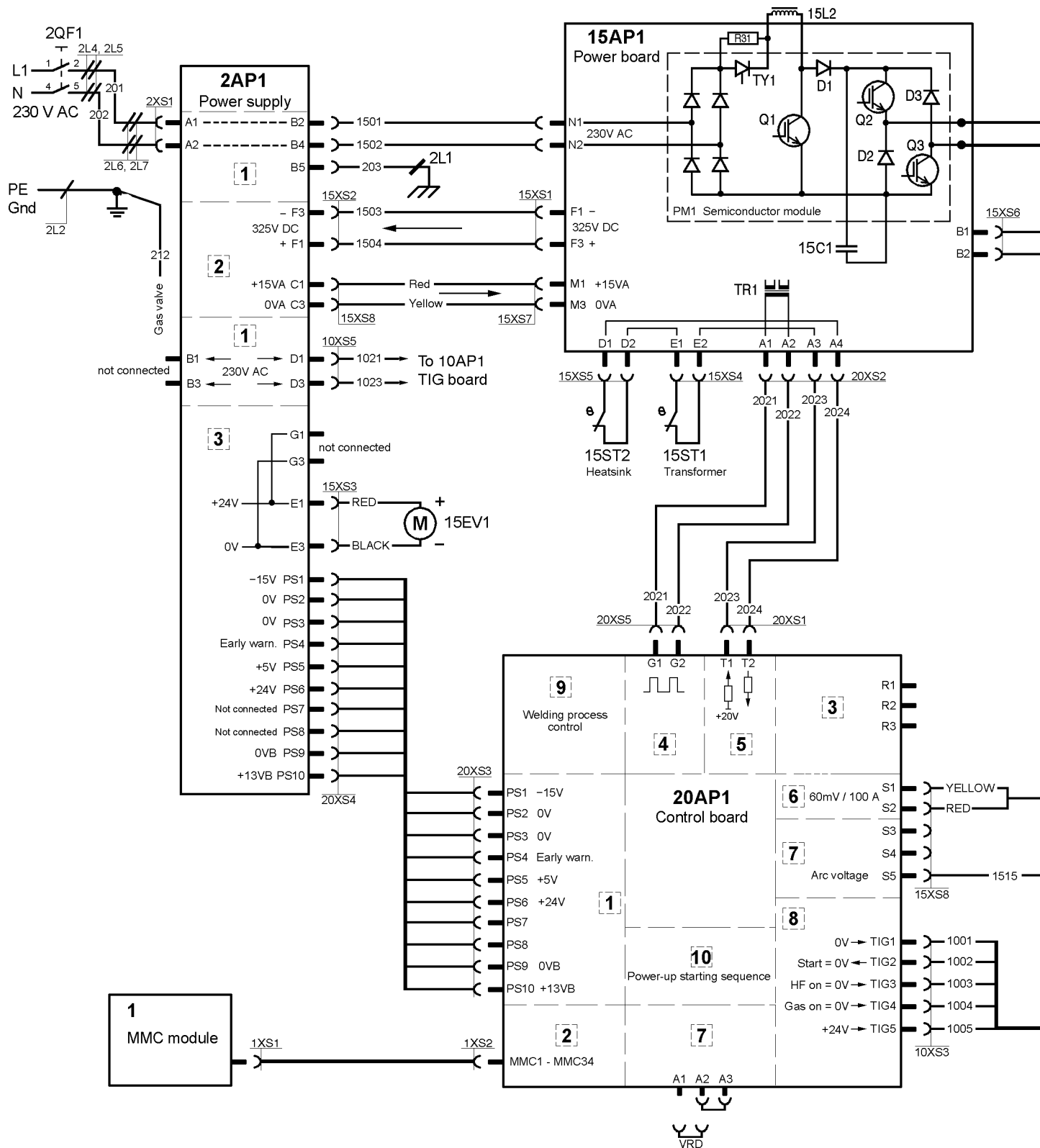
Schema

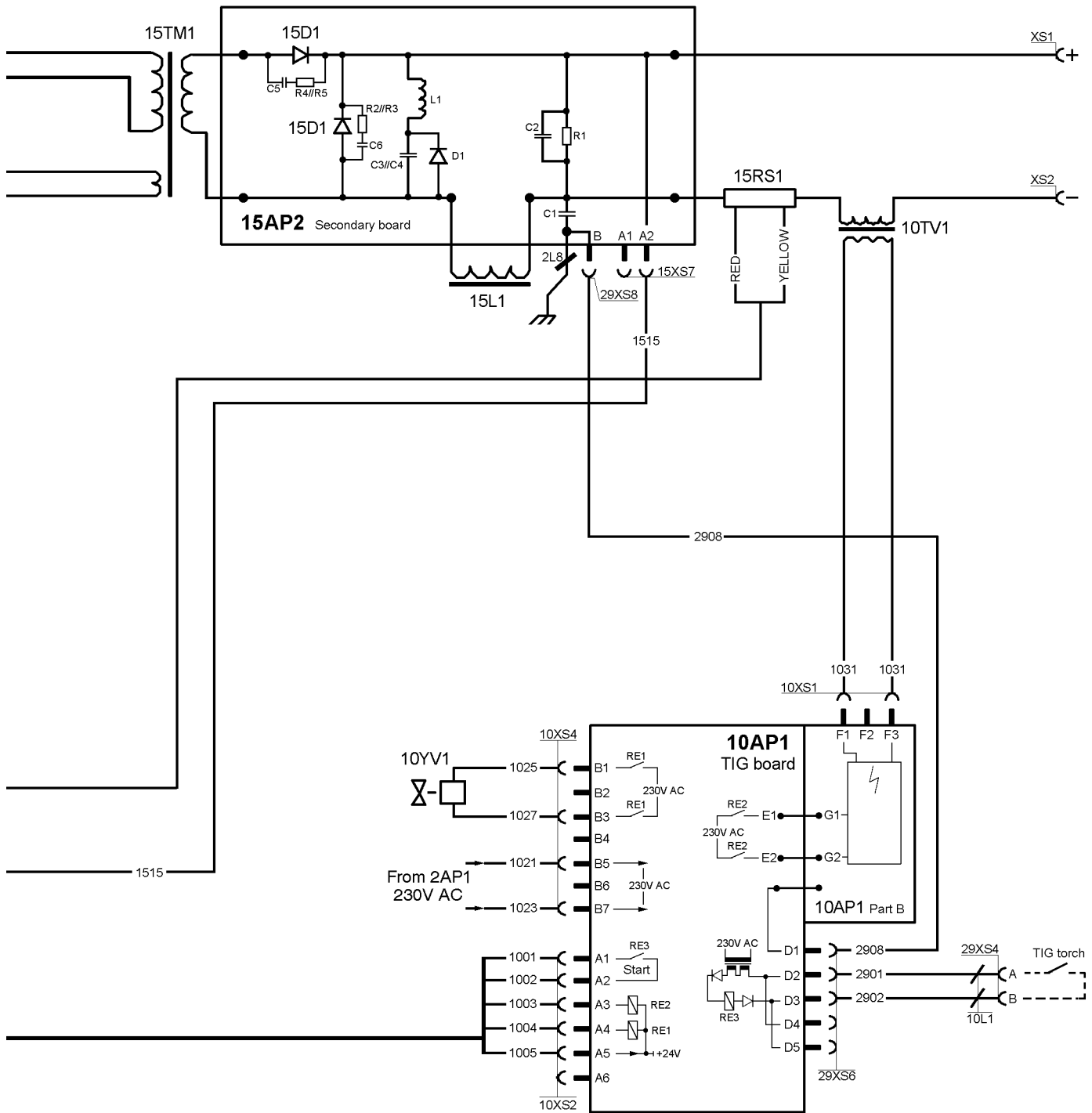
Tig 1500i TA34



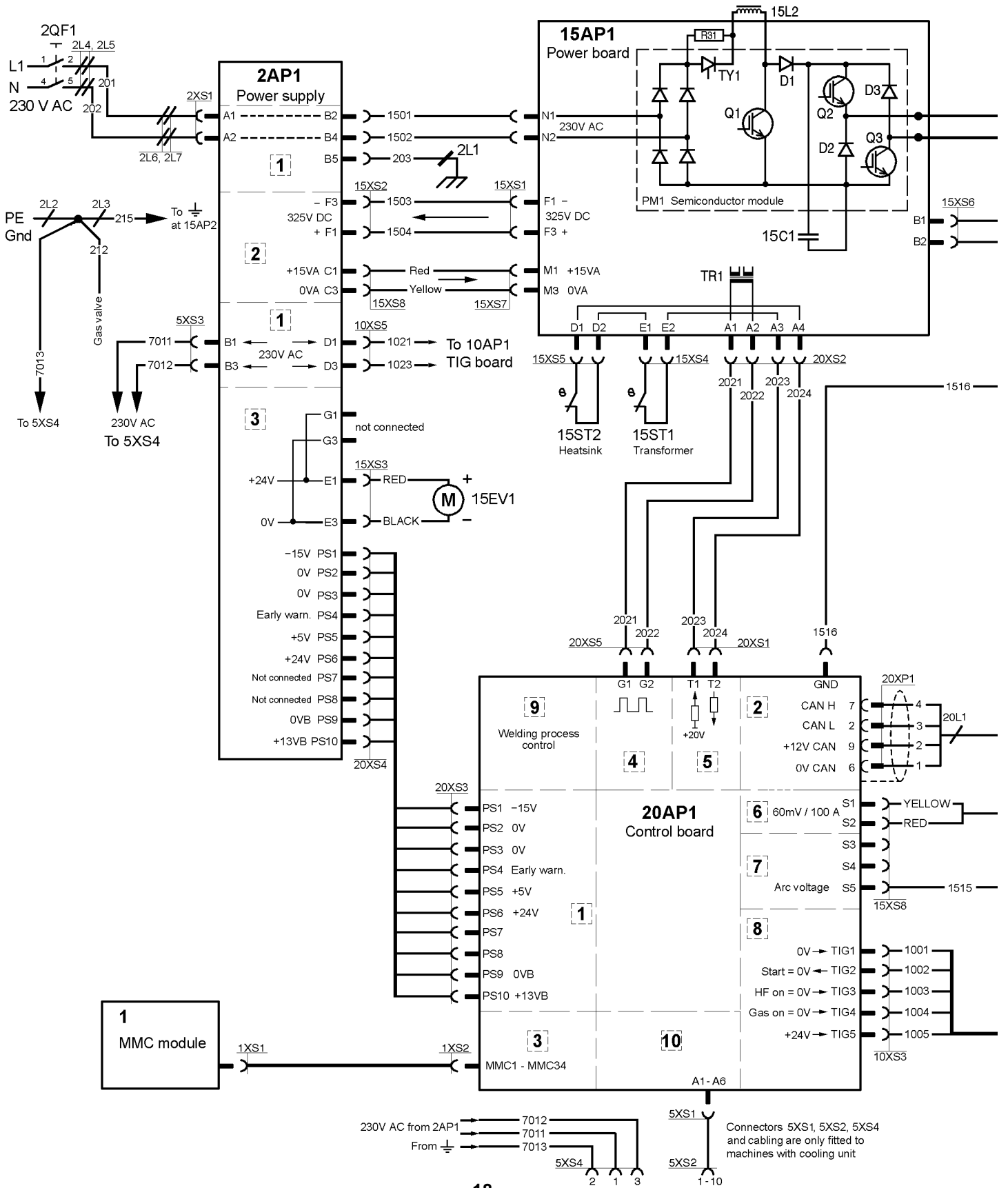


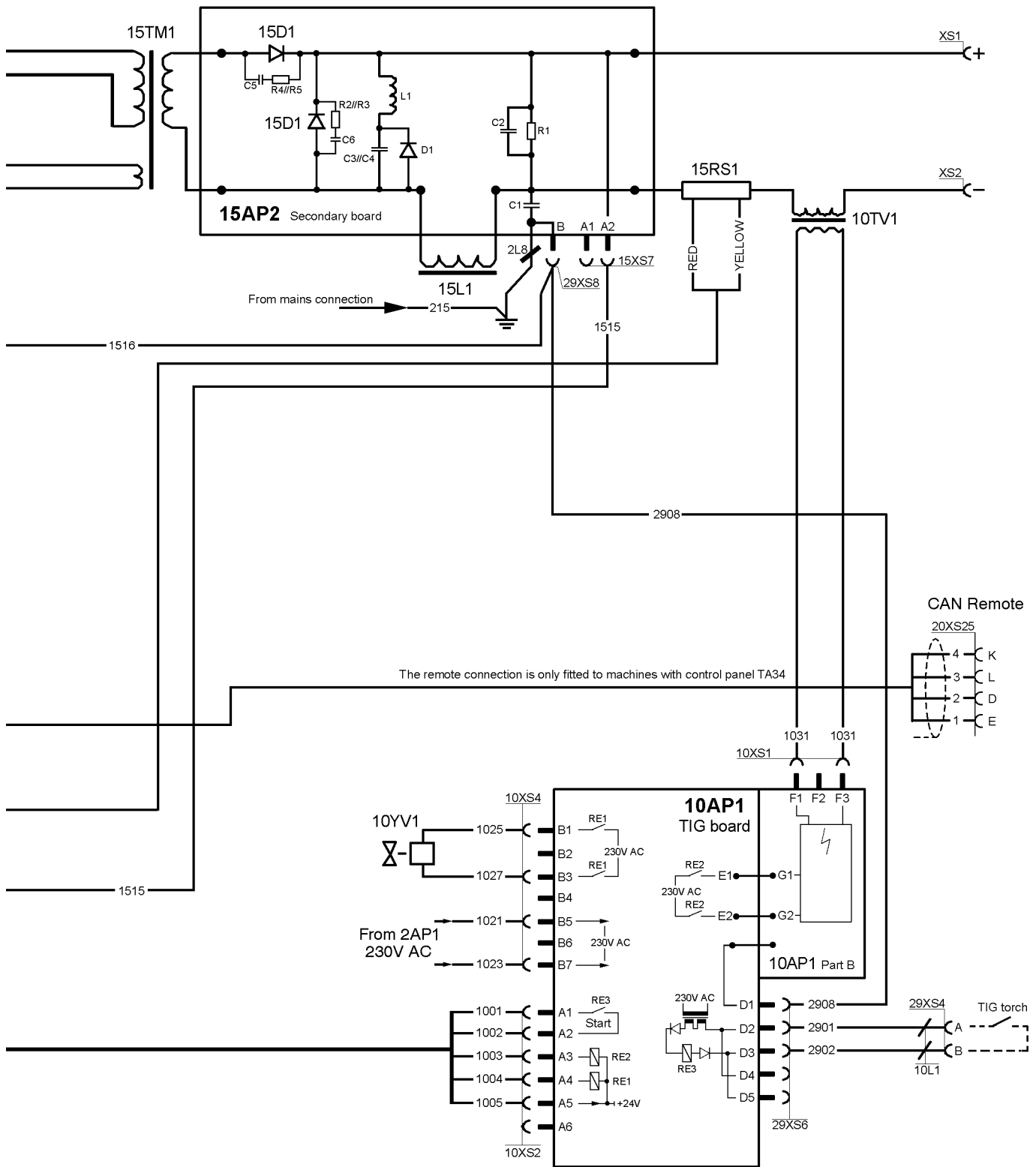
Tig 1500i TA33



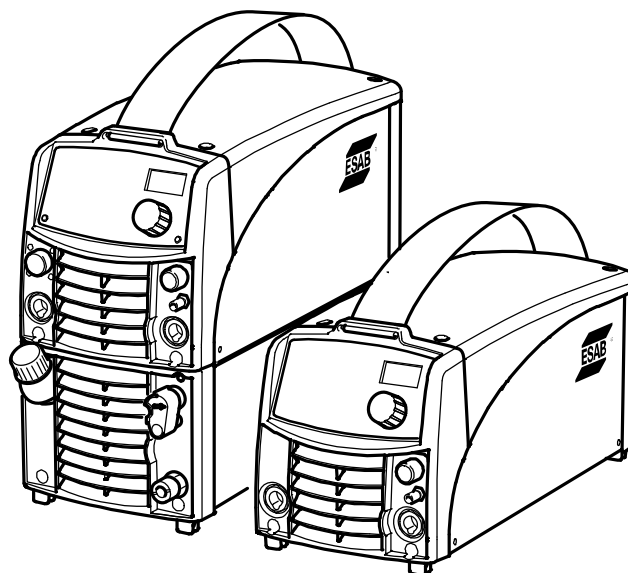


Tig 2200i TA33/TA34





Beställningsnummer



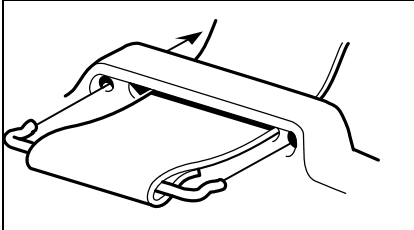
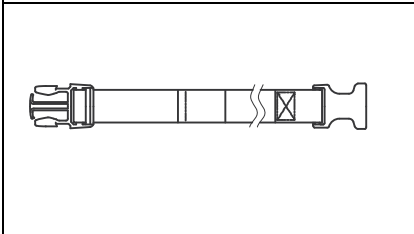
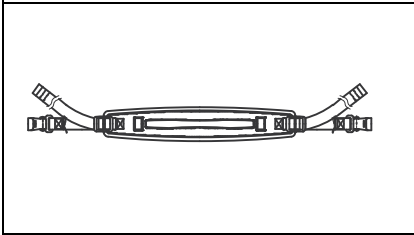
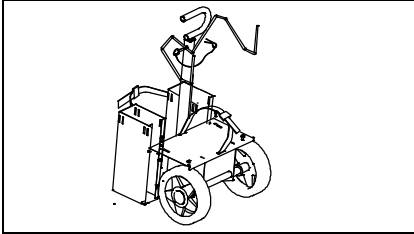

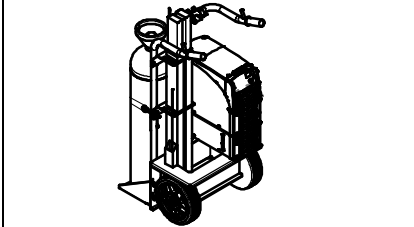
Ordering no.	Product
0460 450 880	Caddy® Tig 1500i, TA33 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 150, 4 m
0460 450 881	Caddy® Tig 2200i, TA33 incl. 3 MMA cable kit complete and Tig torch TXH 200, 4 m
0460 450 882	Caddy® Tig 1500i, TA34 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 150, 4 m
0460 450 883	Caddy® Tig 2200i, TA34 incl. 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 200, 4 m
0460 450 884	Caddy® Tig 2200iw, TA33 incl. water cooler CoolMini, 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 250w, 4 m
0460 450 885	Caddy® Tig 2200iw, TA34 incl. water cooler CoolMini, 3 m MMA cable kit complete and Tig torch TXH 250w, 4 m
0460 450 890	Caddy® Tig 1500i, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 891	Caddy® Tig 2200i, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 892	Caddy® Tig 1500i, TA34 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 893	Caddy® Tig 2200i, TA34 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 894	Caddy® Tig 2200iw, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 895	Caddy® Tig 2200iw, TA34 incl. 3 return cable with clamp

Filename	Type	Product
0460 447 074	Instruction manual	Control panel, Caddy® TA33, TA34
0459 839 025	Spare parts list	Welding power source, Tig 1500i, Tig 2200i, Tig 2200iw

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

Tig 1500i, Tig 2200i

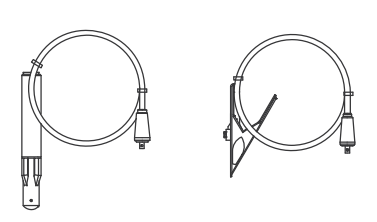
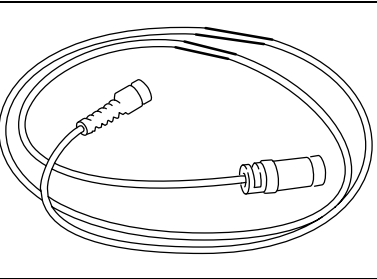

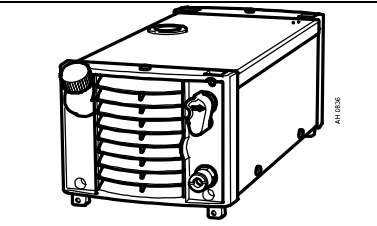
Tillbehör

	Strap 0460 265 001
	Cable holder 0460 265 002
	Shoulder strap 0460 265 003
	Trolley for 5-10 litre gasbottle 0459 366 885
	Trolley for 20-50 litre gasbottle 0459 366 887
	Trolley for 20-50 litre gasbottle 0460 330 880

Tig 1500i, Tig 2200i

	<p>Tig torch</p> <p>TXH 150 4 m 0460 011 842</p> <p>TXH 150 8 m 0460 011 882</p> <p>TXH 200 4 m 0460 012 840</p> <p>TXH 200 8 m 0460 012 880</p> <p>TXH 250w 4 m 0460 013 840</p> <p>TXH 250w 8 m 0460 013 880</p>
	<p>Tig torch</p> <p>TXH 150r 4 m 0462 011 842</p> <p>TXH 150r 8 m 0462 011 882</p> <p>TXH 200r 4 m 0462 012 840</p> <p>TXH 200r 8 m 0462 012 880</p> <p>TXH 250wr 4 m 0462 013 840</p> <p>TXH 250wr 8 m 0462 013 880</p>
	<p>Remote control adapter RA12 12 pole 0459 491 910</p> <p>For analogue remote controls to CAN based equipment.</p> <p>Only with panel TA34</p>
	<p>Remote control unit MTA1 CAN 0459 491 880</p> <p>MIG/MAG: wire feed speed and voltage</p> <p>MMA: current and arc force</p> <p>TIG: current, pulse and background current</p> <p>Only with panel TA34</p>
	<p>Remote control unit M1 10Prog CAN 0459 491 882</p> <p>Choice of one of 10 programs</p> <p>MIG/MAG: voltage deviation</p> <p>TIG and MMA: current deviation</p> <p>Only with panel TA34</p>
	<p>Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883</p> <p>MMA and TIG: current</p> <p>Only with panel TA34</p>
	<p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884</p> <p>MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p> <p>Only with panel TA34</p>

Tig 1500i, Tig 2200i

	<p>Welding cable kit 0700 006 884 Return cable kit 0700 006 885</p>
	<p>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole 5 m 0459 544 880 10 m 0459 554 881 15 m 0459 554 882 25 m 0459 554 883 0.25 m 0459 554 884 Only with panel TA34</p>
	<p>Foot pedal TI Foot CAN 0460 315 880 Only with panel TA34</p>
	<p>Cooling unit CoolMini 0460 144 880 Assembly kit 0460 509 880 Only for Tig 2200i</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 2 745 11 28

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
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: +49 212 298 218

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.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

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

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

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.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

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

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

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 2191 4333
Fax: +55 31 2191 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 57 48

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 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 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

