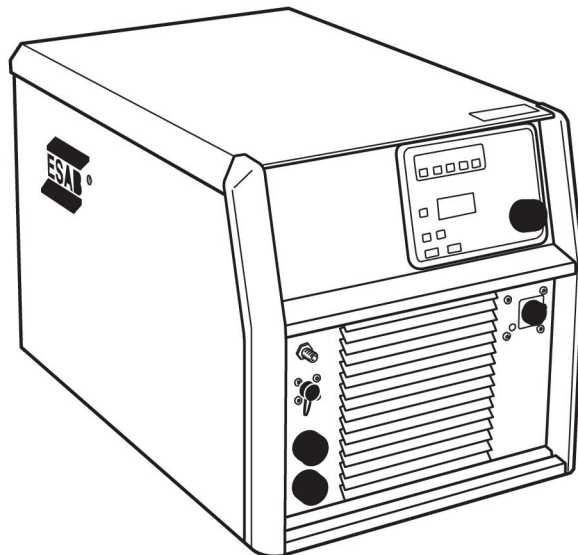




Origo™

# *Tig 3000i AC/DC*



## Bruksanvisning



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to  
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016  
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016  
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

**Type of equipment**  
Welding power source

**Type designation**  
TIG 3000i AC/DC, from serial number 039 xxx xxx (2010 w/39)

**Brand name or trade mark**  
ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**  
**Name, address, and telephone No:**  
ESAB AB  
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden  
Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 31 50 92 22

**The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:**  
EN 60974-1:2012, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources  
EN 60974-10:2014, Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

**Additional Information:**  
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

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

**Date**

**Signature**

**Position**

Gothenburg

Global Director Equipment

2017-03-30

Stephen Argo

CE 2017

<b>1</b>	<b>SÄKERHET</b> .....	<b>4</b>
1.1	Användning av symboler .....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder .....	4
<b>2</b>	<b>INLEDNING</b> .....	<b>7</b>
2.1	Utrustning .....	7
2.2	Inställningspanel .....	7
<b>3</b>	<b>TEKNISKA DATA</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>10</b>
4.1	Lyftanvisning .....	10
4.2	Placering .....	10
4.3	Nätanslutning .....	10
<b>5</b>	<b>DRIFT OCH HANDHAVANDE</b> .....	<b>12</b>
5.1	Anslutningar och manöverorgan .....	12
5.2	Symbolförklaring .....	13
5.3	Fläktstyrning .....	13
5.4	Överhettningsskydd .....	13
<b>6</b>	<b>UNDERHÅLL</b> .....	<b>14</b>
6.1	Inspektion och rengöring .....	14
<b>7</b>	<b>FELSÖKNING</b> .....	<b>15</b>
<b>8</b>	<b>RESERVDELSBESTÄLLNING</b> .....	<b>16</b>
	<b>SCHEMA</b> .....	<b>17</b>
	<b>BESTÄLLNINGSNUMMER</b> .....	<b>19</b>
	<b>TILLBEHÖR</b> .....	<b>20</b>

# 1 SÄKERHET

## 1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**WARNING!**

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.

**WARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**WARNING!**

Innan användning, läs och förstå denna bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



## 1.2 Säkerhetsåtgärder

Det är användaren av ESAB-utrustning som bär yttersta ansvaret för att alla som arbetar med eller intill utrustningen vidtar alla tillämpliga säkerhetsåtgärder. Säkerhetsåtgärderna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Utöver standardbestämmelserna för en svetsplats ska rekommendationerna nedan följas.

Allt arbete ska utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens handhavande. Felaktig användning av utrustningen kan leda till risksituationer som kan resultera i personskada eller skador på utrustningen.

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
  - dess handhavande
  - nödstoppens placering
  - dess funktion
  - tillämpliga säkerhetsåtgärder
  - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
  - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
  - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
  - vara lämplig för ändamålet
  - vara fri från drag.

4. Personlig skyddsutrustning
  - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
  - Bär inte löst sittande persedlar, så som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.
5. Allmänna försiktighetsåtgärder
  - Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
  - Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker.**
  - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats
  - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.



#### **WARNING!**

Bågsvetsning och bågsränning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skärning.



#### **ELEKTRISK STÖT – Kan döda**

- Installera och jorda utrustningen enligt handboken.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker



#### **ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga**

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
  - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan svetspistolen och kablar. Snurra aldrig svetspistolen eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
  - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som skall svetsas som möjligt.



#### **RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga**

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Använd ventilation, utsug vid bågen eller båda delarna för att föra bort ångor och gaser från din andningszon och det allmänna området.



#### **LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden**

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetskärm med skyddsglas av rätt filtreringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda omkringstående personer med hjälp av lämpliga skärmar eller draperier.



#### **BULLER – Kan ge hörselskador**

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.

**RÖRLIGA DELAR - Kan orsaka skador**

- Håll alla dörrar, paneler och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.



- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.

**BRANDFARA**

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Verifiera att det inte finns några brännbara material i närheten.
- Använd inte på slutna behållare.

**DRIFTSTÖRNING – Tillkalla expert hjälp i händelse av driftstörning.**

**SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!**

**OBSERVERA!**

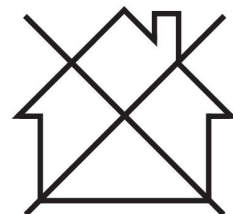
Denna produkt är avsedd endast för bågsvetsning.

**VARNING!**

Använd inte strömkällan för att tina frusna rör.

**OBSERVERA!**

Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.

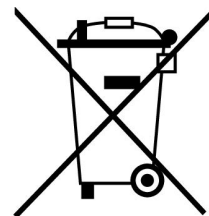
**OBSERVERA!**

**Kasserad elektronisk utrustning ska lämnas till återvinning.**

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



**ESAB har ett sortiment av tillbehör för svetsning och personlig skyddsutrustning till salu. Kontakta din ESAB-återförsäljare eller besök vår webbplats för beställningsinformation.**

## 2 INLEDNING

---

**Tig 3000i AC/DC** är en svetsströmkälla som är avsedd för TIG-svetsning och kan användas med växelström (AC) eller likström (DC). Den kan också användas för MMA-svetsning.

**ESAB:s tillbehör till produkten återfinns i kapitlet "TILLBEHÖR" i denna handbok.**

### 2.1 Utrustning

Strömkällan levereras med:

Bruksanvisning för svetsströmkälla, bruksanvisning för inställningspanel och 5 m återledarkabel.

Bruksanvisningar på andra språk kan laddas ned från vår webbplats: [www.esab.com](http://www.esab.com).

### 2.2 Inställningspanel

**TA24 AC/DC**



Utförlig beskrivning av manöverpanelen finns i den separata bruksanvisningen.

### 3 TEKNISKA DATA

<b>Tig 3000i AC/DC</b>	
<b>Nätspänning</b>	400 V, $\pm 10$ %, 3~ 50/60 Hz
<b>Nätmatning</b>	$S_{sc \text{ min}}$ 5,3 MVA
<b>Primärström</b>	
$I_{\text{max}}$ TIG	18 A
$I_{\text{max}}$ MMA	22 A
<b>Tomgångseffekt</b> i energisparläge, 6,5 min. efter svetsning	26 W
<b>Inställningsområde</b>	
TIG, AC*/DC	4-300 A
MMA	16-300 A
<b>Tillåten belastning vid TIG AC/DC</b>	
35 % intermittensfaktor	300 A/22 V
60 % intermittensfaktor	240 A/19,6 V
100 % intermittensfaktor	200 A/18 V
<b>Tillåten belastning vid MMA</b>	
30 % intermittensfaktor	300 A/32 V
60 % intermittensfaktor	230 A/29,2 V
100 % intermittensfaktor	190 A/27,6 V
<b>Effektfaktor</b> vid maxström	
TIG AC	0,85
TIG DC	0,90
MMA	0,91
<b>Verkningsgrad</b> vid maxström	
TIG AC	71 %
TIG DC	71 %
MMA	76 %
<b>Tomgångsspänning</b> MMA	58 V
<b>Arbetstemperatur</b>	-10 till +40 °C
<b>Transporttemperatur</b>	-20 till + 55° C
<b>Kontinuerligt A-vägt ljudtryck</b>	< 70 dB
<b>Mått l x b x h</b>	652 x 249 x 423 mm
<b>Vikt</b>	48,5 kg
<b>Isolationsklass</b> transformator	H
<b>Inkapslingsklass</b>	IP 23
<b>Användningsklass</b>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">S</span>

\*) Minströmmen vid AC-svetsning beror på aluminiumplåtarnas legering och ytrenhet.



### **Intermittensfaktor**

Intermittensfaktorn anger den andel, vanligen i procent, av en tiominutersperiod, under vilken man kan svetsa med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40 °C eller lägre.

### **Inkapslingsklass**

**IP**-koden anger kapslingsklass, d.v.s. graden av skydd mot inträngning av fasta föremål eller vatten.

Utrustning märkt **IP 23** är avsedd för inom- och utomhusbruk.

### **Användningsklass**

Symbolen **S** innebär att strömkällan är avsedd för användning i utrymmen med förhöjd elfara.

### **Nätmatning $S_{sc}$ min.**

Elnätets lägsta kortslutningseffekt enligt IEC 61000-3-12.

## 4 INSTALLATION

Installationen ska utföras av professionell installatör.

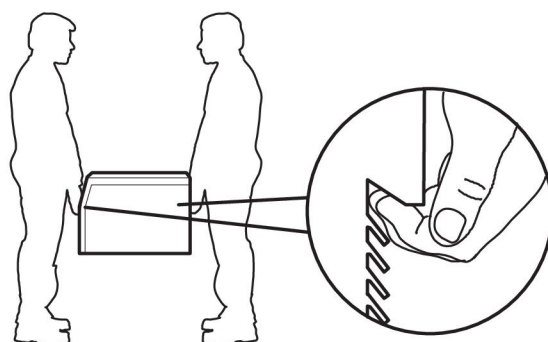


### OBSERVERA!

#### Nätmatningskrav

Utrustningen uppfyller IEC 61000-3-12 under förutsättning att kortslutningseffekten är större än eller lika med  $S_{scmin.}$  vid anslutningspunkten mellan användarens elnät och det publika eldistributionsnätet. Den som installerar och/eller använder utrustningen måste, om så behövs genom konsultation av elnätsoperatören, kontrollera att utrustningen ansluts endast till elnät med kortslutningseffekt större än eller lika med  $S_{scmin.}$ . Se tekniska data i kapitlet TEKNISKA DATA.

### 4.1 Lyftanvisning



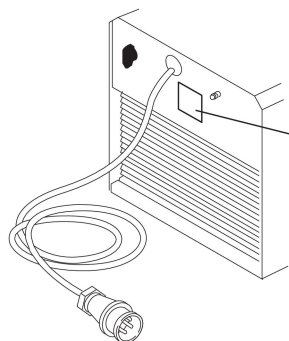
### 4.2 Placering

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

### 4.3 Nätanslutning

Kontrollera att strömkällan ansluts till rätt nätspänning och att rätt säkringsstorlek används. Skyddsjordas enligt gällande föreskrifter.

Märkskylt med anslutningsdata



#### Rekommenderad säkringsstorlek och minsta kabelarea

Tig 3000i AC/DC	TIG	MMA
<b>Nätspänning</b>	400 V 1–3~, 50/60 Hz	400 V 1–3~, 50/60 Hz
<b>Nätkabelarea, mm<sup>2</sup></b>	4 mm/fas	4 mm/fas

<b>Tig 3000i AC/DC</b>	<b>TIG</b>	<b>MMA</b>
<b>Fasström, <math>I_{1eff}</math></b>	9 A	12 A
<b>Säkring</b>	10 A	16 A
trög smältsäkring	16 A	16 A
automatsäkring typ C		

**OBSERVERA!**

Kabelareor och säkringsstorlekar ovan överensstämmer med svenska föreskrifter. För andra regioner måste matningskablarna vara lämpliga för tillämpningen och uppfylla lokala och nationella bestämmelser.

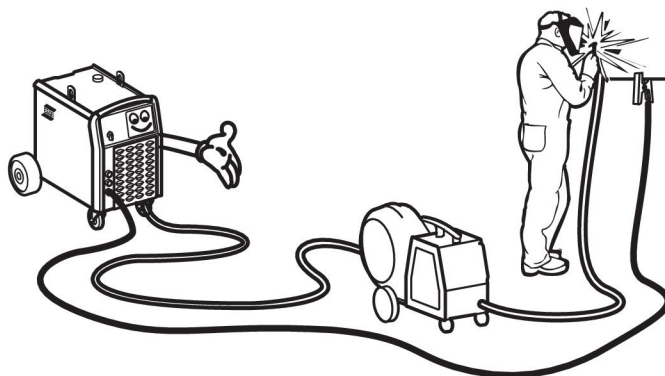
**OBSERVERA!**

Svetsströmkällan är konstruerad för anslutning till 230/400 volts system med fyra ledare.

Om strömkällan ska användas i länder med högre nätspänning ska strömkällan anslutas via en säkerhetstransformator.

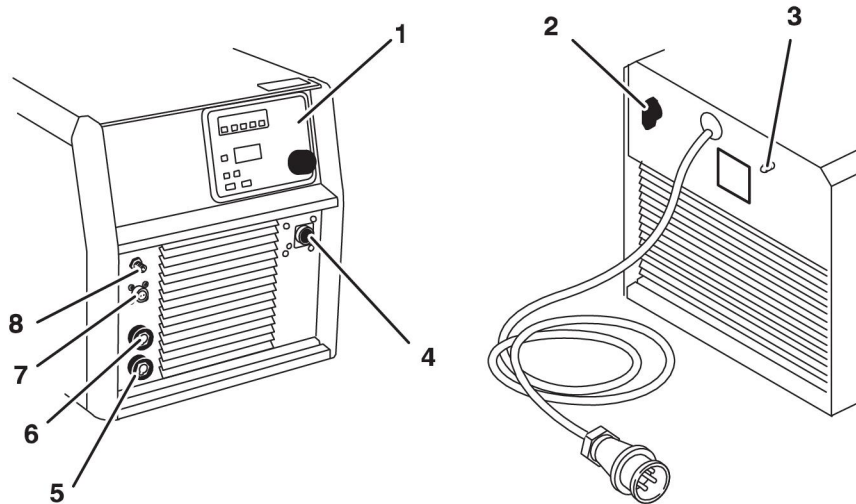
## 5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.



### 5.1 Anslutningar och manöverorgan

- |   |  |
|---|--|
| 1 Manöverpanel, se separat bruksanvisning       | 5 Anslutning av återledare                 |
| 2 Elkopplare för nätspänning                    | 6 Anslutning för svetskabel eller brännare |
| 3 Anslutning för skyddsgas                      | 7 Anslutning för startsignal från brännare |
| 4 Anslutning CAN för kylaggregat eller fjärrdon | 8 Anslutning för gas till brännare         |



## 5.2 Symbolförklaring



MMA



TIG



Återledarklämma

## 5.3 Fläktstyrning

Svetsströmkällan är försedd med en tidstyrning som stänger av kylfläktarna 6.5 minuter efter att svetsningen har upphört, strömkällan går ner i energisparläge. Fläktarna startar igen när svetsningen återupptas.

Vid svetsströmmar upp till 110 A går kylfläktarna på reducerat varvtal och över 110 A går de på fullvarv.

## 5.4 Överhettningsskydd

Svetsströmkällan har ett överhettningsskydd som löser ut om temperaturen blir för hög. När detta sker bryts svetsströmmen och en felkod visas i inställningspanelen.

Termovakten återställs automatiskt när temperaturen har sjunkit tillräckligt.

## 6 UNDERHÅLL

---



### **OBSERVERA!**

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.



### **OBSERVERA!**

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

Endast auktoriserad personal med erforderlig elteknisk kompetens får avlägsna skyddsplåtarna och utföra anslutnings-, underhålls- och reparationsarbete på svetsutrustning.

### **6.1 Inspektion och rengöring**

#### **Kraftkälla**

Kontrollera regelbundet att strömkällan inte är nedsmutsad.

Hur ofta enheten ska rengöras och vilka metoder som då används beror på: svetsprocessen, svetsbågtider, placering och den omgivande miljön. Vanligtvis räcker det att blåsa ren strömkällan med tryckluft (reducerat tryck) en gång om året.

Igensatta ventilationsöppningar kan orsaka överhettning.

#### **Svetspistol**

- Svetspistolens slitdelar ska rengöras och bytas med jämna mellanrum för störningsfri trådmatning. Blås ren trådledaren regelbundet och rengör kontaktmunstycket.

---

## 7 FELSÖKNING

---

Detta är rekommenderade kontrollåtgärder innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

<b>Problem</b>	<b>Åtgärd</b>
Svetsströmkällan ger ingen ljusbåge.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera att elkopplaren för nätspänning är tillslagen.</li><li>• Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna.</li><li>• Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd.</li></ul>
Svetsströmmen bryts under pågående svetsning.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera om överhettningsskyddet har löst ut (felkod E6 visas i inställningspanelen).</li><li>• Kontrollera nätsäkringarna.</li></ul>
Överhettningsskyddet löser ut ofta.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera om svetsströmkällans märkdata överskrids (överbelastning av svetsströmkällan).</li></ul>
Dåligt svetsresultat.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna.</li><li>• Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd.</li><li>• Kontrollera att det inte är felaktiga elektroder som används.</li><li>• Kontrollera nätsäkringarna.</li></ul>

## **8 RESERVDELSBESTÄLLNING**

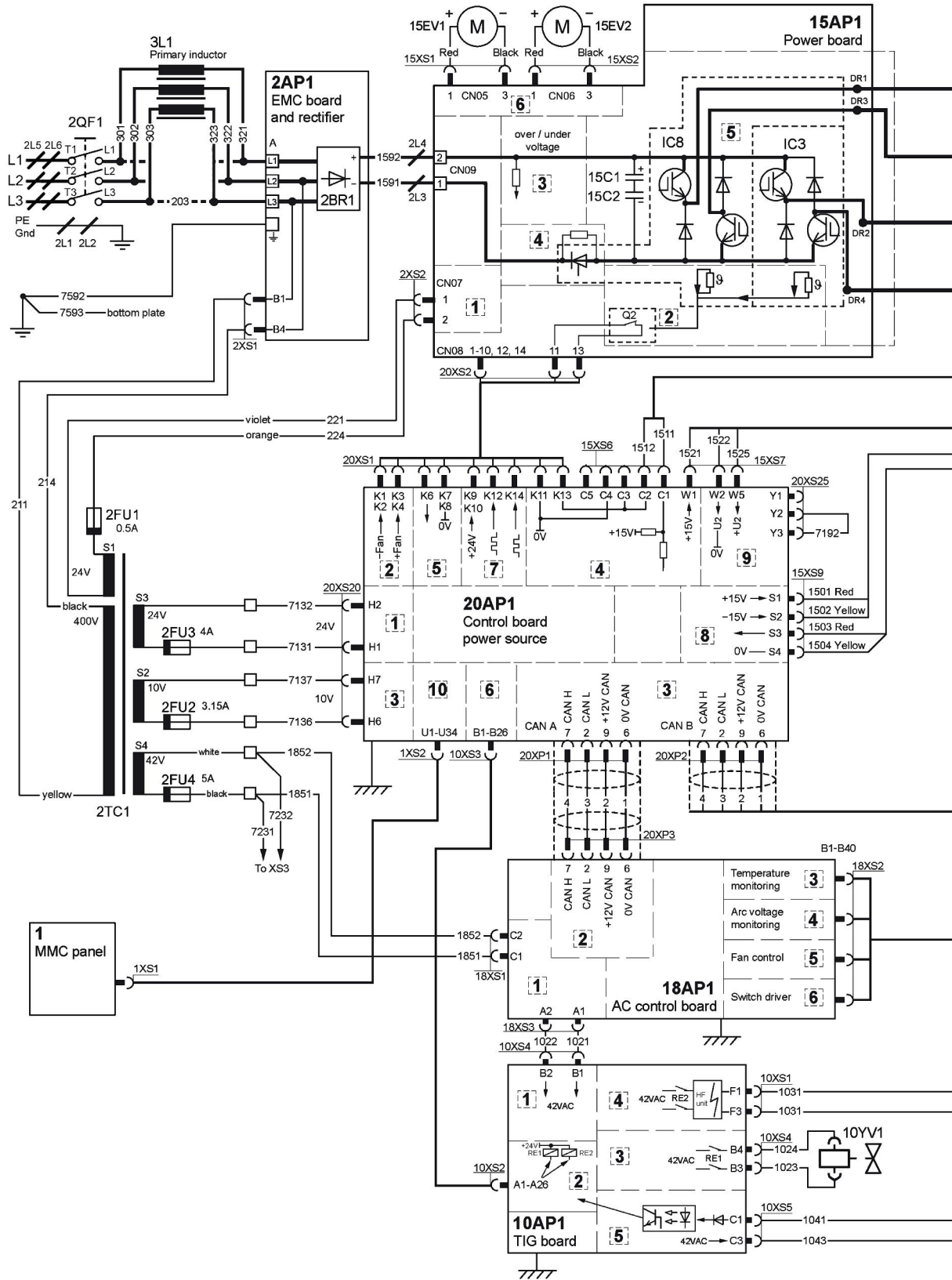
---

**Tig 3000i AC/DC är konstruerad och testad i enlighet med de internationella och europeiska standarderna IEC/EN 60974-1, IEC/EN 60974-3 och IEC/EN 60974-10. Det åvilar serviceteamet som utfört service eller reparationsarbete att se till att apparaten fortfarande uppfyller kraven i ovan nämnda standard.**

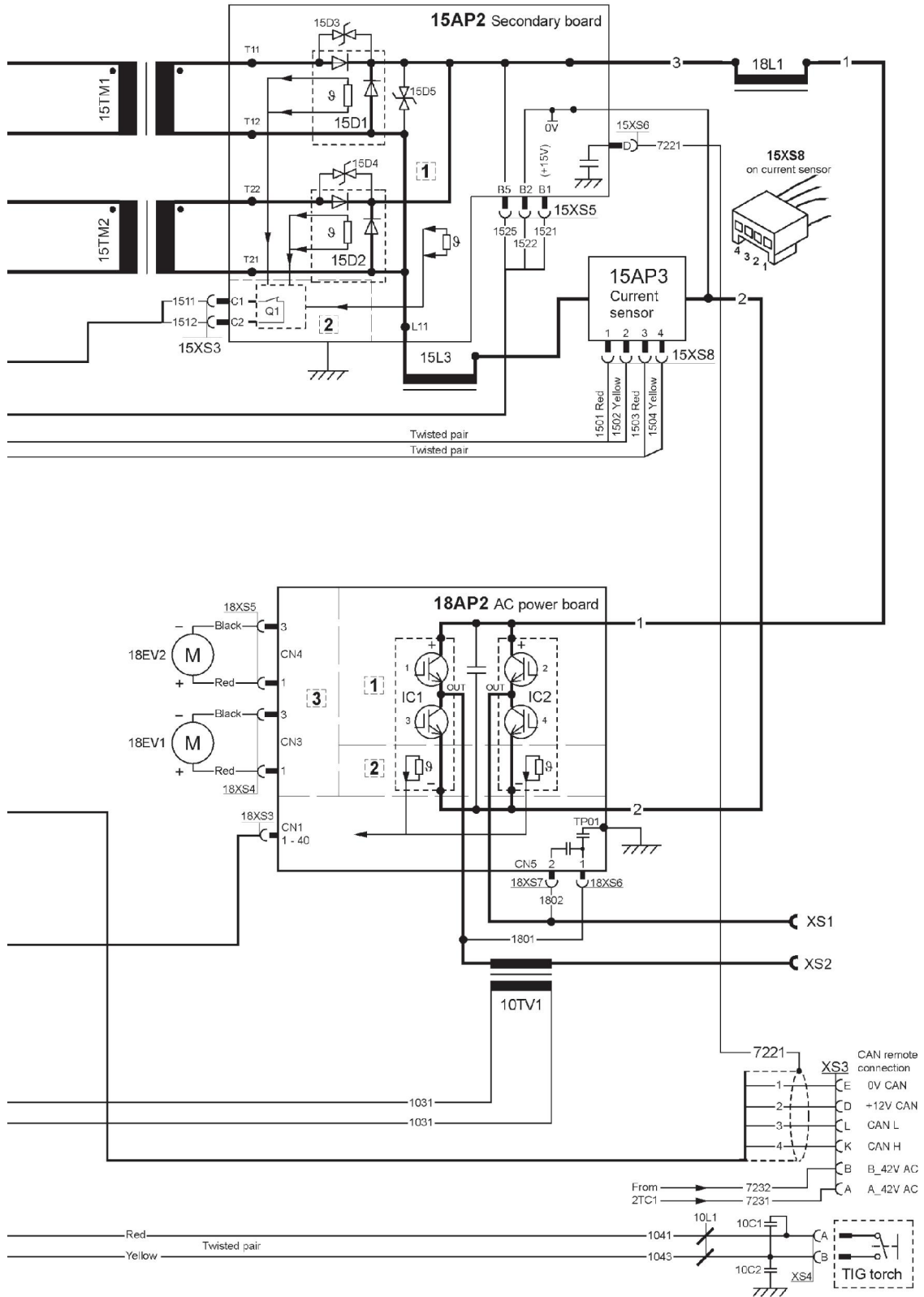
Reservdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare. Se baksidan av detta dokument. Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.



# SCHEMA



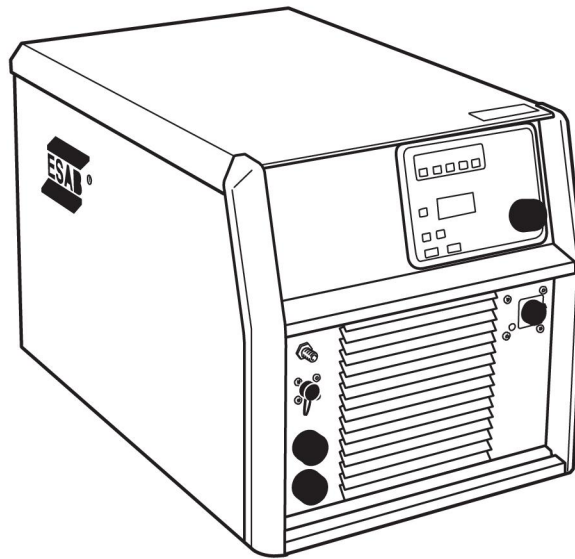
SCHEMA



---

**BESTÄLLNINGSNUMMER**

---



Ordering no.	Denomination	Type
0459 735 880	Welding power source	Origo™ Tig 3000i AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 006	Spare parts list	Tig 3000i AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control panel Origo™ TA24 AC/DC
0459 944	Instruction manual	Control panel Origo™ TA24 AC/DC

Teknisk dokumentation finns online på: [www.esab.com](http://www.esab.com)

---

**TILLBEHÖR**


---

<p>0459 366 890 0460 060 880</p>	<p><b>Trolley 2 wheel</b> <b>Trolley 4 wheel</b></p>	
<p>0459 840 880</p>	<p><b>Cooling unit CoolMidi 1800</b> Includes 5 m cable</p>	
<p>0465 720 002</p>	<p><b>ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal)</b> Om annan kylvätska än den föreskrivna används man kan skada utrustningen. I händelse av sådan skada upphör samtliga garantiåtaganden från ESAB att gälla.</p>	
<p>0459 491 910</p>	<p><b>Remote control adapter RA12 12 pole</b> For analogue remote controls to CAN based equipment.</p>	
<p>0459 491 880</p>	<p><b>Remote control unit MTA1 CAN</b> MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current</p>	
<p>0459 491 882</p>	<p><b>Remote control unit M1 10Prog CAN</b> Choice of one of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation</p>	

0459 491 883	<b>Remote control unit AT1 CAN</b> MMA and TIG: current	
0459 491 884	<b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> MMA and TIG: rough and fine setting of current.	
0459 491 912	<b>Remote control unit RAT1 CAN</b> For TIG-torch TXHr Including holder and 0.25 m cable	
0460 315 880	<b>Remote control unit T1 Foot CAN</b> Including 5 m cable	
0459 554 880	<b>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</b> 5 m	
0459 554 881	10 m	
0459 554 882	15 m	
0459 554 883	25 m	
0459 554 884	0.25 m	
0156 743 907	<b>Return cable 5 m 50 mm<sup>2</sup></b>	

Information on Tig torches can be found in separate brochures.

# 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.  
Heist-op-den-Berg  
Tel: +32 15 25 79 30  
Fax: +32 15 25 79 44

### BULGARIA

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

### 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

### FRANCE

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

### GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH  
Langenfeld  
Tel: +49 2173 3945-0  
Fax: +49 2173 3945-218

### 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.  
San Fernando 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 Europe GmbH  
Baar  
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 0220  
Fax: +1 905 670 4879

### 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 4411  
Fax: +1 843 664 5748

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



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

