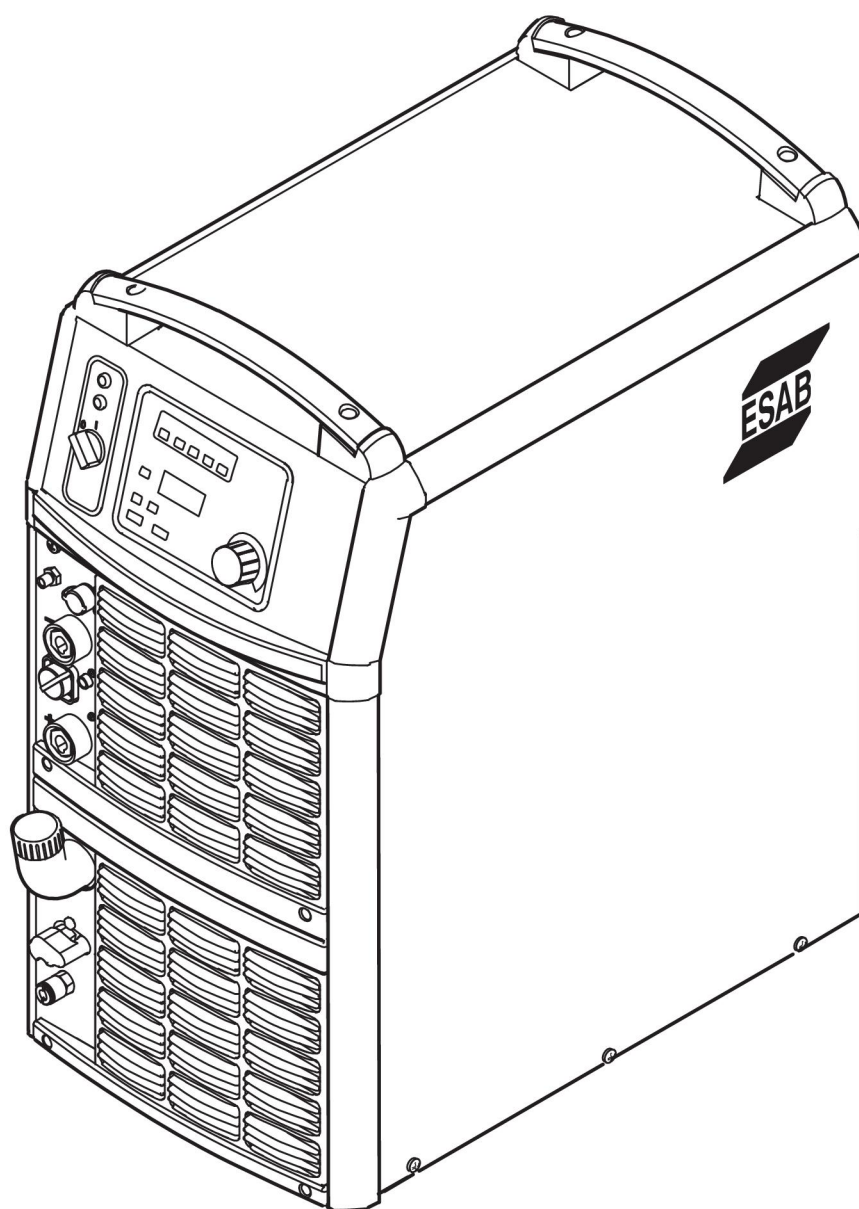




Origo™

Tig 4300iw 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 4300iw AC/DC, from serial number 950-xxx-xxxx (2009 w50)

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 60974-2:2013, Arc Welding Equipment – Part 2: Liquid Cooling Systems
EN 60974-10:2014, A1:2015 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
2017-10-30	Stephen Argo	

CE 2017

1	SÄKERHET	4
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	4
2	INLEDNING	7
2.1	Utrustning.....	7
2.2	Inställningpanel.....	7
3	TEKNISKA DATA	8
4	INSTALLATION	10
4.1	Lyftanvisning.....	10
4.2	Placering av strömkälla.....	10
4.3	Nätanslutning.....	11
5	DRIFT OCH HANDHAVANDE	12
5.1	Anslutningar och manöverorgan.....	12
5.2	Symbolförklaring.....	13
5.3	Nätspänningsinkoppling.....	13
5.4	Fläktstyrning.....	13
5.5	Överhettningsskydd.....	13
5.6	Kylaggregat.....	13
6	UNDERHÅLL	15
6.1	Rengöring av filtret.....	15
6.2	Påfyllning av kylvätska.....	15
7	FELSÖKNING	16
8	RESERVDELSBESTÄLLNING	17
	SCHEMA	18
	BESTÄLLNINGSNUMMER	22
	RESERVDELSFÖRTECKNING	23
	TILLBEHÖR	24

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 bågskårning 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!**

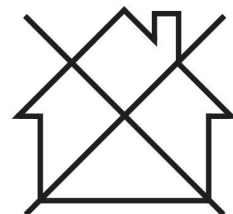
Denna produkt är avsedd endast för bågsvetsning.

**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 4300iw AC/DC är en svetsströmkälla avsedd för TIG-svetsning och för svetsning med belagda elektroder, (MMA-svetsning). Svetsströmkällan kan användas med växelström (AC) eller likström (DC).

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

2.1 Utrustning

Strömkällan levereras med 5 m nätkabel inklusive kontakt, 5 m återledarkabel, bruksanvisningar för strömkälla och inställningspanel.

Bruksanvisningar på andra språk kan laddas ned från vår webbplats: www.esab.com.

2.2 Inställningspanel

TA24 AC/DC



Utförlig beskrivning av inställningspanelen finns i separata bruksanvisningar.

3 TEKNISKA DATA

Tig 4300iw AC/DC	
Nätspänning	400 V \pm 10 %, 3~ 50 Hz
Nätmatning	S_{sc} min 2,6 MVA Z_{max} 0,24 Ohm
Primärström	
I_{max} TIG	25 A
I_{max} MMA	32 A
Tomgångseffekt i energisparläge, 6,5 min efter svetsning	75 W
Inställningsområde för spänning/ström	
TIG AC*/DC	4–430 A
MMA	16–430 A
Tillåten belastning vid TIG	
40 % intermittensfaktor	430 A/27,2 V
60 % intermittensfaktor	400 A/26,0 V
intermittensfaktor 100 %	315 A/22,6 V
Tillåten belastning vid MMA	
40 % intermittensfaktor	430 A/37,2 V
60 % intermittensfaktor	400 A/36,0 V
intermittensfaktor 100 %	315 A/32,6 V
Effektfaktor vid maxström	
TIG	0,89
MMA	0,89
Verkningsgrad vid maxström	
TIG	76 %
MMA	80 %
Tomgångsspänning U_0 max	
utan VRD-funktion 1)	83 V
U_{0L} "Live TIG-svetsning", VRD-funktion avaktiverad 2)	60 V
MMA, VRD-funktion avaktiverad 2)	60 V
VRD-funktionen aktiverad 2)	< 35 V
Arbetstemperaturintervall	-10 till +40 °C
Transporttemperatur	-20 till +55 °C
Mått l × b × h	625 × 394 × 776 mm
Ständigt ljudtryck vid tomgång	<70 db (A)
Vikt	95 kg
Isolationsklass	H

Tig 4300iw AC/DC	
Inkapslingsklass	IP23
Användningsklass	S

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

1) Giltigt för strömkällor utan VRD-specifikation på märkskylten.

2) Giltigt för strömkällor med VRD-specifikation på märkskylten. VRD funktionen förklaras i inställningspanelens bruksanvisning, om panelen har denna funktion.

Kylaggregat	
Kyleffekt	2,0 kW vid 40 °C temperaturskillnad och flöde 1,0 l/min
Kylvätska	ESAB färdigblandad kylvätska
Vätskemängd	5,5 l
Maximalt vätskeflöde	2,0 l/min

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 $S_{sc \text{ min}}$

Elnätets lägsta kortslutningseffekt enligt IEC 61000-3-12.

Nätmatning Z_{max}

Elnätets största tillåtna linjeimpedans enligt IEC 61000-3-11.

4 INSTALLATION

Installationen ska utföras av professionell installatör.



OBSERVERA!

Nätmatningskrav

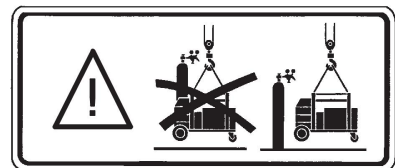
Utrustningen uppfyller IEC 61000-3-12 under förutsättning att kortslutningseffekten är större än eller lika med $S_{scmin.}$ vid anslutningspunkten mellan användarens elnät och det publika eldistributionsnätet. Den som installerar och/eller använder utrustningen måste, om så behövs genom konsultation 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

Med strömkälla



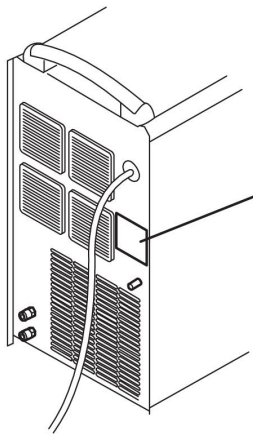
Med vagn och strömkälla



4.2 Placering av strömkälla

Placera svetskraftkällan så att kylluftens in- och utlopp är fria.

4.3 Nätanslutning



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

Märkskylt med anslutningsdata.

Rekommenderad säkringsstorlek och minsta kabelarea

Tig 4300iw AC/DC	TIG	MMA
Nätspänning	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Nätkabelarea, mm²	4G4	4G4
Fasström, I_{1eff}	16,9 A	21,9 A
Säkring		
trög smältsäkring	20 A	20 A
dvärgbrytare typ C	20 A	25 A



OBSERVERA!

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

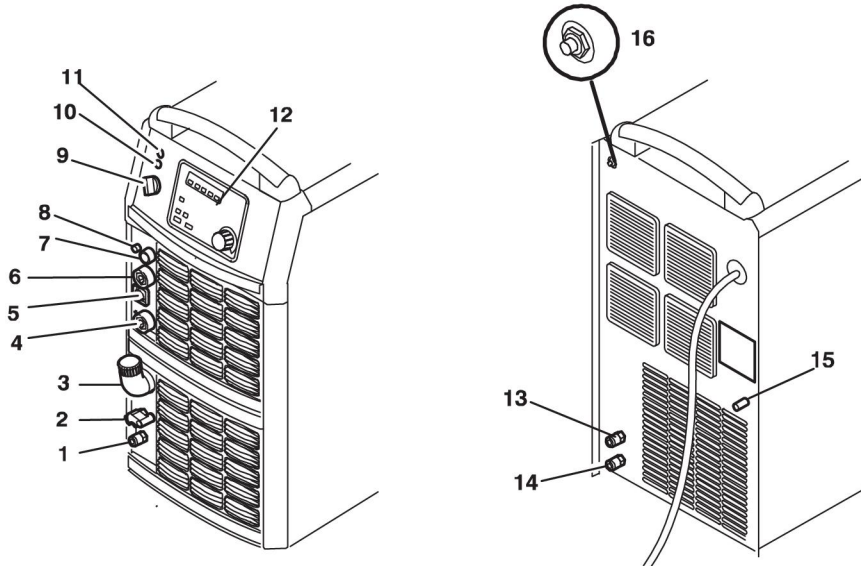
5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

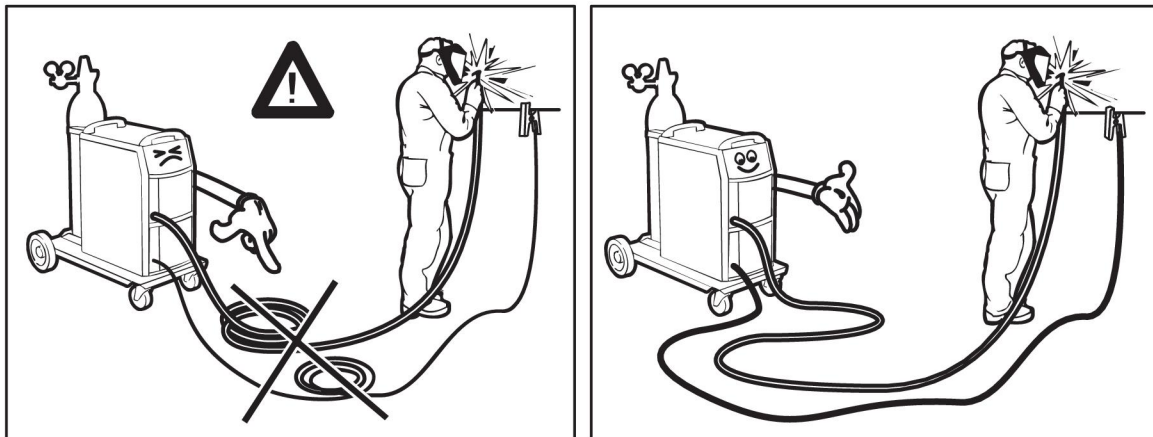
Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.

5.1 Anslutningar och manöverorgan

- | | |
|---|--|
| 1 Anslutning för kylvatten från brännare – RÖD | 9 Elbrytare för nätspänning 0 / 1 / START |
| 2 Anslutning med ELP* för kylvatten till brännare – BLÅ | 10 Vit indikeringslampa – nätspänning TILL |
| 3 Kylvattenpåfyllare | 11 Orange indikeringslampa – överhettning |
| 4 Anslutning för återledarkabel (+) | 12 Manöverpanel (se respektive produkts bruksanvisning) |
| 5 Anslutning för fjärrdon | 13 Anslutning för kylvatten. Används inte på den här modellen. |
| 6 Anslutning för svetskabel (-) | 14 Anslutning för kylvatten. Används inte på den här modellen. |
| 7 Anslutning för startsignal från brännare | 15 Anslutning för gas slang |
| 8 Anslutning för gas till TIG-brännare | 16 Säkring 42 V (från serienummer 950-xxx-xxx) |

* ELP = ESAB Logic Pump, se avsnittet "Kylaggregat"





5.2 Symbolförklaring



MMA



TIG



Återledarklämma

5.3 Nätspanningsinkoppling

Tillslag av nätspanningen sker genom att vrida elkopplaren (9) till läge START. När elkopplaren släpps, fjädrar den tillbaka till läge 1.

Om nätspanningen skulle falla bort och komma tillbaka igen så förblir strömkällan avstängd tills elkopplaren på nytt vrides till läge START.

Stäng av enheten genom att trycka på nätströmställaren till läge "0".

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

5.4 Fläktstyrning

Strömkällans fläktar stannar 6,5 minuter efter avslutad svetsning, då enheten växlar till energisparläge. Fläktarna startar igen när svetsningen påbörjas.

Vid svetsströmmar upp till 144 A går kylfläktarna på reducerat varvtal och över 144 A går de på fullvarv.

5.5 Överhettningsskydd

Svetsströmkällan är försedd med två termovakter som löser ut vid för hög temperatur. När detta sker bryts svetsströmmen, en orange indikeringslampa lyser på enhetens framsida och en felkod visas på inställningspanelen. De återställs automatiskt när temperaturen sjunker tillräckligt.

5.6 Kylaggregat

Vattenspär

Kylaggregatet är försett med ett avkänningssystem **ELP (ESAB Logic Pump)** som känner av om vattenslangarna är anslutna.

Vid anslutning av vattenkyld TIG-brännare ska strömkällans brytare vara i läge "0" (avstängd).

Om en vattenkyld TIG-brännare är ansluten startar vattenpumpen automatiskt när strömkällans elkopplaren vrides till läge START och vid svetsstart. Vid svetsavslut stannar vattenpumpen efter 6,5 minuter och går ner i energisparläge.

Funktion vid svetsning

För att börja svetsa trycker svetsaren på svetspistolens avtryckare. Strömkällan strömsätter brännaren och startar trådmatningen och kylvattenpumpen.

Vid stopp av svetsning, släpper svetsaren svetspistolens avtryckare och svetsningen upphör. Pumpen stannar 6,5 minuter efter avslutad svetsning, går ner i ett s.k energisparläge.

Flödesvakt

Flödesvakten blockerar svetsströmkällan vid kylvattenbortfall. När detta sker bryts svetsströmmen och en felindikering visas i inställningspanelen. Flödesvakten är ett tillbehör, se kapitlet "TILLBEHÖR".

6 UNDERHÅLL



OBSERVERA!

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.

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

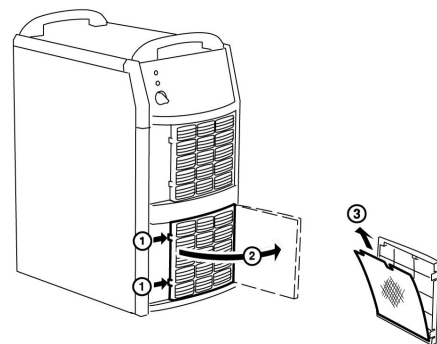


OBSERVERA!

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

6.1 Rengöring av filtret

- Lossa frontgallret med filtret (1).
- Vik ut frontgallret (2).
- Ta bort filtret (3).
- Blås rent filtret med tryckluft (reducerat tryck).
- Se till att filtret med det finaste mönstret placeras in mot frontgallret (2).
- Sätt tillbaka frontgallret med filtret.



6.2 Påfyllning av kylvätska

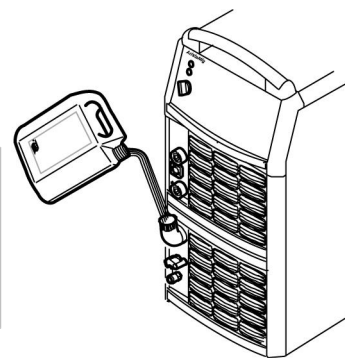
Fyll på kylvätskan tills den täcker halva inloppsröret.

Som kylvätska rekommenderas ESAB färdigblandad kylvätska, se kapitlet "TILLBEHÖR".



OBSERVERA!

Kylvätska måste efterfyllas om du ansluter en svetsbrännare eller anslutningskablar som är 5 m eller längre.



OBSERVERA!

Kylvätskan ska hanteras som kemiskt avfall.

7 FELSÖKNING

Detta är rekommenderade kontrollåtgärder innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

Problem	Åtgärd
Svetsströmkällan ger ingen ljusbåge.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera att elkopplaren för nätspänning är tillslagen. • Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna. • Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd. • Kontrollera startmetod (HF/Liftarc™). • Kontrollera kylvattenflödet (om flödesvakten är monterad). • Kontrollera kylvätskenivån.
Svetsströmmen bryts under pågående svetsning.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om termovakterna har löst ut (orange indikeringslampa på svetsströmkällans front) och en felkod visas på panelen. • Kontrollera kylvattenflödet. • Kontrollera nätsäkringarna.
Termovakten löser ofta ut.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om luftfiltren är igensatta. • Kontrollera att inte svetsströmkällans märkdata överskrids (överbelastning av svetskraftkällan).
Dåligt svetsresultat.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera om svets- och återledarkablarna är korrekt anslutna. • Kontrollera att rätt strömstyrka är inställd. • Kontrollera att det inte är felaktig elektrod/tråd som används. • Kontrollera om rätt svetsgas används. • Kontrollera gasflödet. • Kontrollera nätsäkringarna.

8 RESERVDELSBESTÄLLNING



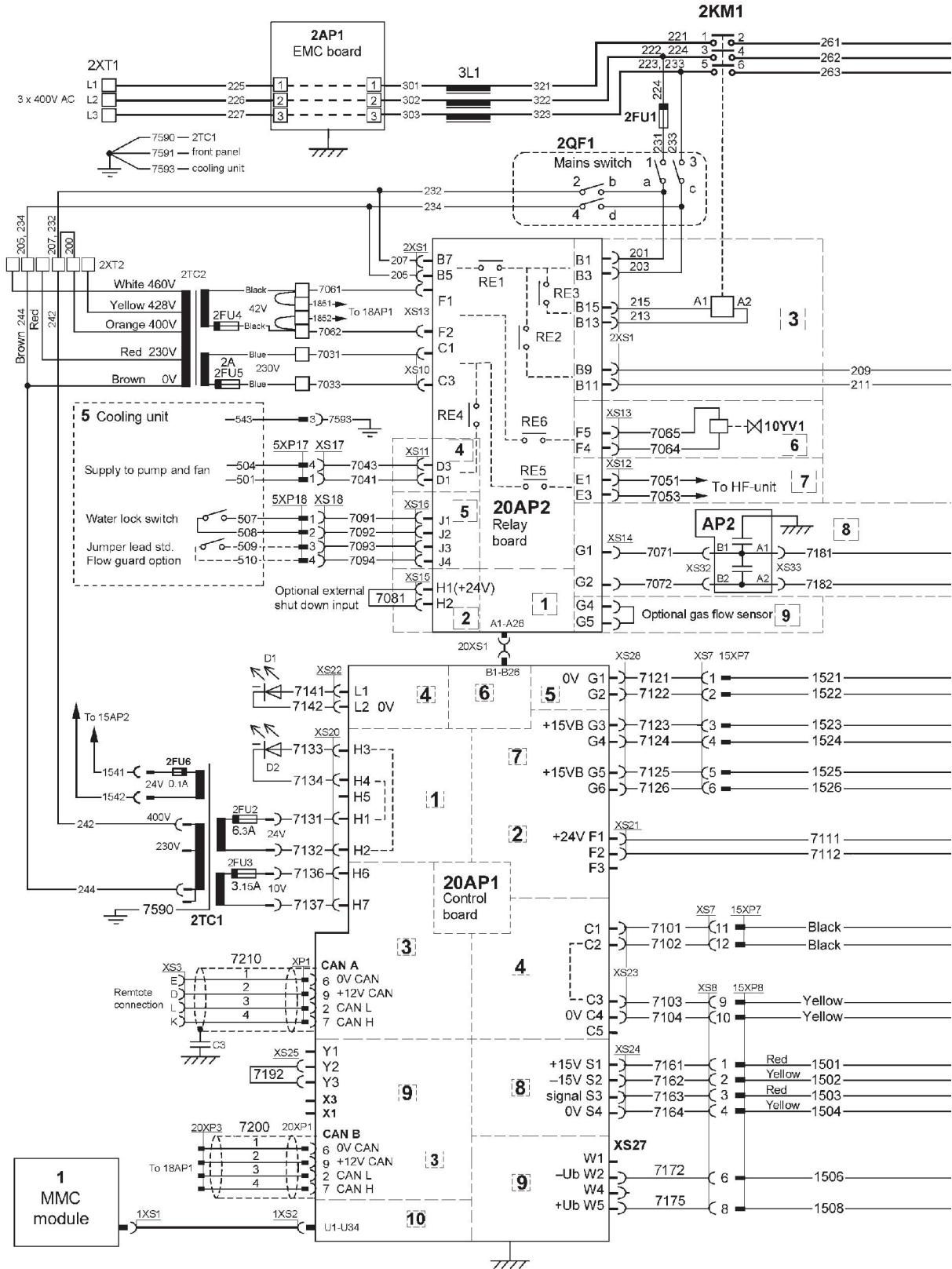
OBSERVERA!

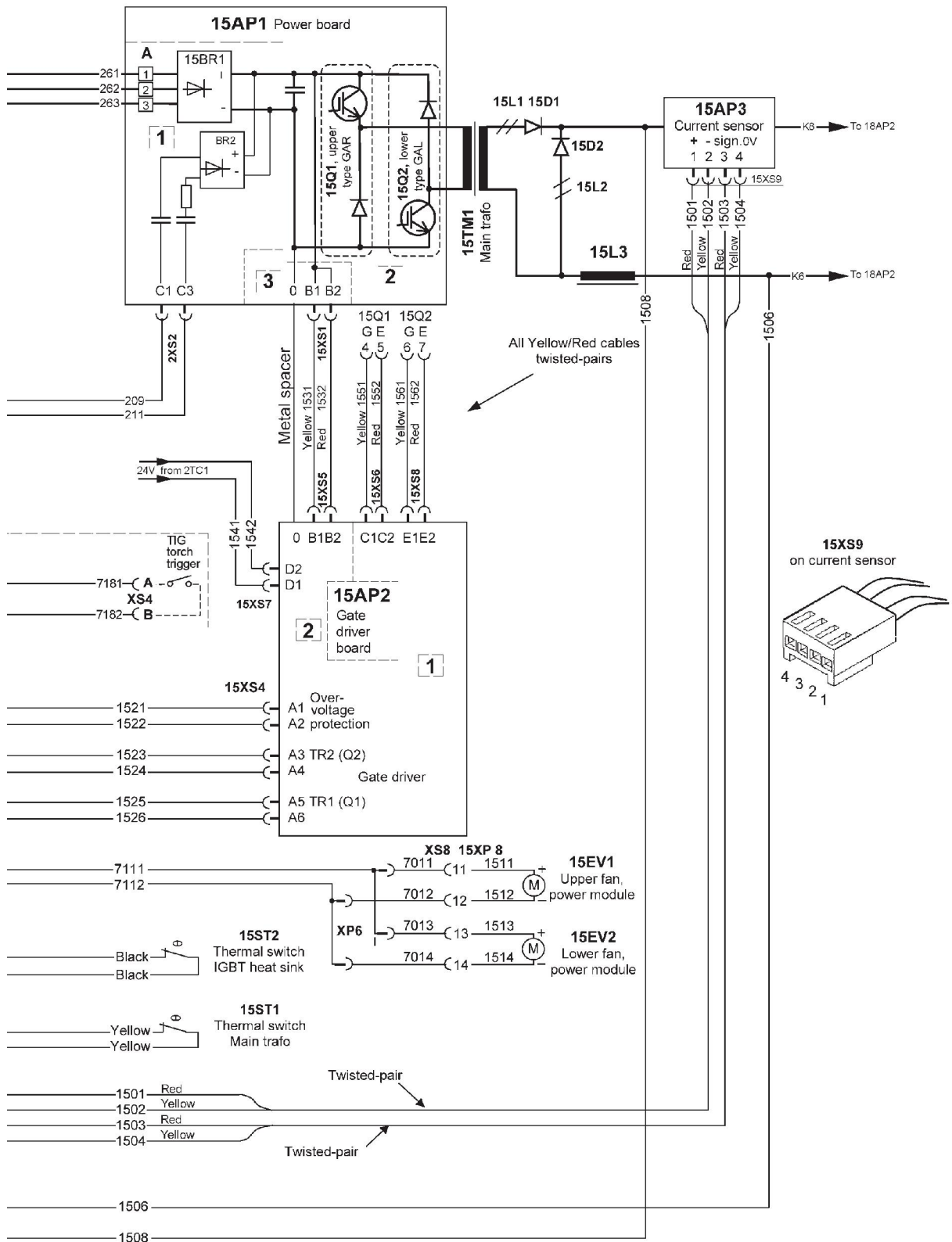
Allt reparationsarbete, såväl mekaniskt som elektriskt, ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast ESAB originalreservdelar och -slitdelar.

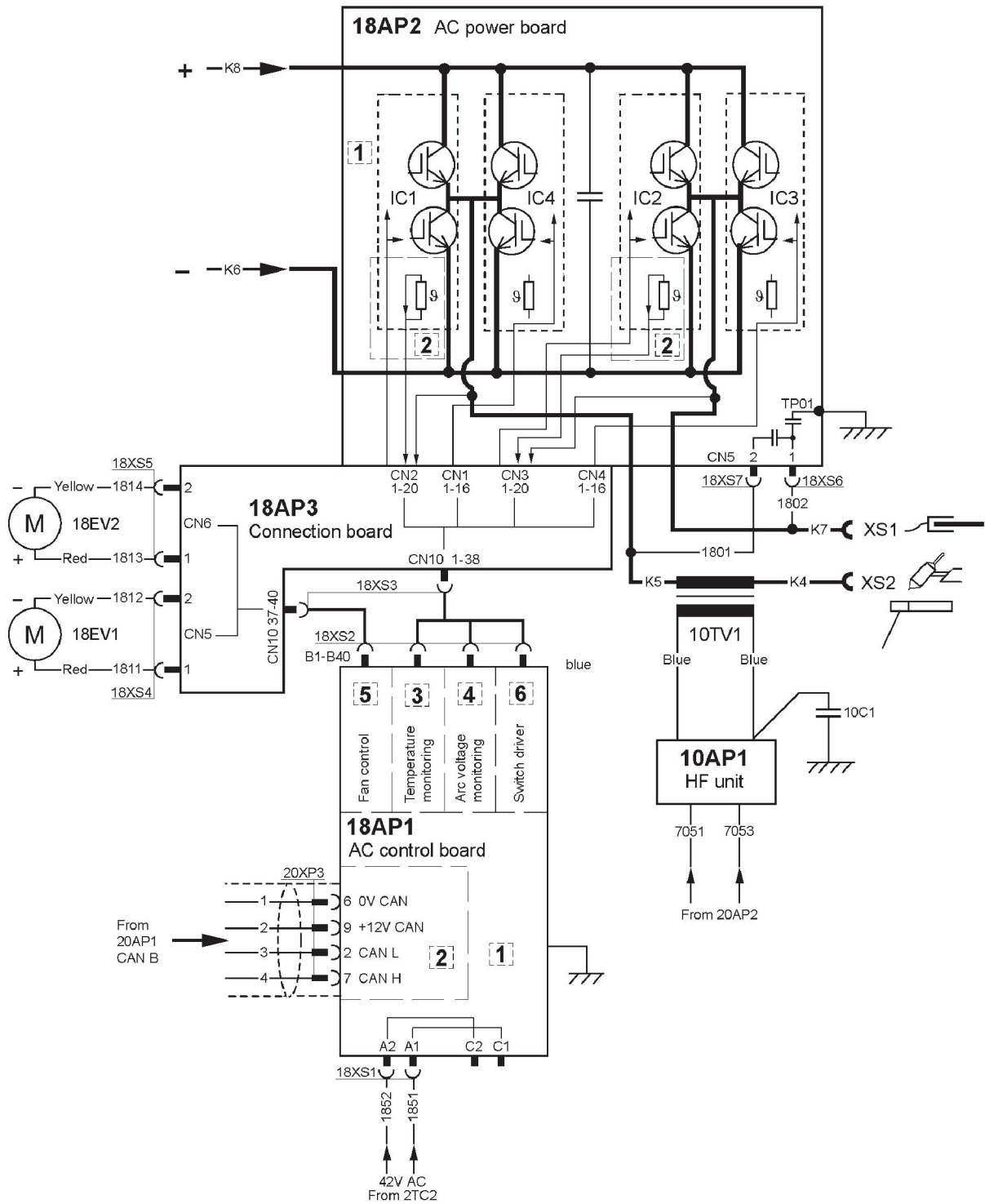
Tig 4300iw AC/DC är konstruerad och provad i enlighet med de internationella och europeiska standarderna **IEC-/EN 60974-1** och **IEC-/EN 60974-10**. Serviceteamet som utfört service eller reparationsarbete ansvarar för att se till att apparaten fortfarande uppfyller kraven i ovan nämnda standarder.

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.

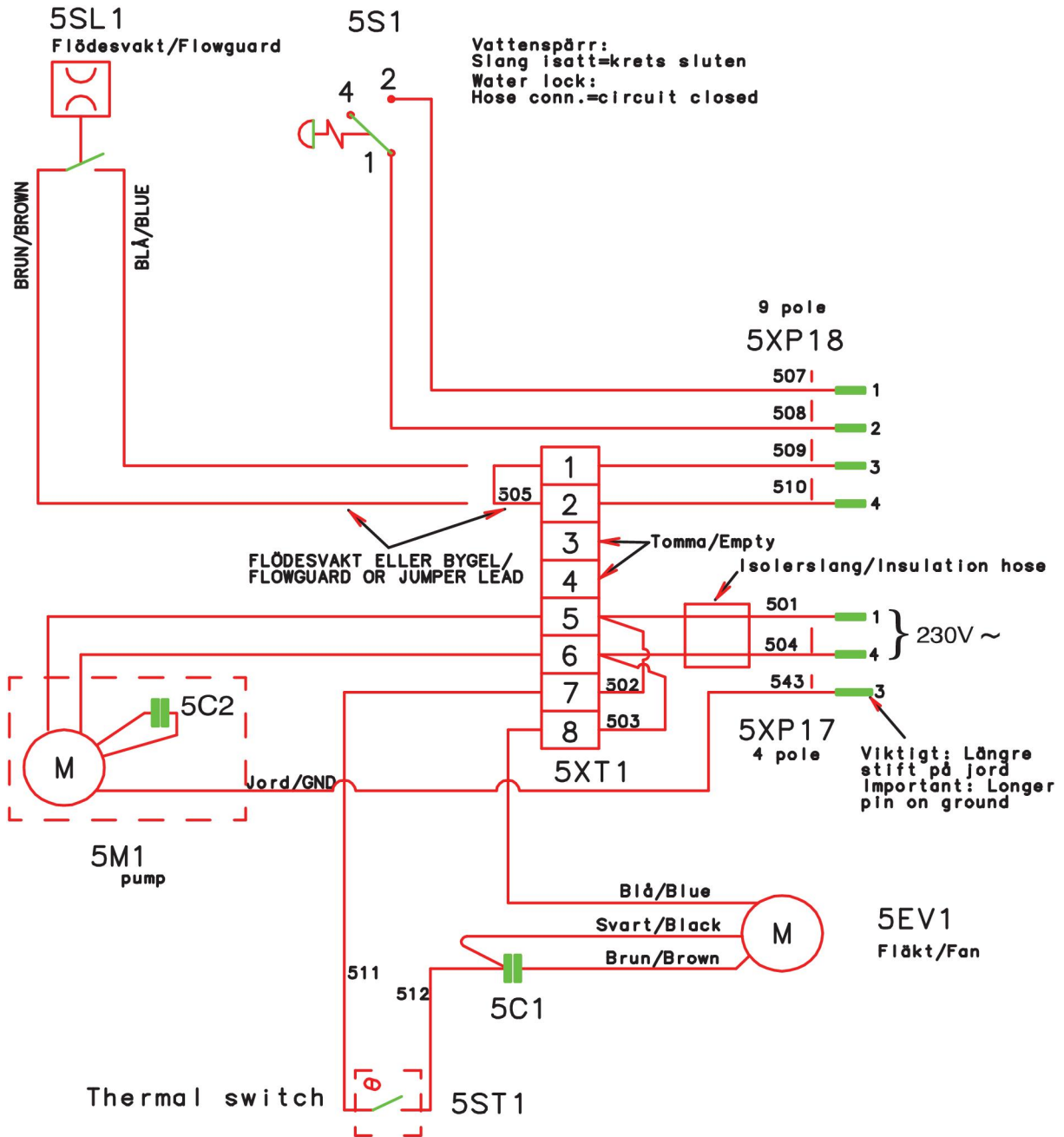
SCHEMA

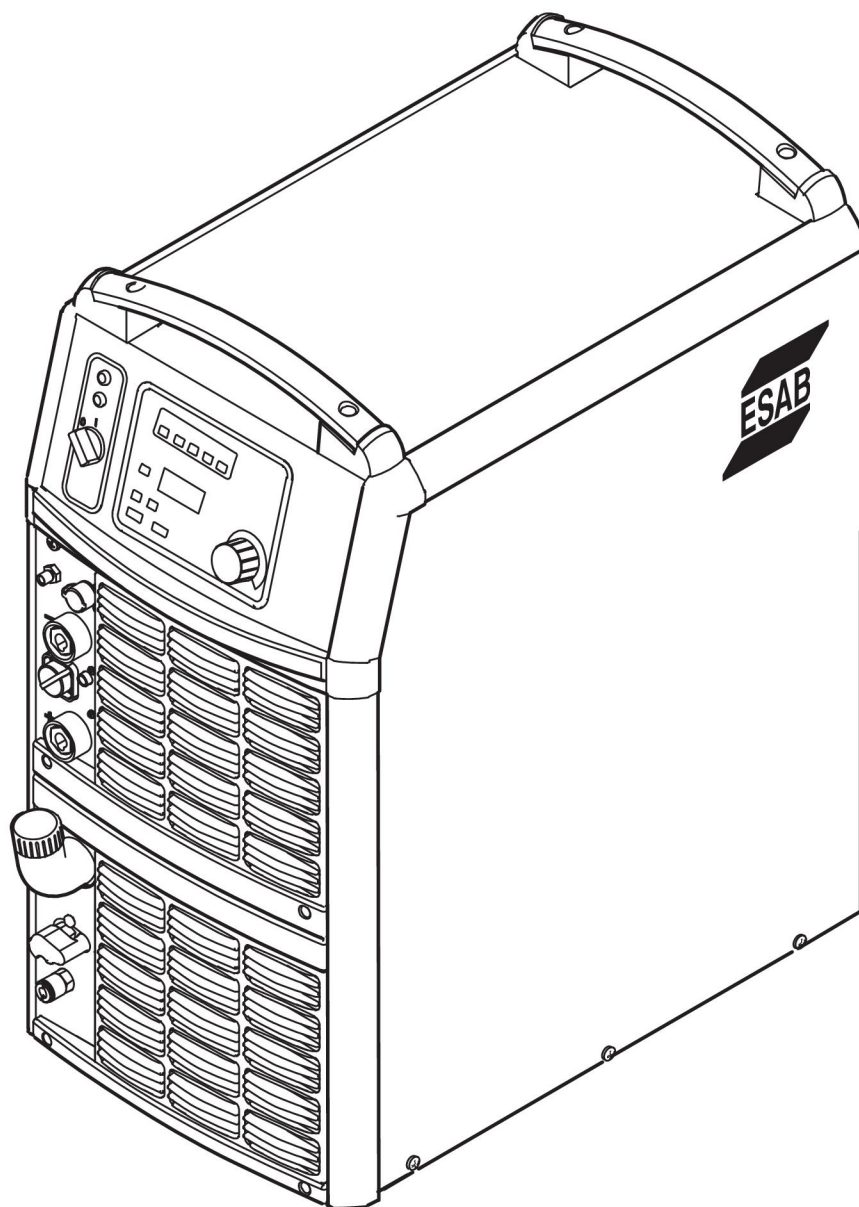






Kylaggregat



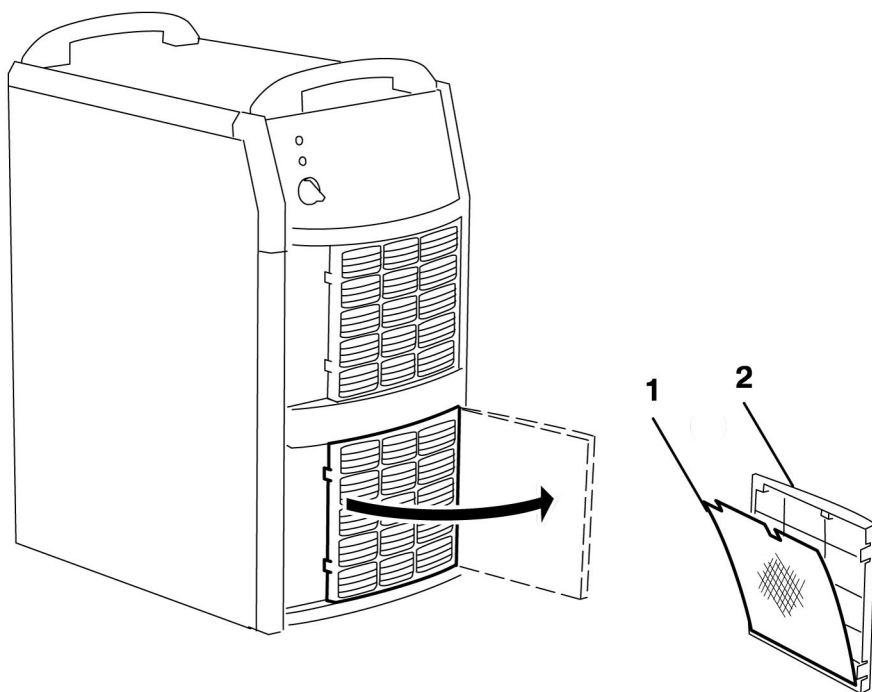
BESTÄLLNINGSNUMMER

Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300iw AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC

Bruksanvisningar och en reservdelslista finns online på: www.esab.com

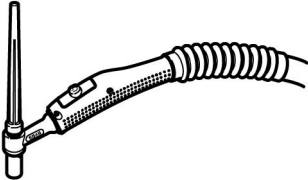
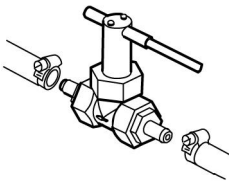
RESERVDLSFÖRTECKNING

Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grille



TILLBEHÖR

0458 530 881	Trolley	
0459 491 883	Remote control unit AT1 CAN MMA and TIG: current	
0459 491 884	Remote control unit AT1 CF CAN MMA and TIG: rough and fine setting of current.	
0460 315 890	T1 Foot CAN - Foot control unit Including 5 m (16.4 ft) cable	
0459 554 880	Remote cable CAN 4 pole - 12 pole 5 m (16.4 ft)	
0459 554 881	10 m (32.8 ft)	
0459 554 882	15 m (49.2 ft)	
0459 554 883	25 m (82.0 ft)	
0459 554 884	0.25 m (0.82 ft)	
0700 006 895	Return cable 5 m 70 mm² (16.4 ft)	

TIG torches		
0700 300 565	TXH 401W incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 567	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 636	TXH 401Wr incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 638	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 566	TXH 401W HD incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 568	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 637	TXH 401Wr HD incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 639	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0459 491 912*	Remote adapter kit for TXH 401wr/401wr HD, incl. holder *Recommended remote interconnection cable 0459 554 884	
0456 855 880	Water flow guard 0.7 l/min (0.17 gpm)	
0465 720 002	ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal) Om annan kylvätska än den föreskrivna används man kan skada utrustningen. I händelse av sådan skada upphör samtliga garantiåtaganden från ESAB att gälla.	

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



www.esab.com

