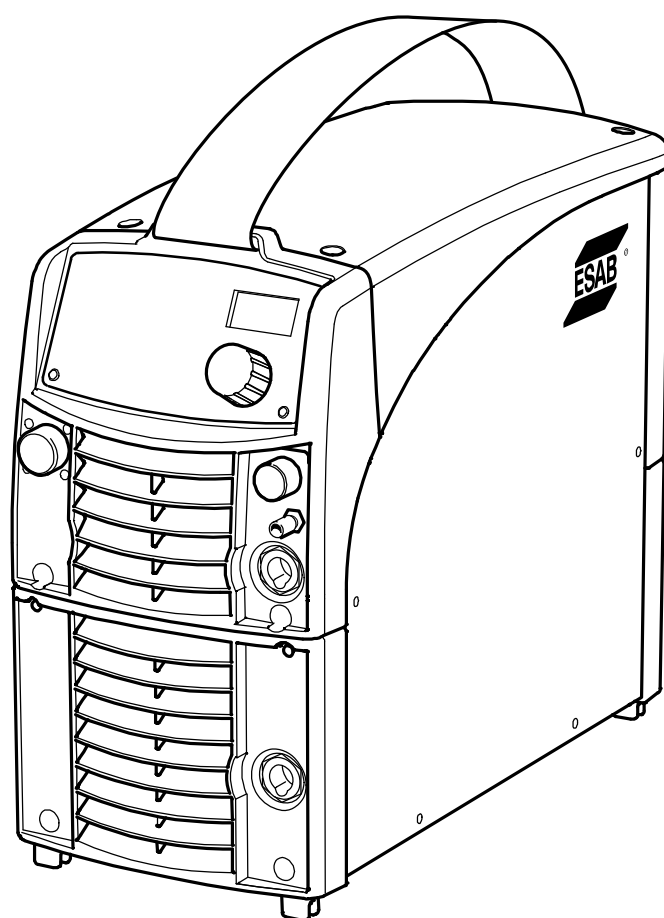


Caddy®

Tig 2200i AC/DC



AH 0834

Instrukcja obsługi



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 2200i AC/DC, from serial number 803 xxx xxxx (2008 w.3)

Tig 2200i AC/DC is a member 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", is written over a series of horizontal lines.

Flavio Santos
Clarification

Position

Global Director of Marketing
and Product Portfolio Equipment

1 BEZPIECZEŃSTWO	4
2 WPROWADZENIE	6
2.1 Wyposażenie	6
2.2 Panele sterowania	6
3 DANE TECHNICZNE	6
4 MONTA	8
4.1 Instrukcja podnoszenia	8
4.2 Lokalizacja	8
4.3 Zasilanie sieciowe	8
5 OBSŁUGA	9
5.1 Przyłącza i elementy nastawcze	9
5.2 Objaśnienie symboli	9
5.3 Przyłącze do chłodnicy	10
5.4 Włączanie źródła prądu	10
6 KONSERWACJA	10
6.1 Kontrola i czyszczenie	10
7 USUWANIE USTEREK	11
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	11
9 DEMONTA I UTYLIZACJA	11
INSTRUKCJA MONTAŻOWA	13
SCHEMAT	14
NUMER ZAMÓWIENIOWY	16
WYPOSAŻENIE	17

1 BEZPIECZEŃSTWO

Użytkownicy sprzętu 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. 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 wyłącznika awaryjnego zatrzymania
 - jego działaniu
 - Przestrzeganiu odpowiednich środków ostrożności i przepisów BHP
 - spawaniu i cięciu
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:
 - Zabezpieczone przed zagrożeniem wypadkiem, pożarem, wybuchem i promieniowaniem łuku na zewnątrz
 - Dobrze wentylowane, ale wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, 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 zasilanym energią elektryczną **powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje w zakresie eksploatacji takich urządzeń.**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - Smarowania i konserwacji sprzętu **nie** wolno przeprowadzać podczas jego pracy.



OSTROŻNIE!

Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.



OSTRZEŻENIE



Spawanie i cięcie łukowe może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania i cięcia 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 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!



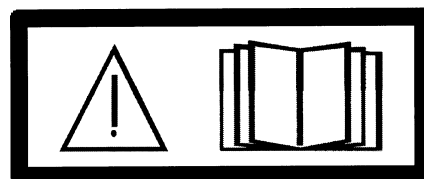
OSTRZEŻENIE!

Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur i innych celów niż prace spawalnicze.



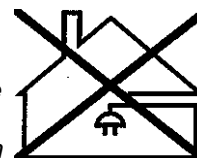
UWAGA!

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



OSTROŻNIE!

Urządzenia Class A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewożone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń Class A.



ESAB posiada w ofercie najważniejsze akcesoria służące do zabezpieczenia pracy na stanowisku wykonywania prac spawalniczych.

2 WPROWADZENIE

Tig 2200i AC/DC to źródło prądu spawania TIG, które można także stosować do spawania MMA. Można je stosować z prądem zmiennym (AC) lub prądem stałym (DC).

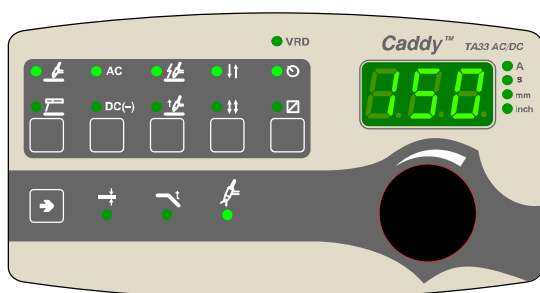
Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie [37](#).

2.1 Wyposażenie

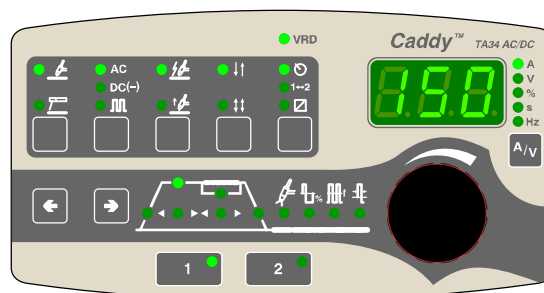
Źródło prądu jest dostarczane z kablem powrotnym o długości 5 m, kablem zasilającym o długości 3 m, pasem do przenoszenia, uchwytem kablowym, paskiem wałka oraz instrukcją obsługi źródła prądu i panelu sterowania.

2.2 Panele sterowania

• TA33 AC/DC



• TA34 AC/DC



Szczegółowy opis paneli sterowania znajduje się w oddzielnej instrukcji obsługi.

Instrukcje obsługi w innych językach można pobrać z witryny internetowej www.esab.com.

3 DANE TECHNICZNE

Tig 2200i AC/DC	
Napięcie sieciowe	230 V, $\pm 10\%$, 1~ 50/60 Hz
Zasilanie	$Z_{maks.}$ 0,28 oma
Prąd pierwotny	
$I_{maks.}$ TIG	27 A
$I_{maks.}$ MMA	25 A
Zapotrzebowanie na prąd jałowy w trybie oszczędzania energii, 6,5 min. po spawaniu	40 W
Zakres ustawień	
TIG AC*/DC	3 A - 220 A
MMA	4 A - 160 A
Obciążenie dopuszczalne przy TIG	
20% cyklu pracy	220 A / 18,8 V
60% cyklu pracy	150 A / 16,0 V
100% cyklu pracy	140 A / 15,6 V
Obciążenie dopuszczalne przy MMA	
30% cyklu pracy	160 A / 26,4 V
60% cyklu pracy	120 A / 24,8 V
100% cyklu pracy	110 A / 24,4 V

Tig 2200i AC/DC	
Napięcie zapłonu (U_{pk})	11,5 kV
Współczynnik mocy przy prądzie maksymalnym	0,99
TIG	0,99
MMA	
Wydajność przy prądzie maksymalnym	
TIG	66%
MMA	74%
Napięcie obwodu otwartego TIG	55-60 V
Napięcie obwodu otwartego MMA	55-60 V
z VRD	< 35 V
Temperatura pracy	-10 do + 40° C
Temperatura transportu	-20 do + 55° C
Stałe ciśnienie akustyczne w obwodzie otwartym	< 70 dB (A)
Wymiary, dł. x szer. x wys.	418 x 188 x 345 mm
Waga	15,7 kg
Gaz osłonowy	Wszystkie typy przeznaczone do spawania TIG
ciśnienie maks.	5 barów
Klasa izolacji transformatora	H
Klasa obudowy	IP 23
Klasa zastosowania	S

*) Prąd minimalny podczas spawania przy użyciu prądu zmiennego zależy od stopu, z jakiego wykonano płyty aluminiowe oraz czystości ich powierzchni.

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla 40°C.

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.

Klasa zastosowania

Klasa zastosowania **S** oznacza, że urządzenie jest przystosowane do użycia w miejscach, gdzie występuje zwiększone niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.

Zasilanie sieciowe, Z_{max}

Maksymalna dopuszczalna impedancja linii w sieci według normy IEC 61000-3-11.

4 MONTA

Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia w zakresie eksploatacji elektrycznego sprzętu spawalniczego udokumentowane ważnymi zaświadczeniami kwalifikacyjnymi.

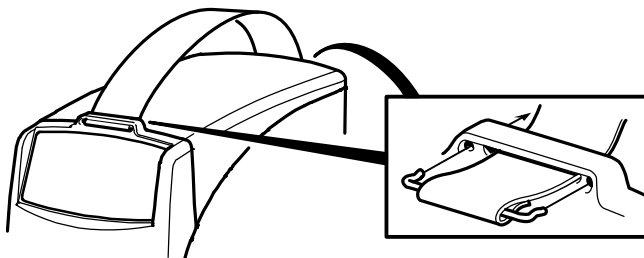


OSTROŻNIE!

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

4.1 Instrukcja podnoszenia

Przymocować pas do przenoszenia zgodnie z ilustracją i trzymając za niego unieść źródło prądu.

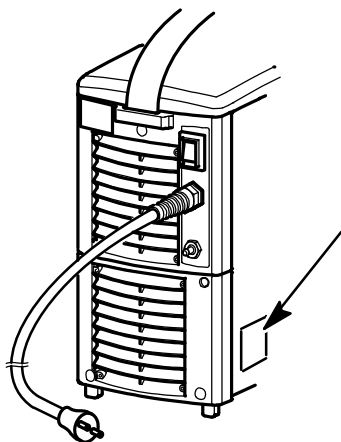


AH 0837

4.2 Lokalizacja

Źródło prądu spawania należy tak ustawić, aby wloty i wyloty powietrza chłodzącego nie były zablokowane.

4.3 Zasilanie sieciowe



Sprawdzić, czy źródło prądu spawania zostało podłączone do zasilania sieciowego o odpowiednim napięciu oraz czy jest zabezpieczone przez odpowiedniej mocy bezpiecznik. Zgodnie z przepisami należy zastosować odpowiednie uziemienie.

Tabliczka znamionowa z danymi dotyczącymi podłączenia zasilania

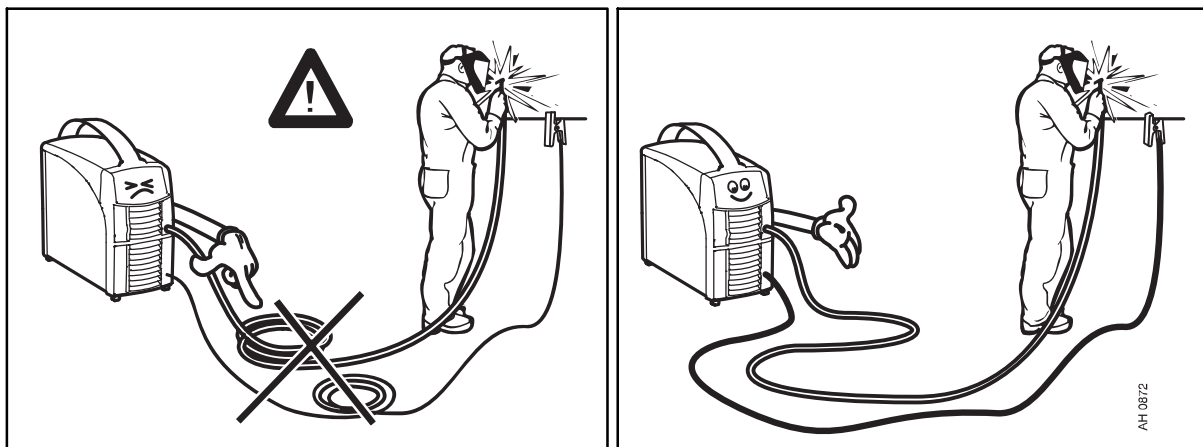
Zalecane bezpieczniki i przekrój przewodu zasilającego

Tig 2200i AC/DC	TIG	MMA
Napięcie sieciowe	230 V $\pm 10\%$, 1~	230 V $\pm 10\%$, 1~
Częstotliwość zasilania	50 Hz	50 Hz
Przekrój przewodu zasilającego, mm ²	3G2,5	3G2,5
Prąd fazowy IRMS	14 A	15 A
Bezpiecznik przeciwudarowy	16 A	16 A
typu C MCB (miniaturowy bezpiecznik automatyczny)	16 A	16 A

UWAGA! Przekrój kabla zasilającego i moc bezpieczników podane powyżej są zgodne z przepisami szwedzkimi. Źródło prądu spawania należy zastosować zgodnie z odpowiednimi przepisami lokalnymi.

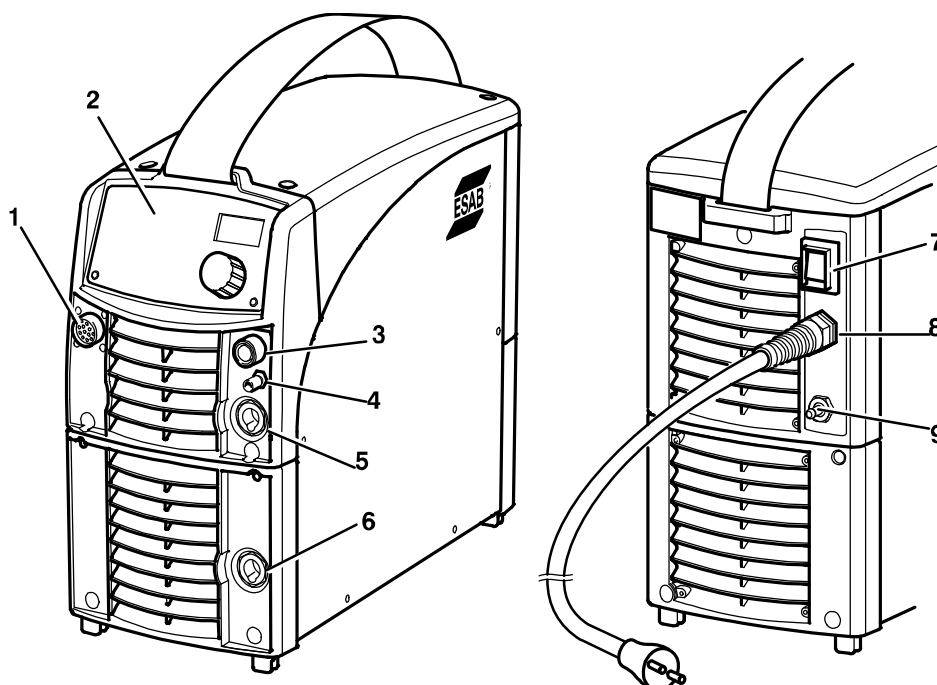
5 OBSŁUGA

Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 24. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.



5.1 Przyłącza i elementy nastawcze

- | | | | |
|---|---|---|----------------------------|
| 1 | Złącze zdalnego sterowania | 6 | Przyłącze kabla powrotnego |
| 2 | Panel sterowania (patrz oddzielna instrukcja obsługi) | 7 | Wyłącznik zasilania |
| 3 | Przyłącze uchwytu | 8 | Kabel sieciowy |
| 4 | Przyłącze gazu do uchwytu | 9 | Przyłącze gazu osłonowego |
| 5 | Przyłącze kabla spawania lub uchwytu spawalniczego | | |



5.2 Objasnienie symboli



MMA



TIG

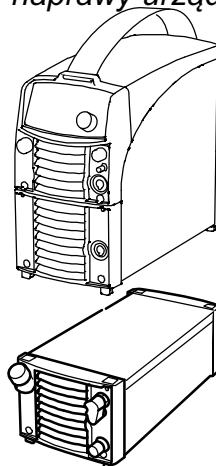


Zacisk powrotny

5.3 Przyłącze do chłodnicy

Blaszane płyty zabezpieczające może zdejmować jedynie osoba posiadająca odpowiednie przygotowanie w zakresie elektryki (osoba upoważniona) w celu: podłączenia, dokonania przeglądu, konserwacji i naprawy urządzeń spawalniczych.

Patrz instrukcja montażu na stronie 33.



5.4 Włączanie źródła prądu

Włączyć zasilanie sieciowe, ustawiając wyłącznik sieciowy w pozycji "1".

Wyłączyć urządzenie, ustawiając wyłącznik w pozycji "0".

Jeśli zasilanie sieciowe zostanie przerwane lub źródło prądu zostanie wyłączone w normalny sposób, dane spawania zostaną zapisane i będą dostępne przy kolejnym uruchomieniu urządzenia.

6 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.

Blaszane płyty zabezpieczające może zdejmować jedynie osoba posiadająca odpowiednie przygotowanie w zakresie elektryki (osoba upoważniona) w celu: podłączenia, dokonania przeglądu, konserwacji i naprawy urządzeń spawalniczych.



OSTROŻNIE!

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

6.1 Kontrola i czyszczenie

Źródło prądu

Należy regularnie sprawdzać, czy otwory wentylacyjne źródła prądu spawania nie są zablokowane zanieczyszczeniami.

Częstotliwość i metoda czyszczenia zależą od: procesu spawania, czasu trwania łuku, lokalizacji oraz otoczenia. Zazwyczaj wystarcza raz w roku przedmuchać źródło prądu suchym sprężonym powietrzem (o zmniejszonym ciśnieniu).

W przeciwnym razie zapchane lub zablokowane wloty i wyloty powietrza spowodują przegrzanie.

Uchwyt spawalniczy

Aby zapewnić bezproblemowe spawanie należy regularnie czyścić i wymieniać części eksploatacyjne uchwytu spawalniczego.

7 USUWANIE USTEREK

Przed odesłaniem urządzenia do autoryzowanego serwisu należy przeprowadzić następujące kontrole i przeglądy.

Typ usterki	Działanie naprawcze
Brak łuku.	- Sprawdzić, czy zasilanie sieciowe zostało załączone. - Sprawdzić, czy kabel prądu spawania i powrotny zostały odpowiednio podłączone. - Sprawdzić, czy ustawiono odpowiednie parametry prądu. - Sprawdzić zasilanie sieciowe.
W trakcie spawania wystąpiła przerwa w dostawie prądu spawania.	- Sprawdzić, czy zadziałały wyłączniki termiczne. - Sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego.
Wyłącznik termiczny często się załącza.	Upewnić się, że nie zostały przekroczone wartości znamionowe źródła prądu spawania (tj. że urządzenie nie jest przeciążone).
Słaba wydajność spawania.	- Sprawdzić, czy kabel prądu spawania i powrotny zostały odpowiednio podłączone. - Sprawdzić, czy ustawiono odpowiednie parametry prądu. - Sprawdzić, czy używane są odpowiednie elektrody. - Sprawdzić przepływ gazu.

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

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

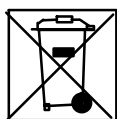
Należy stosować tylko oryginalne części zamienne i zużywające się ESAB.

Tig 2200i AC/DC są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC/EN 60974-1, 60974-3 i IEC/EN 60974-10 . 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).

9 DEMONTA I UTYLIZACJA

Urządzenia spawalnicze składają się głównie ze stali, plastiku i metali nieżelaznych, i należy z nimi postępować zgodnie z lokalnymi przepisami ochrony środowiska. Z chłodziwem także należy postępować zgodnie z lokalnymi przepisami ochrony środowiska.



Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

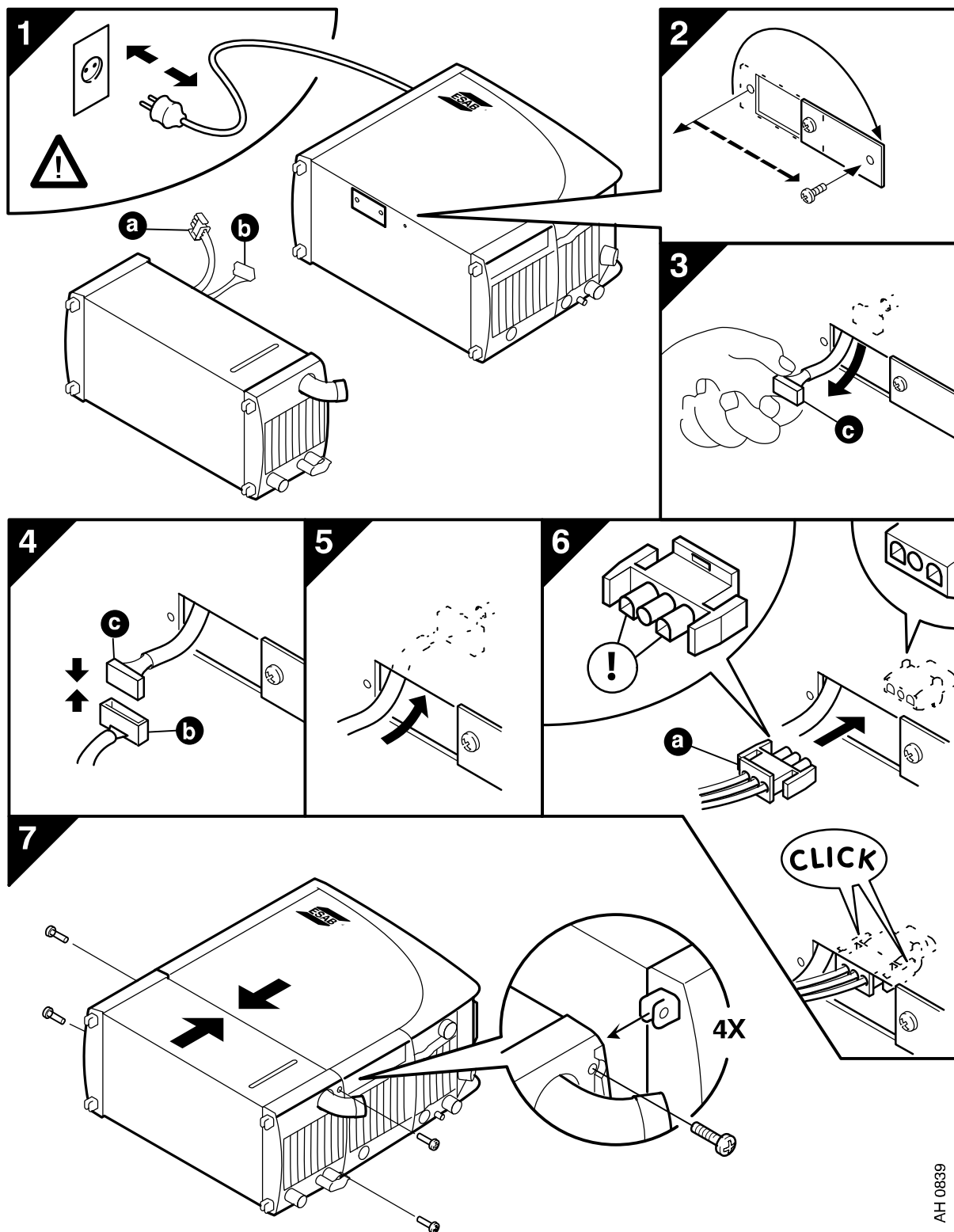
Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, masz obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.

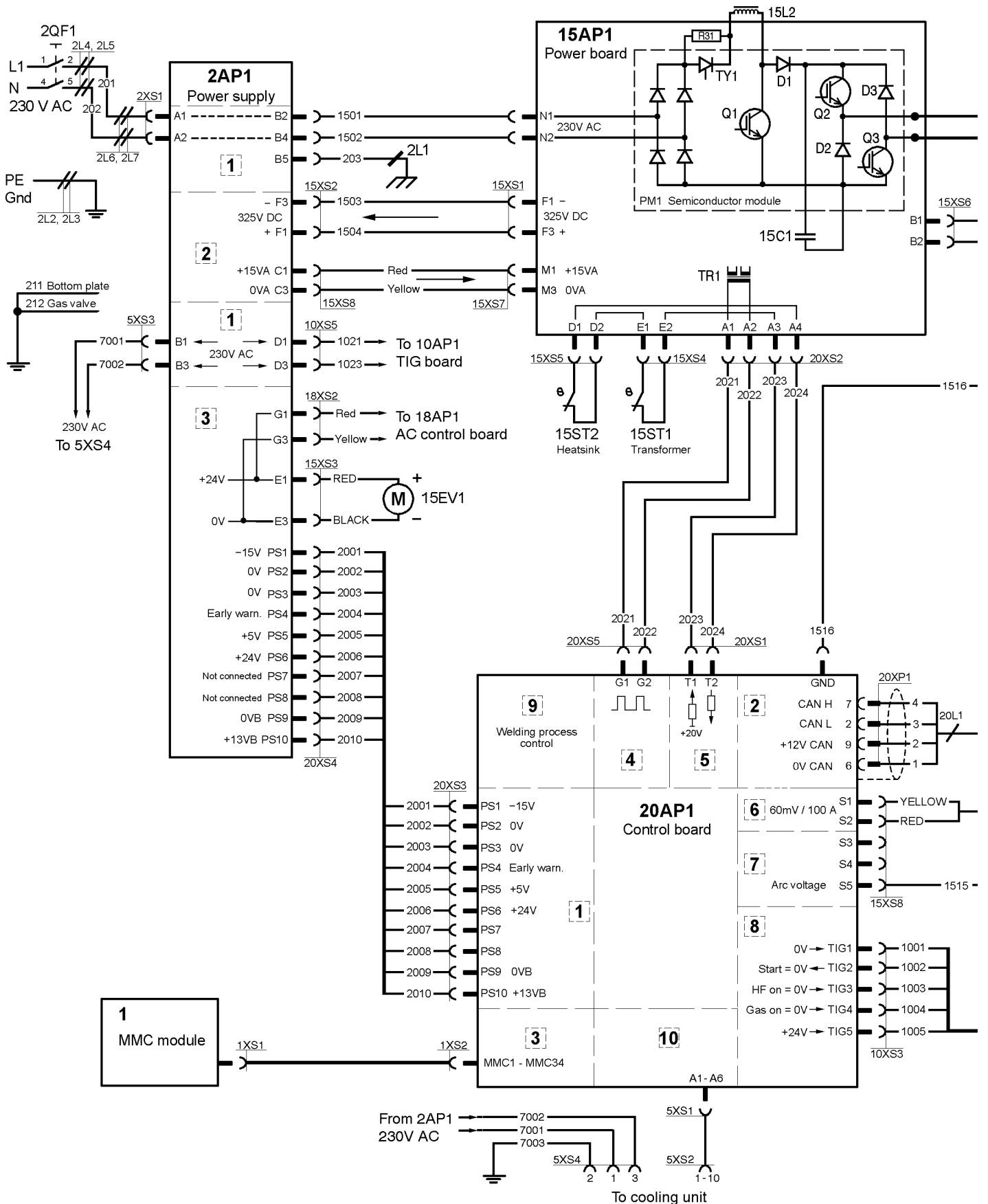
[illegible]

33



AH 0839

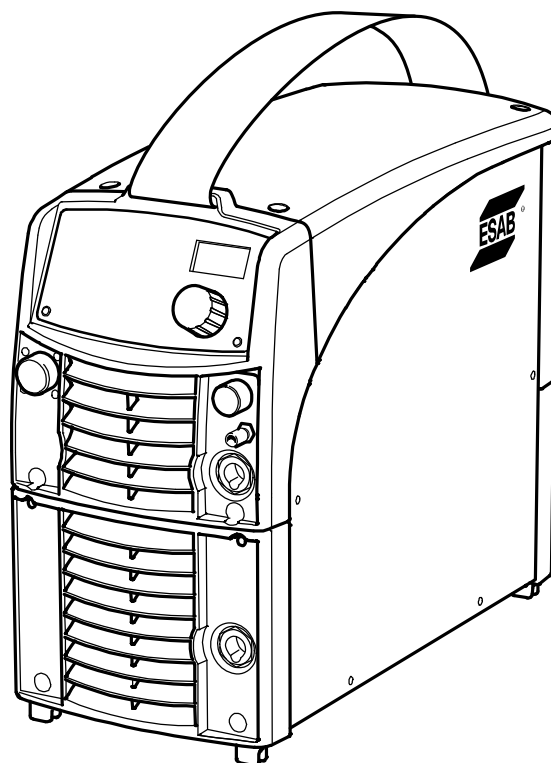
Schemat





Tig 2200i AC/DC

Numer zamówieniowy

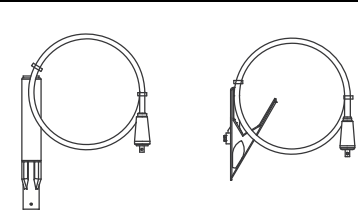
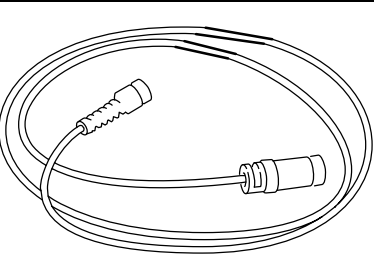


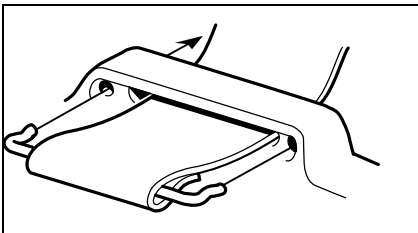
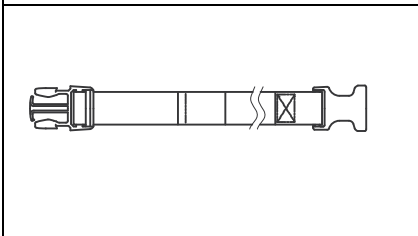
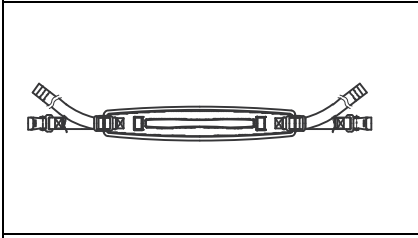
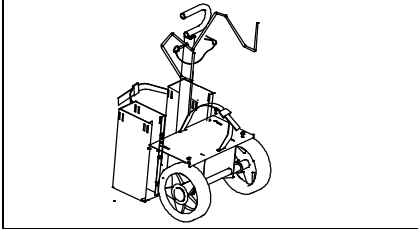
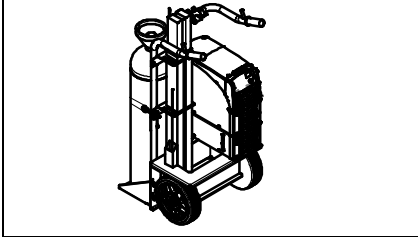
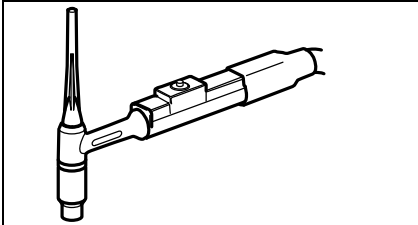
Ordering no.	Denomination	Type
0460 150 881	Welding power source	Caddy® Tig 2200i, AC/DC, TA33 AC/DC
0460 150 880	Welding power source	Caddy® Tig 2200i, AC/DC, TA34 AC/DC
0460 150 882	Welding power source	Caddy® Tig 2200i, AC/DC, TA33 AC/DC, MMA cable kit complete and Tig torch TXH200 4 m
0460 150 883	Welding power source	Caddy® Tig 2200i, AC/DC, TA34 AC/DC, MMA cable kit complete and Tig torch TXH200 4 m
0460 150 884	Welding power source	Caddy® Tig 2200i, AC/DC, TA34 AC/DC, MMA cable kit complete and Tig torch TXH250 4 m, Water cooler CoolMini, 2-wheel trolley

Filename	Denomination	Product
0459 839 013	Spare parts list	Welding power source, Tig 2200i AC/DC
0460 226	Instruction manual	Control panel, Caddy® TA33 AC/DC
0460 227	Instruction manual	Control panel, Caddy® TA34 AC/DC

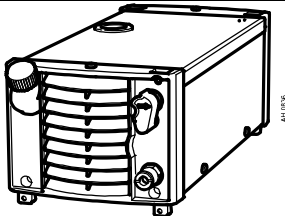
Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at **www.esab.com**

Wyposażenie

	Remote control adapter RA12 12 pole 0459 491 910 For analogue remote controls to CAN based equipment.										
	Remote control unit MTA1 CAN 0459 491 880 MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current										
	Remote control unit M1 10Prog CAN 0459 491 882 Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation										
	Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883 MMA and TIG: current										
	Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.										
	Welding cable kit 0700 006 884 Return cable kit 0700 006 885										
	Remote cable CAN 4 pole - 12 pole <table> <tr> <td>5 m</td> <td>0459 544 880</td> </tr> <tr> <td>10 m</td> <td>0459 554 881</td> </tr> <tr> <td>15 m</td> <td>0459 554 882</td> </tr> <tr> <td>25 m</td> <td>0459 554 883</td> </tr> <tr> <td>0.25 m</td> <td>0459 554 884</td> </tr> </table>	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
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										

	Strap 0460 265 001
	Cable holder 0460 265 002
	Shoulder holder 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 torch TXH 200 4 m 0460 012 840

Tig 2200i AC/DC

 A black foot pedal with a coiled black cable and a metal connector.	Foot pedal TI Foot CAN 0460 315 880
 A black rectangular cooling unit with a front grille, a handle, and a small label on the side.	Cooling unit CoolMini 0460 144 880

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. z o.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
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

