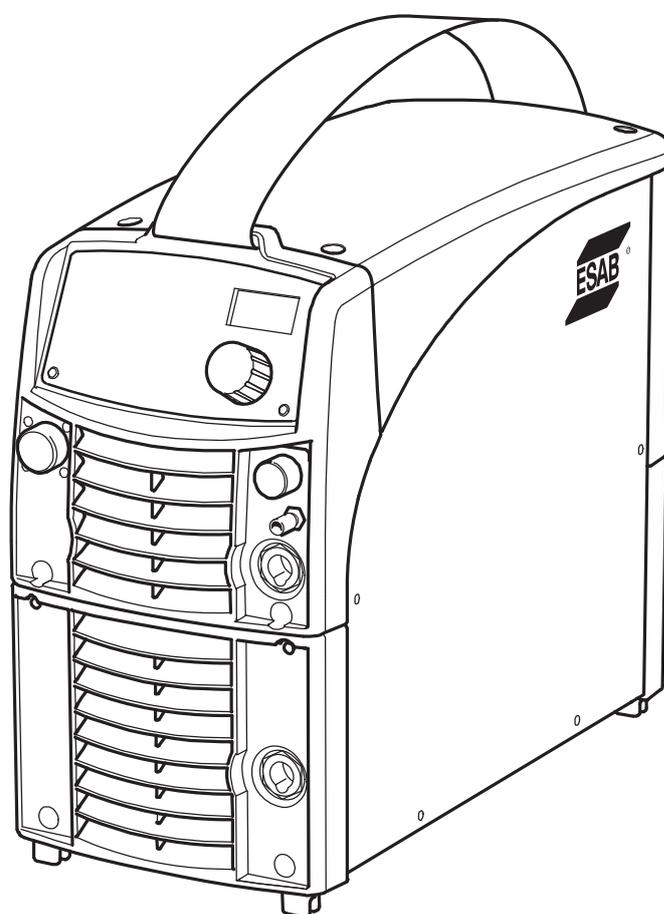


DE



Caddy®

Tig 2200i AC/DC



AH 0834

Betriebsanweisung



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".

Flavio Santos
Clarification

Position

Global Director of Marketing
and Product Portfolio Equipment

1 SICHERHEIT	4
2 EINFÜHRUNG	6
2.1 Ausstattung	6
2.2 Bedienkonsolen	6
3 TECHNISCHE DATEN	6
4 INSTALLATION	8
4.1 Hebeanweisung	8
4.2 Positionierung	8
4.3 Netzanschluss	8
5 BETRIEB	9
5.1 Anschlüsse und Bedienelemente	9
5.2 Erklärung der Symbole	9
5.3 Anschluss des Kühlaggregats	10
5.4 Einschalten der Netzspannung	10
6 WARTUNG	10
6.1 Kontrolle und Reinigung	10
7 FEHLERSUCHE	11
8 ERSATZTEILBESTELLUNG	11
9 DEMONTAGE UND ENTSORGUNG	11
MONTIERUNGSANWEISUNG	13
SCHALTPLAN	14
BESTELLNUMMER.....	16
ZUBEHÖR	17

1 SICHERHEIT

Der Anwender einer ESAB-Ausrüstung ist für die Sicherheitsmaßnahmen verantwortlich, die für das Personal gelten, das mit der Anlage oder in deren Nähe arbeitet.

Die Sicherheitsmaßnahmen sollen den Anforderungen entsprechen, die an die Ausrüstung gestellt werden. Der Inhalt dieser Empfehlung kann als eine Ergänzung der normalen Vorschriften für den Arbeitsplatz betrachtet werden.

Die Bedienung muss gemäß der Anleitung von Personal ausgeführt werden, das mit den Funktionen der Ausrüstung gut vertraut ist. Eine falsche Bedienung kann eine Gefahrensituation herbeiführen, die Personen- und Maschinenschäden verursachen kann.

1. Personal, das mit der Ausrüstung arbeitet, muss vertraut sein mit:
 - der Bedienung
 - dem Standort des Notausschalters
 - der Funktionsweise
 - den geltenden Sicherheitsvorschriften
 - den Schweiß- und Schneidvorgängen
2. Der Bediener muss sicherstellen:
 - dass sich kein Unbefugter im Arbeitsbereich der Ausrüstung befindet, wenn diese eingeschaltet wird.
 - dass keine Person ungeschützt steht, wenn der Lichtbogen gezündet wird.
3. Der Arbeitsplatz muss:
 - für den Zweck geeignet sein.
 - zugfrei sein.
4. Persönliche Schutzausrüstung
 - Verwenden Sie stets die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung wie z. B. Schutzbrille, feuersichere Arbeitskleidung, Schutzhandschuhe.
 - Keine lose sitzenden Gegenstände wie Gürtel, Armbänder, Ringe usw. tragen, die hängenbleiben oder Brandverletzungen verursachen können.
5. Sonstiges
 - Es ist zu kontrollieren, ob die vorgeschriebenen Rückleiter gut angeschlossen sind.
 - Eingriffe in elektr. Geräte dürfen nur von einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.
 - Erforderliche Feuerlöschschrüstung muss an einem gut sichtbaren Platz leicht zugänglich sein.
 - Schmierung und Wartung der Ausrüstung darf nicht während des Betriebs erfolgen.



VORSICHT!

Dieses Produkt ist ausschließlich für Lichtbogenschweißarbeiten vorgesehen!



WARNUNG



Beim Lichtbogenschweißen und Lichtbogenschneiden kann Ihnen und anderen Schaden zugefügt werden. Deshalb müssen Sie bei diesen Arbeiten besonders vorsichtig sein. Befolgen Sie die Sicherheitsvorschriften Ihres Arbeitgebers, die sich auf den Warnungstext des Herstellers beziehen.

ELEKTRISCHER SCHLAG - Es besteht Lebensgefahr.

- Die Ausrüstung gemäß örtlichen Standards installieren und erden.
- Keine stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder mit nasser Schutzausrüstung berühren.
- Personen müssen sich selbst von Erde und Werkstück isolieren.
- Der Arbeitsplatz muss sicher sein.

RAUCH UND GAS - Können Ihre Gesundheit gefährden.

- Das Gesicht ist vom Rauch abzuwenden.
- Ventilieren Sie und saugen Sie den Rauch aus dem Arbeitsbereich ab.

UV- UND IR-LICHT - Können Brandschäden an Augen und Haut verursachen.

- Augen und Körper schützen. Geeigneten Schutzhelm mit Filtereinsatz und Schutzkleider tragen.
- Übriges Personal in der Nähe ist durch Schutzwände oder Vorhänge zu schützen.

FEUERGEFAHR

- Schweißfunken können ein Feuer entzünden. Daher ist dafür zu sorgen, dass sich am Schweißarbeitsplatz keine brennbaren Gegenstände befinden.

GERÄUSCHE - Übermäßige Geräusche können Gehörschäden verursachen.

- Schützen Sie Ihre Ohren. Benutzen Sie einen Kapselgehörschutz oder einen anderen Gehörschutz.
- Warnen Sie Umstehende vor der Gefahr.

BEI STÖRUNGEN - Nur Fachpersonal mit der Behebung von Störungen beauftragen.

Lesen Sie die Betriebsanweisung für die Installation und Inbetriebnahme durch.

SCHÜTZEN SIE SICH SELBST UND ANDERE!



WARNUNG!

Die Stromquelle darf nicht zum Auftauen gefrorener Rohre eingesetzt werden.



VORSICHT!

Lesen Sie die Betriebsanweisung vor der Installation und Inbetriebnahme durch.






VORSICHT!

Geräte der Kategorie "Class A" sind nicht für den Einsatz in Wohnbereichen vorgesehen, deren Stromversorgung an das allgemeine Niederspannungsnetz angeschlossen ist. In diesen Bereichen kann für Geräte der Kategorie "Class A" möglicherweise keine elektromagnetische Verträglichkeit sichergestellt werden, da Störungen in den Leitungen und in der Luft vorliegen.



Die notwendige Schweißschutzausrüstung und weiteres Zubehör wird von ESAB zur Verfügung gestellt.

2 EINFÜHRUNG

Tig 2200i AC/DC ist eine Schweißstromquelle für das WIG-Schweißen und Schweißvorgänge mit umhüllten Elektroden (MMA-Schweißen). Sie kann mit Wechselstrom (WS/AC) oder Gleichstrom (GS/DC) betrieben werden.

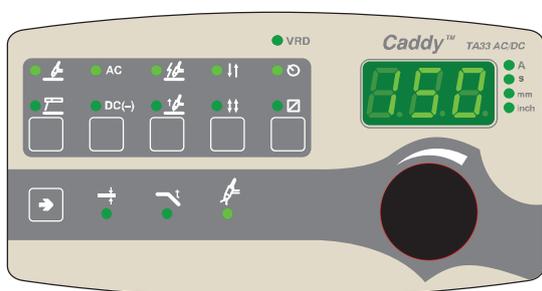
ESAB-Produktzubehör finden Sie auf Seite 17.

2.1 Ausstattung

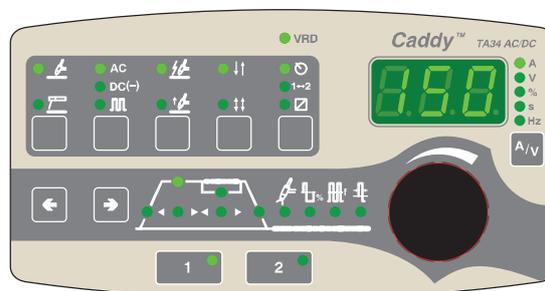
Die Stromquelle wird mit einem 5 m langen Rückleiterkabel, einem 3 m langen Netzkabel, Tragegurt, Kabelhalterung und Schultergurt sowie einer Betriebsanweisung für Stromquelle und Bedienkonsole geliefert.

2.2 Bedienkonsolen

- TA33 AC/DC



- TA34 AC/DC



Eine detaillierte Beschreibung der Bedienkonsolen entnehmen Sie der separaten Betriebsanweisung.

Betriebsanweisungen in anderen Sprachen können von der Website www.esab.com heruntergeladen werden.

3 TECHNISCHE DATEN

	Tig 2200i AC/DC
Netzspannung	230 V, ± 10%, 1~50/60 Hz
Netzversorgung	Z _{max} 0,28 Ohm
Primärstrom	
I _{max} WIG	27 A
I _{max} MMA	25 A
Leerlaufleistung im Energiesparmodus 6,5 min nach Ende des Schweißvorgangs	40 W
Einstellbereich	
WIG WS*/GS	3-220 A
MMA	4-160 A
Zulässige Belastung bei WIG WS/GS	
20% ED	220 A/18,8 V
60% ED	150 A/16,0 V
100% ED	140 A/15,6 V
Zulässige Belastung bei MMA	
30% ED	160 A/26,4 V
60% ED	120 A/24,8 V
100% ED	110 A/24,4 V

	Tig 2200i AC/DC
Zündspannung (U_{pk})	11,5 kV
Leistungsfaktor bei max. Strom	
WIG	0,99
MMA	0,99
Wirkungsgrad bei max. Strom	
WIG	66 %
MMA	74 %
Leerlaufspannung bei TIG	55-60 V
Leerlaufspannung bei MMA	55-60 V
mit VRD	<35 V
Arbeitstemperatur	-10 bis +40° C
Transporttemperatur	-20 bis +55° C
Kontinuierlicher Schalldruck im Leerlauf	<70 db (A)
Abmessungen (L x B x H)	418 x 188 x 345 mm
Gewicht	15,7 kg
Schutzgas	Alle Typen ausgelegt für WIG-Schweißen
max. Druck	5 Bar
Isolationsklasse Transformator	H
Schutzform	IP 23
Schutzklasse	S

*) Der minimale Strom beim WS-Schweißen richtet sich nach Legierung und Oberflächenreinheit der Aluminiumbleche.

Relative Einschaltdauer (ED)

Die relative Einschaltdauer gibt die prozentuale Zeitdauer ausgehend vom Referenzwert 10 Minuten an, in der mit einer bestimmten Belastung geschweißt oder geschnitten werden kann. Der relative Einschaltdauer gilt bei 40°C.

Schutzform

Der IP-Code gibt die Schutzform an, d.h. den Schutzgrad gegen das Eindringen von festen Gegenständen und Wasser. Geräte mit der Kennzeichnung IP 23 sind für den Betrieb im Freien sowie in geschlossenen Räumen vorgesehen.

Einsatzklasse

Das Symbol **S** bedeutet, dass die Schweißstromquelle für die Arbeit in Räumen mit erhöhter elektrischer Gefährdung ausgelegt ist.

Netzversorgung, Z_{max} .

Maximal zulässige Netzimpedanz gemäß IEC 61000-3-11.

4 INSTALLATION

Die Installation ist von einem Fachmann auszuführen.

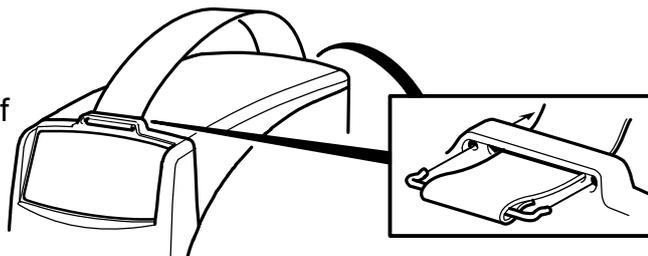


VORSICHT!

Dieses Produkt ist für den industriellen Gebrauch vorgesehen. Bei Hausgebrauch kann das Produkt Funkstörungen verursachen. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, entsprechende Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen.

4.1 Hebeanweisung

Befestigen Sie den Tragegurt wie auf der Abbildung und heben Sie die Stromquelle am Tragegurt an.

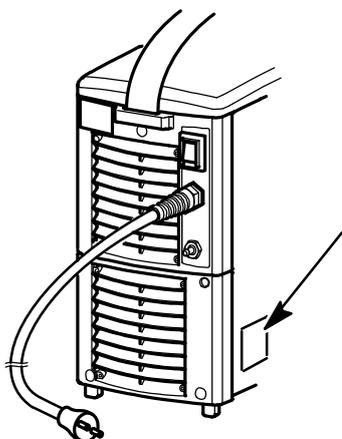


AF 0837

4.2 Positionierung

Positionieren Sie die Schweißstromquelle so, dass Ein- und Auslass für die Kühlluft nicht blockiert werden.

4.3 Netzanschluss



Kontrollieren Sie, dass die Schweißstromquelle mit der korrekten Netzspannung versorgt und eine angemessene Sicherungsgröße verwendet wird. Nehmen Sie eine Schutzerdung gemäß den geltenden Bestimmungen vor.

Kennschild mit Anschlussdaten

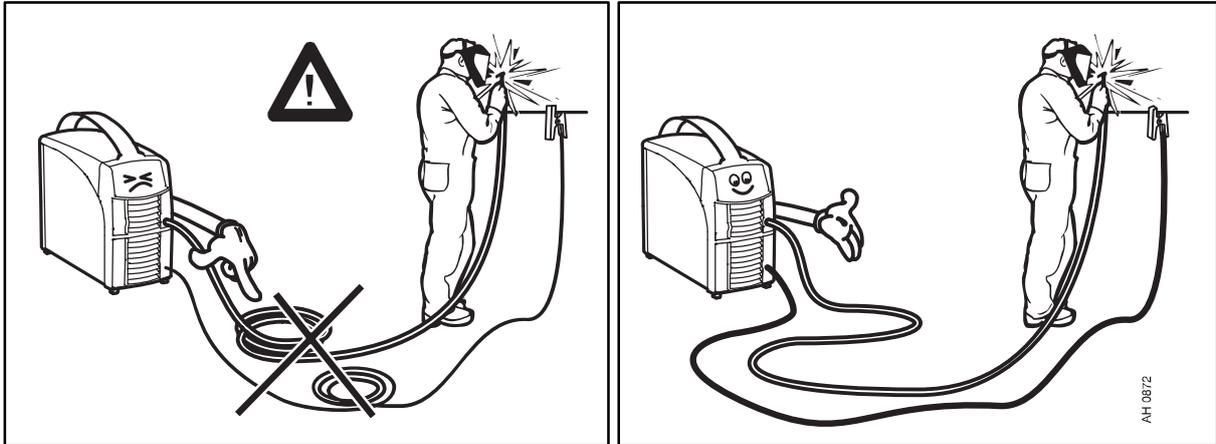
Empfohlene Werte für Sicherungsgröße und Kabelquerschnitt

Tig 2200i AC/DC	WIG	MMA
Netzspannung	230 V \pm 10%, 1~	230 V \pm 10%, 1~
Netzfrequenz	50 Hz	50 Hz
Netzkabelquerschnitt mm ²	3G2,5	3G2,5
Phasenstrom I effektiv	14 A	15 A
Sicherung		
träge Schmelzsicherung	16 A	16 A
Kleinschalter Typ C	16 A	16 A

Hinweis: Die o.g. Kabelquerschnitte und Sicherungsgrößen entsprechen den schwedischen Bestimmungen. Schließen Sie die Schweißstromquelle gemäß den nationalen bzw. regionalen Vorschriften an.

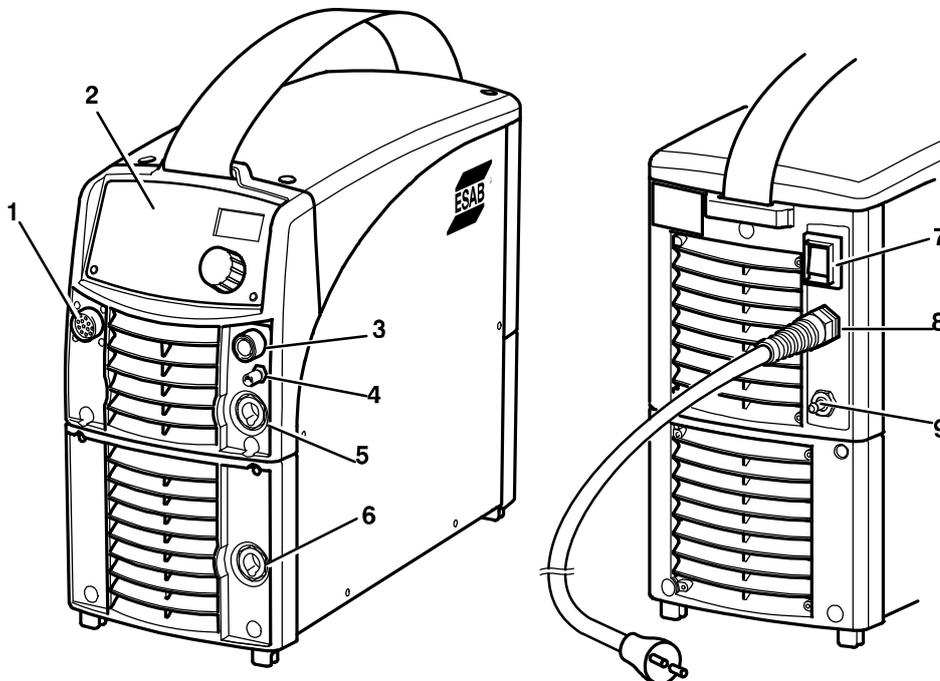
5 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitsvorschriften für die Handhabung dieser Ausrüstung finden Sie auf Seite 4. Die Vorschriften vor Anwendung der Ausrüstung bitte lesen!



5.1 Anschlüsse und Bedienelemente

- | | | | |
|---|--|---|-------------------------------|
| 1 | Anschluss für Fernbedienung | 6 | Anschluss für Rückleiterkabel |
| 2 | Bedienkonsole (siehe separate Betriebsanweisung) | 7 | Netzstromschalter |
| 3 | Anschluss für Brenner | 8 | Netzkabel |
| 4 | Anschluss für Gas zum Brenner | 9 | Anschluss für Schutzgas |
| 5 | Anschluss für Schweißkabel oder Brenner | | |



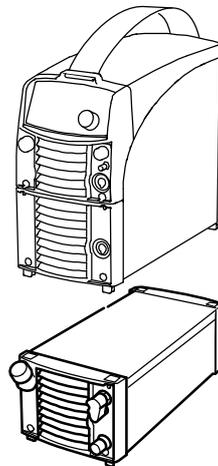
5.2 Erklärung der Symbole



5.3 Anschluss des Kühlaggregats

Nur Fachpersonal mit angemessenen Elektrokenntnissen darf Schutzbleche entfernen, um Anschluss-, Service-, Wartungs- und Reparaturarbeiten an der Schweißanlage durchzuführen.

Siehe Montageanleitung auf Seite 8.



5.4 Einschalten der Netzspannung

Um die Netzspannung einzuschalten, bringen Sie den Netzschalter in die Stellung "1".

Um die Netzspannung zu trennen, bringen Sie den Netzschalter in die Stellung "0".

Sowohl bei einer Spannungsunterbrechung als auch beim normalen Ausschalten werden die Schweißdaten gespeichert und beim nächsten Start der Stromquelle reaktiviert.

6 WARTUNG

Eine regelmäßige Wartung ist Voraussetzung für einen zuverlässigen und sicheren Betrieb.

Nur Fachpersonal mit angemessenen Elektrokenntnissen darf Schutzbleche entfernen, um Anschluss-, Service-, Wartungs- und Reparaturarbeiten an der Schweißanlage durchzuführen.



VORSICHT!

Sämtliche Garantien des Lieferanten erlöschen, wenn der Kunde während der Garantiezeit selbsttätig Eingriffe in das Produkt vornimmt, um eventuelle Fehler zu beseitigen.

6.1 Kontrolle und Reinigung

Stromquelle

Überprüfen Sie die Schweißstromquelle regelmäßig auf Verschmutzungen.

Häufigkeit und Art der Reinigung richtet sich nach Schweißprozess, Lichtbogenzeit, Aufstellung und Umgebungsbedingungen. In der Regel genügt eine trockene Druckluftreinigung der Stromquelle (mit verringertem Druck) einmal pro Jahr.

Verstopfte Lufteinlässe und -auslässe können andernfalls Überhitzungen verursachen.

Brenner

Reinigung und Wechsel der Brennerschleifteile sind in regelmäßigen Abständen vorzunehmen. Dadurch wird ein störungsfreier Schweißvorgang gewährleistet.

7 FEHLERSUCHE

Folgende Kontrollmaßnahmen werden vor dem Heranziehen von speziell geschultem Wartungspersonal empfohlen.

Fehlertyp	Maßnahme
Schweißstromquelle erzeugt keinen Lichtbogen	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob der Schalter für die Netzspannung eingeschaltet ist. • Prüfen Sie, ob Schweiß- und Rückleiterkabel korrekt angeschlossen sind. • Vergewissern Sie sich, dass die korrekte Stromstärke eingestellt ist. • Überprüfen Sie die Netzsicherung.
Schweißstrom wird während des Schweißens unterbrochen	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren Sie, ob die Thermostate aktiviert wurden. • Überprüfen Sie die Netzsicherungen.
Thermostat wird zu oft aktiviert	<ul style="list-style-type: none"> • Ermitteln Sie, ob die Nennwerte der Schweißstromquelle überschritten werden (Überlastung der Schweißstromquelle).
Unbefriedigende Schweißergebnisse	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen Sie, ob Schweiß- und Rückleiterkabel korrekt angeschlossen sind. • Vergewissern Sie sich, dass die korrekte Stromstärke eingestellt ist. • Stellen Sie sicher, dass keine falschen oder fehlerhaften Elektroden verwendet werden. • Überprüfen Sie den Gasfluss.

8 ERSATZTEILBESTELLUNG

Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von autorisiertem ESAB-Servicepersonal vorzunehmen. Verwenden Sie ausschließlich ESAB-Originalersatzteile und -verschleißteile.

Tig 2200i AC/DC ist lt. dem internationalen und europäischen Standards IEC/EN 60974-1, 60974-3 und IEC/EN 60974-10 konstruiert und überprüft. Es liegt in der Verantwortung der Abteilung, die Service- und Reparaturarbeiten ausführt, sich zu vergewissern, daß das Produkt nach der Arbeit von dem oben angegebenen Standard nicht abweicht.

Ersatzteile bestellen Sie bei einem ESAB-Vertreter in Ihrer Nähe (siehe letzte Seite).

9 DEMONTAGE UND ENTSORGUNG

Die Schweißausrüstung besteht größtenteils aus Stahl, Kunststoff und Nichteisenmetallen. Abfälle sind gemäß den geltenden lokalen Umweltschutzbestimmungen zu entsorgen.

Kühlflüssigkeit ist ebenfalls gemäß den geltenden lokalen Bestimmungen zu entsorgen.



Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!

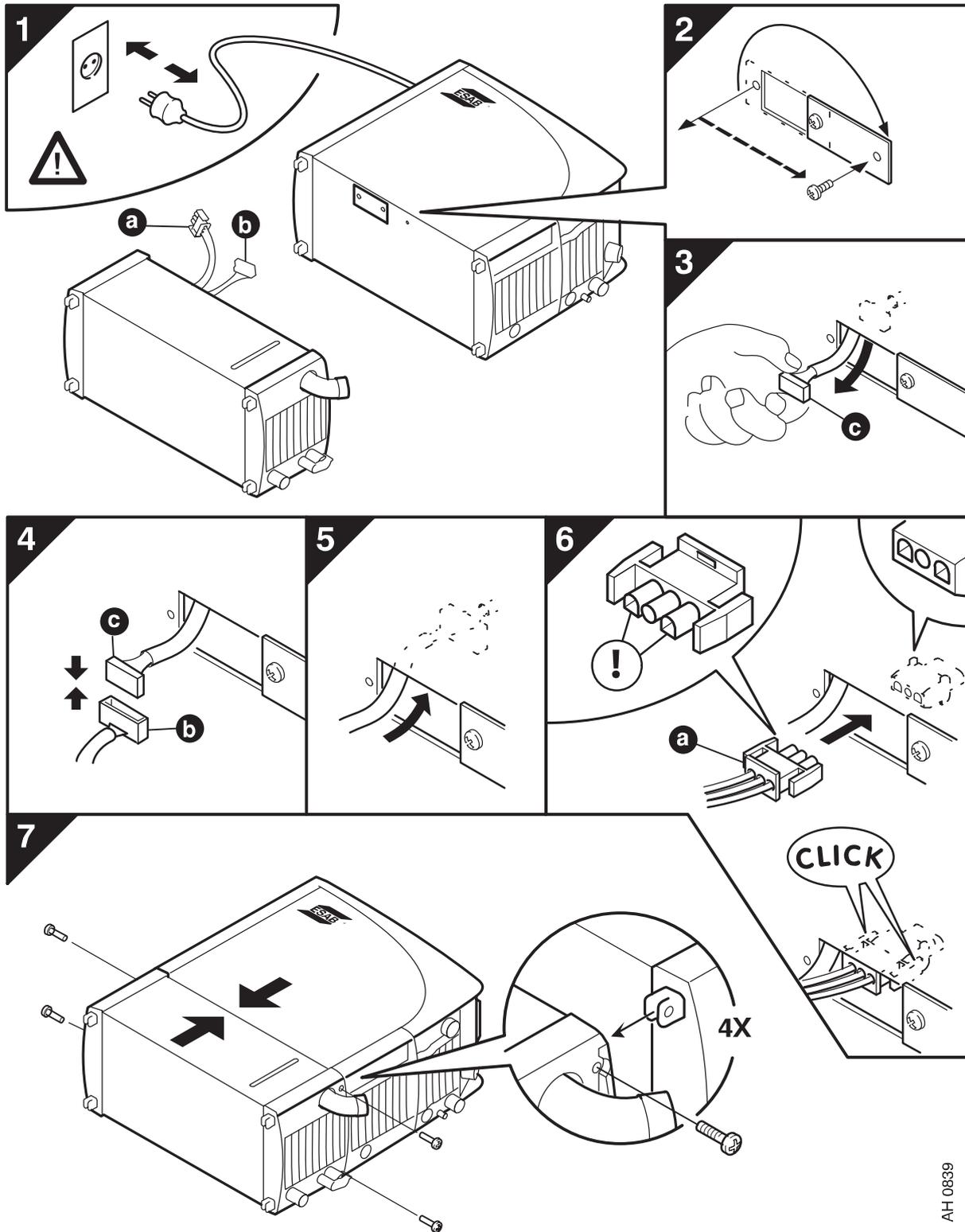
Gemäß EU-Richtlinie 2002/96/EG und nationalen Gesetzgebungen zur Entsorgung elektrischer und bzw. oder elektronischer Ausrüstung müssen Altgeräte in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als Verantwortlicher für die Ausrüstung sind Sie gesetzlich verpflichtet, Informationen zu autorisierten Sammelstellen einzuholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Vertreter in Ihrer Nähe.

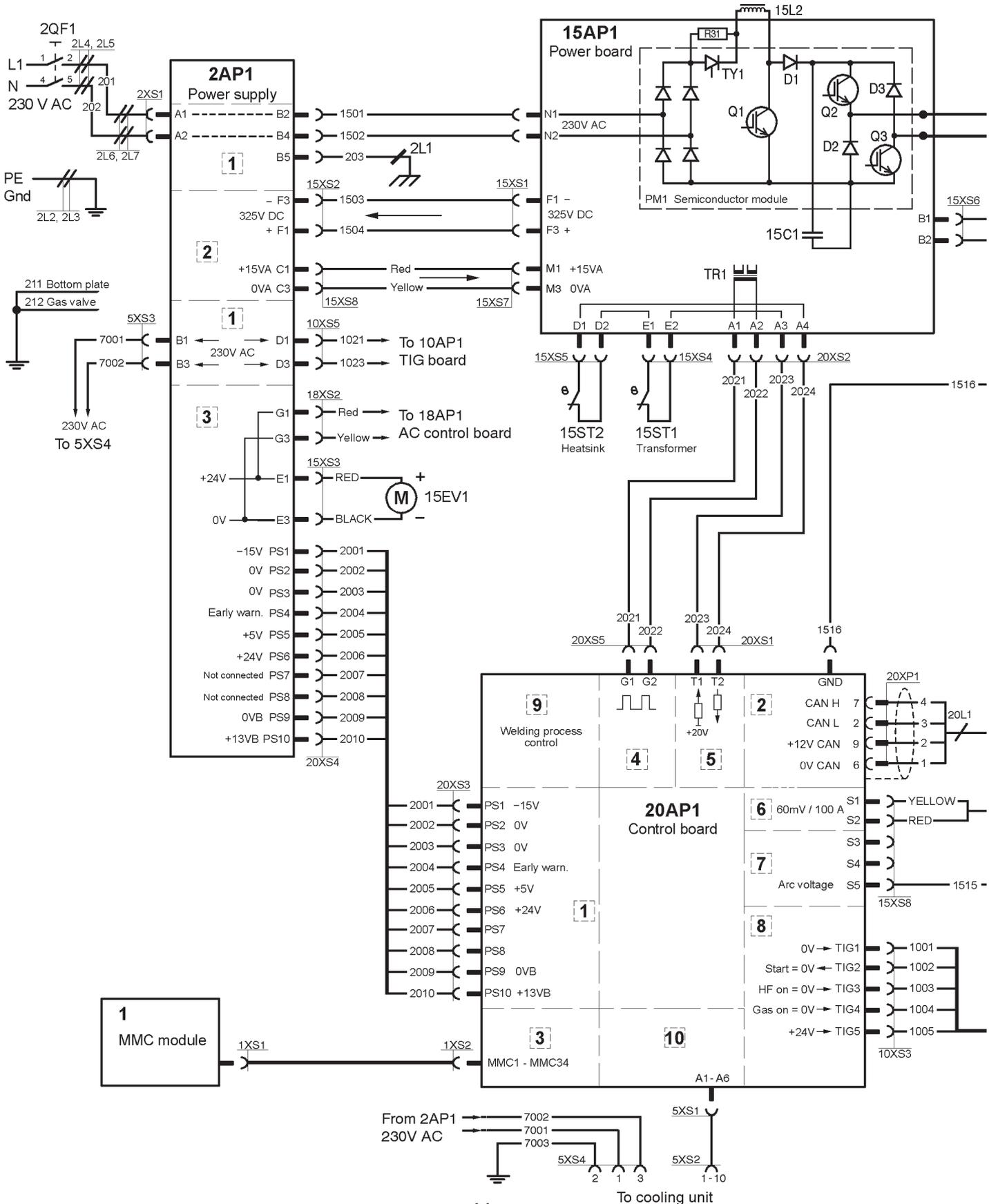
Montierungsanweisung

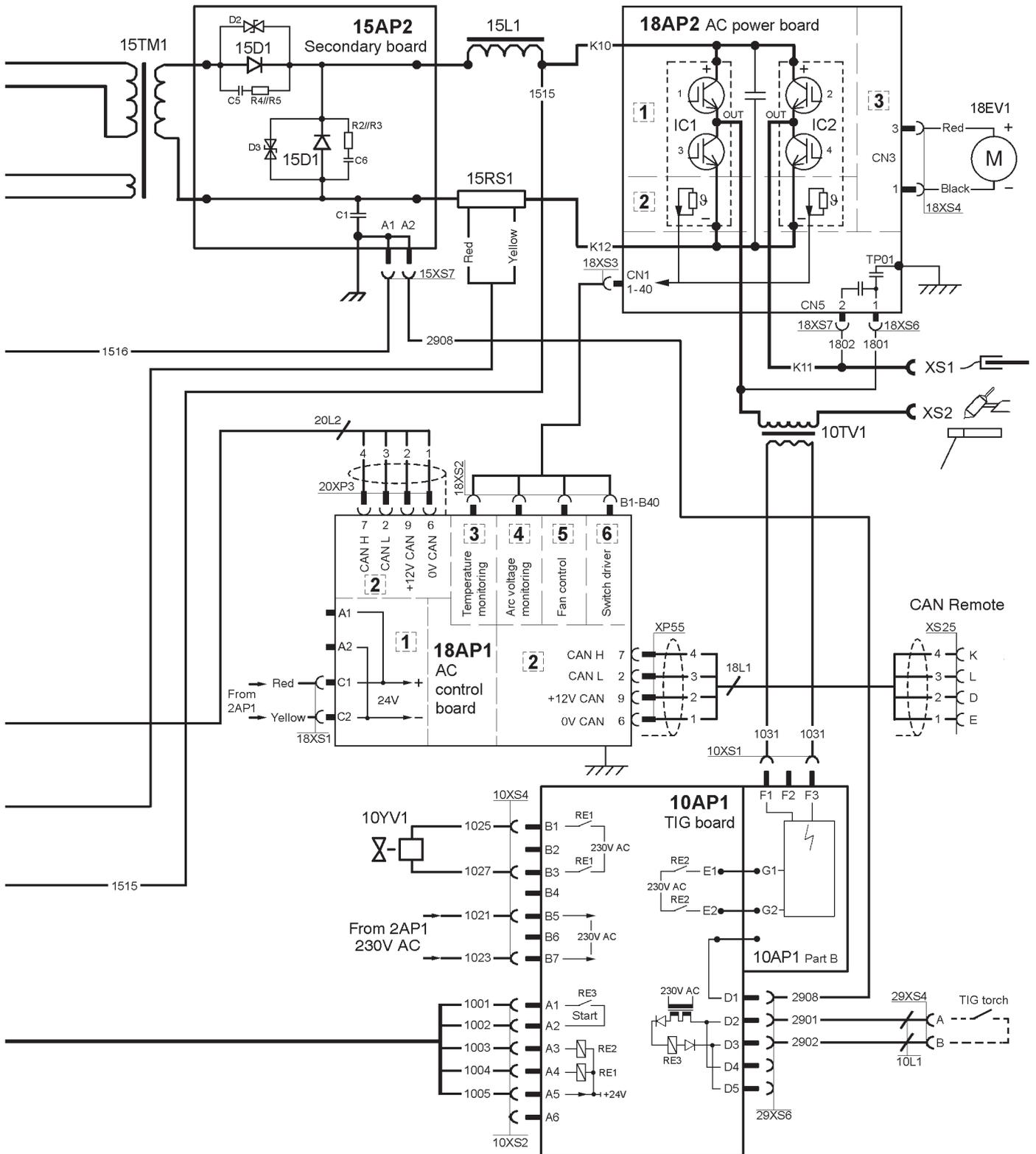
10



AH 0839

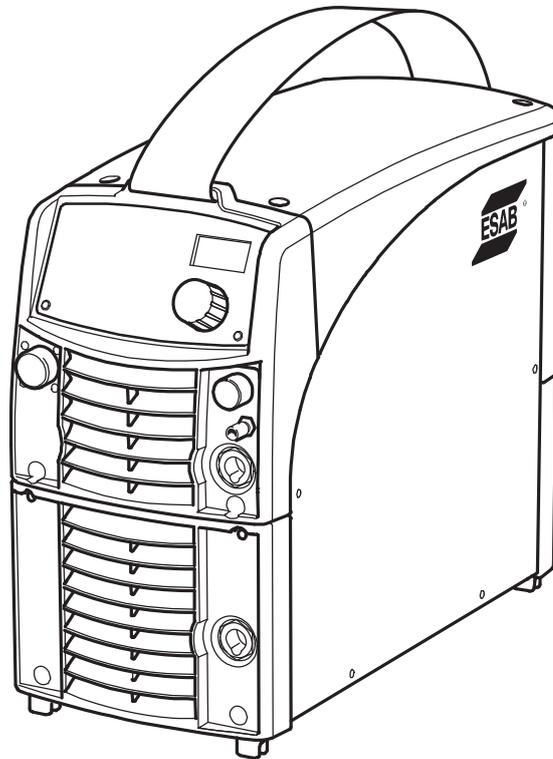
Schaltplan





Tig 2200i AC/DC

Bestellnummer



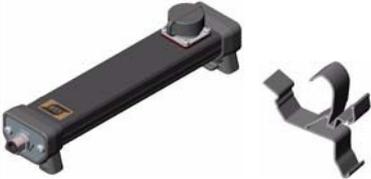
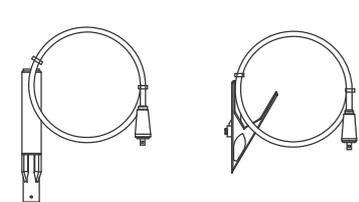
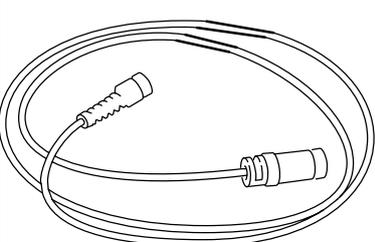
AH 0834

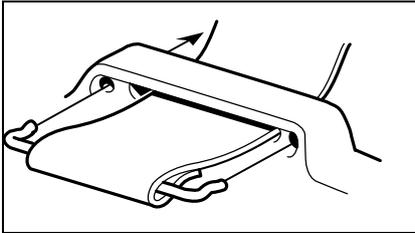
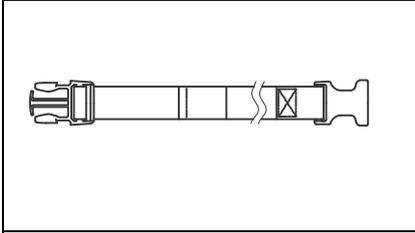
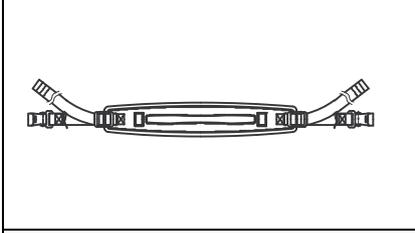
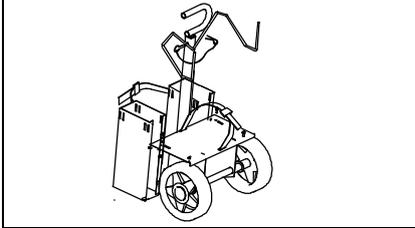
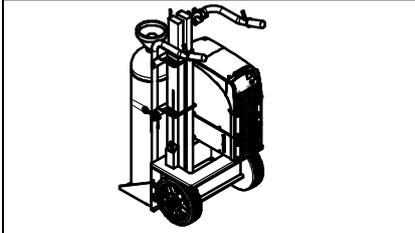
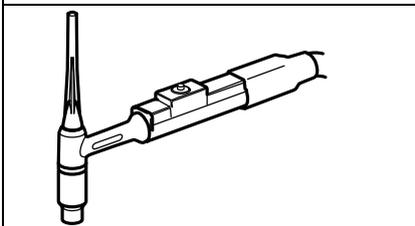
Ordering no.	Denomination	Type
0460 150 881	Welding power source	Caddy [®] Tig 2200i, AC/DC, TA33 AC/DC
0460 150 880	Welding power source	Caddy [®] Tig 2200i, AC/DC, TA34 AC/DC
0460 150 882	Welding power source	Caddy [®] Tig 2200i, AC/DC, TA33 AC/DC, MMA cable kit complete and Tig torch TXH201 4 m
0460 150 883	Welding power source	Caddy [®] Tig 2200i, AC/DC, TA34 AC/DC, MMA cable kit complete and Tig torch TXH201 4 m
0460 150 884	Welding power source	Caddy [®] Tig 2200i, AC/DC, TA34 AC/DC, MMA cable kit complete and Tig torch TXH251 4 m, Water cooler CoolMini, 2-wheel trolley

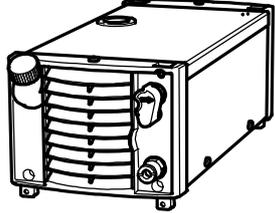
Filename	Denomination	Product
0459 839 013	Spare parts list	Welding power source, Tig 2200i AC/DC
0460 226	Instruction manual	Control panel, Caddy [®] TA33 AC/DC
0460 227	Instruction manual	Control panel, Caddy [®] TA34 AC/DC

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

Zubehör

	<p>Remote control adapter RA12 12 pole 0459 491 910 For analogue remote controls to CAN based equipment.</p>
	<p>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</p>
	<p>Remote control unit M1 10Prog CAN 0459 491 882 Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation</p>
	<p>Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883 MMA and TIG: current</p>
	<p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>
	<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</p>

	<p>Strap 0460 265 001</p>
	<p>Cable holder 0460 265 002</p>
	<p>Shoulder holder 0460 265 003</p>
	<p>Trolley for 5-10 litre gasbottle 0459 366 885</p>
	<p>Trolley for 20-50 litre gasbottle 0459 366 887</p>
	<p>Trolley for 20-50 litre gasbottle 0460 330 880</p>
	<p>Tig torch TXH 201 4 m 0700 300 552 Tig torch TXH 251w 4 m 0700 300 561</p>

	Foot pedal TI Foot CAN 0460 315 880
	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.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

