



# ***LAF 1001 / LAF 1001M***



## **Instrukcja obsługi**



## 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**

LAF 1001, from serial number 536-xxx-xxxx (2015 w36)

LAF 1001M, from serial number 536-xxx-xxxx (2015 w36)

**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		Director of Welding Automation
2017-09-05	Peter Kjällström	

CE 2017

---

<b>1</b>	<b>BEZPIECZEŃSTWO</b> .....	<b>4</b>
1.1	Znaczenie symboli .....	4
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa .....	4
<b>2</b>	<b>WPROWADZENIE</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>DANE TECHNICZNE</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>MONTAŻ</b> .....	<b>10</b>
4.1	Lokalizacja .....	10
4.2	Przyłącza .....	11
<b>5</b>	<b>OPERACJA</b> .....	<b>12</b>
5.1	Elementy sterowania .....	12
<b>6</b>	<b>KONSERWACJA</b> .....	<b>13</b>
6.1	Czyszczenie .....	13
6.1.1	Źródło prądu spawania .....	13
6.1.2	Stycznik .....	13
<b>7</b>	<b>ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH</b> .....	<b>14</b>
	<b>SCHEMAT</b> .....	<b>15</b>
	<b>INSTRUKCJA PODŁĄCZANIA</b> .....	<b>17</b>
	<b>NUMERY ZAMÓWIENIOWE</b> .....	<b>19</b>

# 1 BEZPIECZEŃSTWO

## 1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**



### **NIEBEZPIECZEŃSTWO!**

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



### **OSTRZEŻENIE!**

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



### **PRZESTROGA!**

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



### **OSTRZEŻENIE!**

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



## 1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
  - zasady jego obsługi
  - lokalizację wyłączników awaryjnych
  - jego działanie
  - odpowiednie środki ostrożności
  - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
  - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
  - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
  - odpowiednie do określonego celu
  - 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 elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
  - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
  - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
  - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
  - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

**OSTRZEŻENIE!**

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią**

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z instrukcją obsługi.
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży.
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne

**POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznanne.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
  - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
  - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliższej obszaru spawania.

**GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Trzymaj głowę z dala od oparów.
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwu zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.



### **PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry**

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną.
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony.



### **HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch**

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



### **CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała**



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



### **ZAGROŻENIE POŻAREM**

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

**WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.**

### **CHROŃ SIEBIE I INNYCH!**



#### **PRZESTROGA!**

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



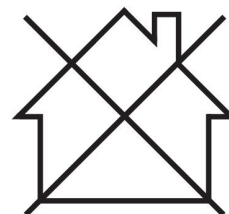
#### **OSTRZEŻENIE!**

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.



#### **PRZESTROGA!**

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





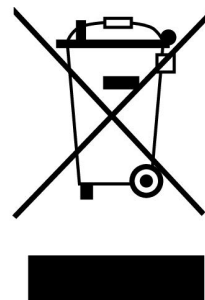
**UWAGA!**

**Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!**

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/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, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



**ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.**

## 2 WPROWADZENIE

---

Urządzenia **LAF 1001/ LAF 1001M** to trójfazowe, zdalnie sterowane źródła prądu spawania przeznaczone do wysokowydajnego zmechanizowanego spawania łukowego elektrodą metalową w osłonie gazu (MIG/MAG) lub spawania łukiem krytym (SAW).

Spawalnicze źródła energii są chłodzone powietrzem i monitorowane przez termiczny, samoczynny wyłącznik, który chroni przed przegrzaniem. Kiedy zadziała termiczny samoczynny włącznik, na panelu przednim automatycznie zaświeci się żółta kontrolka. Gdy temperatura spadnie poniżej dopuszczalnej wartości granicznej, nastąpi automatyczne ponowne uruchomienie.

### 3 DANE TECHNICZNE

	LAF 1001	LAF 1001M
<b>Napięcie sieciowe</b>	380/400/415/500 V, 3~ 50 Hz 440/550 V, 3~ 60 Hz	230/380/400/415/500 V, 3~ 50 Hz 230/440/550 V, 3~ 60 Hz
<b>Z<sub>maks.</sub></b>	0,04 Ω	0,04 Ω
<b>Prąd pierwotny</b>	I <sub>maks.</sub> 84 A	I <sub>maks.</sub> 138 A
<b>Wartości dotyczące konwencjonalnego obciążenia:</b>		
100% cyklu pracy	800 A/44 V	800 A/44 V
60% cyklu pracy	1000 A/44 V	1000 A/44 V
<b>Zakres ustawień SAW</b>	100–1000 A/24–44 V	100–1000 A/24–44 V
<b>S<sub>sc min</sub></b>	4,8 MVA	4,8 MVA
<b>Napięcie bez obciążenia</b>	53 V	56 V
<b>Zasilanie bez obciążenia</b>	180 W	178 W
<b>Sprawność przy prądzie maksymalnym</b>	90%	86%
<b>Współczynnik mocy przy prądzie maksymalnym</b>	0,95	0,96
<b>Moc pozorna I<sub>2</sub> przy prądzie maksymalnym</b>	51,6 kVA	52,9 kVA
<b>Moc czynna I<sub>2</sub> przy prądzie maksymalnym</b>	48,9 kW	51,0 kW
<b>Temperatura pracy</b>	Od -10 do +40 °C (od +14 do +104 °F)	Od -10 do +40 °C (od +14 do +104 °F)
<b>Waga</b>	330 kg (727,5 funta)	330 kg (727,5 funta)
<b>Wymiary dł. × szer. × wys.</b>	646 × 552 × 1090 mm (25,4 × 21,7 × 42,9 cala)	646 × 552 × 1090 mm (25,4 × 21,7 × 42,9 cala)
<b>Klasa izolacji transformatora</b>	<b>H</b>	<b>H</b>
<b>Stopień ochrony</b>	<b>IP23</b>	<b>IP23</b>
<b>Klasa zastosowania</b>	<b>S</b>	<b>S</b>

#### Stopień ochrony

Kod **IP** określa stopień ochrony zapewnianej przez obudowę przed wnikaniem ciał stałych lub szkodliwymi skutkami wnikania wody.

Urządzenie oznaczone kodem **IP23** jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach i na zewnątrz.

#### Klasa zastosowania

Symbol **S** informuje, że źródło prądu jest przeznaczone do użytku w miejscach o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym.

## 4 MONTAŻ

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.



### UWAGA!

#### Wymagania dotyczące zasilania sieciowego

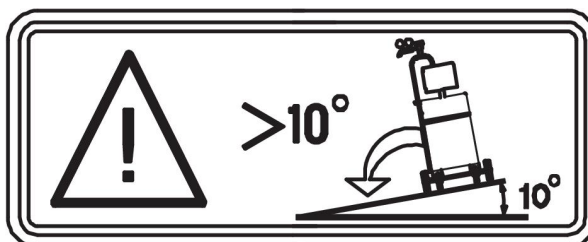
To urządzenie spełnia wymogi normy IEC 61000-3-12, jeśli moc zwarciova jest większa lub równa  $S_{scmin}$  w punkcie połączenia zasilania użytkownika i sieci publicznej. Instalator lub użytkownik urządzenia powinien dopilnować, aby urządzenie zostało podłączone tylko do zasilania o mocy zwarciovej większej lub równej  $S_{sc}$ , kontaktując się w razie potrzeby z operatorem sieci rozdzielczej. Parametry techniczne zostały podane w rozdziale DANE TECHNICZNE.

### 4.1 Lokalizacja



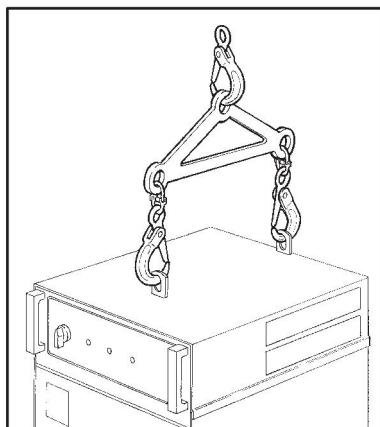
#### OSTRZEŻENIE!

Urządzenie należy zamocować – szczególnie, jeśli podłoże jest nierówne lub pochyle.



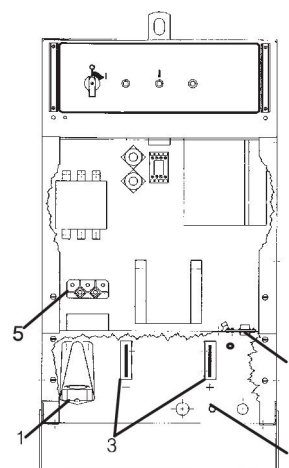
- Umieścić źródła prądu spawania na równej powierzchni.
- Upewnić się, że nic nie blokuje chłodzenia.


#### Instrukcja podnoszenia



## 4.2 Przyłącza

- Źródło prądu spawania zostało fabrycznie podłączone dla 400 V.
- W przypadku innego napięcia zasilania:  
Zdjąć lewą płytę boczną.  
Wykonać przełączanie na transformatorze głównym i regulacyjnym zgodnie z instrukcją podłączania w części „Instrukcja podłączania”.
- Wybrać przewód sieciowy o odpowiednim przekroju i połączyć go z odpowiednim bezpiecznikiem zgodnie z lokalnymi przepisami (patrz poniższa tabela „Podłączenie zasilania”).
- Zdjąć płyty przednie (x 2).



- Podłączyć kabel uziemiający do śruby oznaczonej .
- Dokręcić zacisk kabla (1).
- Podłączyć kable zasilające do głównych zacisków połączeń L1, L2 i L3 (5).
- Podłączyć kabel sterowania do złącza 28-stykowego (2) między skrzynką sterowniczą a źródłem prądu spawania w jego wnętrzu.
- Podłączyć 1-stykowy kabel pomiarowy (4) w celu zmierzenia napięcia łuku do przewodu masowego/głowicy spawalniczej.
- Podłączyć właściwy przewód spawalniczy i przewód masowy do złączy (3) oznaczonych + i - na przednim panelu źródła prądu spawania.
- Dopasować płyty boczne/przednie.

### Podłączenie zasilania

LAF 1001	50 Hz				60 Hz	
	Napięcie (V)	380	400	415	500	440
Prąd fazowy $I_{1\text{eff}}$ (A)	67	64	64	52	64	52
Przekrój przewodu sieciowego (mm <sup>2</sup> )	4 × 16	4 × 16	4 × 16	4 × 16	4 × 16	4 × 16
Bezpiecznik, zwłoczny (A)	80	63	63	63	63	63
Wyłącznik nadprądowy (A)	80	80	80	63	80	63

LAF 1001M	50 Hz					60 Hz		
	Napięcie (V)	230	380	400	415	500	230	440
Prąd fazowy $I_{1\text{eff}}$ (A)	108	67	64	64	51	108	64	51
Przekrój przewodu sieciowego (mm <sup>2</sup> )	4 × 50	4 × 16	4 × 16	4 × 16	4 × 16	4 × 50	4 × 16	4 × 16
Bezpiecznik, zwłoczny (A)	125	80	63	63	63	125	63	63
Wyłącznik nadprądowy (A)	125	80	80	80	63	125	80	63



#### UWAGA!

Przekrój przewodów sieciowych i wielkości bezpieczników podane powyżej są zgodne z przepisami szwedzkimi. Dla innych regionów kable zasilające muszą być odpowiednie do zastosowania i zgodne z przepisami lokalnymi i krajowymi.

## 5 OPERACJA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!



### OSTRZEŻENIE!

Podczas pracy panele boczne powinny być zamknięte.

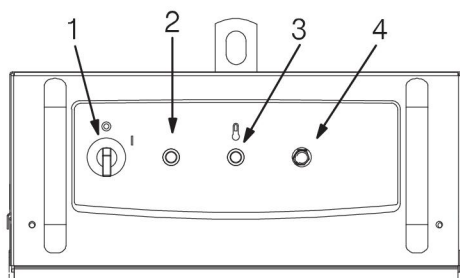


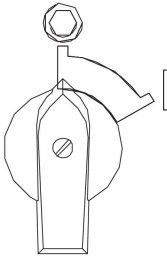
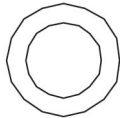
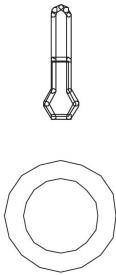
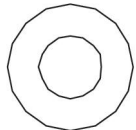
### UWAGA!

Przed użyciem sterowania PEI należy przełączyć źródło prądu w tryb analogowy.

### 5.1 Elementy sterowania

Panel przedni zawiera:



1.		<p>Główny wyłącznik nadprądowy do włączania/wyłączania napięcia sieciowego i wentylatora w źródle prądu spawania.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pozycja „1” — wł.</li> <li>• Pozycja „0” — wył.</li> </ul>
2.		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrolka (biała) zaświeci się, gdy główny przełącznik zasilania zostanie włączony.</li> </ul>
3.		<p>Kontrolka przegrzania (żółta)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrolka zaświeci się, kiedy termiczny samoczynny włącznik zadziała w wyniku przekroczenia temperatury w źródle prądu spawania.</li> <li>• Kontrolka zgaśnie, gdy temperatura w źródle prądu spawania spadnie do dopuszczalnej wartości granicznej.</li> </ul>
4.		<p>Przycisk resetowania automatycznego bezpiecznika FU2 dla napięcia zasilania 42 V.</p>

## 6 KONSERWACJA

---



### **PRZESTROGA!**

Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

### **6.1 Czyszczenie**

#### **6.1.1 Źródło prądu spawania**



### **OSTRZEŻENIE!**

Zablokowanie wlotów i wylotów powietrza spowoduje przegrzanie.

- W razie potrzeby wyczyścić źródło prądu spawania.  
Do tego celu najlepiej użyć suchego sprężonego powietrza.

#### **6.1.2 Stycznik**



### **OSTRZEŻENIE!**

Zabrania się stosowania sprężonego powietrza do czyszczenia stycznika bez uprzedniego wymontowania go z urządzenia.



### **UWAGA!**

Utrzymywać w czystości elementy magnetyczne, aby zapewnić niezawodne działanie stycznika.

W przypadku potrzeby wyczyszczenia stycznika koniecznie należy go wymontować, a czyszczenie przeprowadzić na wszystkich elementach.

Istnieje również możliwość wymiany stycznika.

## 7 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

---



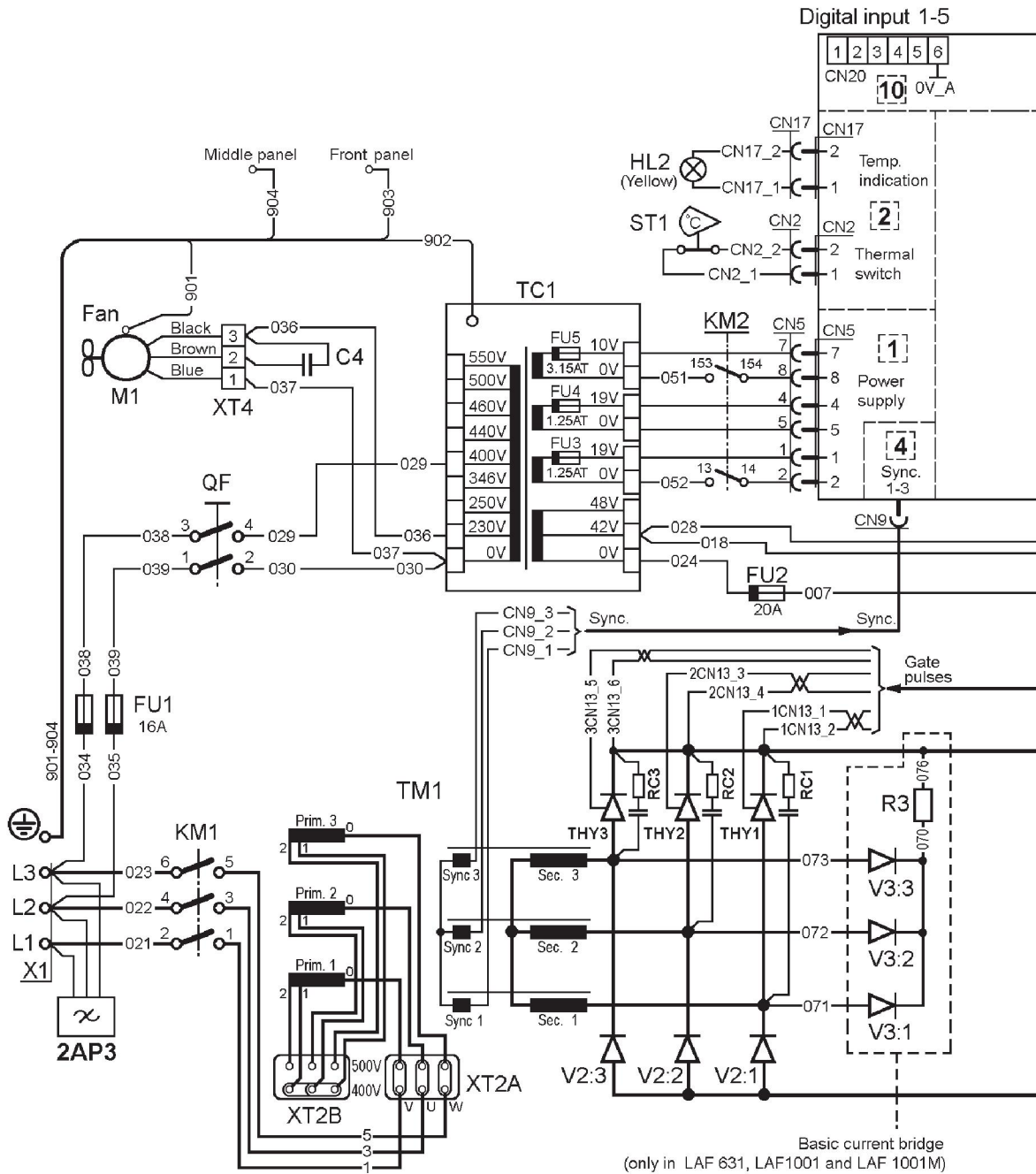
### **PRZESTROGA!**

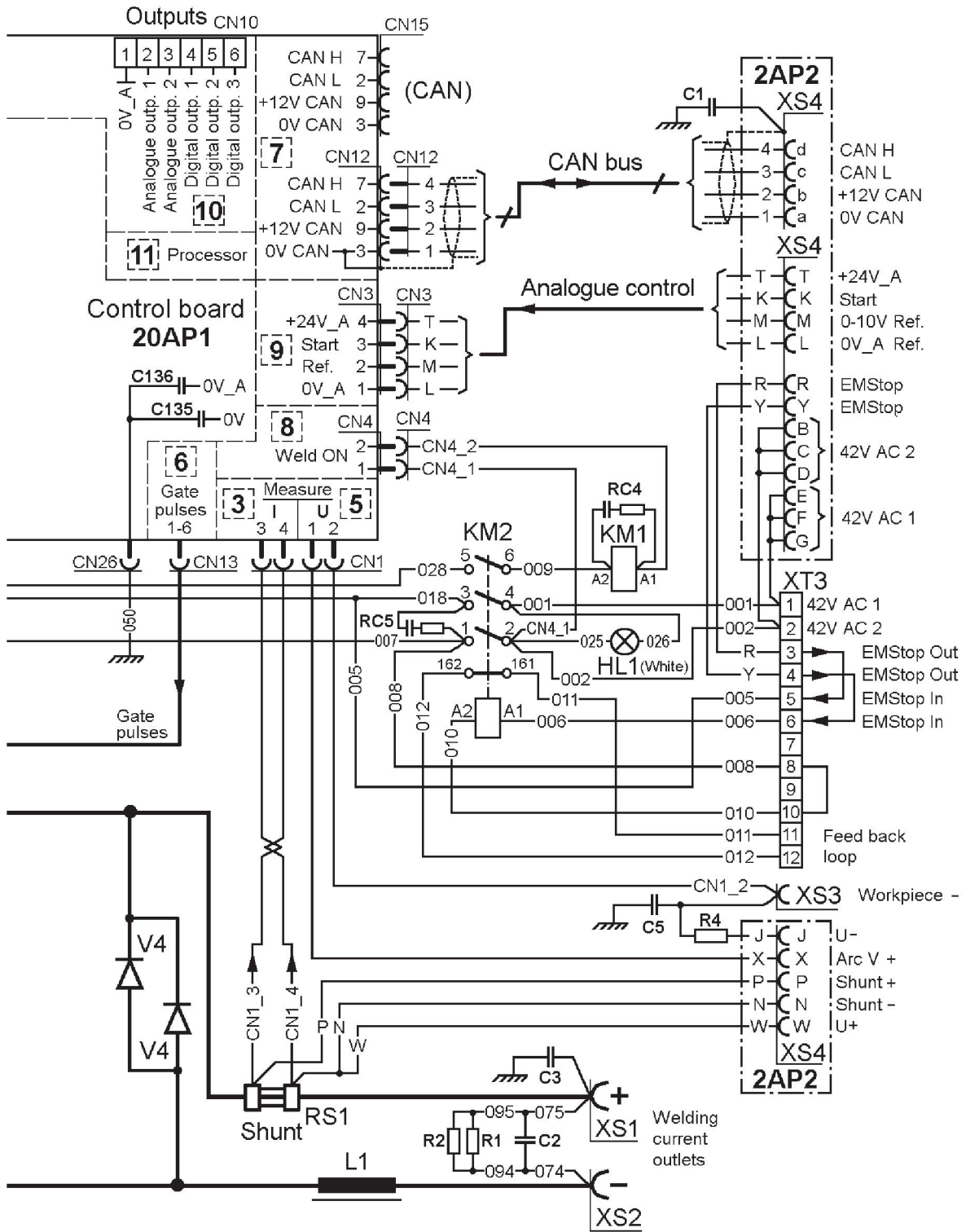
Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

**Urządzenie LAF 1001 / LAF 1001M zostało zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi standardami 60974-1 i 60974-10. Do obowiązków serwisu, który przeprowadzał konserwację lub naprawę, należy upewnienie się, że produkt nadal jest zgodny z wymienioną normą.**

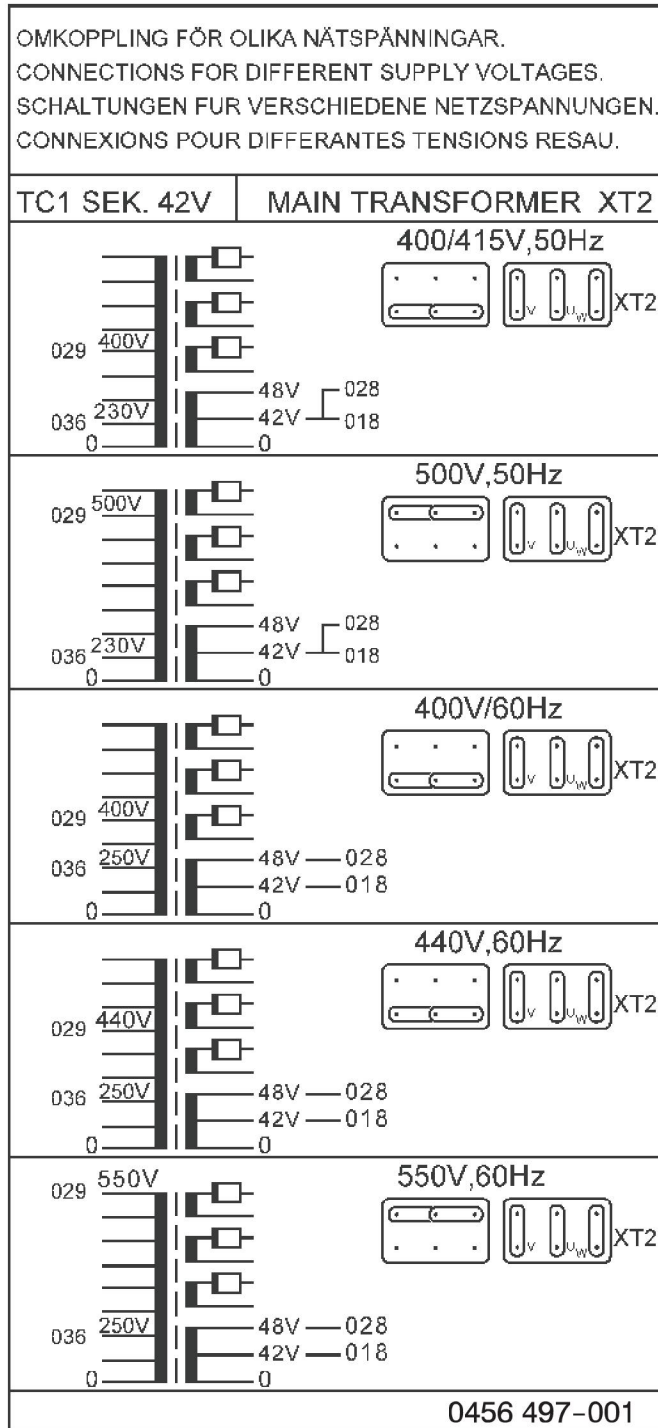
Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB – patrz ostatnia strona tego dokumentu. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

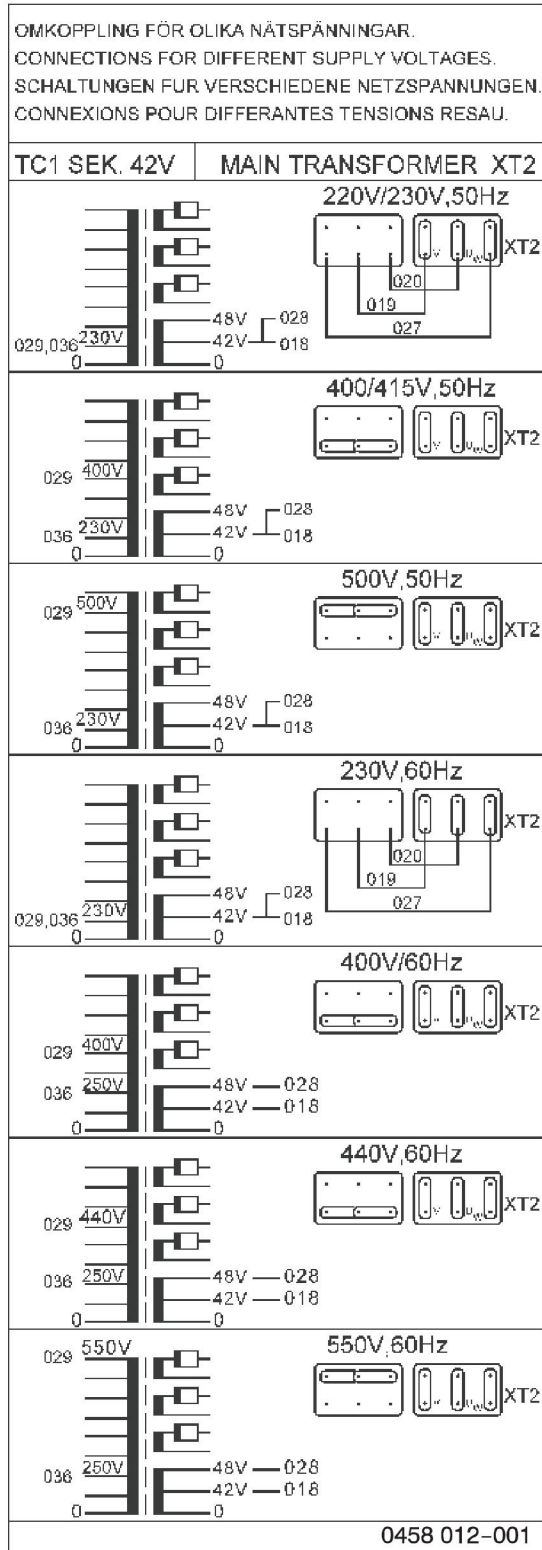
# SCHEMAT





# INSTRUKCJA PODŁĄCZANIA





---

**NUMERY ZAMÓWIENIOWE**

---



Ordering no.	Denomination	Type
0460 513 880	Welding power source	LAF 1001
0460 513 881	Welding power source	LAF 1001M
0459 839 057	Spare parts list	LAF 1001 / LAF 1001M

Dokumentacja techniczna jest dostępna w internecie pod adresem [www.esab.com](http://www.esab.com)

# 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)

