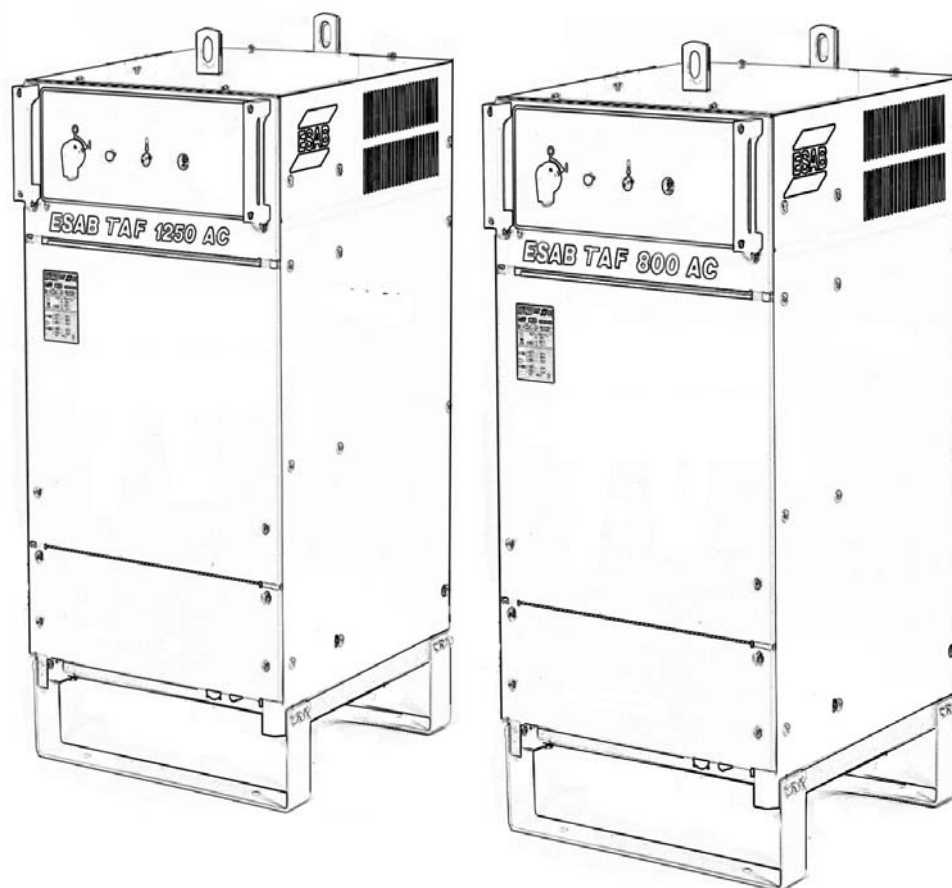


# *TAF 800/ TAF 1250* **AC**



**Instrukcja obsługi**

### DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Firma ESAB AB, Welding Equipment, SE-69581 Laxaa, Szwecja, gwarantuje pod rygorem odpowiedzialności, że źródła prądu spawania **TAF 800 / TAF 1250AC** od numeru seryjnego **712** (2007 t.12) zostały skonstruowane i przebadane według norm EN 60974-1 oraz EN 60974-10, zgodnie z warunkami dyrektyw (2006/95/EC) oraz (2004/108/EC).

---

Laxå 2007-03-30



Kent Eimbrodt  
Global Director  
Equipment and Automation

<b>1 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA</b> .....	<b>4</b>
<b>2 WPROWADZENIE</b> .....	<b>6</b>
2.1 Informacje ogólne .....	6
2.2 Dane techniczne .....	6
<b>3 INSTALACJA</b> .....	<b>7</b>
3.1 Informacje ogólne .....	7
3.2 Rozpakowanie i instalacja .....	7
3.3 Connections .....	8
3.4 Płytką drukowaną .....	9
<b>4 OBSŁUGA</b> .....	<b>10</b>
4.1 Informacje ogólne .....	10
4.2 Elementy sterowania .....	10
4.3 Uruchomienie .....	10
<b>5 KONSERWACJA</b> .....	<b>11</b>
5.1 Informacje ogólne .....	11
5.2 Czyszczenie .....	11
<b>6 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH</b> .....	<b>11</b>
<b>SCHEMAT</b> .....	<b>12</b>
<b>SPIS CZĘŚCI</b> .....	<b>13</b>
<b>SPOSÓB PODŁĄCZANIA</b> .....	<b>14</b>
<b>SPIS CZĘŚCI ZAPASOWYCH</b> .....	<b>17</b>

---

# 1 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

---

Użytkownicy sprzętu spawalniczego 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 spawalniczego. 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 przycisków awaryjnego zatrzymania
  - jego działaniu
  - odpowiednich środków ostrożności
  - spawaniu
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:
  - odpowiednie do tego celu
  - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
  - Należy zawsze używać zalecanego sprzętu ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporną, 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
  - Upewnić się czy kabel zwrotny został bezpiecznie podłączony.
  - Praca na sprzęcie o wysokim napięciu **powinna być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.**
  - Odpowieni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
  - Smarowania i konserwacji sprzętu **nie** wolno przeprowadzać podczas jego pracy.



# OSTRZEŻENIE



**SPAWANIE I CIĘCIE ŁUKOWE MOŻE ZAGRAŻAĆ BEZPIECZEŃSTWU OPERATORA I POZOSTAŁYCH OSÓB PRZEBYWAJĄCYCH W POBLIŻU. DLATEGO PODCZAS SPAWANIA 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 spawalnicze należy zainstalować i uziarnić 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.**

- Chronь oczy i ciało. Stosuj odpowiednią osłonę spawalniczą, ochronę oczu i odzież ochronną.
- Chronь osoby przebywające w pobliżu Twojego stanowiska pracy przy pomocy odpowiednich osłon lub zasłon.

**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.**

- Chronь słuch. Stosuj zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem.
- Ostrzeż o niebezpieczeństwie osoby znajdujące się w pobliżu.

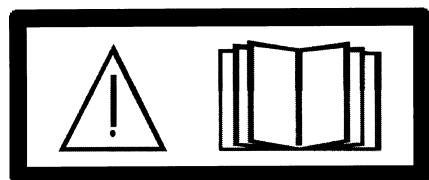
**WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania urządzenia wezwij ekspertów**

**PRZED INSTALACJĄ I ROZRUCHEM URZĄDZENIA NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ**

**CHRON SIEBIE I INNYCH!**

## OSTRZEŻENIE

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



### UWAGA!

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

**Nie wyrzucać urządzeń elektrycznych razem ze zwykłymi odpadami!**

Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96/EC dotyczącą odpadów elektrycznych i elektronicznych oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne należy gromadzić oddzielnie i oddawać do zakładu zajmującego się ich utylizacją, zgodnie z zasadami ochrony środowiska. Właściciel sprzętu powinien uzyskać informacje na temat sprawdzonych systemów gromadzenia takich odpadów u naszego lokalnego przedstawiciela.

Przestrzeganie tej Dyrektywy Europejskiej poprawi środowisko i ludzkie zdrowie!

## 2 WPROWADZENIE

### 2.1 Informacje ogólne

**TAF 800/1250** to zdalnie sterowane, 3-fazowe, źródła prądu spawania przeznaczone do wysokowydajnych procesów mechanicznych spawania łukowego w osłonie gazów ochronnych (MIG/MAG) oraz spawania łukiem krytym pod topnikiem (SAW).

Są one zawsze używane w połączeniu ze sterownikiem procesów A2-A6 (**PEH**) firmy ESAB.

Źródło prądu spawania przetwarza falę sinusoidalną napięcia wtórnego poprzez tyrystorowy mostek prostownikowy na falę prostokątną o znakomitej charakterystyce zapłonu i spawania. Urządzenia te są chłodzone wentylatorem i posiadają termiczny wyłącznik przeciążeniowy. Resetowanie odbywa się automatycznie, gdy temperatura spadnie do dopuszczalnego poziomu.

Źródła prądu spawania i sterownik są połączone poprzez 2-przewodową szynę danych, co umożliwi precyzyjną kontrolę procesu spawania.

Wszystkie ustawienia parametrów spawania dla źródła prądu są zadawane przez operatora na panelu czołowym sterownika. Działanie źródła prądu jest w pełnym zakresie sterowane i monitorowane przez ten moduł. Sterownik umożliwia również zadawanie parametrów początku i końca spawania. Wstępnie zadane parametry natężenia prądu spawania można monitorować również w trakcie spawania.

Bardziej szczegółowe informacje o ustawieniach i trybach roboczych źródeł prądu spawania, patrz instrukcja obsługi sterownika procesów A2-A6 (**PEH**).

### 2.2 Dane techniczne

	TAF 800	TAF 1250
<b>Napięcie:</b>	346/400/415/ 500 V, 1~50 Hz 400/440/550 V, 1~60 Hz	346/400/415/500 V, 1~50 Hz 400/440/550 V, 1~60 Hz
<b>Dopuszczalne obciążenie przy:</b>		
100 % Czas włączenia:	800 A/44 V	1250 A /44 V
60 % Czas włączenia:	1000 A/44 V	1500 A/44 V
<b>Zakres nastaw:</b>	300 A/32 V – 800 A/44 V	400 A/36 V – 1250 A/44 V
<b>Napięcie biegu jałowego:</b>	71 V	71 V
<b>Moc znamionowa bez obciążenia:</b>	230 W	230 W
<b>Sprawność:</b>	0,86	0,86
<b>Wskaźnik mocy:</b>	0,75	0,76
<b>Ciężar:</b>	495 kg	608 kg
<b>Wymiary D x S x W:</b>	774 x 598 x 1228	774 x 598 x 1228
<b>Klasa szczelności:</b>	IP 23	IP 23
<b>Klasa użytkowa:</b>	<b>S</b>	<b>S</b>

#### Klasa szczelności.

Kod IP oznacza klasę szczelności, to znaczy określa, w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wnętrza zanieczyszczeń stałych i wody. Kod 23 oznacza, że urządzenie nadaje się do pracy w pomieszczeniu i na wolnym powietrzu.

#### Klasa użytkowa

Symbol **S** oznacza, że konstrukcja spawarki pozwala na jej użytkowanie w pomieszczeniu o podwyższonym stopniu zagrożenia elektrycznego.

## 3 INSTALACJA

### 3.1 Informacje ogólne

*Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia.*

#### New software

New software for the welding power source from serial no. 824.  
Check that the equivalent software is used for the control box PEH, if not contact ESAB's servie department.

### 3.2 Rozpakowanie i instalacja

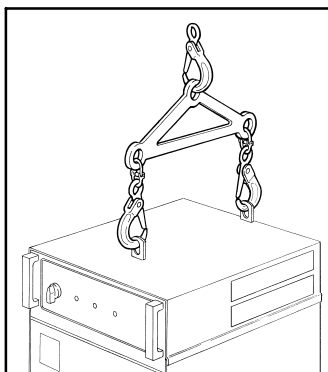


**UWAGA! NIEBEZPIECZEŃSTWO WYWRÓCENIA SIĘ URZĄDZENIA!**



Przymocuj urządzenie, szczególnie gdy podłoże jest nierówne lub pochyle.

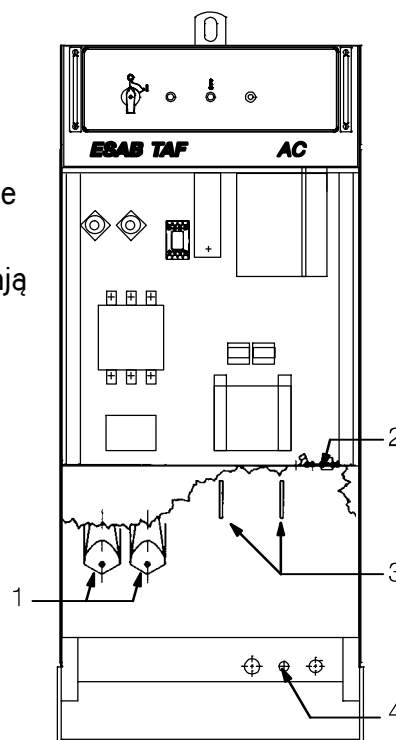
- Umieścić źródło prądu spawania na poziomej podstawie. Należy pamiętać o zablokowaniu kół.
- Upewnić się, czy nic nie będzie zakłócało obiegu chłodzenia.

#### Instrukcja podnoszenia



### 3.3 Connections

- Przy dostawie źródło prądu spawania jest podłączone do 400V. W przypadku innego napięcia zasilającego należy włączyć żądane zasilanie na głównym transformatorze oraz transformatorze sterującym zgodnie z instrukcją podłączenia na stronie 15.
- Upewnić się, czy przewody z głównej sieci zasilającej mają odpowiedni przekrój i zabezpieczyć je odpowiednimi bezpiecznikami, zgodnie z mającymi zastosowanie zarządzeniami lokalnymi (patrz tabela na stronie 8).
- Podłączyć przewód masujący do śruby oznaczonej .
- Dokręcić uchwyt przewodu (1).
- Podłączyć przewód głównej sieci zasilającej do zacisków głównego terminala L1 i L3.
- Podłączyć przewód sterujący między źródłem prądu spawania TAF a sterownikiem do 28-biegunowego złącza (2) wewnątrz źródła prądu spawania.
- Connect 1-pin socket measure cable (4) to the work piece.
- Podłączyć odpowiedni przewód spawalniczy i powrotny do styków (3) oznaczonych  z przodu źródła prądu spawania.



#### Złącza głównej sieci zasilającej

TAF 800	50 Hz			60 Hz	
<b>Napięcie (V)</b>	346	400 / 415	500	400 / 440	550
<b>Natężenie prądu (A)</b>					
$I_{1max}$	184	160	129	160	129
$I_{1eff}$	145	127	104	127	104
<b>Przekrój przewodu (mm<sup>2</sup>)</b>	2x70+35	2x70+35	2x50+35	2x70+35	2x50+35
<b>Bezpiecznik, topikowy (A)</b>	160	160	125	160	125

TAF 1250	50 Hz			60 Hz	
<b>Napięcie (V)</b>	346	400 / 415	500	400 / 440	550
<b>Natężenie prądu (A)</b>					
$I_{1max}$	299	254	205	254	205
$I_{1eff}$	249	212	170	212	170
<b>Przekrój przewodu (mm<sup>2</sup>)</b>	2x(2x70+35)	2x(2x70+35)	2x95+50	2x(2x70+35)	2x95+50
<b>Bezpiecznik, topikowy (A)</b>	250	200	200	200	200



### 3.4 Płytki drukowane

Płytki drukowane (AP1) posiadają dwa przełączniki DIP (SW1 i SW2), które przy dostawie są wstępnie ustawione. Tych ustawień nie należy zmieniać.

Przy odbiorze części zamiennych, przed zamontowaniem płytki drukowanej do źródła prądu spawania należy sprawdzić ustawienie przełączników DIP (i w razie potrzeby ustawić).

#### 3.4.1 Przełącznik DIP SW1

Ustawienie przełącznika DIP 1 (SW1) jest niezbędne do działania komunikacji ze sterownikiem procesów A2–A6 (PEH).

##### Ustawianie przełącznika DIP SW1:

- Ustawić bieżący 6 w pozycji "OFF", a wszystkie pozostałe bieżące w pozycji "ON".

#### 3.4.2 Przełącznik DIP SW2

Ustawienie przełącznika DIP 2 (SW2) jest niezbędne do informowania sterownika procesów A2–A6 (PEH) o mocy znamionowej podłączonego źródła prądu.

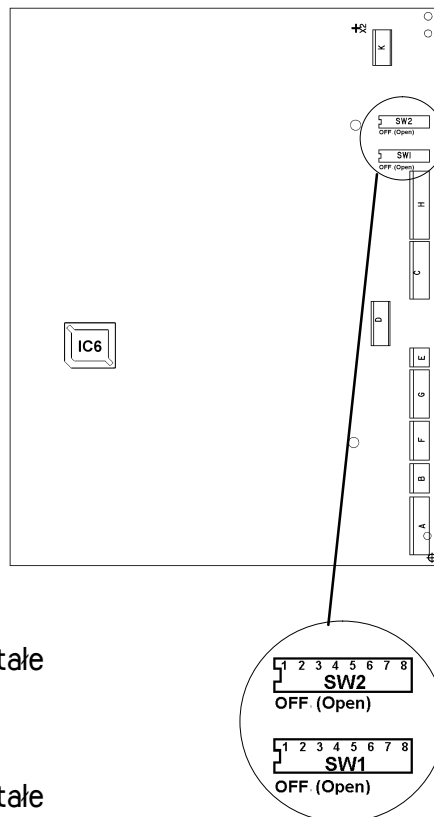
##### Ustawianie przełącznika DIP SW2:

- **TAF 800**

Ustawić bieżący 1 w pozycji "OFF", a wszystkie pozostałe bieżące w pozycji "ON".

- **TAF 1250**

Ustawić bieżący 2 w pozycji "OFF", a wszystkie pozostałe bieżące w pozycji "ON".



#### Zaprogramowane parametry pracy źródła prądu spawania

Zaprogramowane parametry pracy źródła prądu spawania są przechowywane w pamięci błyskowej IC 6. Moduł jest zamontowany w uchwycie i jest wymienny.

## 4 OBSŁUGA

### 4.1 Informacje ogólne

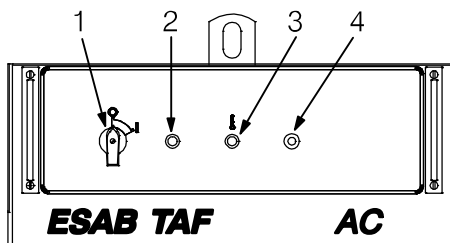
**Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 4. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.**

Uwaga! Nie wolno używać źródła zasilania bez bocznych osłon.

### 4.2 Elementy sterowania

Panel czołowy obejmuje:

1. Główny przełącznik, odcinający dopływ napięcia z głównej sieci zasilającej do źródła prądu spawania.
2. Lampka wskaźnikowa (biała), wskazująca stan aktywności głównego przełącznika.
3. Lampka wskaźnikowa (żółta), wskazująca uruchomienie wyłącznika termicznego z powodu przegrzania transformatora. Lampka zostanie zresetowana, gdy temperatura spadnie do akceptowalnego poziomu.
4. Przycisk, do resetowania automatycznego bezpiecznika FU2 napięcia zasilania 42 V.



### 4.3 Uruchomienie

- Podłączyć przewód powrotny do spawanego elementu.
- Ustawić główny przełącznik (**1**) w pozycji "I".  
Zapali się lampka wskaźnikowa (**2**) i zostanie uruchomiony wentylator.
- Do ustawiania parametrów spawania i uruchamiania procesu spawania służy sterownik (patrz instrukcja obsługi sterownika procesów A2-A6 0443 745 xxx).

---

## 5 KONSERWACJA

---

### 5.1 Informacje ogólne

#### **UWAGA!**

*Jeżeli klient w okresie gwarancji sam dokona jakichkolwiek czynności naprawczych przy maszynie, wszelkie zobowiązania gwarancyjne ze strony dostawcy przestają obowiązywać.*

### 5.2 Czyszczenie

- Źródło prądu spawania należy czyścić w zależności od potrzeb.  
Zaleca się stosować do tego celu suche sprężone powietrze.



#### **OSTRZEŻENIE!**

Zablokowanie wlotów lub wylotów powietrza może przyczynić się do przegrzania.

#### **Uwaga!**

W celu zapewnienia bezpiecznego działania stycznika należy utrzymywać elementy magnetyczne w czystości.

W przypadku konieczności czyszczenia stycznika, **należy** go rozmontować i wyczyścić wszystkie jego elementy. Alternatywnie można stycznik wymienić.



#### **OSTRZEŻENIE!**

**Nigdy**nie wolno przystępować do czyszczenia stycznika sprężonym powietrzem bez uprzedniego całkowitego rozmontowania stycznika.

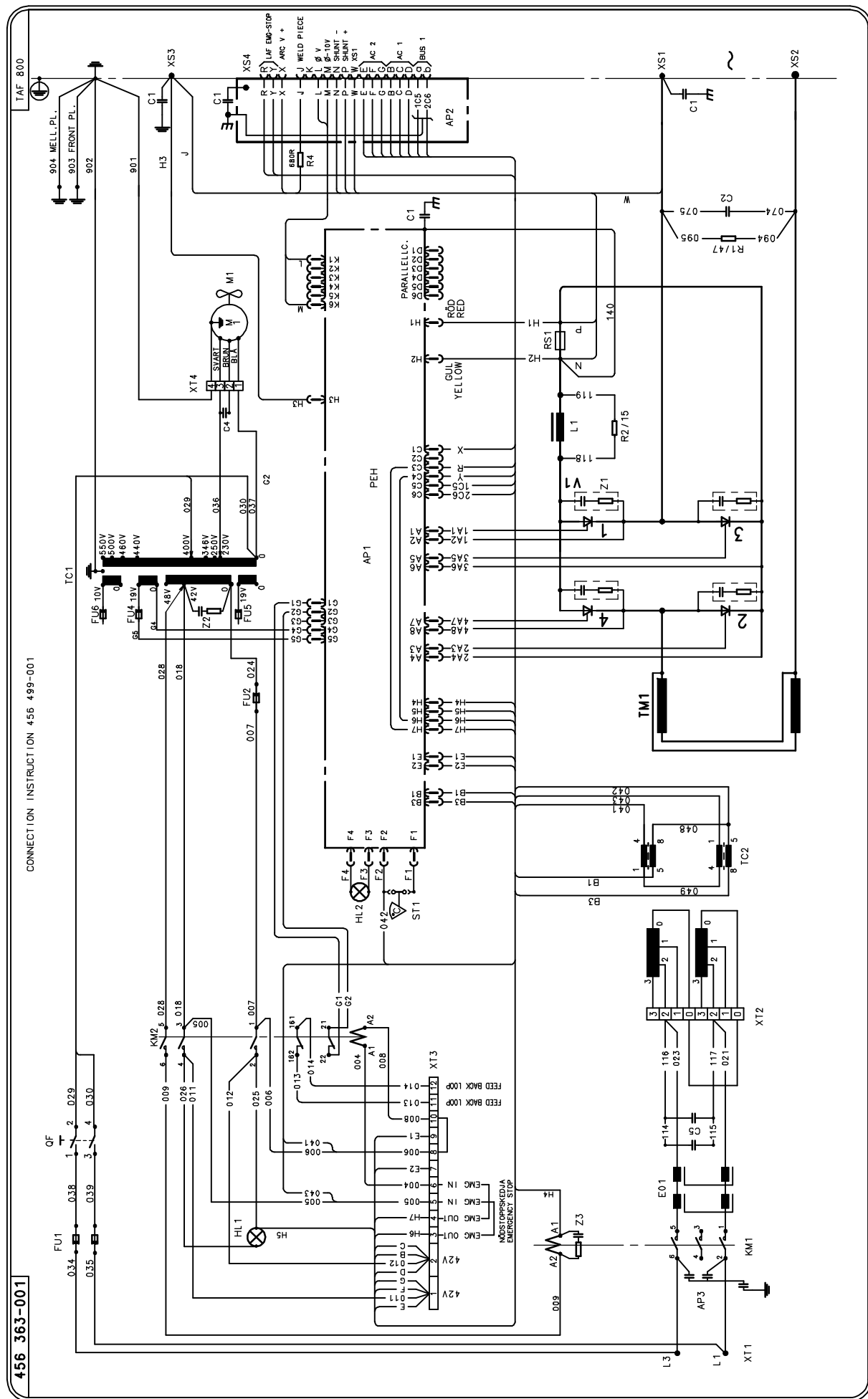
---

## 6 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

---

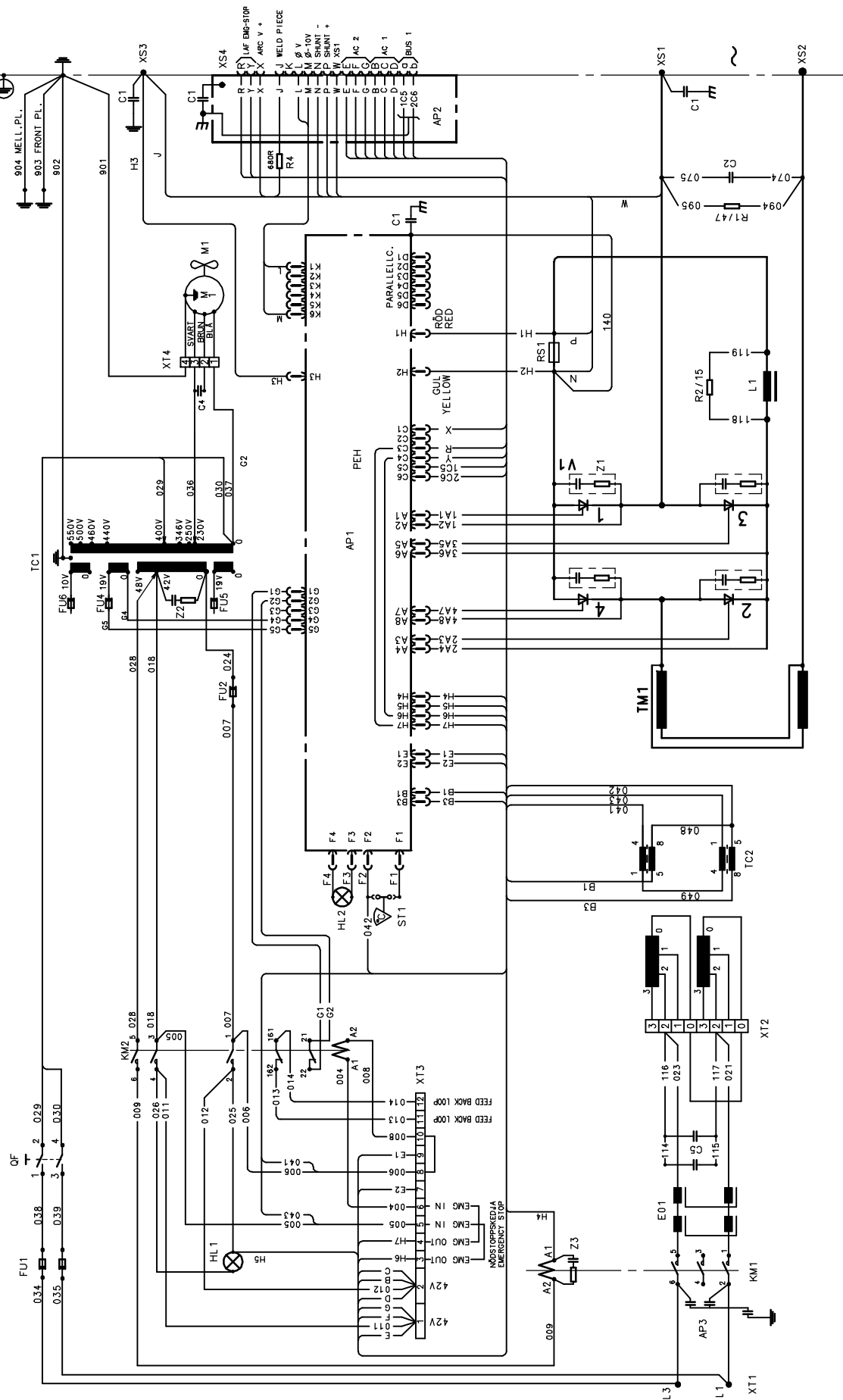
**TAF 800/ TAF 1250 został zaprojektowany i przetestowany zgodnie z międzynarodowymi, europejskimi standardami IEC/EN 60974-1 i IEC/EN 60974-10. Do obowiązków serwisu, który przeprowadzał konserwację lub naprawę, należy upewnić się, że produkt nadal jest zgodny z wymienionymi standardami.**

Części zamienne zamawia się u najbliższego przedstawiciela ESAB patrz ostatnia strona niniejszej broszury. W zamówieniu należy podać typ maszyny, numer seryjny, nazwy części i ich numery katalogowe wg spisu części zamiennych na str. 17. Ułatwia to dostawę i gwarantuje otrzymanie właściwych części.



CONNECTION INSTRUCTION 456 499-001

456 363-001

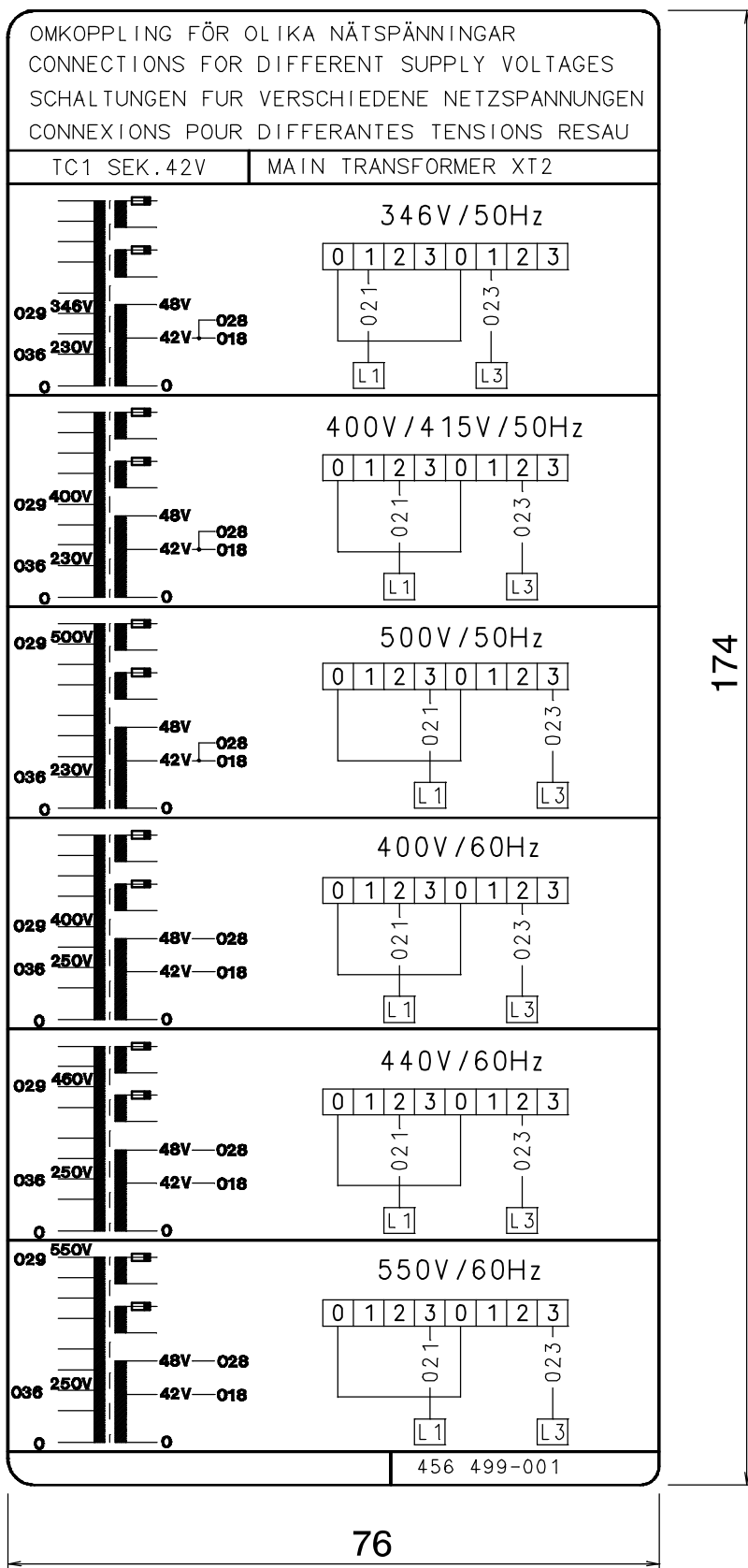


## Spis części

C = Component designation in the circuit diagram

<b>C</b>	<b>Denomination</b>	<b>C</b>	<b>Denomination</b>
<b>AP1</b>	Circuit board	<b>FU6</b>	Fuse
<b>AP2</b>	Circuit board EMC-filter	<b>QF</b>	Main switch (black)
<b>AP3</b>	Circuit board (disturbance elimination)	<b>R1</b>	Power resistor
<b>C1</b>	Capacitor	<b>R2</b>	Power resistor
<b>C2</b>	Capacitor	<b>RS1</b>	Shunt
<b>C4</b>	Capacitor	<b>ST1</b>	Thermal relay
<b>C5</b>	Capacitor	<b>TC1</b>	Control transformer
<b>EO1</b>	Ferrite core	<b>TC2</b>	Control transformer
<b>FU1</b>	Fuse	<b>TM1</b>	Transformer
<b>FU2</b>	Fuse	<b>V1</b>	Thyristor
<b>HL1</b>	Indicator lamp, white	<b>XS3</b>	Screw terminal
<b>HL2</b>	Indicator lamp yellow	<b>XS4</b>	Burndy socket
<b>KM1</b>	Contactactor	<b>XT1</b>	Connection block
<b>KM2</b>	Contactactor	<b>XT2</b>	Connection block
<b>L1</b>	Inductor	<b>XT3</b>	Connection block
<b>M1</b>	Fan	<b>XT4</b>	Connection block
<b>FU4</b>	Fuse	<b>Z1, Z2</b>	Contact protection
<b>FU5</b>	Fuse	<b>Z3</b>	Contact protection

# Sposób podłączenia



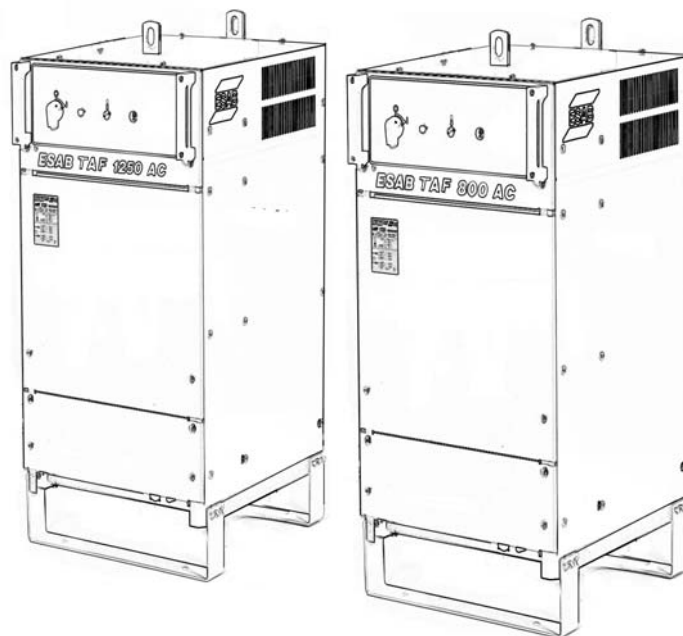




# Spis części zapasowych

## TAF 800/ TAF 1250 AC

Edition 2008-07-25



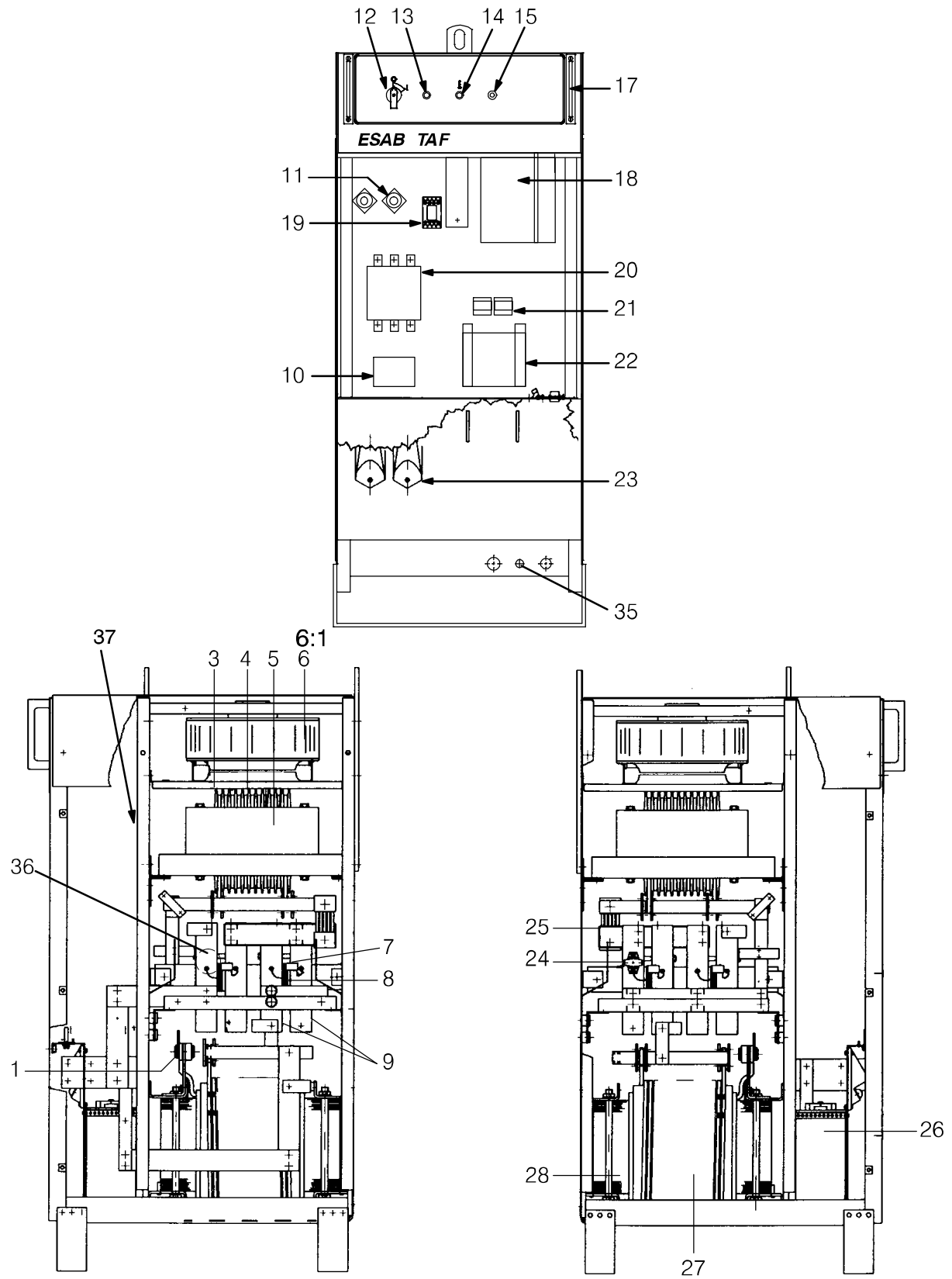
Ordering no.	Denomination	Notes
0456 325 880	Welding power source	TAF 800
0456 326 880	Welding power source	TAF 1250
0461206880	Conversion kit for PEH	For TAF from serial no.824 (software version 4.3M)

### Abbreviations used in the spare parts list:

C = Component designation in the circuit diagram

Item no.	Qty TAF 800	Qty TAF 1250	Ordering no.	Denomination	Notes	C
			<b>0456 325 880</b>	<b>Welding power source</b>	<b>TAF 800</b>	
			<b>0456 326 880</b>	<b>Welding power source</b>	<b>TAF 1250</b>	
1	2	2	0442 719 880	Connection block		
3	1	1	0318 042 882	Inductor coil		
4	1		0442 906 880	Inductor coil		
		1	0442 906 881	Inductor coil		
5	1		0442 763 880	Inductor		L1
		1	0442 945 880	Inductor		L1
6	1	1	0460 004 880	Fan complete		
6:1	1	1	0460 294 880	Fan		M1
7	6	6	0041 051 606	Contact protection		Z1-Z3
8	2		0442 972 001	Thyristor		V1
		2	0321 427 001	Thyristor		V1
9	4		0442 993 880	Thyristor bridge		
		4	0443 065 880	Thyristor bridge		
10	1	1	0486 178 880	Circuit board EMC-filter		AP2
11	2	2	0567 200 610	Fuse	16 A	FU1
12	1	1	0320 746 002	Main switch	Black	QF
13	1	1	0192 576 004	Lamp	On/Off	HL1
14	1	1	0192 576 303	Indicator lamp	Yellow	HL2
15	1	1	0193 586 104	Automatic fuse	20 A	FU2
17	2	2	0156 388 001	Handle		
18	1	1	0486 376 880	Circuit board		AP1
19	1	1	0805 586 131	Contacteur		KM2
20	1		0442 849 880	Contacteur		KM1
		1	0442 849 881	Contacteur		KM1
21	2	2	0319 828 001	Control transformer		TC2
22	1	1	0460 092 002	Control transformer		TC1
	2	2	0567900136	Fuse		FU4, FU5
	1	1	0567900103	Fuse		FU6
23	1	1	0158 115 880	Cable inlet		
24	1	1	0319 445 001	Thermal relay		ST1
25	1	1	0551 203 080	Shunt		RS1
26	1	1	0442 846 001	Capacitor		C5
27	1		0457 934 880	Transformer coil		
		1	0457 935 880	Transformer coil		
28	1		0442 717 884	Transformer		TM1
		1	0442 717 885	Transformer		
35	1	1	0523300201	Positive terminal		
36	1	1	0319445001	Thermostat		
37			0191 085 104	Capacitor		C4
	1	1	0486178880	Circuit board (disturbance eliminator)		AP3

# TAF 800/1250 AC



# 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

### 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.  
Mesero (Mi)  
Tel: +39 02 97 96 81  
Fax: +39 02 97 28 91 81

### 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

## 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

## 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

### 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

## Representative offices

### BULGARIA

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

### EGYPT

ESAB Egypt  
Dokki-Cairo  
Tel: +20 2 390 96 69  
Fax: +20 2 393 32 13

### ROMANIA

ESAB Representative Office  
Bucharest  
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

### RUSSIA

LLC ESAB  
Moscow  
Tel: +7 095 543 9281  
Fax: +7 095 543 9280

### LLC ESAB

St Petersburg  
Tel: +7 812 336 7080  
Fax: +7 812 336 7060

## Distributors

*For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page*

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



ESAB AB  
SE-695 81 LAXÅ  
SWEDEN  
Phone +46 584 81 000



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