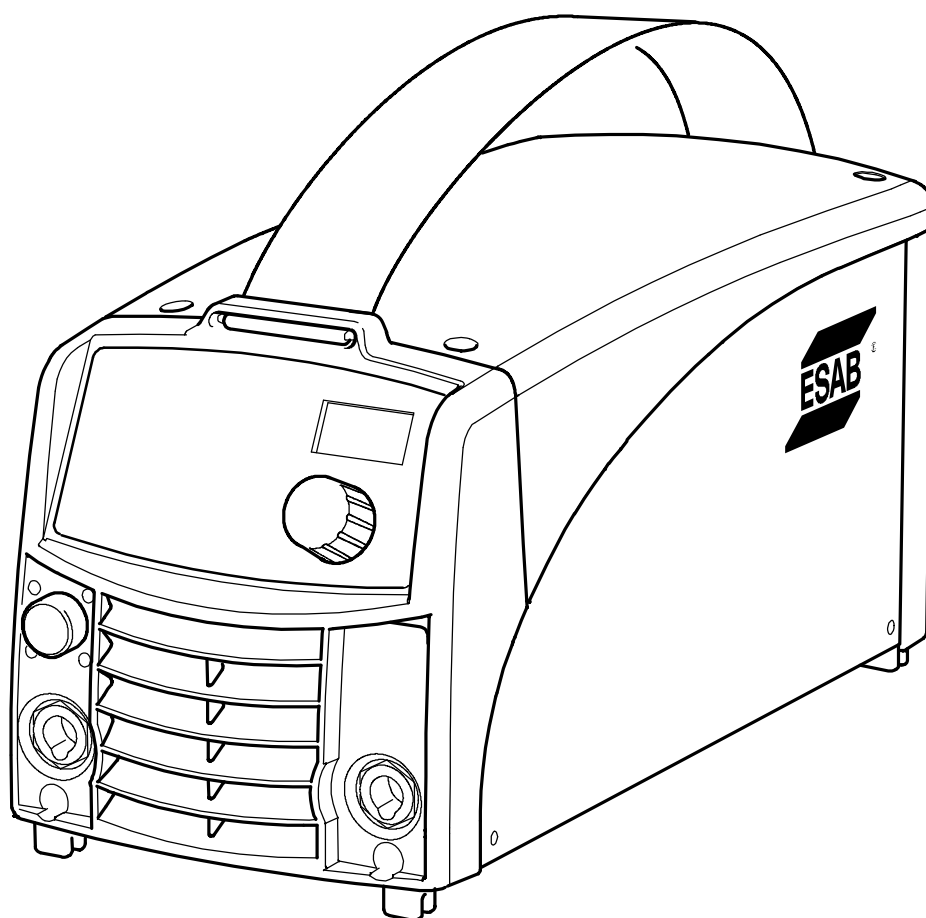


ES



Caddy[™]

Arc 151i, 201i



Instrucciones de uso

1 DIRECTIVA	3
2 SEGURIDAD	3
3 INTRODUCCIÓN	5
3.1 Equipamiento	5
3.2 Panel de control	5
4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	6
5 INSTALACIÓN	7
5.1 Ubicación	7
5.2 Alimentación de red	7
6 FUNCIONAMIENTO	7
6.1 PFC – Corrección del factor de potencia	7
6.2 Conexiones y dispositivos de control	8
6.3 Conexión del cable de soldadura y de retorno	8
6.4 Protección contra el sobrecalentamiento	8
6.5 Soldadura MMA	8
6.6 Soldadura TIG	9
6.7 Unidad de control remoto	10
7 MANTENIMIENTO	10
7.1 Revisión y limpieza	10
8 LOCALIZACIÓN DE FALLOS	10
8.1 Códigos de fallo	11
9 PEDIDO DE REPUESTOS	11
10 DESMONTAJE Y ELIMINACIÓN	11
ESQUEMA	12
REFERENCIA DE PEDIDO	16
ACCESORIOS	17

1 DIRECTIVA

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Suecia, garantiza bajo propia responsabilidad que la fuente de corriente para soldadura Arc 151i, Arc 201i a partir del número de serie 803 se ha fabricado y probado con arreglo a la norma EN 60974-1 con EN 60974-10 (Class A) según los requisitos de la directiva (2006/95/CEE) con (2004/108/CEE).

Laxå 2008-01-25



Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

2 SEGURIDAD

El usuario de un equipo de soldadura ESAB es el máximo responsable de las medidas de seguridad para el personal que trabaja con el sistema o cerca del mismo. Las siguientes recomendaciones pueden considerarse complementarias de las normas de seguridad vigentes en el lugar de trabajo. El contenido de esta recomendación puede considerarse como un complemento de las reglas normales vigentes en el lugar de trabajo.

Todas las operaciones deben ser efectuadas, de acuerdo con las instrucciones dadas, por personal que conozca bien el funcionamiento del equipo de soldadura. Su utilización incorrecta puede provocar situaciones peligrosas que podrían causar lesiones al operario o daños en el equipo.

1. El personal que trabaje con el equipo de soldadura debe conocer:
 - su funcionamiento
 - la ubicación de las paradas de emergencia
 - su función
 - las normas de seguridad relevantes
 - la técnica de soldadura
2. El operador debe asegurarse de que:
 - no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo de soldadura antes de ponerlo en marcha.
 - todo el personal lleve las prendas de protección adecuadas antes de encender el arco.
3. El lugar de trabajo:
 - debe ser adecuado para la aplicación
 - no debe tener corrientes de aire
4. Equipo de protección personal
 - Utilizar siempre el equipo de protección personal recomendado, como gafas de protección, prendas no inflamables y guantes.
 - No utilizar elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.
5. Otras
 - Comprobar que el cable de retorno esté correctamente conectado.
 - Todas las tareas que deban efectuarse en equipos con alta **tensión deberán encargarse a personal debidamente cualificado.**
 - Debe disponerse de equipo de extinción de incendios en un lugar fácilmente accesible y bien indicado.



¡PRECAUCIÓN!

Este producto debe ser utilizado solamente para soldadura de arco;



¡ADVERTENCIA!

No utilice la unidad de alimentación para descongelar tubos congelados.



ADVERTENCIA



Las actividades de soldadura y corte pueden ser peligrosas. Tenga cuidado y respete las normas de seguridad de su empresa, que deben basarse en las del fabricante.

DESCARGAS ELÉCTRICAS - Pueden causar la muerte

- Instale y conecte a tierra el equipo de soldadura según las normas vigentes.
- No toque con las manos desnudas ni con prendas de protección mojadas los electrodos ni las piezas con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza a soldar.
- Asegúrese de que su postura de trabajo es segura.

HUMOS Y GASES - Pueden ser nocivos para la salud.

- Mantenga el rostro apartado de los humos de soldadura.
- Utilice un sistema de ventilación o de extracción encima del arco (o ambos) para eliminar los humos y gases que produce la soldadura.

HAZ DEL ARCO - Puede provocar lesiones oculares y quemaduras

- Utilice un casco de soldador con elemento filtrante y prendas de protección adecuadas para protegerse los ojos y el cuerpo.
- Utilice pantallas o cortinas de protección adecuadas para proteger al resto del personal.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca de la zona de trabajo.

RUIDO - El exceso de ruido puede provocar lesiones de oído.

- Utilice protectores auriculares.
- Advierta de los posibles riesgos a las personas que se encuentren cerca de la zona de trabajo.

EN CASO DE AVERÍA - Acuda a un especialista.

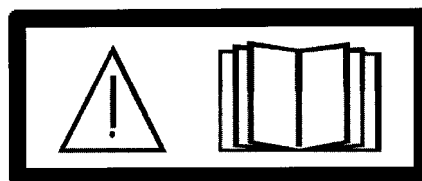
Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.

¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS.!



¡PRECAUCIÓN!

Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos de tipo Class A no están previstos para su uso en lugares residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos Class A, debido a las perturbaciones tanto conducidas como radiadas.



ESAB puede proporcionarle todos los accesorios e instrumentos de protección necesarios.

3 INTRODUCCIÓN

La **Arc 151i**, **Arc 201i** es una unidad de alimentación para el suministro de corriente de soldadura, especialmente diseñada para su uso con electrodos revestidos (soldadura MMA) y soldadura TIG.

Si desea obtener más información sobre los accesorios ESAB para este producto, consulte la página 17.

3.1 Equipamiento

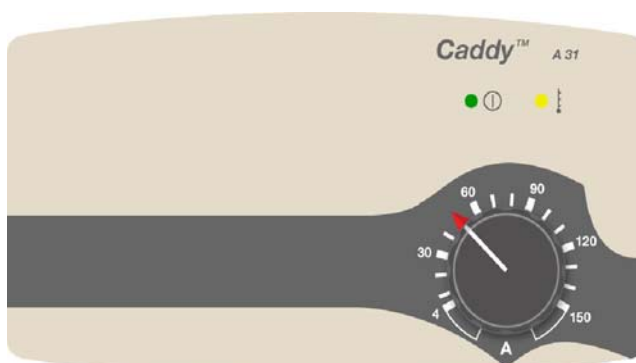
La **Arc 151i**, **Arc 201i** se suministra con cable de soldadura de 3 m, cable de retorno, cable eléctrico de 3 m y los manuales de instrucciones de la fuente de alimentación y el panel de control.

Los manuales de instrucciones se pueden descargar en otros idiomas en www.esab.com.

3.2 Panel de control

Panel de control A31

- Mando de ajuste de la corriente
- Piloto luminoso de la tensión de red (verde)
- Indicador del desconector de sobrecarga térmica (amarillo)



Panel de control A33



Los parámetros del proceso de soldadura se controlan a través del panel de control. **NOTA:** si desea una descripción detallada del panel de control, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	Arc 151i	Arc 201i
Tensión de red	230 V, 1 ~ 50/60 Hz	230 V, 1 ~ 50/60 Hz
Corriente primaria		
$I_{\text{máx}}$ TIG	13,8 A	24,1 A
$I_{\text{máx}}$ MMA	21,3 A	24,9 A
Alimentación de red	$Z_{\text{máx}}$ 0,35 ohmios	$Z_{\text{máx}}$ 0,30 ohmios
Potencia en vacío	30 W	30 W
Rango de tensión/corriente, MMA		
A31	8 A / 20 V - 150 A / 26 V	-
A33	4 A / 20 V - 150 A / 26 V	4 A / 20 V - 170 A / 26,8 V
Rango de tensión/corriente, TIG	3 - 150 A	3 - 220 A
Carga admisible en MMA a un ciclo de trabajo del 25%	150 A / 26,0 V	170 A / 26,8 V
Ciclo de trabajo del 60%	100 A / 24,0 V	130 A / 25,2 V
Ciclo de trabajo del 100%	90 A / 23,6 V	110 A / 24,4 V
Carga admisible en TIG a un ciclo de trabajo del 20%	-	220 A / 18,8 V
Ciclo de trabajo del 25%	150 A / 16,0 V	-
Ciclo de trabajo del 60%	120 A / 14,8 V	150 A / 16,0 V
Ciclo de trabajo del 100%	110 A / 14,4 V	110 A / 14,4 V
Factor de potencia a la corriente máxima	0,99	0,99
Rendimiento a la corriente máxima	80%	81%
Tensión en circuito abierto		
A31	58 - 72 V	-
A33	72 V	72 V
Temperatura de funcionamiento	-10 °C - +40 °C	-10 °C - +40 °C
Temperatura de transporte	-20 °C - +55 °C	-20 °C - +55 °C
Presión acústica con ponderación A constante	< 70 dB	< 70 dB
Dimensiones (largo x ancho x alto)	418 x 188 x 208 mm	418 x 188 x 208 mm
Peso		
con A31	7,9 kg	-
con A33	8,1 kg	8,3 kg
Clase de protección de la carcasa	IP 23	IP 23
Clase de aplicación	S	S

Alimentación de red, $Z_{\text{máx}}$

Impedancia de red máxima admisible en la red según IEC 61000-3-11.

Factor de intermitencia

El factor de intermitencia especifica el porcentaje de tiempo de un período de diez minutos durante el cual es posible soldar con una determinada carga. El factor de intermitencia es válido para 40 °C.

Grado de estanqueidad

El código **IP** indica el grado de estanqueidad, es decir, el nivel de protección contra la penetración de objetos sólidos y agua. Los aparatos marcados **IP 23** están destinados para uso en interiores y al aire libre.

Tipo de aplicación

El símbolo **S** significa que la unidad de alimentación ha sido diseñada para su uso en locales con un elevado riesgo eléctrico

5 INSTALACIÓN

La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.

Nota!

Requisitos eléctricos

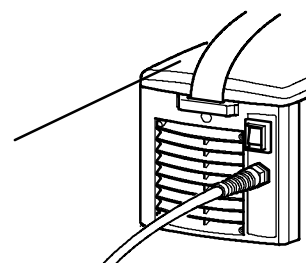
Los equipos de alta tensión pueden, debido a la corriente primaria que absorben de la red eléctrica, afectar a la calidad de la red. Por tanto, es posible que algunos tipos de equipos (véanse las características técnicas) tengan limitaciones o requisitos relacionados con la impedancia de red máxima admisible o la capacidad de alimentación mínima en el punto de interconexión a la red pública. En tal caso, es responsabilidad del instalador o el usuario del equipo asegurarse, mediante consulta al operador de la red de distribución si es necesario, de que el equipo se pueda conectar.

5.1 Ubicación

Coloque la fuente de alimentación de forma que no queden obstruidas las entradas y salidas del aire de refrigeración.

5.2 Alimentación de red

Compruebe que la fuente de alimentación reciba la tensión adecuada y que correctamente protegida con un fusible del tamaño adecuado. Asegúrese de conectar la unidad a la tierra de protección de acuerdo con la normativa.



Ubicación de la placa de características

5.2.1 Tamaño recomendado de los fusibles y sección mínima de los cables

	Arc 151i	Arc 201i
Tensión de red	230 V \pm 10%, monofásica	230 V \pm 10%, monofásica
Frecuencia de la red	50-60 Hz	50-60 Hz
Sección del cable de red	3G2,5 mm ²	3G2,5 mm ²
Corriente de fase $I_{1\text{eficaz}}$	11,5 A	13,4 A
Sección del cable de soldadura	16 mm ²	16 mm ²
Fusible		
Protección contra sobrecorrientes	16 A	16 A
tipo C MCB	13 A	16 A

NOTA:

La capacidad del fusible y la sección del cable anteriormente indicadas son conformes con la normativa sueca. El uso de la fuente de alimentación de soldadura debe ajustarse a las normas nacionales en la materia.

6 FUNCIONAMIENTO

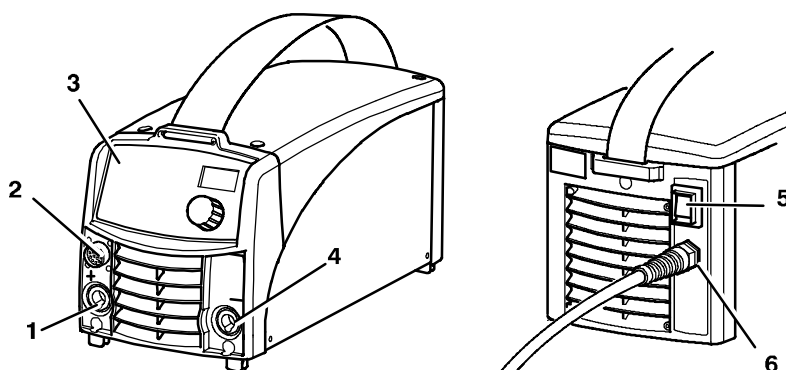
6.1 PFC - Corrección del factor de potencia

La Caddy™ Arc 151i / 201i es una fuente de alimentación monofásica de 230 V equipada con un circuito PFC que permite utilizar toda la gama de la máquina con

un fusible de 16 A. El circuito PFC también protege las máquinas contra la fluctuación de la tensión de red y hace que sea más seguro utilizar un generador. La Caddy™ Arc 151i y 201i puede funcionar con cables de red extralargos, más de 100 m, con lo que se consigue un radio de trabajo muy grande.

6.2 Conexiones y dispositivos de control

- | | |
|--|---|
| <p>1 Conexión (+)
MMA: para cable de retorno o cable de soldadura
TIG: para cable de retorno</p> <p>2 Conexión para unidad de control remoto</p> <p>3 Panel de control, consulte 3.2</p> | <p>4 Conexión (+)
MMA: para cable de retorno o cable de soldadura
TIG: para antorcha Tig I</p> <p>5 Interruptor de palanca para fuente de alimentación de red 0 / 1</p> <p>6 Cable de red</p> |
|--|---|



6.3 Conexión del cable de soldadura y de retorno

La fuente de alimentación tiene dos salidas, un terminal positivo (+) y un terminal negativo (-), para conectar los cables de soldadura y de retorno. La salida a la que se conecta el cable de soldadura depende del tipo de electrodo que se utilice. La polaridad de la conexión se indica en el paquete del electrodo. Conecte el cable de soldadura al terminal indicado en el paquete del electrodo.

Conecte el cable de retorno a la otra salida de la fuente de alimentación. Enganche la pinza de contacto del cable de retorno en la pieza a soldar y asegúrese de que haya un buen contacto entre la pieza y la salida de la fuente de alimentación para el cable de retorno.

6.4 Protección contra el sobrecalentamiento

La unidad de alimentación dispone de un desconectador de sobrecarga térmica que se dispara en caso de producirse un aumento excesivo de la temperatura. Al dispararse, se interrumpe la corriente de soldadura y se enciende el piloto amarillo en la parte frontal de la unidad. Una vez ha descendido la temperatura, el dispositivo de corte térmico se rearma automáticamente.

6.5 Soldadura MMA

La **Arc 151i / 201i** proporciona corriente continua y permite soldar la mayoría de los metales, incluidos el acero aleado y no aleado, el acero inoxidable y el hierro colado. La **Arc 151i / 201i** le permite utilizar la mayoría de los electrodos revestidos, desde Ø 1,6 hasta Ø 3,25.

En la soldadura MMA, también conocida como soldadura con electrodos revestidos, el arco funde el electrodo y el revestimiento de éste forma una capa protectora.

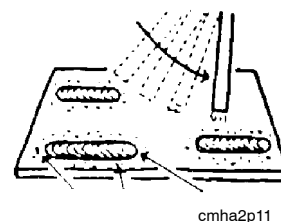
Si al formar el arco se presiona la punta del electrodo contra el metal, ésta se funde inmediatamente, pegándose al metal e impidiendo proseguir con la soldadura. Por consiguiente, tiene que formarse el arco del mismo modo que se enciende una cerilla.

Deslice el electrodo por el metal con un movimiento rápido y, a continuación, levántelo para obtener una longitud de arco adecuada (2 mm aprox.). Si el arco es demasiado largo, crepitará y chisporroteará hasta apagarse del todo.

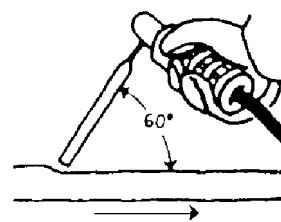
Siempre que trabaje en una mesa de soldadura, antes de formar el arco compruebe que no haya residuos de metal de desecho, fragmentos de electrodo u otros objetos en la pieza que se va a soldar.

Una vez formado el arco, desplace el electrodo de izquierda a derecha. El electrodo debe estar situado en un ángulo de 60° respecto al metal en el sentido de la soldadura.

Cuando desee soldar cordones anchos o bien obtener soldaduras tan gruesas que obliguen a soldar por capas, deberá emplear movimientos laterales.



cmha2p11



cmha2p10

6.6 Soldadura TIG

La soldadura TIG funde el metal de la pieza a partir de un arco y un electrodo de tungsteno no consumible. El baño de soldadura y el electrodo están protegidos con gas.

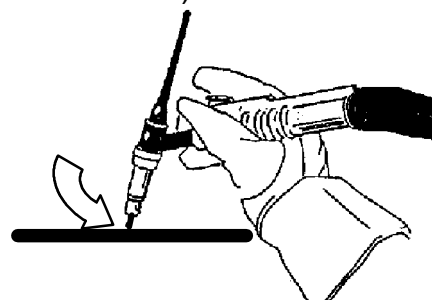
La soldadura TIG es particularmente útil cuando se requiere una gran calidad y para soldar chapas finas. La Arc 151i / 201i también tiene buenas características para la soldadura TIG.

la Arc 151i / 201i debe estar equipada con lo siguiente para soldadura TIG:

- una antorcha TIG con válvula de gas
- una bombona con gas de soldadura (gas de soldadura adecuado)
- un regulador de gas de soldadura (regulador de gas adecuado)
- electrodo de tungsteno
- material auxiliar adecuado, si es necesario

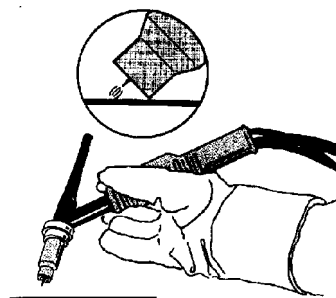
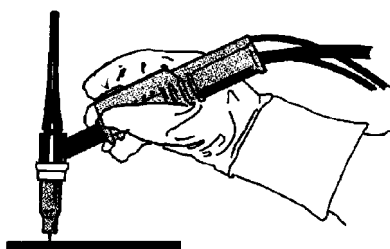
Inicio del raspado TIG (sólo A31)

Raspe ligeramente el electrodo de tungsteno contra la pieza que se va a soldar para crear un arco.



”Live TIG-start”(sólo A33)

Con la función ”Live TIG start”, el arco se forma cuando el electrodo de tungsteno toca la pieza a soldar y luego se retira de ésta.



6.7 Unidad de control remoto

La unidad de control remoto está conectada a la toma correspondiente de la unidad de alimentación.

7 MANTENIMIENTO

Para garantizar la seguridad y fiabilidad del equipo es muy importante efectuar un mantenimiento periódico.

Sólo el personal con un adecuado nivel de conocimientos sobre electricidad (personal autorizado) puede retirar las cubiertas de protección para conectar el equipo de soldadura y utilizarlo o llevar a cabo tareas de mantenimiento o reparación.



¡PRECAUCIÓN!

Todas las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía del producto dejarán de ser aplicables si el cliente manipula el producto por su propia cuenta y riesgo durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.

7.1 Revisión y limpieza

Fuente de alimentación

Compruebe con regularidad que la fuente de alimentación de soldadura no presente una acumulación excesiva de polvo o suciedad.

Los intervalos de limpieza y los métodos adecuados dependen de los siguientes factores: proceso de soldadura, tiempos de arco, ubicación y entorno de trabajo. Por lo general basta con limpiar la fuente de alimentación con aire comprimido seco (a baja presión) una vez al año.

Recuerde que una entrada o salida de aire obstruida puede ser motivo de sobrecalentamiento.

Antorcha TIG

Las piezas de desgaste de la antorcha TIG se deben limpiar y cambiar a intervalos regulares para garantizar una soldadura sin fallos.

8 LOCALIZACIÓN DE FALLOS

Antes de pedir ayuda a un técnico del servicio autorizado, efectúe las siguientes comprobaciones.

Tipo de fallo	Medida correctiva
No se forma el arco.	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrese de que el interruptor de alimentación de red esté encendido. Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados. Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado. Compruebe si se ha disparado el microdisyuntor.
Se interrumpe la corriente de soldadura durante el trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> Compruebe si los dispositivos de corte térmico se han disparado (piloto naranja del panel frontal). Compruebe los fusibles de red.

Tipo de fallo	Medida correctiva
Un dispositivo de corte térmico se dispara con mucha frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si el filtro antipolvo está obstruido. • Cerciórese de no estar sobrepasando los valores nominales de la fuente de corriente (es decir, que no está sobrecargando la fuente).
La soldadura es deficiente.	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que los cables de corriente de soldadura y retorno estén correctamente conectados. • Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado. • Compruebe que los electrodos utilizados sean los correctos. • Compruebe el flujo de gas.

8.1 Códigos de fallo

La **Arc 151i, 201i** se entrega de fábrica con un sistema de control de fallos integrado. Si se produce un fallo, en la pantalla aparece un código. Consulte el manual de instrucciones del panel de control.

9 PEDIDO DE REPUESTOS

Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un técnico ESAB autorizado.

Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

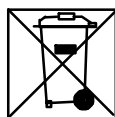
El Arc 151i, Arc 201i se han construido y ensayado según el estándar internacional y europeo IEC/EN 60974-1 y EN 60974-10. Después de haber realizado una operación de servicio o reparación, la empresa o persona de servicio que la haya realizado deberá cerciorarse de que el equipo siga cumpliendo la norma antedicha.

Si desea realizar un pedido de piezas de repuesto, acuda al distribuidor de ESAB más cercano (consulte la última página de este documento).

10 DESMONTAJE Y ELIMINACIÓN

El equipamiento para soldadura está hecho básicamente de acero, plástico y metales no ferrosos, y debe desecharse con arreglo a la normativa local en materia de medio ambiente.

El refrigerante también debe desecharse con arreglo a la normativa local sobre medio ambiente.



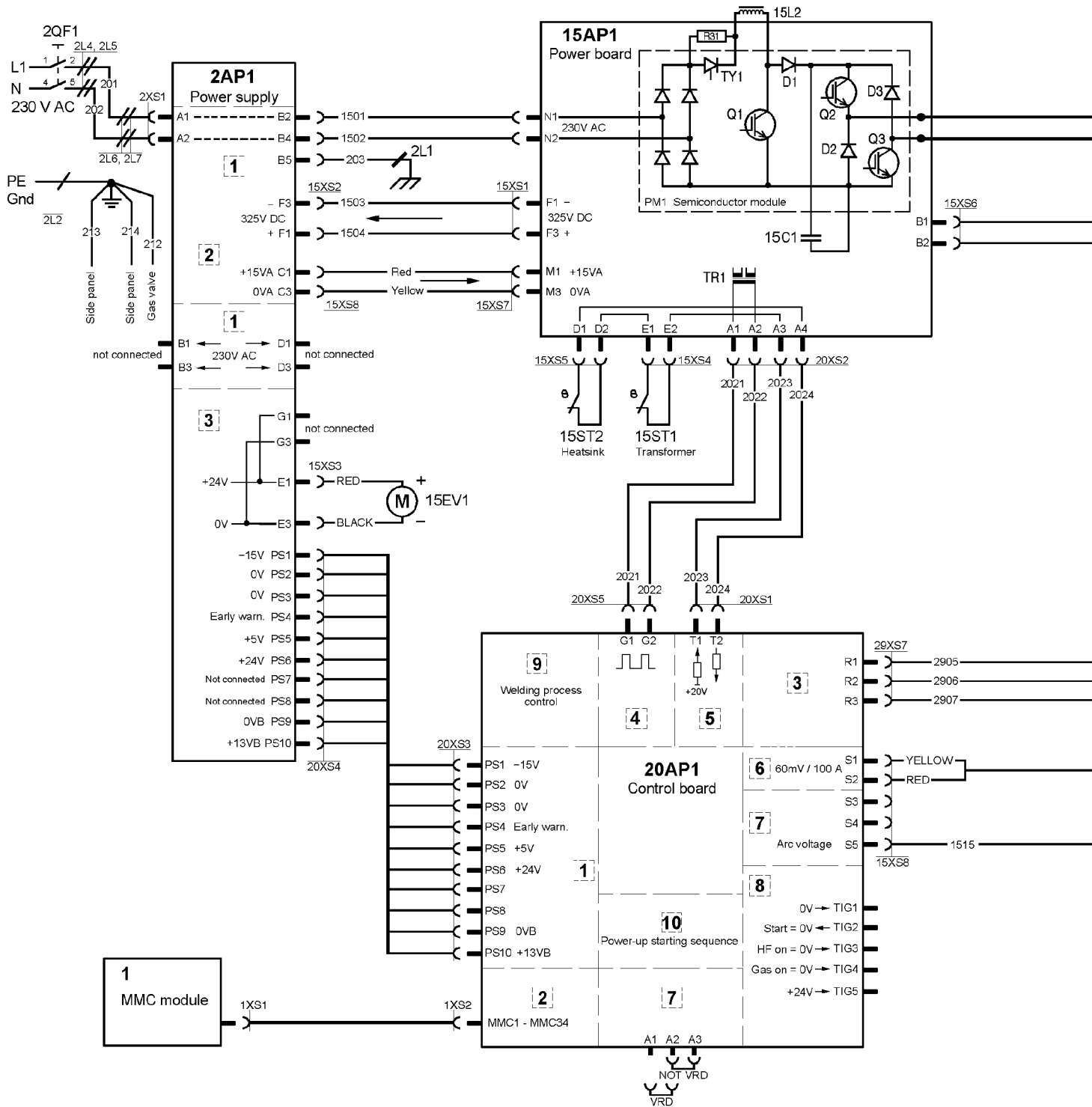
¡No tire los aparatos eléctricos junto con el resto de basuras urbanas!

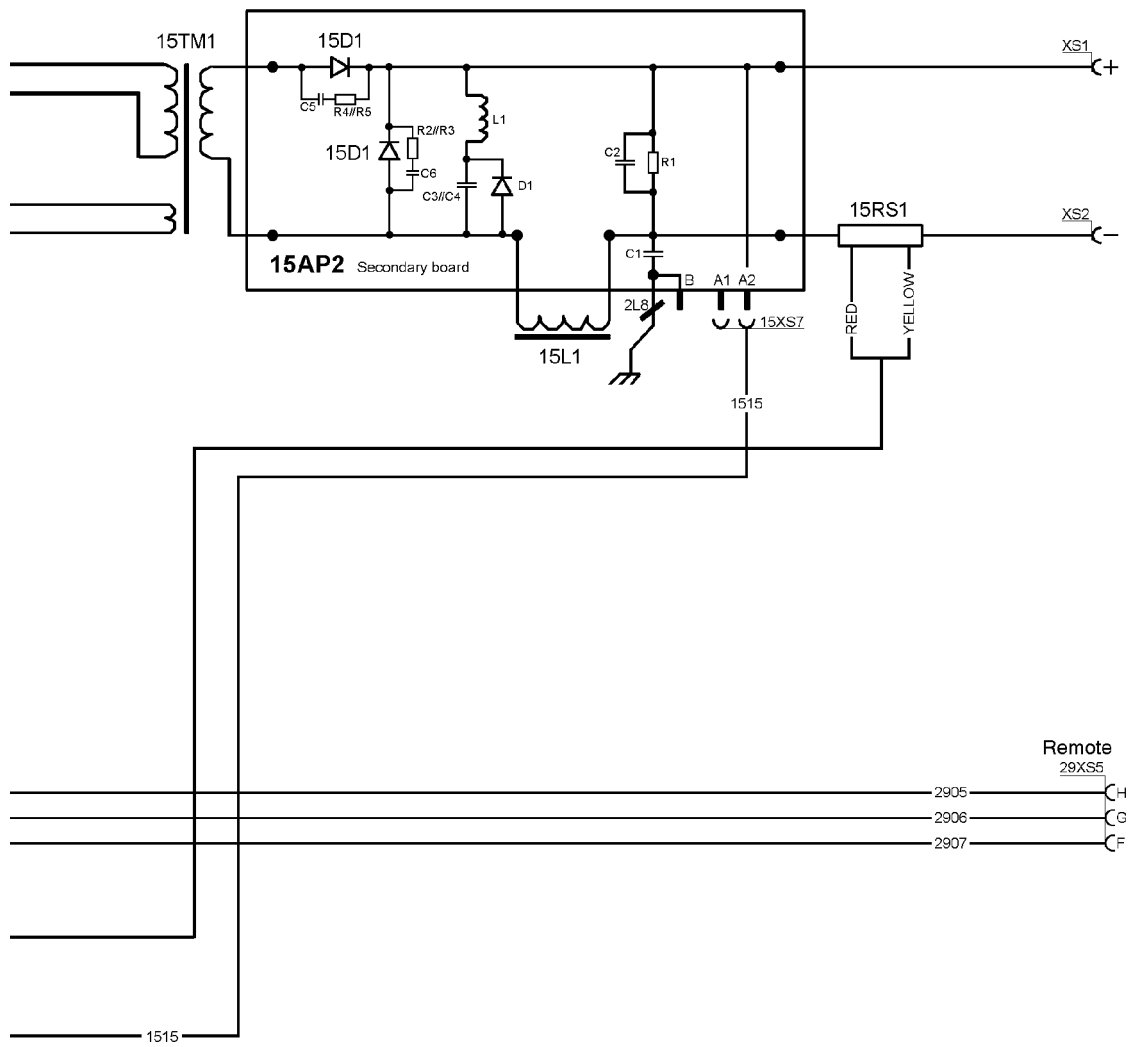
De conformidad con la Directiva europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su transposición a la normativa nacional, todos los equipos eléctricos que hayan alcanzado el final de su vida útil se deberán recoger por separado y llevar a una instalación de reciclado respetuosa con el medio ambiente. Como propietario del equipo, deberá solicitar información sobre los sistemas de recogida aprobados a nuestro representante local.

¡Aplicar esta Directiva europea contribuye a mejorar el medio ambiente y a proteger la salud!

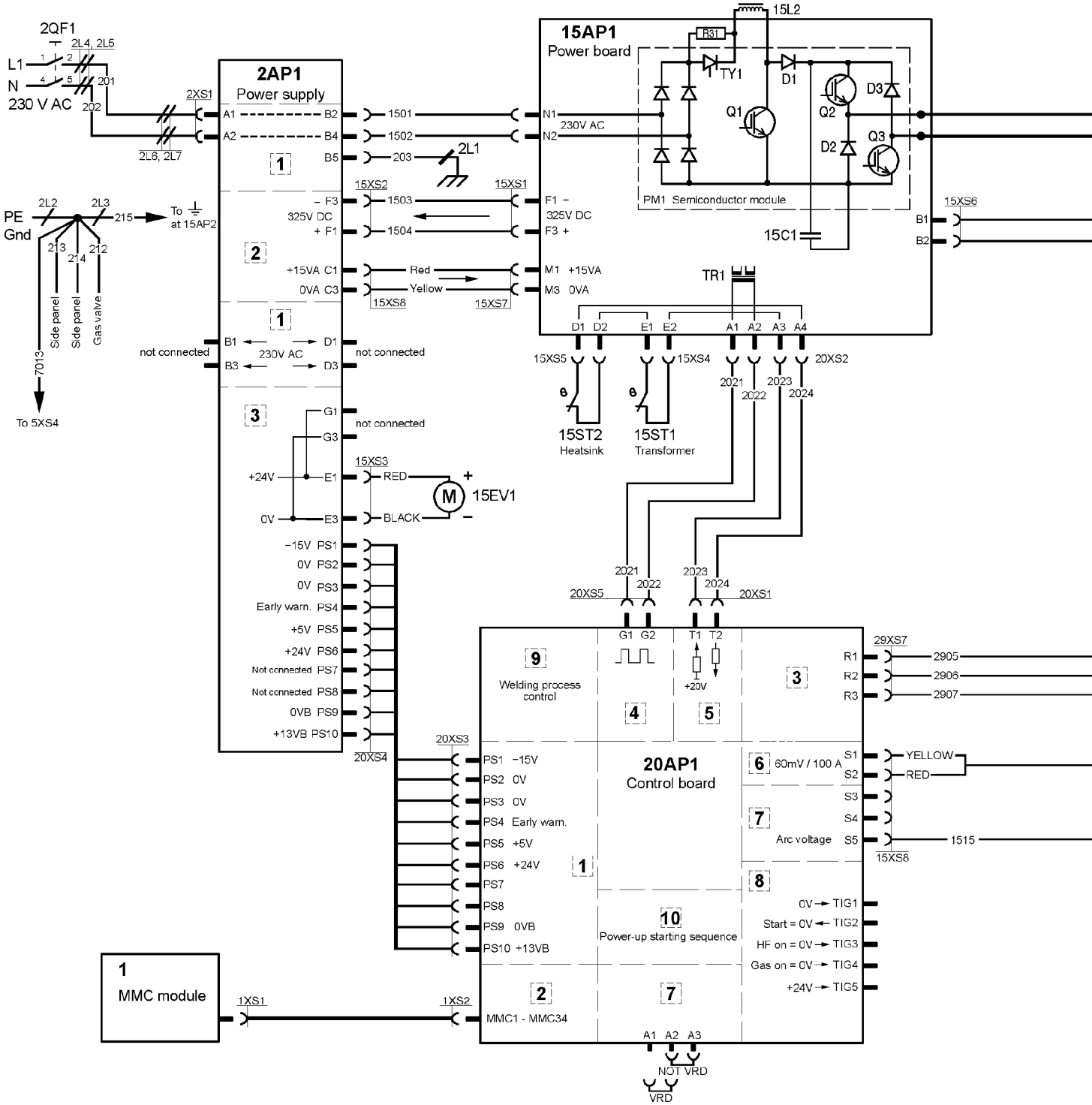
Esquema

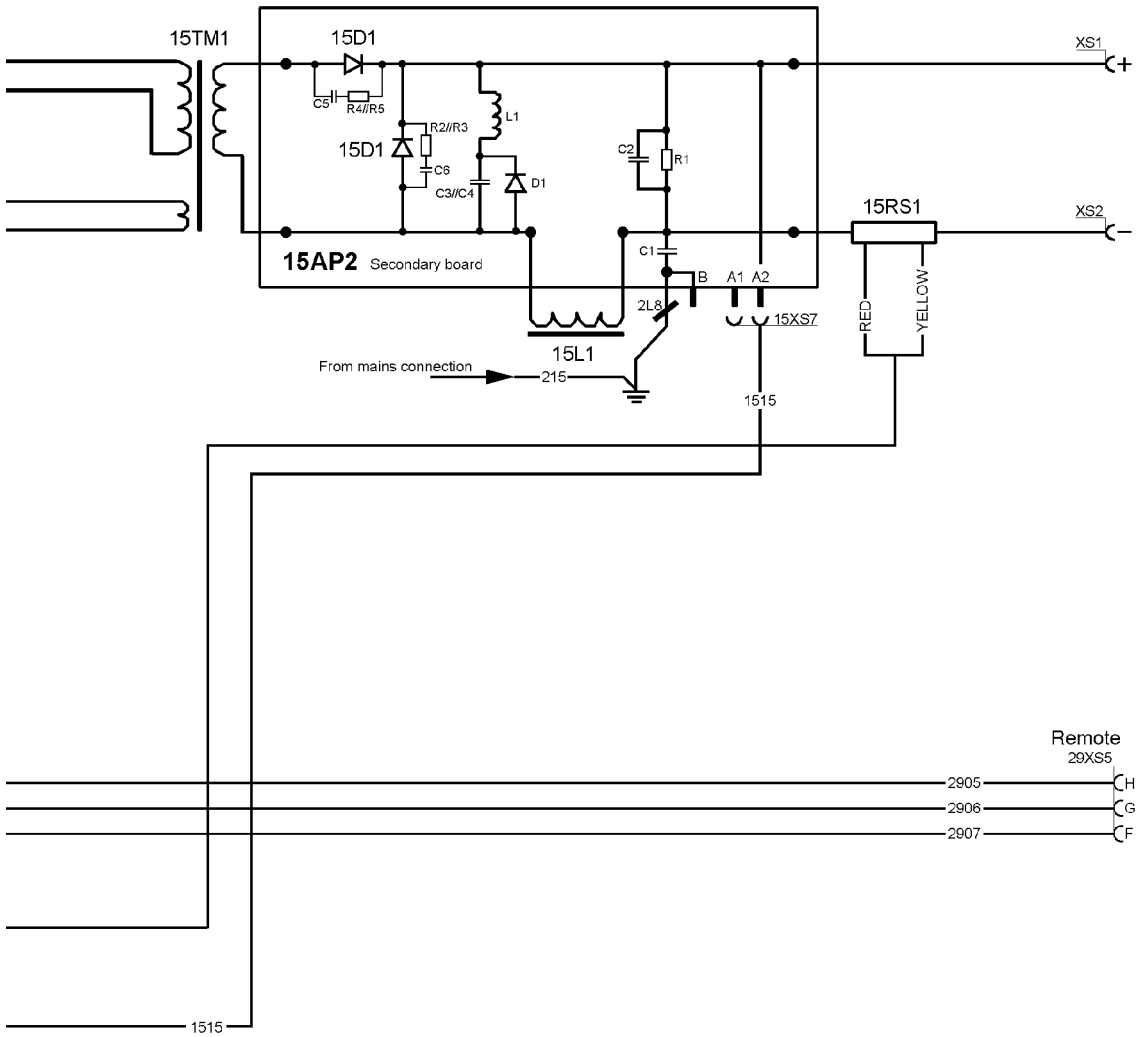
Arc 151i



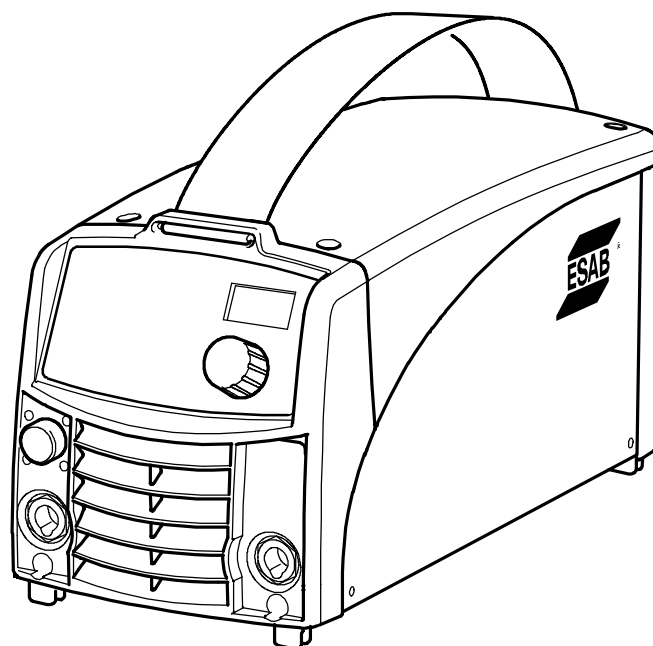


Arc 201i





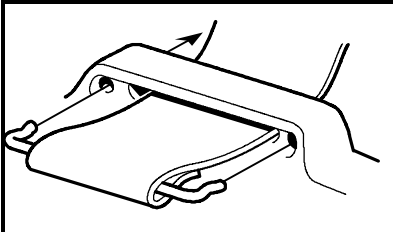
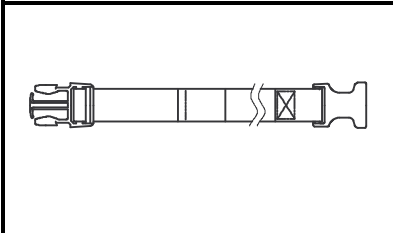
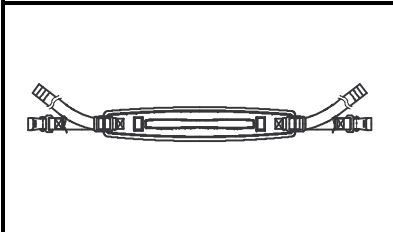
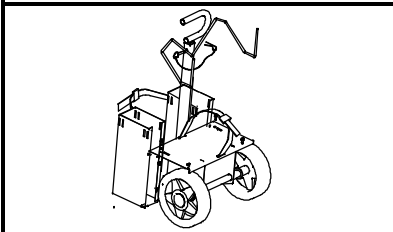
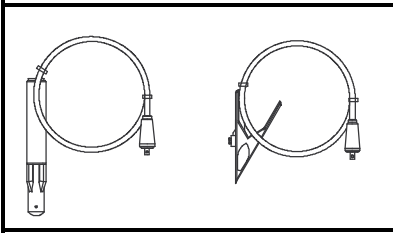
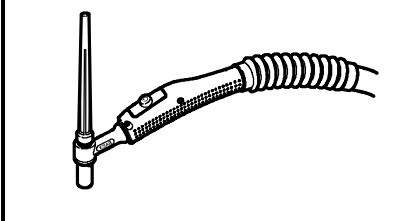
Referencia de pedido



Ordering no.	Denomination	Type
0460 445 881	Welding Power source	Caddy™ Arc 151i, A31
0460 445 883	Welding Power source	Caddy™ Arc 151i, A33
0460 445 884	Welding Power source	Caddy™ Arc 201i, A33
0460 449 074	Instruction manual Control panel	Caddy™ A32, A33, A33
0459 839 027	Spare parts list	Caddy™ Arc 151i, Arc 152i, A31
0459 839 028	Spare parts list	Caddy™ Arc 151i, Arc 201i, A33

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

Accesorios

	<p>Strap 0460 265 001</p>
	<p>Cable holder 2 pcs 0460 265 002</p>
	<p>Shoulder strap 0460 265 003</p>
	<p>Trolley for 5-10 litre gasbottle 0459 366 885</p>
	<p>Welding cable kit, Arc 151i 0700 006 898 Return cable kit, Arc 151i 0700 006 899 Welding cable kit, Arc 201i 0700 006 900 Return cable kit, Arc 201i 0700 006 901</p>
	<p>Tig torch TXH 150V, Arc 151i 0460 011 843 Tig torch TXH 200V, Arc 201i 0460 012 841</p>

Only for A33 control panel

	<p>Remote control MMA 1 (10 m cable) 0349 501 024 MMA and TIG: current</p>								
	<p>Foot control FS002 0349 090 886 MMA and TIG current</p>								
	<p>Remote control unit AT1 0459 491 896 MMA and TIG: current</p>								
	<p>Remote control unit AT1 CF 0459 491 897 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>								
	<p>Remote cable 12 pole - 8 pole</p> <table data-bbox="651 1077 1401 1220"> <tr> <td>5 m</td> <td>0459 552 880</td> </tr> <tr> <td>10 m</td> <td>0459 552 881</td> </tr> <tr> <td>15 m</td> <td>0459 552 882</td> </tr> <tr> <td>25 m</td> <td>0459 552 883</td> </tr> </table>	5 m	0459 552 880	10 m	0459 552 881	15 m	0459 552 882	25 m	0459 552 883
5 m	0459 552 880								
10 m	0459 552 881								
15 m	0459 552 882								
25 m	0459 552 883								

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 5308 9922
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 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 8027 9869
Fax: +60 3 8027 4754

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



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

www.esab.com

