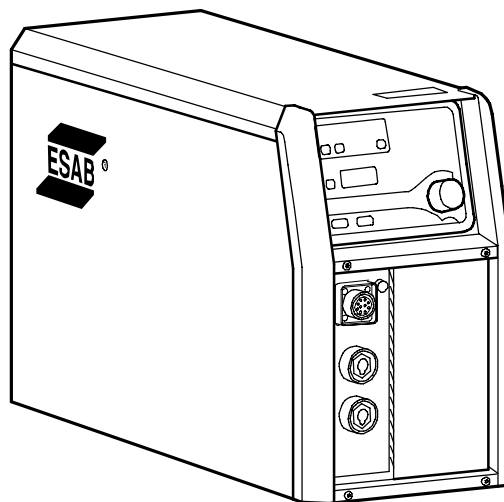


ES



Origo™

Arc 4001i



Instrucciones de uso

1 DIRECTIVA	3
2 SEGURIDAD	3
3 INTRODUCCIÓN	5
3.1 Equipamiento	5
3.2 Paneles de control A22 y A24	5
4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	6
5 INSTALACIÓN	7
5.1 Instrucciones de elevación	7
5.2 Ubicación	7
5.3 Alimentación de red	8
6 FUNCIONAMIENTO	9
6.1 Conexiones y dispositivos de control	9
6.2 Encendido de la fuente de corriente	9
6.3 Conexión del cable de soldadura y de retorno	10
6.4 Control de los ventiladores	10
6.5 Protección contra el sobrecalentamiento	10
6.6 Soldadura MMA	10
6.7 Soldadura TIG	10
6.8 Soldadura MIG/MAG y FCAW-S	11
7 MANTENIMIENTO	11
7.1 Fuente de corriente	12
7.2 Antorcha de soldadura	12
8 LOCALIZACIÓN DE FALLOS	13
9 PEDIDOS DE REPUESTOS	13
ESQUEMA	14
REFERENCIA DE PEDIDO	16
LISTA DE REPUESTOS	17
ACCESORIOS	18

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 4001i a partir del número de serie 835 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 2008-08-14



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.
 - La lubricación y el mantenimiento del equipo de soldadura **no** deben efectuarse durante el funcionamiento.



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.!



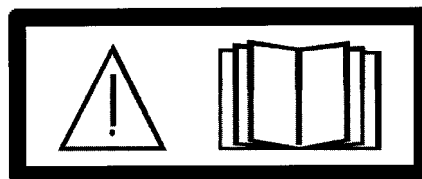
¡ADVERTENCIA!

No utilice la unidad de alimentación para descongelar tubos congelados.



¡PRECAUCIÓN!

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



¡PRECAUCIÓN!

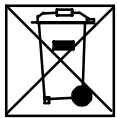
Este producto debe ser utilizado solamente para soldadura de arco;



¡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.





¡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!

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

3 INTRODUCCIÓN

La **Arc 4001i** es una fuente de corriente para soldadura con electrodos revestidos (soldadura MMA) y soldadura TIG (Live TIG-start). Además, la fuente de corriente con el panel de control A24 puede utilizarse con las unidades de alimentación de hilo MobilFeed. La unidad de alimentación de hilo utiliza la tensión del arco como tensión de control.

Si desea obtener más información sobre los accesorios ESAB para este producto, consulte la página 18.

3.1 Equipamiento

La fuente de corriente se suministra con:

- Manual de instrucciones de la fuente de corriente de soldadura
 - Manual de instrucciones del panel de control (en inglés)
- Los manuales de instrucciones se pueden descargar en otros idiomas desde Internet, en www.esab.com.

3.2 Paneles de control A22 y A24



Los parámetros del proceso de soldadura se controlan a través del panel de control.

Si desea una descripción detallada de los paneles de control, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Arc 400i	
Tensión de red	400 V ± 10%, 3~ 50/60 Hz
Alimentación de red	S _{sc mín} 2,2 MVA
Corriente primaria	
I _{máx} MMA	27 A
I _{máx} TIG	20 A
I _{máx} MIG/MAG	26 A
Potencia en vacío en modo de ahorro de energía, 6,5 min. después de la soldadura	60 W
Rango de valores	
MMA	16 A/21 V – 400 A/36 V
TIG	4 A/10 V – 400 A/26 V
MIG/MAG	20 A/15 V – 400 A/34 V
Carga admisible en MMA	
ciclo de trabajo del 30%	400 A/36 V
ciclo de trabajo del 60%	320 A/33 V
ciclo de trabajo del 100%	250 A/30 V
Carga admisible en TIG	
ciclo de trabajo del 30%	400 A/26 V
ciclo de trabajo del 60%	320 A/23 V
ciclo de trabajo del 100%	250 A/20 V
Carga admisible en MIG/MAG	
ciclo de trabajo del 30%	400 A/34 V
ciclo de trabajo del 60%	320 A/30 V
ciclo de trabajo del 100%	250 A/27 V
Factor de potencia a la corriente máxima	
MMA	0,89
TIG	0,91
MIG/MAG	0,89
Rendimiento a la corriente máxima	
MMA	85 %
TIG	81 %
MIG/MAG	85 %
Tensión en circuito abierto sin función VRD ¹⁾	91 V
Función VRD desactivada ²⁾	58 V
Función VRD activada ²⁾	< 35 V
Temperatura de funcionamiento	-10 a + 40 °C
Temperatura de transporte	-20 a +55 °C
Presión acústica constante en vacío	<70 dB (A)
Dimensiones (L x An x Al)	652 x 249 x 423 mm
Peso	40 kg
Clase de aislamiento transformador	H
Clase de protección de la carcasa	IP 23
Clase de aplicación	S

1) Aplicable a fuentes de alimentación sin especificación VRD en la placa de datos.

2) Aplicable a fuentes de alimentación con especificación VRD en la placa de datos. La función VRD se encuentra explicada en el manual de instrucciones del panel de control.

Alimentación de red, S_{sc mín}

Potencia mínima de cortocircuito en la red según IEC 61000-3-12

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.

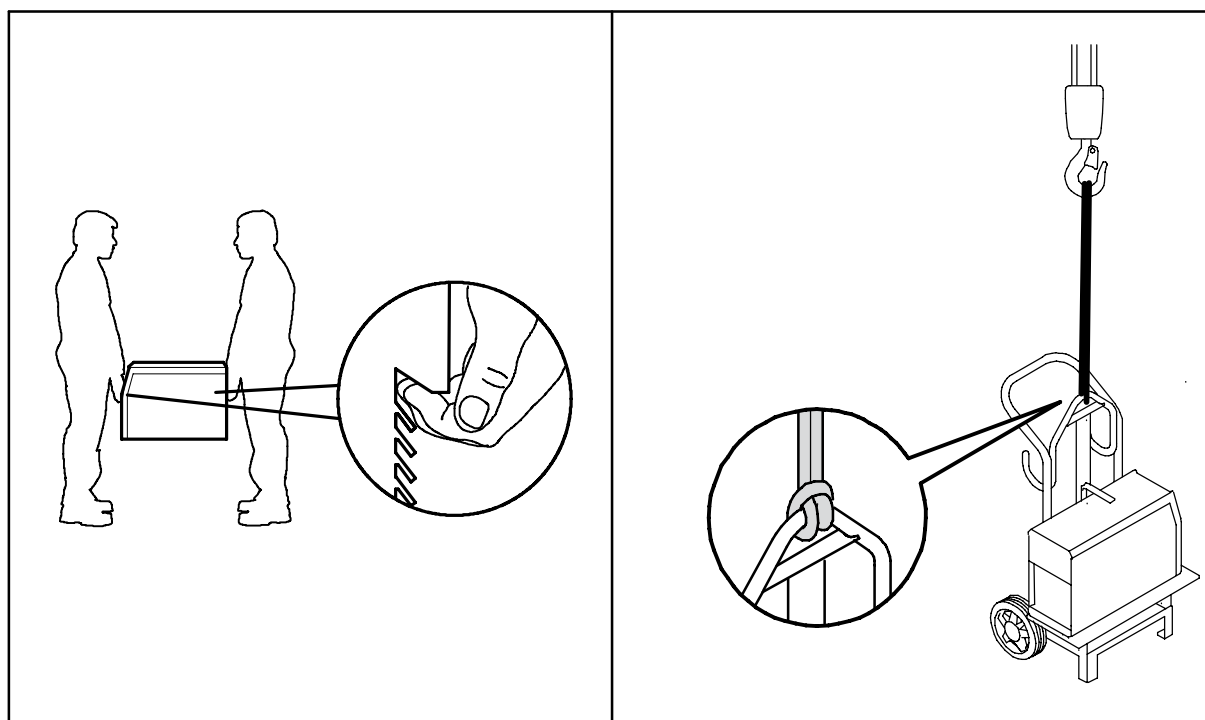
Tipo de aplicación

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.

5.1 Instrucciones de elevación



5.2 Ubicación

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

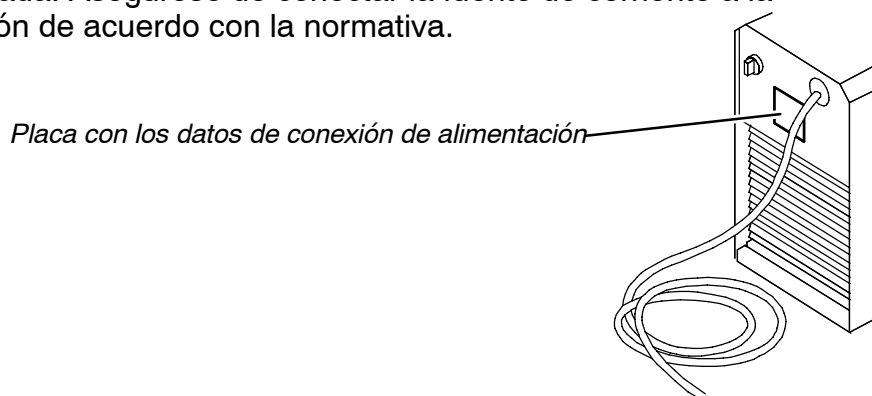
5.3 Alimentación de red

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.

Compruebe que la fuente de corriente de soldadura recibe la tensión de red adecuada y que está correctamente protegida con un fusible de la capacidad adecuada. Asegúrese de conectar la fuente de corriente a la tierra de protección de acuerdo con la normativa.



AH 0905

Nota: Esta fuente de corriente de soldadura ha sido diseñada para su conexión a un sistema tetrafililar de 400 voltios.

Si la fuente de corriente se va a utilizar en un país con una tensión de red superior o inferior, será necesario utilizar un transformador de seguridad.

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

Arc 4001i	
Tensión de red	400 V ± 10% 3~
Sección del cable de red mm²	4 G 4
Corriente de fase I_{1eficaz}	16 A
Fusible	
protección contra sobrecorrientes	20 A
tipo C MCB	20 A

NOTA:

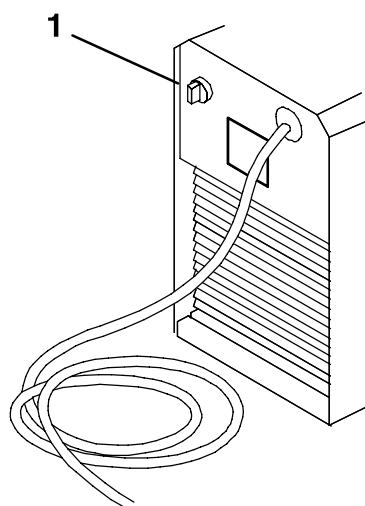
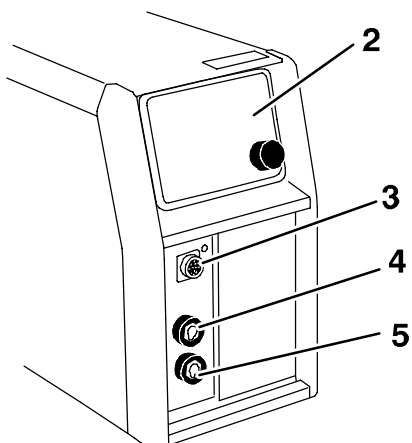
El tamaño de los fusibles y la sección de los cables corresponden a las normas suecas en materia de electricidad. El uso de la fuente de corriente de soldadura debe ajustarse a las normas nacionales en la materia.

6 FUNCIONAMIENTO

En la página 3 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léelas antes de usarlo.

6.1 Conexiones y dispositivos de control

- | | |
|---|---|
| <p>1 Interruptor de alimentación de red, 0 / 1 / Start</p> <p>2 Panel de control, consulte el manual de instrucciones correspondiente</p> <p>3 Conexión para unidad de control remoto</p> | <p>4 Conexión (-)
MMA: cable de retorno o cable de soldadura
TIG: antorcha
MIG/MAG: cable de retorno</p> <p>5 Conexión (+)
MMA: cable de soldadura o cable de retorno
TIG: cable de retorno
MIG/MAG: cable de soldadura</p> |
|---|---|



AH 0905

6.2 Encendido de la fuente de corriente

Para encender la unidad, ponga el interruptor (1) en la posición "START". Al soltar el interruptor, éste volverá a la posición "1".

Si se produce una interrupción momentánea en el suministro eléctrico durante la soldadura, tendrá que volver a encender la fuente poniendo manualmente el interruptor en la posición "START".

Para apagar la unidad, ponga el interruptor en la posición "0".

Tanto si se produce un corte en el suministro eléctrico como si se apaga la fuente de la manera normal, los datos de soldadura se guardarán y estarán disponibles la próxima vez que se encienda la fuente.

6.3 Conexión del cable de soldadura y de retorno

La fuente de corriente 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 método de soldadura o del tipo de electrodo que se utilice.

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

En soldadura MMA, el cable de soldadura se puede conectar al terminal positivo (+) o negativo (-) dependiendo del tipo de electrodo utilizado. La polaridad de la conexión se indica en el embalaje del electrodo.

6.4 Control de los ventiladores

La fuente de corriente de soldadura incluye un temporizador que, una vez finalizado el trabajo de soldadura, mantiene en funcionamiento los ventiladores durante 6,5 minutos; a continuación, la unidad pasa al modo de ahorro de energía. Cuando se reanuda la soldadura, los ventiladores vuelven a ponerse en funcionamiento.

A corrientes de soldadura de hasta 144 A, los ventiladores funcionan a baja velocidad; si la corriente es superior, la velocidad de ventilación aumenta hasta el máximo.

6.5 Protección contra el sobrecalentamiento

La fuente de corriente de soldadura dispone de un sistema de protección contra el sobrecalentamiento que se activa cuando la temperatura es demasiado elevada. Cuando esto ocurre, la corriente de soldadura se interrumpe y en el panel de control aparece un código de fallo.

Cuando la temperatura ha descendido, la protección contra el sobrecalentamiento se recompone de forma automática.

6.6 Soldadura MMA

En la soldadura MMA, la fuente de corriente se complementa con los siguientes elementos:

- cable de soldadura con pinza portaelectrodos
- cable de retorno con pinza de contacto

6.7 Soldadura TIG

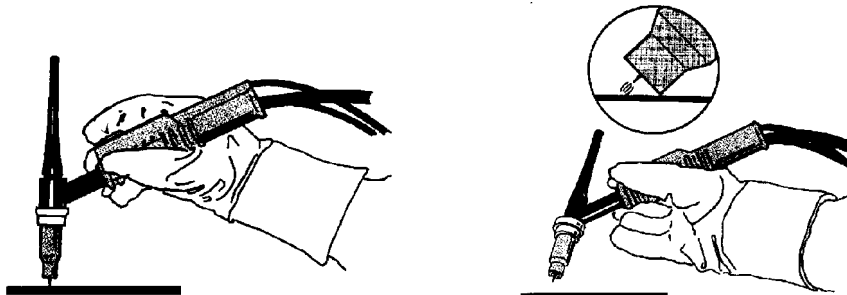
En la soldadura TIG, la fuente de corriente se complementa con los siguientes elementos:

- una antorcha TIG con válvula de gas
- un tubo de gas argón
- un regulador de gas argón
- electrodo de tungsteno
- cable de retorno con pinza de contacto

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

”Live TIG-start”

Con la función ”Live TIG start”, el electrodo de tungsteno se coloca contra la pieza que se va a soldar. Cuando se retira el electrodo de la pieza, se forma el arco con un valor de corriente limitado. (12-15 A).



6.8 Soldadura MIG/MAG y FCAW-S

En el caso de soldadura MIG/MAG y FCAW-S, la fuente de corriente de soldadura se complementa con los siguientes elementos:

- unidad de alimentación de hilo (MobileFeed)
- antorcha de soldadura
- cable de conexión
- cable de retorno con pinza de contacto

En la soldadura MIG/MAG se funde un hilo de aportación continuo; el baño de soldadura se protege con gas.

En la soldadura FCAW-S, el arco funde un hilo de aportación continua. El baño de soldadura se protege mediante hilo tubular relleno de polvo.

7 MANTENIMIENTO

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

Únicamente las personas con conocimientos eléctricos adecuados (personal autorizado) pueden retirar los paneles de seguridad.



¡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 Fuente de corriente

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

Los intervalos de limpieza y los métodos adecuados dependen de los siguientes factores:

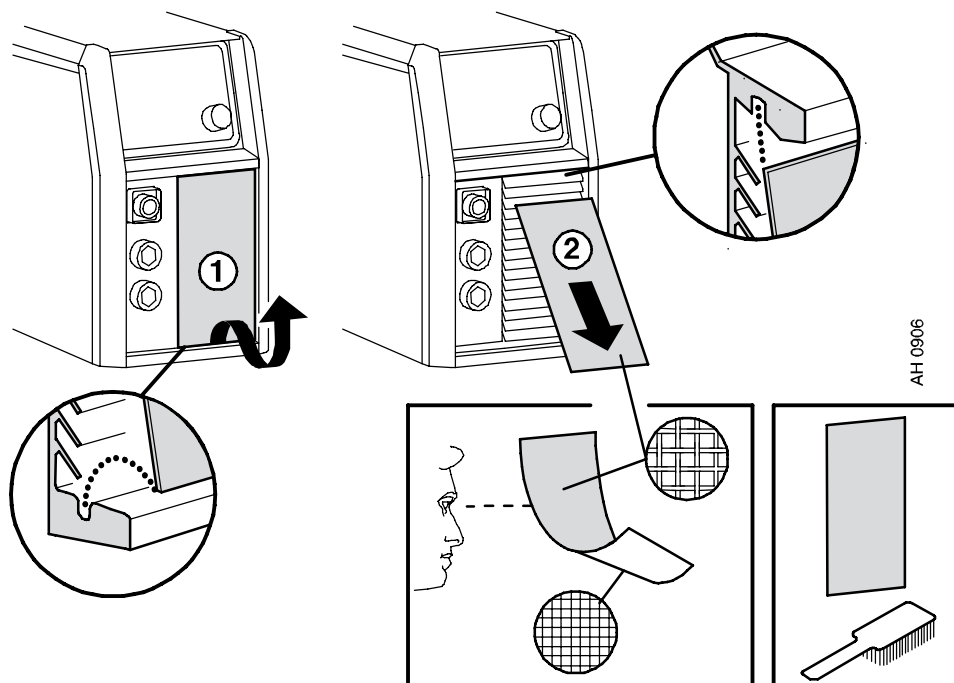
- proceso de soldadura
- duración del arco
- ubicación
- entorno de trabajo

Por lo general basta con limpiar la fuente de corriente 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.

Sustitución y limpieza del filtro antipolvo

- Desenganche el filtro antipolvo tal como se muestra en la figura.
- Límpielo a fondo con aire comprimido a baja presión.
- Asegúrese de colocar el filtro con la malla más fina contra la rejilla.
- Vuelva a instalar el filtro.



AH 0906

7.2 Antorcha de soldadura

Las piezas de desgaste 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 soldadura y de retorno estén correctamente conectados. • Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado. • Compruebe los fusibles de red.
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 (código de fallo en panel frontal). • Compruebe los fusibles de red.
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 parámetros de funcionamiento normales de la fuente de corriente de soldadura, es decir, compruebe que no esté sobrecargando la unidad. • Compruebe que la fuente de corriente de soldadura no presente una acumulación excesiva de polvo o suciedad.
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.

9 PEDIDOS DE REPUESTOS

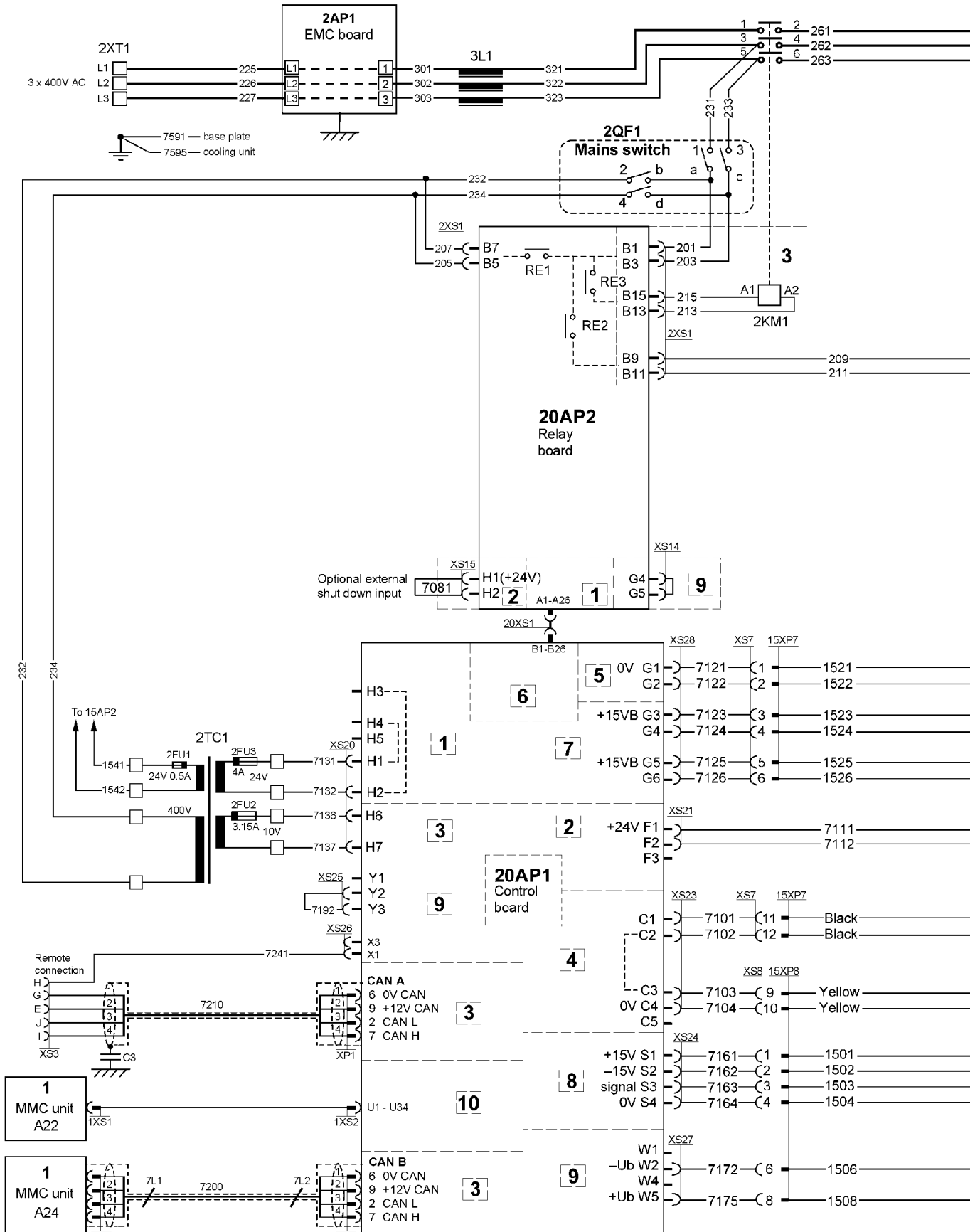
Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un técnico ESAB autorizado.

Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

El Arc 4000i se han construido y ensayado según el estándar internacional y europeo 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.

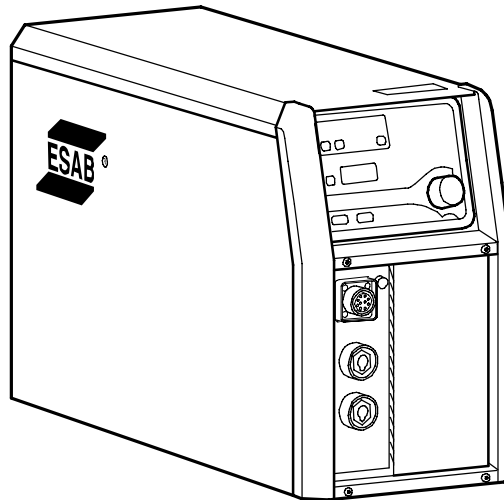
Si desea realizar un pedido de piezas de repuesto, acuda al distribuidor de ESAB más cercano (consulte la última página de este documento).

Esquema



Arc 4001i

Referencia de pedido



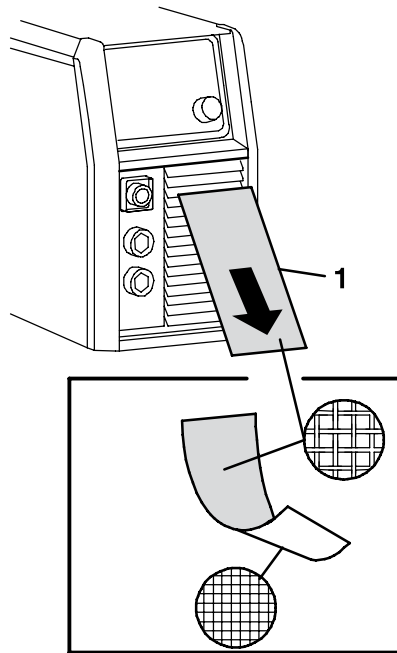
Ordering no.	Denomination	Type
0460 455 880	Welding power source	Origo™ Arc 4001i, A22
0460 455 881	Welding power source	Origo™ Arc 4001i, A24
0459 839 029	Spare parts list	Arc 4001i
0460 737	Instruction manual	Control panel Origo™ A22, A24

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

Arc 4001i

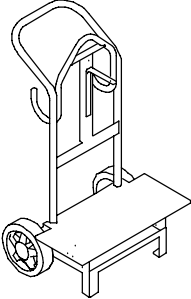
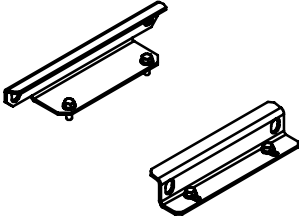
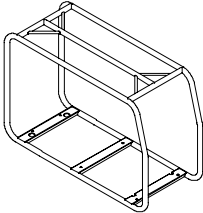
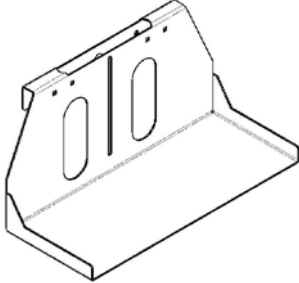


Lista de repuestos

Item	Qty	Ordering no.	Denomination
1	1	0458 398 002	Dust filter


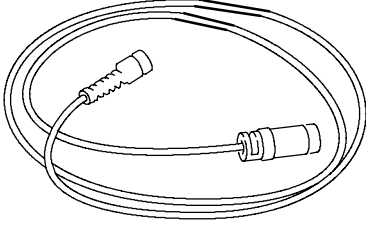
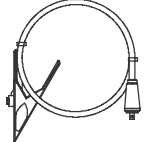


Arc 4001i

Accesorios

	Trolley 2 wheel 0460 564 880
	Mounting brackets 0460 911 880
	Protection frame 0460 459 880
	Shelf for feed unit for two wheel trolley 0460 815 880
	Remote control unit MTA1 CAN 0459 491 880 For setting of wire feed speed, current and arc force.
	Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883 For setting of current.

Arc 400i

	<p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 For rough and fine setting of current.</p>
	<p>Remote control cable 10 pole - 4 pole 5 m 0459 960 880 10 m 0459 960 881 25 m 0459 960 882</p>
	<p>Return cable 5 m 70 mm² 0700 006 895</p>

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



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

www.esab.com

