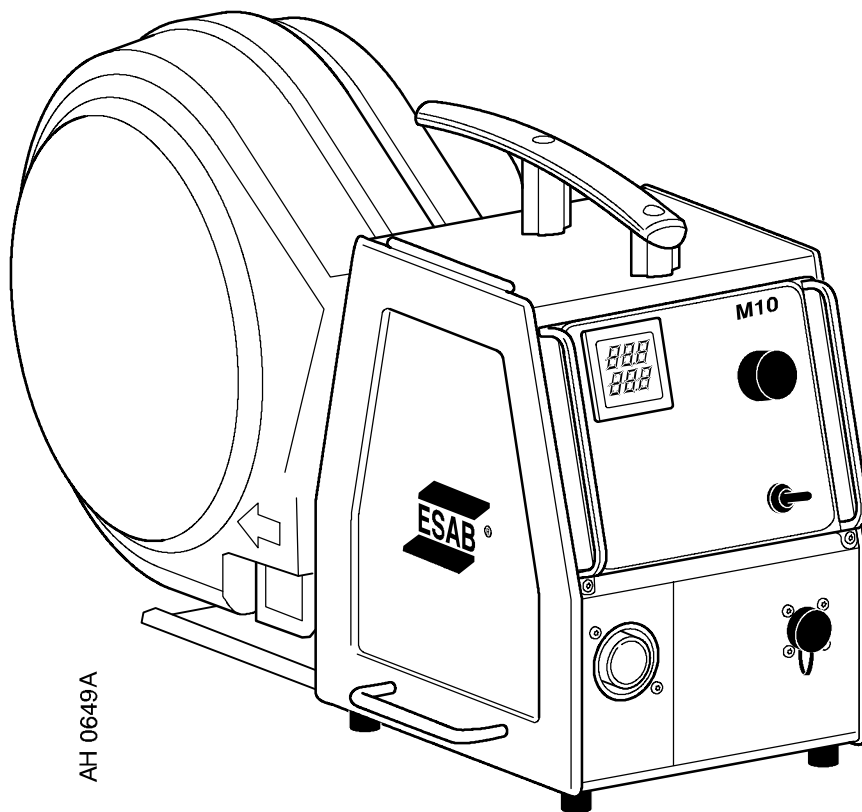


ESABFeed Airmatic



Instrucciones de uso

1 DIRECTIVA	3
2 SEGURIDAD	3
3 INTRODUCCIÓN	4
3.1 Equipamiento	5
4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	5
5 INSTALACIÓN	6
5.1 Instrucciones de elevación	6
6 FUNCIONAMIENTO	7
6.1 Conexiones y dispositivos de control	8
6.2 Conexión del tubo de soldadura	8
6.3 Conexión del aire comprimido	8
6.4 Presión de alimentación de hilo	9
6.5 Cambio e introducción del hilo	9
6.6 Sustitución del rodillo alimentador	9
7 MANTENIMIENTO	10
7.1 Revisión y limpieza	10
8 PEDIDOS DE REPUESTOS	11
ESQUEMA	12
REFERENCIA DE PEDIDO	13
PIEZAS DE DESGASTE	14
ACCESORIOS	15

1 DIRECTIVA

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

ESAB Welding Equipment AB, S-695 81 Laxå, Suecia, garantiza bajo propia responsabilidad que la unidad alimentación de hilo ESABFeed Airmatic a partir del número de serie 338 concuerda con la norma EN 60974-5 conforme a la directiva (73/23/CEE) con el suplemento (93/68/CEE) y con la norma EN 50199 según los requisitos de la directiva (89/336/CEE) con el suplemento (93/68/CEE).

Laxå 2003-10-02



Henry Selenius
Vice President
ESAB Welding Equipment AB
695 81 LAXÅ
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

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.

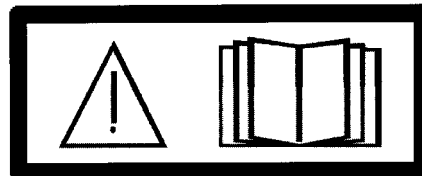
¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS.!

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



¡ADVERTENCIA!

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



Este producto debe ser utilizado solamente para soldadura de arco;

3 INTRODUCCIÓN

La unidad de alimentación de hilo **ESABFeed Airmatic** con panel de control **M10** ha sido especialmente diseñada para soldadura MIG/MAG con fuentes de alimentación graduales y controladas por tiristores.

Esta unidad de alimentación de hilo forma parte del sistema “push-pull” de ESAB. La unidad de alimentación de hilo empuja el hilo a través del tubo de soldadura de la pistola, tras lo cual el motor de accionamiento neumático situado en el pistón de la pistola arrastra el hilo hasta la punta de contacto. De este modo se garantiza una alimentación de hilo uniforme, lo cual resulta excelente cuando se trabaja con material blando, por ejemplo aluminio, y con hilos finos.

El hilo de soldadura está aislado de la cubierta exterior de la unidad de alimentación.

El hilo puede ir montado en el tambor MarathonPac™ de ESAB o en una bobina (estándar de 300 mm de diámetro o especial de 440 mm de diámetro).

La unidad de alimentación de hilo puede montarse en la fuente de alimentación (suspendida sobre la superficie de trabajo), en un brazo de soporte o en el suelo (con o sin juego de ruedas).

Si desea obtener más información sobre los accesorios ESAB para este producto, consulte la página 15.

3.1 Equipamiento

La unidad ESABFeed Airmatic se suministra con una llave Allen, una abrazadera para tubo flexible, 5 boquillas de entrada para la pistola de soldadura y un manual de instrucciones.

4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

ESABFeed Airmatic	
Alimentación eléctrica	42 V 50-60 Hz
Requisitos de potencia	85 VA
Corriente del motor I_{máx}	2 A
Velocidad de aporte de hilo	Máx. 15 m/min (ajuste en la pistola de soldadura)
Conexión de la pistola	ESAB
Diámetro máximo de la bobina de hilo	300 mm (*440 mm)
Diámetro del hilo	0,6-1,6 mm
Boquilla de entrada	Orificio de 2,7 mm de diámetro
Boquilla de salida	Orificio de 1,5 mm de diámetro **
Peso	15 kg
Dimensiones (long. x anch. x alt.)	690 x 275 x 420 mm
Gas de protección	Todos los tipos previstos para soldadura MIG/MAG
presión máxima	5 bares
Presión del aire	Mín. 5 bares
Carga admisible a un ciclo de trabajo del 60%	400 A
Clase de protección de la carcasa con bobina de hilo de 440 mm*	IP23 IP2X

* Accesorios, véase la página 15.

** Con hilo de 1,6 mm, la boquilla de salida debe desmontarse.

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.

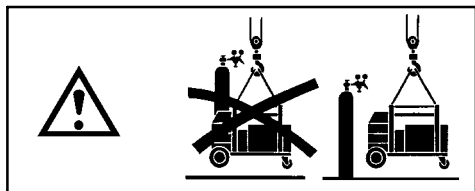
Grado de estanqueidad

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.

Los aparatos marcados como de clase **IP 2X** no están diseñados para utilizarse al aire libre.

5 INSTALACIÓN

La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.



¡ADVERTENCIA!

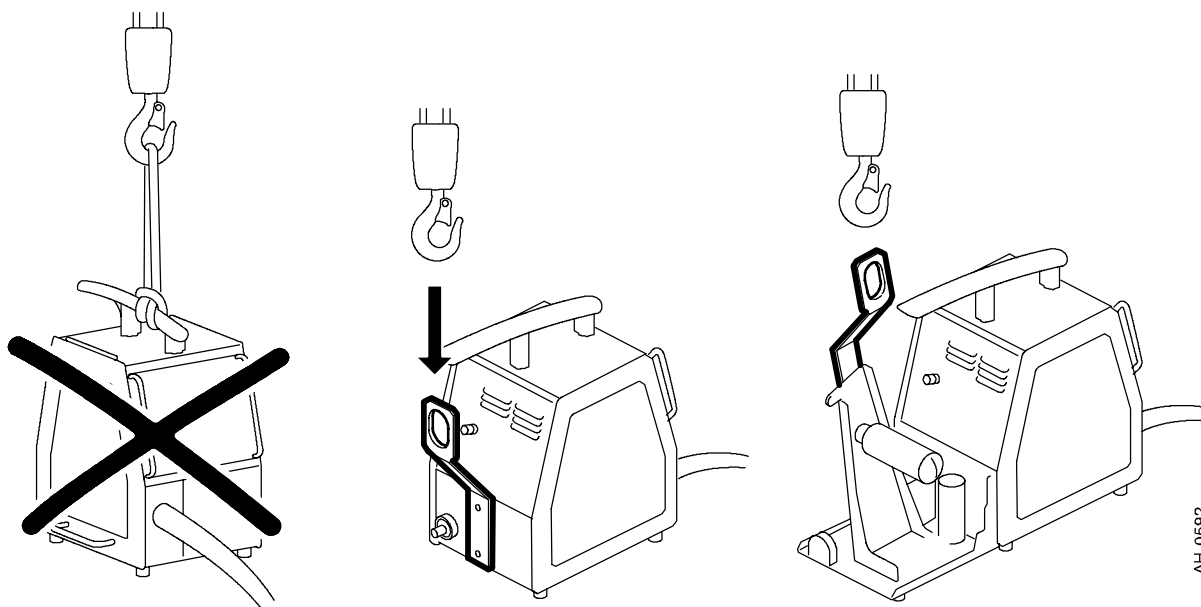
Este producto ha sido diseñado para usos industriales. Si se emplea en el hogar, puede provocar interferencias de radio. Es responsabilidad del usuario adoptar las precauciones oportunas.



¡ADVERTENCIA!

Cuando lleve a cabo trabajos de soldadura en entornos de alto riesgo eléctrico, sólo deberán utilizarse unidades de alimentación adecuadas para dicho entorno. Dichas unidades de alimentación pueden identificarse porque en ellas figura el símbolo **S**.

5.1 Instrucciones de elevación



AH 0592

Si desea encargar el cáncamo de elevación, busque el código de referencia en la página [15](#).

¡Atención! Si emplea un dispositivo de montaje diferente, éste deberá estar aislado de la unidad de alimentación de hilo.

6 FUNCIONAMIENTO

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



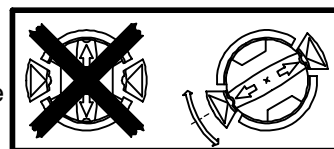
ADVERTENCIA!

Asegúrese de que los paneles laterales están cerrados durante el funcionamiento.



¡ADVERTENCIA!

Para que la bobina de hilo no patine en el cubo del freno, bloquee éste con la maneta roja



¡ADVERTENCIA!

Las piezas giratorias pueden provocar accidentes. Proceda con mucho cuidado.



¡ADVERTENCIA!

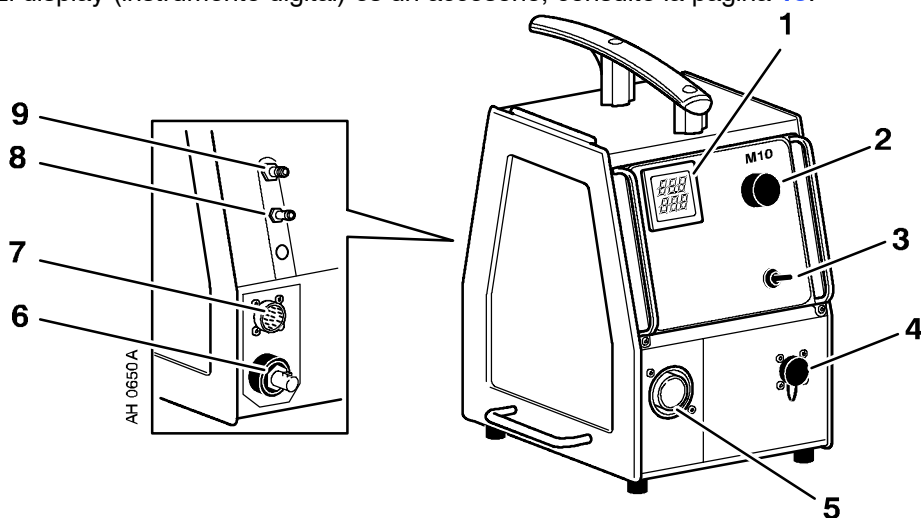
Al equipar la unidad de alimentación de hilo con un brazo pivotante se puede volcar. Ancle el equipo, sobre todo si el suelo es irregular o hace pendiente.

Al trasladar el equipo a una nueva ubicación, haga uso de la maneta dispuesta a tal efecto. ¡Atención! No accione bajo ninguna circunstancia la pistola.

6.1 Conexiones y dispositivos de control

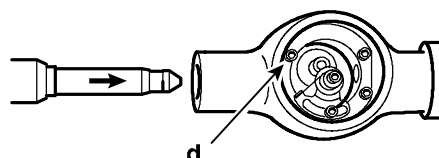
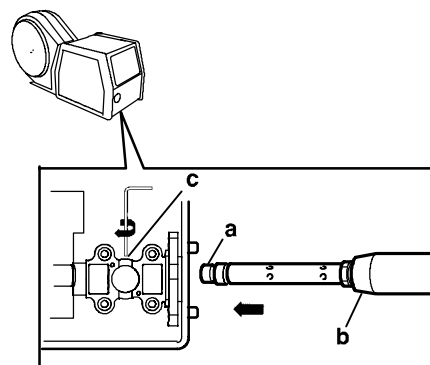
- | | | | |
|---|--|---|--|
| 1 | Pantalla | 6 | Conexión para corriente de soldadura desde la fuente de alimentación (OKC) |
| 2 | Mando de ajuste de la tensión | 7 | Conexión para cable de control desde la unidad de alimentación eléctrica |
| 3 | Interruptor para control remoto OFF / ON | 8 | Conexión para aire comprimido |
| 4 | Conexión para unidad de control remoto | 9 | Conexión para gas de protección |
| 5 | Conexión para pistola de soldadura | | |

¡Atención! El display (instrumento digital) es un accesorio, consulte la página 15.



6.2 Conexión del tubo de soldadura

- Seleccione una boquilla de entrada de las dimensiones adecuadas para el hilo.
- Inserte la boquilla de entrada (a) en el tubo de soldadura.
- Abra el panel lateral. Afloje el tornillo de cabeza allen (c) situado en la placa de conexión.
- Conecte el tubo de soldadura (b) a la unidad de alimentación de hilo y apriete el tornillo de cabeza allen (c) situado en la placa de conexión.
- Retire la tapa de plástico del cuerpo de la pistola. Afloje el tornillo de bloqueo (d) e inserte a presión el extremo del tubo en la pistola. Apriete el tornillo de bloqueo (d) y vuelva a colocar la tapa de plástico.



6.3 Conexión del aire comprimido

Conecte el aire comprimido, a una presión de 5 bares como mínimo. El aire va a un regulador de filtro ajustado de fábrica a 5 bares. El regulador se purga cuando se desconecta el aire comprimido.

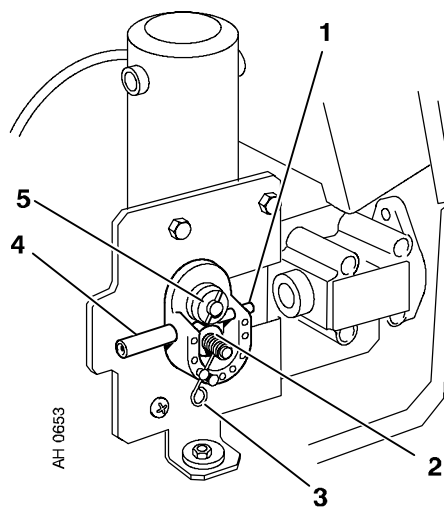
6.4 Presión de alimentación de hilo

La unidad de alimentación de hilo está equipada con un rodillo de alimentación motriz (5) y un cilindro de presión auxiliar (2). El cilindro de presión está ubicado en un eje que descansa sobre cojinetes. La presión del hilo se puede modificar con el muelle del cilindro de presión (3), que se puede ajustar en diferentes posiciones.

6.5 Cambio e introducción del hilo

La guía del hilo es de plástico y los objetos agudos pueden dañarla. Lime cualquier rugosidad o arista viva de la punta del hilo antes de insertar el hilo de soldadura nuevo en la guía.

- Abra el panel lateral.
- Desconecte el muelle del cilindro de presión (3).
- Extraiga el hilo que quede en la guía. Retire la bobina.
- Monte la bobina nueva.
- Desenrolle y enderece entre 5 y 10 cm de hilo y lime la punta para eliminar cualquier rugosidad que pueda presentar el hilo.
- Asegúrese de que los siguientes componentes son de las dimensiones adecuadas: rodillo de alimentación (5), boquilla de salida (1), boquilla de entrada (4), boquilla de entrada de la pistola de soldadura y punta de contacto.
- Inserte el hilo en la unidad de alimentación de hilo. Asegúrese de que el hilo se introduce correctamente en la guía del rodillo de alimentación y en la boquilla de salida. (Si va a utilizar hilo de 1,6 mm, recuerde que debe desmontar la boquilla de salida.) Inserte el hilo unos 10 cm en el tubo de soldadura.
- Fije el muelle del cilindro de presión (3).
- Encienda la fuente de alimentación, presione el disparador de la pistola y deje que el hilo avance por el tubo de soldadura y salga por la punta de contacto.



6.6 Sustitución del rodillo alimentador

- Abra el panel lateral.
- Desconecte el muelle del cilindro de presión (3).
- Desconecte el rodillo alimentador (5) girándolo de tal modo que el pasador quede horizontal, tire del pasador y extraiga el rodillo.

Para instalar un rodillo alimentador, repita los mismos pasos en el orden inverso.

7 MANTENIMIENTO

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

¡Atención!

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

Unidad de alimentación de hilo

Compruebe con regularidad que la unidad de alimentación de hilo no está obstruida.

- Limpie y cambie las partes desgastadas del mecanismo de la unidad de alimentación de hilo a intervalos regulares con el fin de que no se produzca ningún fallo en la alimentación del hilo. Tenga en cuenta que una presión previa demasiado alta puede producir un desgaste inusual de los cilindros de presión, los rodillos de alimentación y la guía del hilo.

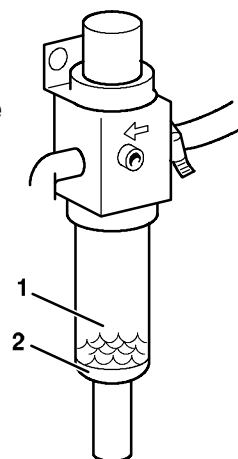
Limpieza de las boquillas de entrada y salida

- Afloje el tornillo de la placa de conexión con una llave allen. Retire el tubo de soldadura.
- Afloje los dos tornillos de retención que mantienen las boquillas de entrada y salida en su lugar y extraiga éstas.
- Para montar las boquillas, repita el procedimiento en el orden inverso.

Regulador de filtro

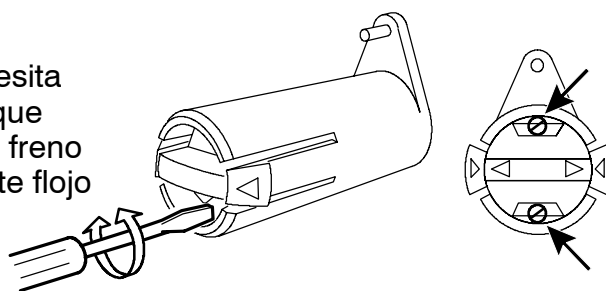
Compruebe periódicamente que el drenaje del regulador funciona correctamente. La presencia de agua en el sistema de aire comprimido de la pistola interfiere en el funcionamiento.

- Cuando el aire comprimido está conectado, el depósito puede contener agua (1).
- Cuando el aire comprimido está desconectado, la válvula (2) situada en la parte inferior del depósito se abre y deja salir el agua.



Cubo del freno

El cubo viene ajustado de fábrica. Si necesita volver a ajustarlo, siga las instrucciones que figuran a continuación. Ajuste el cubo del freno de manera que el hilo quede relativamente flojo cuando se detenga la alimentación.



- **Ajuste el par de frenado:**

- Gire la maneta roja hasta la posición de bloqueo.
- Introduzca un destornillador en los muelles del cubo.

Para reducir el par de frenado, gire los muelles en el sentido de las agujas del reloj.

Para aumentar el par de frenado, gire los muelles en sentido contrario a las agujas del reloj. **¡ATENCIÓN!** Tenga cuidado para no girar un muelle más que el otro.

Pistola de soldadura

- Limpie y/o reponga a intervalos regulares las partes desgastadas (o susceptibles de sufrir desgaste) del mecanismo de alimentación, con el fin de que no se produzca ningún fallo en la alimentación de hilo. Limpie con aire comprimido la guía del hilo cada cierto tiempo, así como la punta de contacto del hilo.

8 PEDIDOS DE REPUESTOS

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

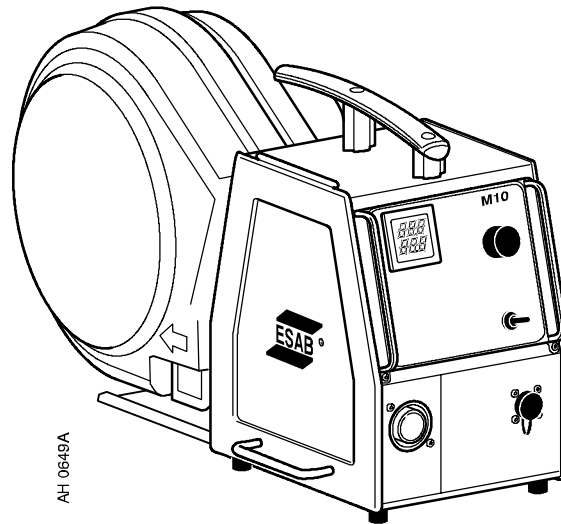
Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

El ESABFeed Airmatic se han construido y ensayado según el estándar internacional y europeo IEC/EN 60974-5 y EN 50199. 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).

ESABFeed Airmatic

Referencia de pedido

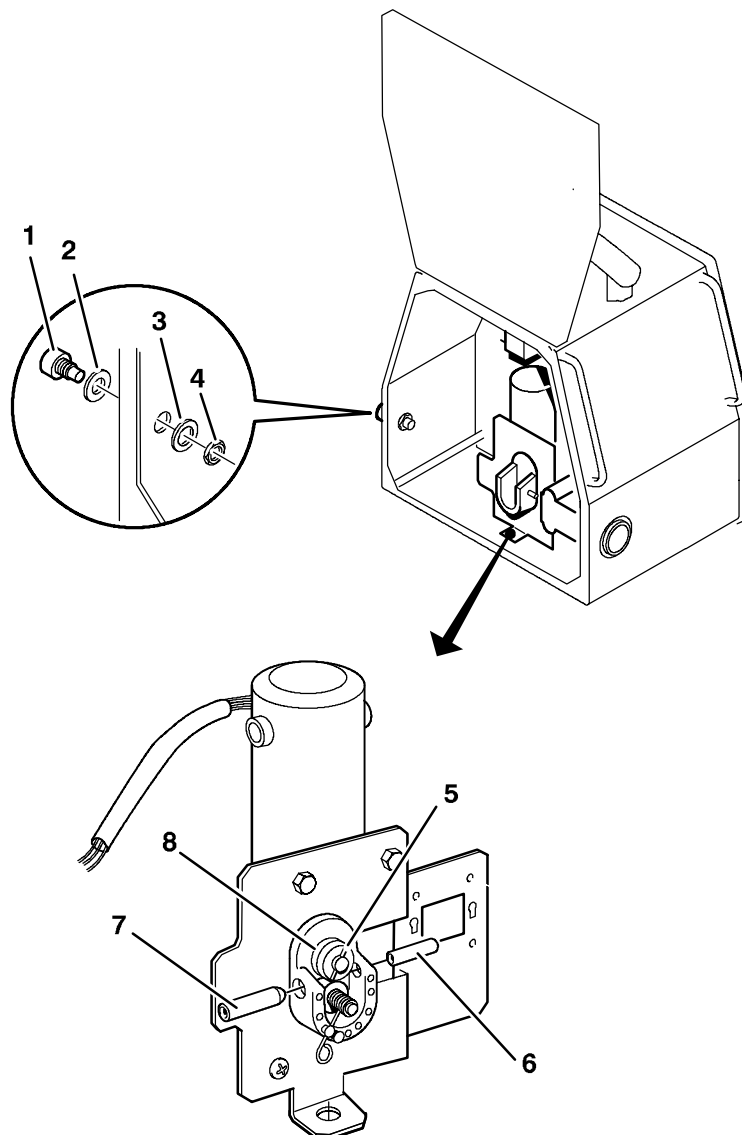


Ordering no.	Denomination	Type
0459 116 680	Wire feed unit	ESABFeed Airmatic
0459 454 990	Spare parts list	ESABFeed Airmatic

Piezas de desgaste

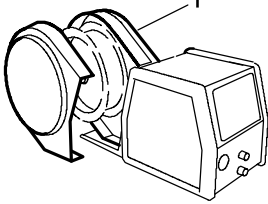
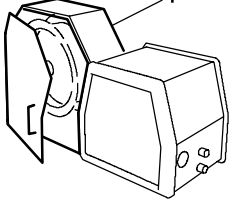
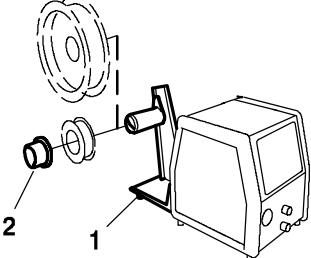
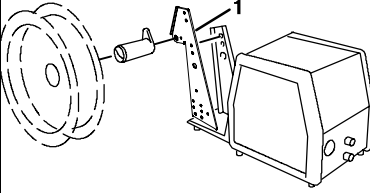
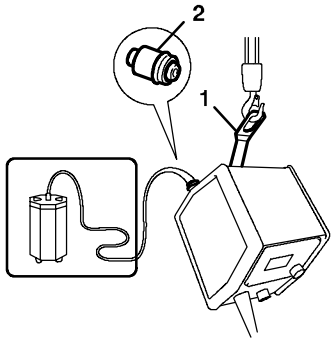
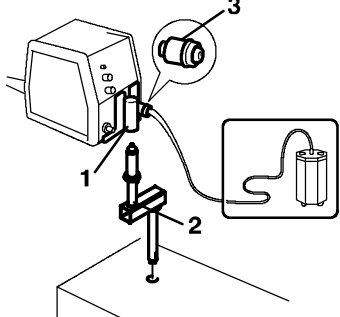
Item	Ordering no.	Denomination	Note
1	0156 602 001	Inlet nozzle	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm, Fe, Ss, Al & Cored
2	0458 748 001	Insulating bushing	
3	0458 748 002	Insulating washer	
4		Nut	M10
5		Roll pin	Ø 2x16 mm
6	0258 005 101	Outlet nozzle	Ø 1.5 mm
7	0332 419 001	Inlet nozzle	Ø 2.0 mm
8	0458 229 001 0458 229 002	Feed roller Feed roller (S)	For Ø 0.6 - 1.0 mm wire For Ø 1.0 - 1.6 mm wire

S= Standard

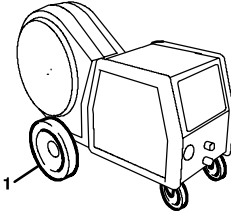
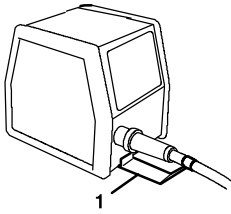
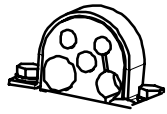
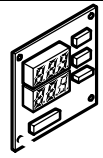

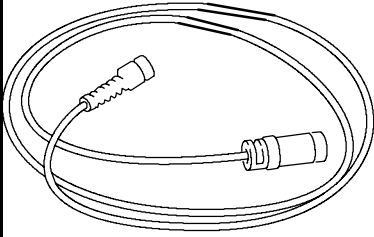
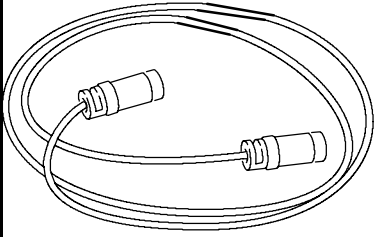


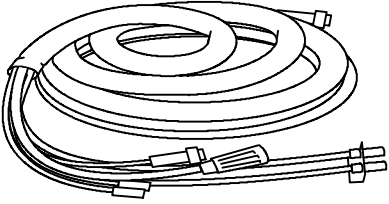
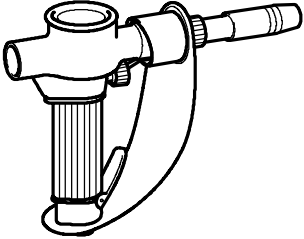
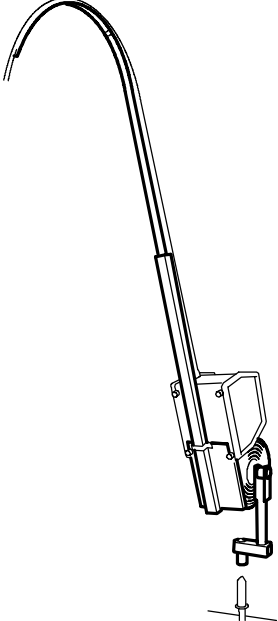
ESABFeed Airmatic

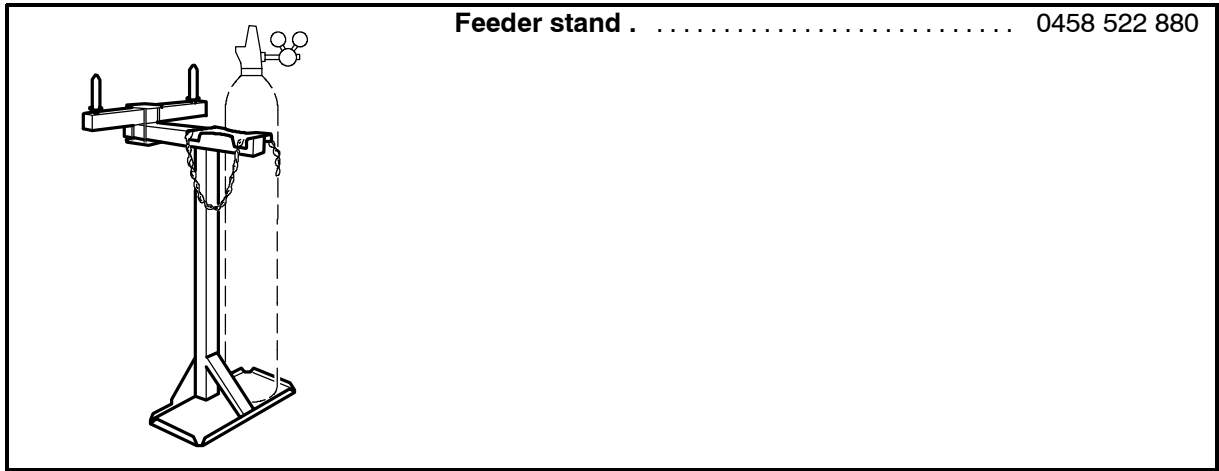
Accesorios

	<p>1 Bobbin cover, plastic Ø 300mm 0458 674 880</p>
	<p>1 Bobbin cover, metal Ø 300mm 0459 431 880</p>
	<p>1 Bobbin holder 0458 704 880 2 Adapter for 5 kg bobbin 0455 410 001</p>
	<p>1 Adapter for 440 mm bobbin 0459 233 880</p>
	<p>1 Lifting eye 0458 706 880 2 Quick connector MarathonPac™ F102 440 880</p>
	<p>1 Turning piece 0458 703 880 2 Guide pin 0156 654 883 3 Quick connector MarathonPac™ F102 440 880</p>

ESABFeed Airmatic

	<p>1 Wheel kit 0458 707 880</p>
	<p>1 Strain relief for welding gun 0457 341 881</p>
	<p>Strain relief bracket for connection set 0459 234 880</p>
	<p>Digital Volt / Ampere meter for ESABMig 400t and ESABMig 500t 0455 173 882</p>
	<p>Remote control unit M1 0459 491 895 MIG/MAG:wire feed speed and voltage</p>
	<p>Remote cable 23 pole - 8 pole 5 m 0459 553 880</p>
	<p>Extension cable for remote control 23 pole 8 m 0467 197 880 16 m 0467 197 881</p>

	<p>Connection set for 400 A power sources</p> <p>Connection set 1.7 m 0469 836 900</p> <p>Connection set 5 m 0469 836 901</p> <p>Connection set 10 m 0469 836 902</p> <p>Connection set 15 m 0469 836 903</p>
	<p>Welding gun PKB 250 and PKB 400</p> <p>PKB 250 0152 700 881</p> <p>PKB 400 0152 470 881</p> <p>Welding hose for PKB 250, 5 m 0468 790 880</p> <p>Welding hose for PKB 250, 10 m 0468 790 881</p> <p>Welding hose for PKB 250, 16 m 0468 790 882</p> <p>Welding hose for PKB 400, 5 m 0468 790 883</p> <p>Welding hose for PKB 400, 10 m 0468 790 884</p> <p>Welding hose for PKB 400, 16 m 0468 790 885</p> <p>Curved swanneck for PKB 250 Ø 9 mm, 60° .. 0469 320 880</p> <p>Straight swanneck for PKB 250 Ø 8 mm 0368 002 880</p> <p>Curved swanneck for PKB 250 Ø 8 mm, 45° .. 0367 581 880</p> <p>Straight swanneck for PKB 250 Ø 9 mm 0368 002 883</p> <p>Curved swanneck for PKB 250 Ø 9 mm, 45° .. 0367 581 881</p> <p>Curved swanneck for PKB 400 Ø 9 mm, 60° .. 0469 321 880</p> <p>Straight swanneck for PKB 400 Ø 8 mm 0368 002 881</p> <p>Curved swanneck for PKB 400 Ø 8 mm, 45° .. 0367 582 880</p>
	<p>Counter balance device (includes mast and counter balance)</p> <p>for 300 mm bobbin 0458 705 880</p> <p>for 440 mm bobbin 0458 705 882</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 2 726 80 05

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
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: +49 212 298 204

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.
Utrecht
Tel: +31 30 248 59 22
Fax: +31 30 248 52 60

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.z.o.o
Warszaw
Tel: +48 22 813 99 63
Fax: +48 22 813 98 81

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 1 837 1527
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.
Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 91 623 11 00
Fax: +34 91 661 51 83

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 3369 4333
Fax: +55 31 3369 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 44 58

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 6539 7124
Fax: +86 21 6543 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 01 88
Fax: +62 21 461 29 29

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 703 36 15
Fax: +60 3 703 35 52

SINGAPORE

ESAB Singapore Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 861 43 22
Fax: +65 861 31 95

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd

Singapore
Tel: +65 861 74 42
Fax: +65 863 08 39

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyung-Nam
Tel: +82 551 289 81 11
Fax: +82 551 289 88 63

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East
Dubai
Tel: +971 4 338 88 29
Fax: +971 4 338 87 29

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-CIS

ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office

St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

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