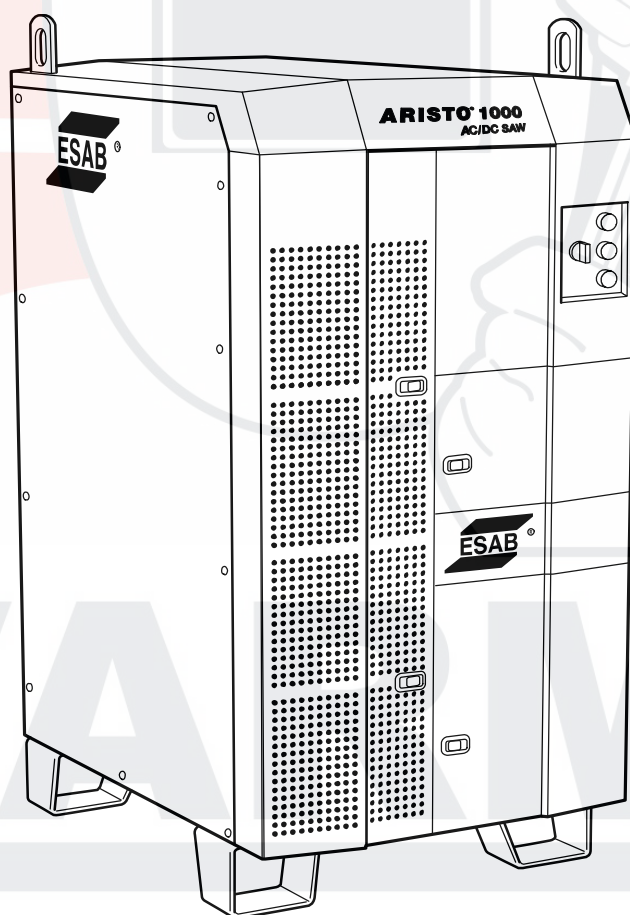


Aristo[®] 1000

AC/DC SAW



SVA.RU.MA ru

Эксперты в сварке

Инструкция по эксплуатации



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Welding power source

Type designation etc.

Aristo™ 1000 AC/DC from serial number 145 xxx xxxx (2011 w.45)

Aristo™ 1000 AC/DC is designed for submerged arc welding (SAW), used together with Control Box PEK

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, E-mail:

ESAB AB

Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, E-mail: info@esab.se

Factory operating on behalf of the Manufacturer

Name, address:

ESAB AB, Welding Equipment

SE-695 81 Laxå, Sweden

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

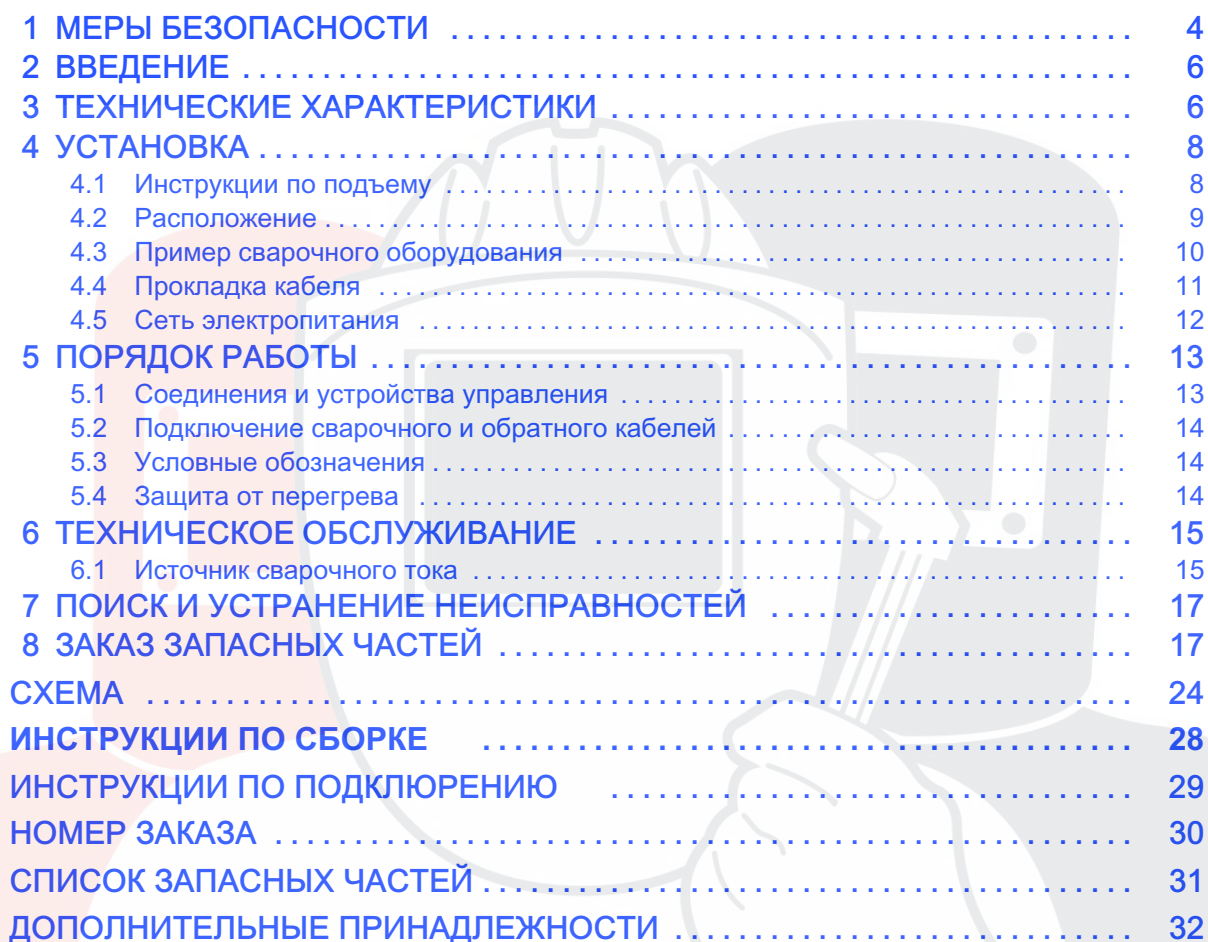
By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Gothenburg 2012-01-30

Håkan Führ

Global Automation Director

MD ESAB AB



1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	4
2 ВВЕДЕНИЕ	6
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4 УСТАНОВКА	8
4.1 Инструкции по подъему	8
4.2 Расположение	9
4.3 Пример сварочного оборудования	10
4.4 Прокладка кабеля	11
4.5 Сеть электропитания	12
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	13
5.1 Соединения и устройства управления	13
5.2 Подключение сварочного и обратного кабелей	14
5.3 Условные обозначения	14
5.4 Защита от перегрева	14
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	15
6.1 Источник сварочного тока	15
7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	17
8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	17
СХЕМА	24
ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ	28
ИНСТРУКЦИИ ПО ПОДКЛЮРЕНИЮ	29
НОМЕР ЗАКАЗА	30
СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	31
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	32

SVARMA ru

Эксперты в сварке

1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи сварочного оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации сварочного оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией сварочного оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например, шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением должны производиться только квалифицированным электриком.
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуйте соблюдения всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготовителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

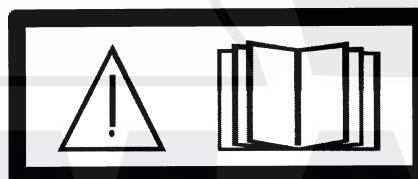
Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой



ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.



Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.

2 ВВЕДЕНИЕ

Aristo 1000 представляет собой источник сварочного тока, предназначенный для дуговой сварки под флюсом постоянным или переменным током. Источник питания имеет различные варианты настройки для оптимизации процесса сварки.

Источник сварочного тока используется совместно с блоком управления РЕК, с помощью которого регулируются параметры процесса сварки.

Источник питания является частью системы ESAB A2 / A6, а это означает, что большинство компонентов данной системы могут использоваться совместно с Aristo 1000.

Это такие компоненты, как:

- Сварочные тракторы
- Колонна и стрела
- Сварочные головки
- Оборудование для позиционирования
- Оборудование для направления шва
- Системы подачи флюса.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [29](#).

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Aristo 1000	
Напряжение питания	380 - 575 В, $\pm 10\%$, 3~ 50/60 Гц
Питание от сети	S_{SC} мин. 6,7 МВА
Первичный ток	$I_{\text{макс.}}$ 86 А
Диапазон регулировки	14 - 50 В / 0 - 1000 А
Допустимая нагрузка рабочий цикл 100%	1000 А / 44 В
Коэффициент мощности при максимальном токе	0,93
Кпд при максимальном токе	85 %
Напряжение холостого хода с VRD U_0 макс.	130 В пост. тока
Полная мощность при максимальном токе	58,1 кВт
Активная мощность при максимальном токе	52,0 кВт
Потребляемая мощность холостого хода	200 Вт
Рабочая температура	от -10 до +40° С
Температура для транспортировки	от -20 до +55° С
Размеры, Д x Ш x В	865 x 610 x 1320 мм
Вес	330 кг
Класс изоляции	H
Класс защиты корпуса	IP 23S
Класс применения	S

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку или резку при определенной нагрузке без перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40° С.

Класс кожуха

Код IP обозначает класс защиты корпуса устройства, то есть степень защиты от проникновения твердых предметов и воды. Оборудование, имеющее маркировку IP 23S, предназначено для использования внутри и вне помещений, однако не должно эксплуатироваться под воздействием осадков.

Класс зоны установки

Этот символ означает, **S** что источник питания предназначен для использования в зонах с повышенной опасностью поражения электротоком.

Питание от сети, S_{sc} мин.

Минимальная мощность при коротком замыкании сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-12



SVARMA ru

Эксперты в сварке

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.

Источник питания должен калиброваться специалистом.

Примечание!

Требования к сетям электроснабжения

Из-за больших величин тока в первичной обмотке оборудование высокой мощности может существенно повлиять на мощностные характеристики сети. Поэтому в отношении некоторого оборудования применяются ограничения или дополнительные требования, касающиеся максимально допустимого сопротивления оборудования или минимальной способности обеспечить стабильное энергоснабжение в точках взаимодействия общественных сетей. В таком случае пользователь оборудования или тот, кто его устанавливает, должен проконсультироваться с оператором энергосети по поводу возможности подключения такого рода оборудования.

Примечание.

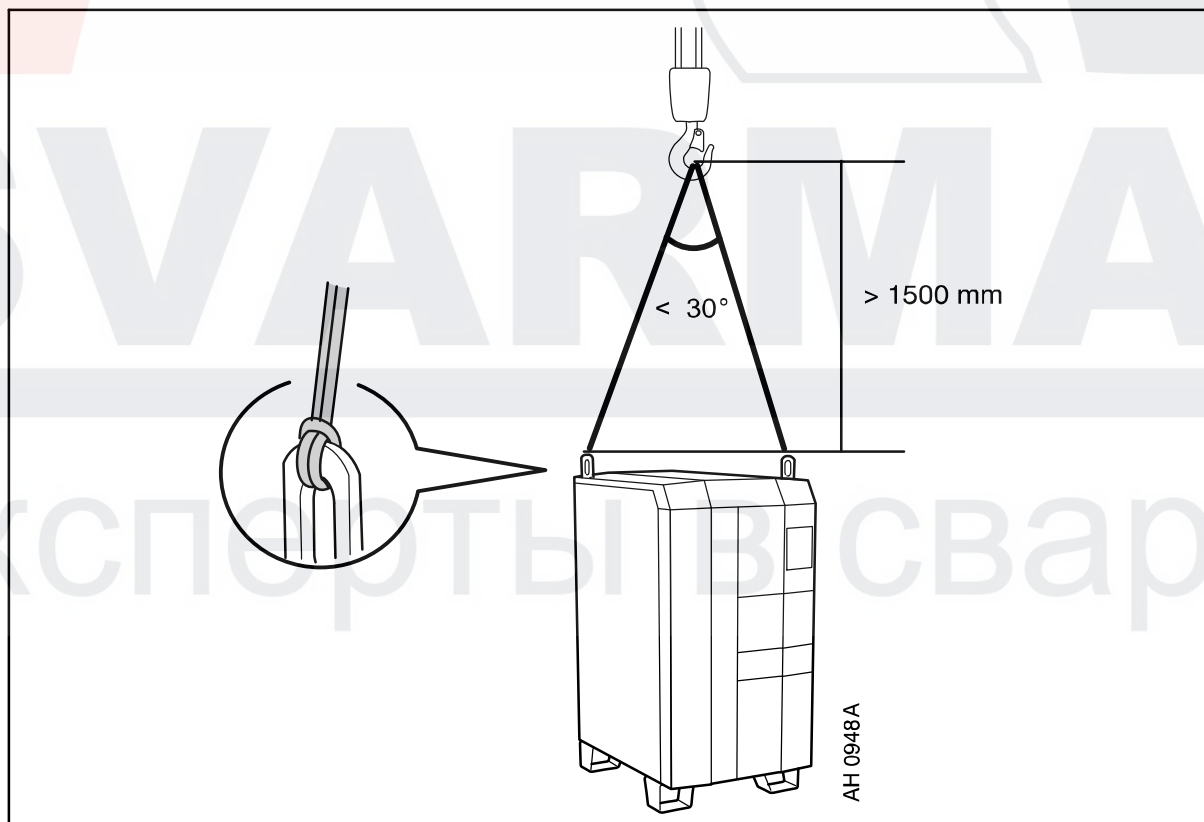
Подключение должно осуществляться к симметричной 3-фазной системе с использованием защитного заземления.

Предназначен для стационарной установки.

Примечание!

Данный источник питания может подключаться в качестве питающего генератора. Для получения более подробной информации обратитесь к уполномоченным специалистам компании ESAB по обслуживанию.

4.1 Инструкции по подъему

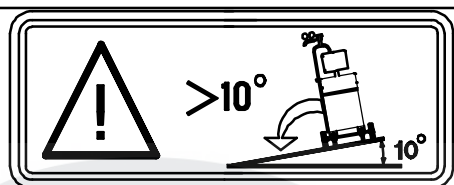


4.2 Расположение



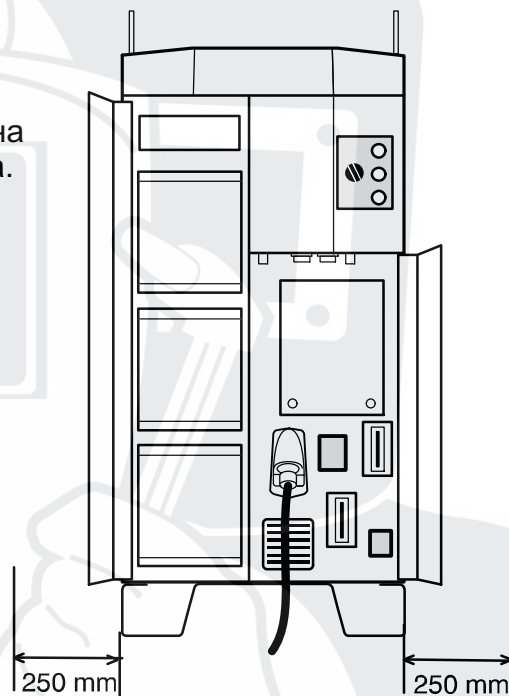
ВНИМАНИЕ!

Закрепите оборудование - особенно если оно установлено на неровной или наклонной поверхности.



Разместите источник сварочного тока таким образом, чтобы имеющиеся в нем отверстия для подвода и отвода охлаждающего воздуха не были заграждены на расстоянии не менее 250 мм вокруг источника.

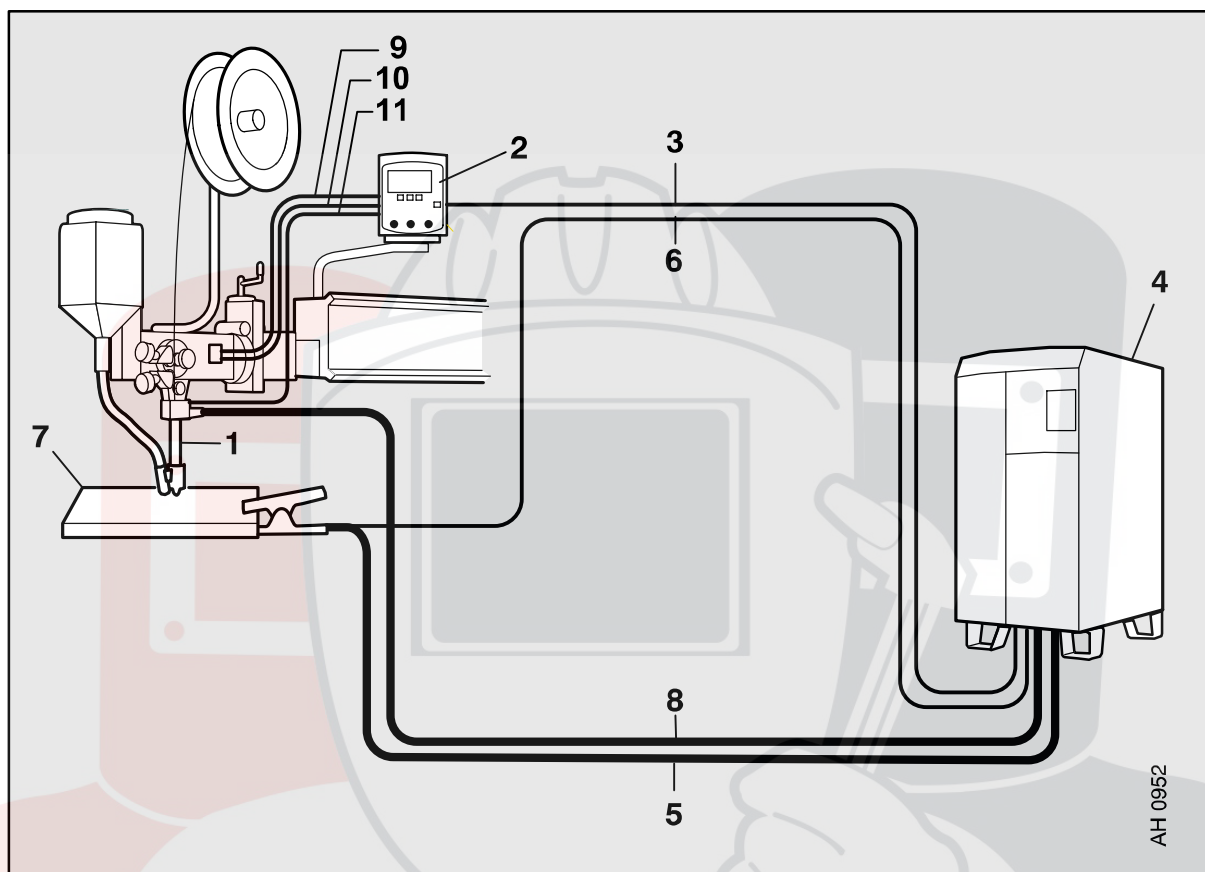
При установке источника питания на полу, см. размеры, соответствующие расположению отверстий, на странице 25.



SVARMA ru

Эксперты в сварке

4.3 Пример сварочного оборудования

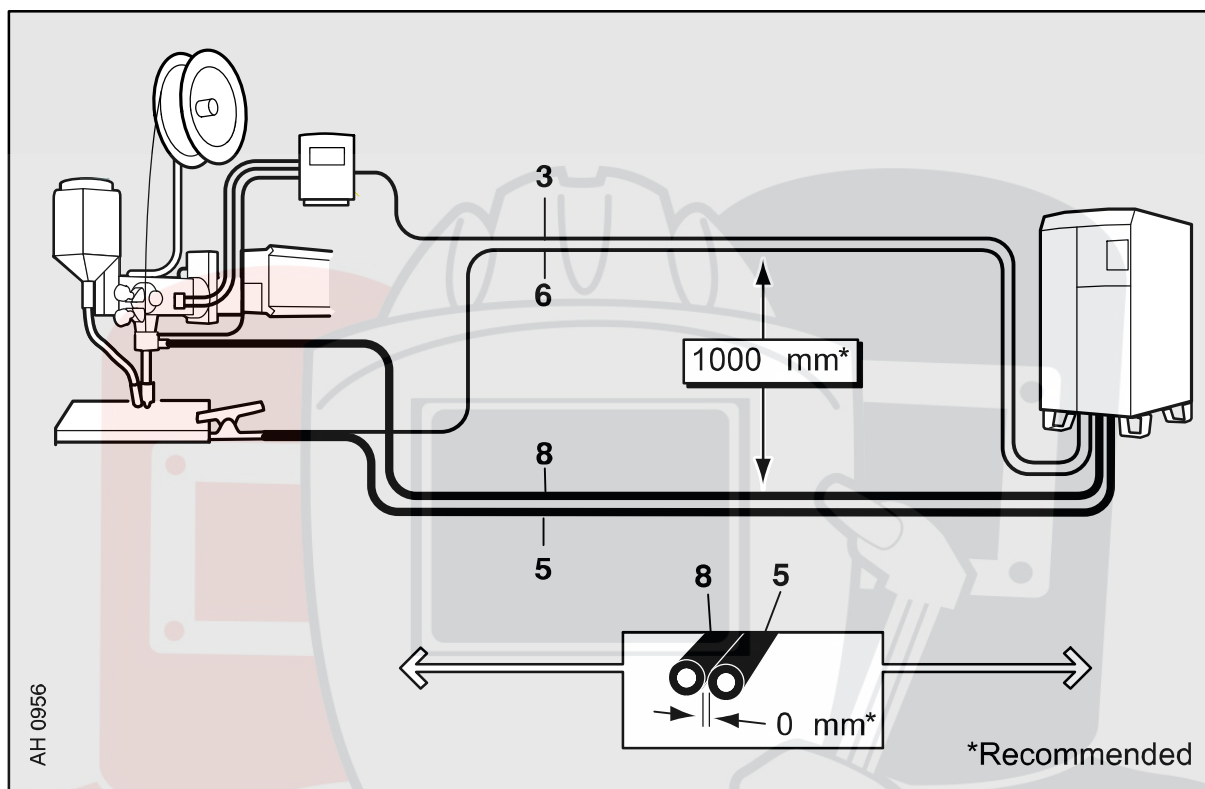


- | | | | | | |
|---|--------------------------|---|------------------------------|----|---|
| 1 | Сварочная головка | 5 | Обратный кабель | 9 | Измерительный кабель, скорость |
| 2 | Блок управления | 6 | Измерительный кабель, деталь | 10 | Кабель двигателя |
| 3 | Управляющий кабель | 7 | Деталь | 11 | Измерительный кабель, напряжение сварки |
| 4 | Источник сварочного тока | 8 | Сварочный кабель | | |

SVARMA.ru

Эксперты в сварке

4.4 Прокладка кабеля



- | | | | | | | | |
|---|--------------------|---|-----------------|---|------------------------------|---|------------------|
| 3 | Управляющий кабель | 5 | Обратный кабель | 6 | Измерительный кабель, деталь | 8 | Сварочный кабель |
|---|--------------------|---|-----------------|---|------------------------------|---|------------------|

Более подробную информацию о прокладке кабеля см. на странице 19 и далее.

SVARMA ru

Эксперты в сварке

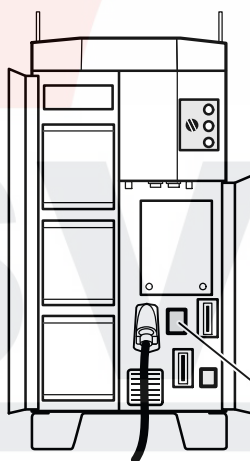
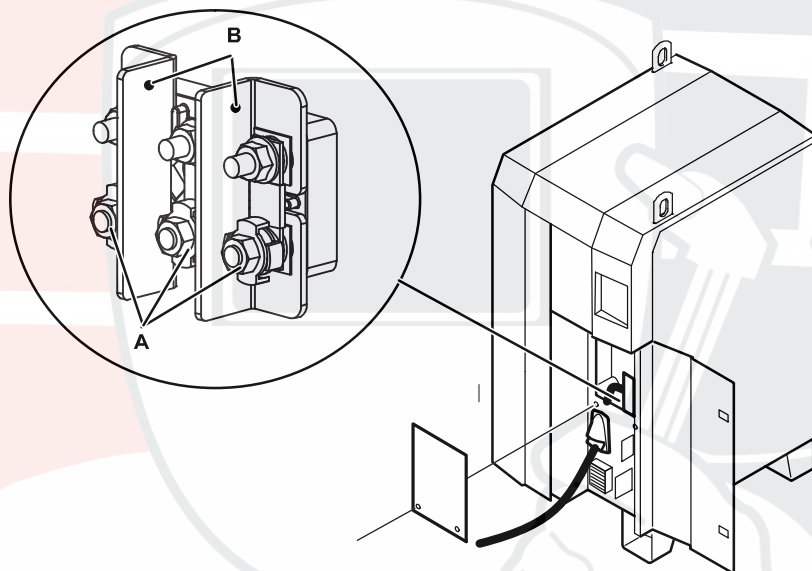
4.5 Сеть электропитания



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Источник сварочного тока при поставке скоммутирован для подключения к сети 400 В. При других напряжениях питания выполните переключения на клеммной колодке в соответствии с инструкциями по подключению на странице 26.

Закрутить винты А с моментом затяжки в 10 Нм. Убедиться, что пластиковый протектор В по-прежнему не закреплен.



Убедиться в том, что источник сварочного тока подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала. Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

Паспортная табличка с параметрами сети электропитания

Рекомендуемые номиналы предохранителей

Aristo 1000								
50/60 Гц при сварке постоянным током								
Напряжение питания	380В	400В	415В	440В	460В	500В	550В	575В
Фазный ток I ₁ эфф.	86А	82А	79А	74А	71А	66А	59А	57А
Предохранитель, устойчивый к пульсациям тока	100А	100А	80А	80А	80А	80А	63А	63А

Примечание! Приведенные выше номиналы предохранителей соответствуют шведским нормам. Эксплуатация источника сварочного тока должна осуществляться в соответствии с действующими национальными нормативными документами.

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

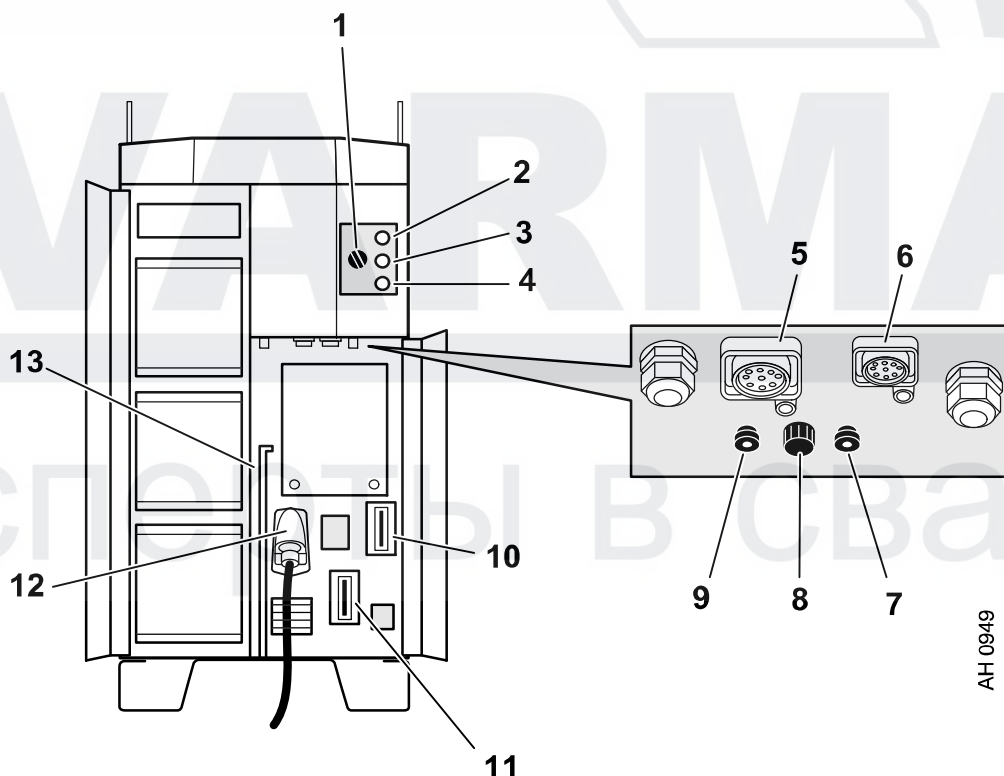
Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 4. Прочтите их до использования оборудования!

5.1 Соединения и устройства управления

- | | |
|--|--|
| 1 Ручка для установки параметров* | 7 Черная клемма для измерительного кабеля, соединяемого с деталью |
| 2 Оранжевая лампа индикации неисправности. | 8 Предохранитель |
| 3 Белая кнопка ON (ВКЛ.) | 9 Красная клемма для подключения измерительного кабеля, соединяемого со сварочной головкой |
| 4 Черная кнопка OFF (ВЫКЛ.) | 10 Соединитель для обратного кабеля |
| 5 Разъем для подключения блока управления РЕК | 11 Соединитель для кабеля сварочного тока, идущего к сварочной головке |
| 6 Разъем для средств технического обслуживания | 12 Разъем для сетевого кабеля |
| | 13 Кабельный канал для сигнальных кабелей |

**) Ручка управления имеет три положения:*

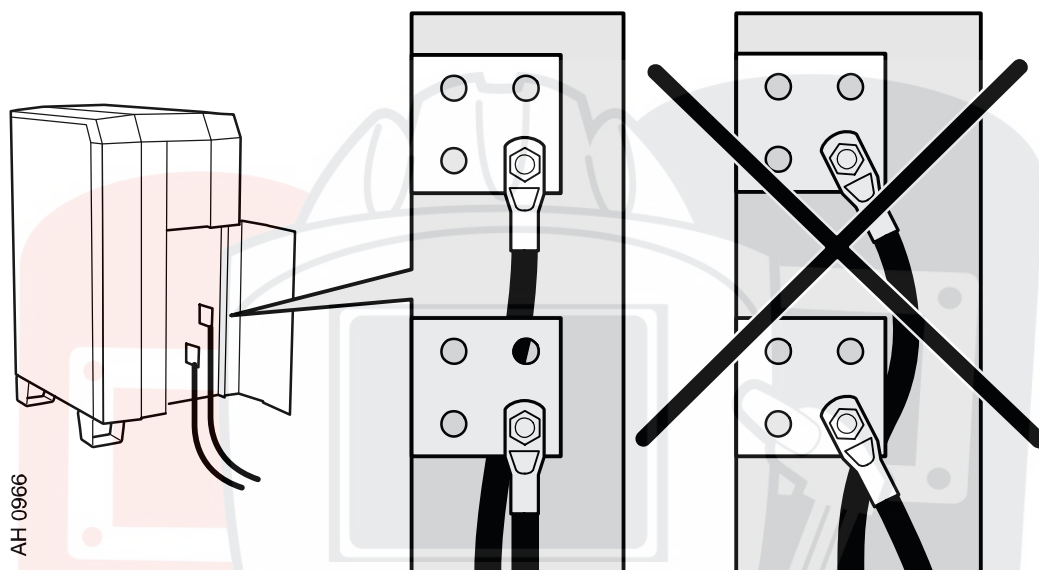
- Положение 1, ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ напряжения питания с помощью пульта дистанционного управления*
- Положение 2, ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ заблокировано*
- Положение 3, ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ осуществляется с помощью кнопок 3 и 4*



АН 0949

5.2 Подключение сварочного и обратного кабелей

Убедитесь, что сварочный и обратный кабели подключены так, как показано на рисунке.



5.3 Условные обозначения

	Источник питания ВКЛЮЧЕН		Источник питания ВЫКЛЮЧЕН
	Дистанционное включение		Местное управление с панели источника питания
	Индикация неисправно- сти		

5.4 Защита от перегрева

Источник сварочного тока имеет защиту от перегрева, срабатывающую, когда температура становится слишком высокой. В этом случае сварочный ток прерывается и загорается желтая индикаторная лампа. На панели настроек блока управления (РЕК) отображается код неисправности.

После снижения температуры защита от перегрева автоматически сбрасывается и процесс сварки может быть запущен снова.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для безопасной и надежной работы оборудования.

Подключение, обслуживание и ремонт сварочного оборудования, связанные со снятием защитных щитков, выполняются лицами, прошедшими соответствующую электротехническую подготовку и аттестованными на право выполнения таких работ.



ОСТОРОЖНО!

Все гарантийные обязательства поставщика теряют свою силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантийных обязательств.

6.1 Источник сварочного тока

Регулярно следите за тем, чтобы сварочный источник питания не был забит грязью.

Периодичность проверки и применяемые методы очистки зависят от:

- процесса сварки
- времени работы
- размещения оборудования
- окружающих условий

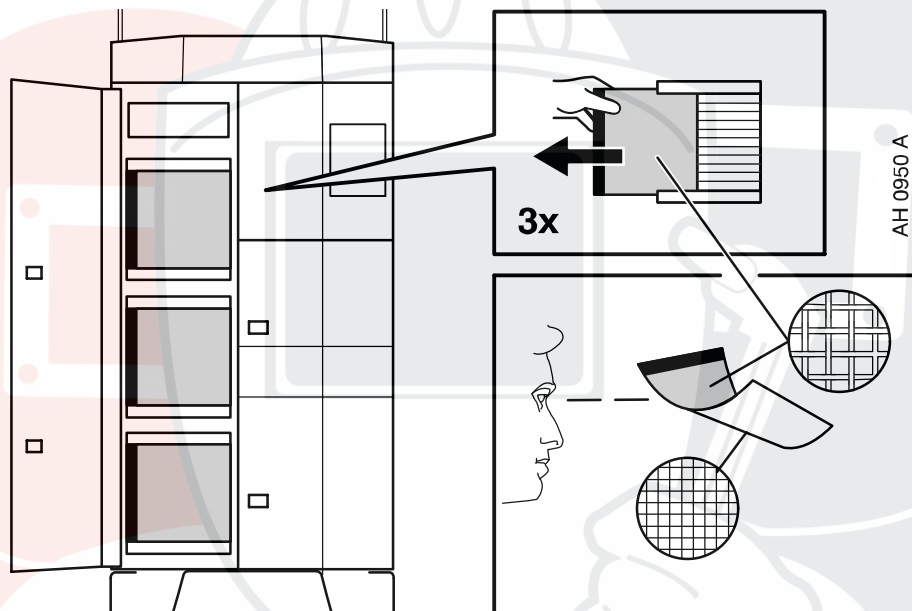
Для чистки источника питания его необходимо регулярно продувать сухим сжатым воздухом при пониженном давлении, см. стр23. Эта операция должна выполняться чаще в загрязненной среде.

Засоренные или закупоренные отверстия для подвода и отвода воздуха также могут стать причиной перегрева устройства. Номер для заказа противопылевого фильтра см. на странице28.

Очистка или замена противопылевого фильтра

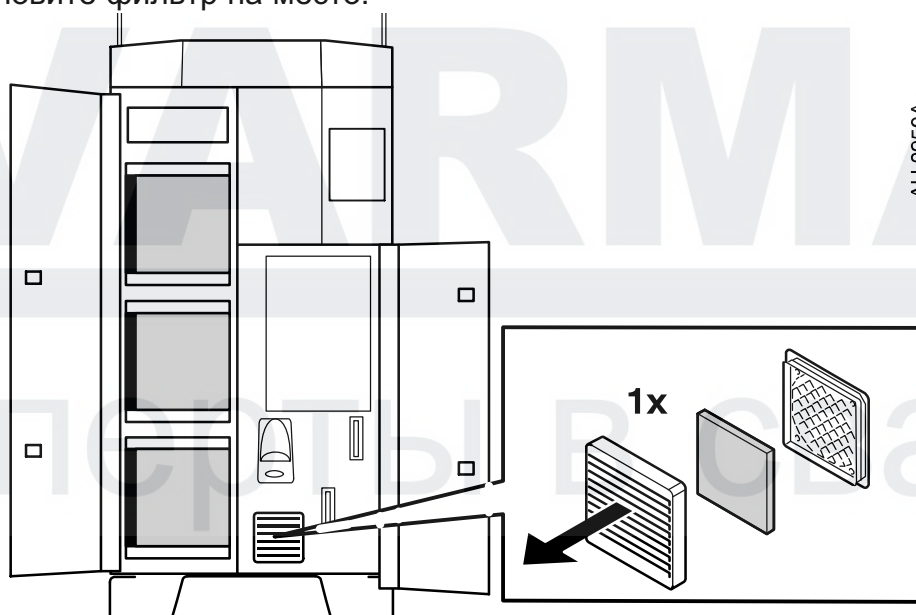
1. Извлеките противопылевой фильтр, как показано на рисунке.
2. Продуйте фильтр начисто сжатым воздухом (пониженного давления).
3. Установите фильтр на место.

Убедитесь в том, что фильтр с самой мелкой сеткой установлен на стороне защитной решетки.



Очистка и замена воздушного фильтра

1. Извлеките воздушный фильтр, как показано на рисунке
2. Очистите фильтр с помощью воды и мыла
3. Установите фильтр на место.



7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прежде чем вызывать авторизованного специалиста по техническому обслуживанию, попробуйте самостоятельно выполнить рекомендуемые ниже проверки.

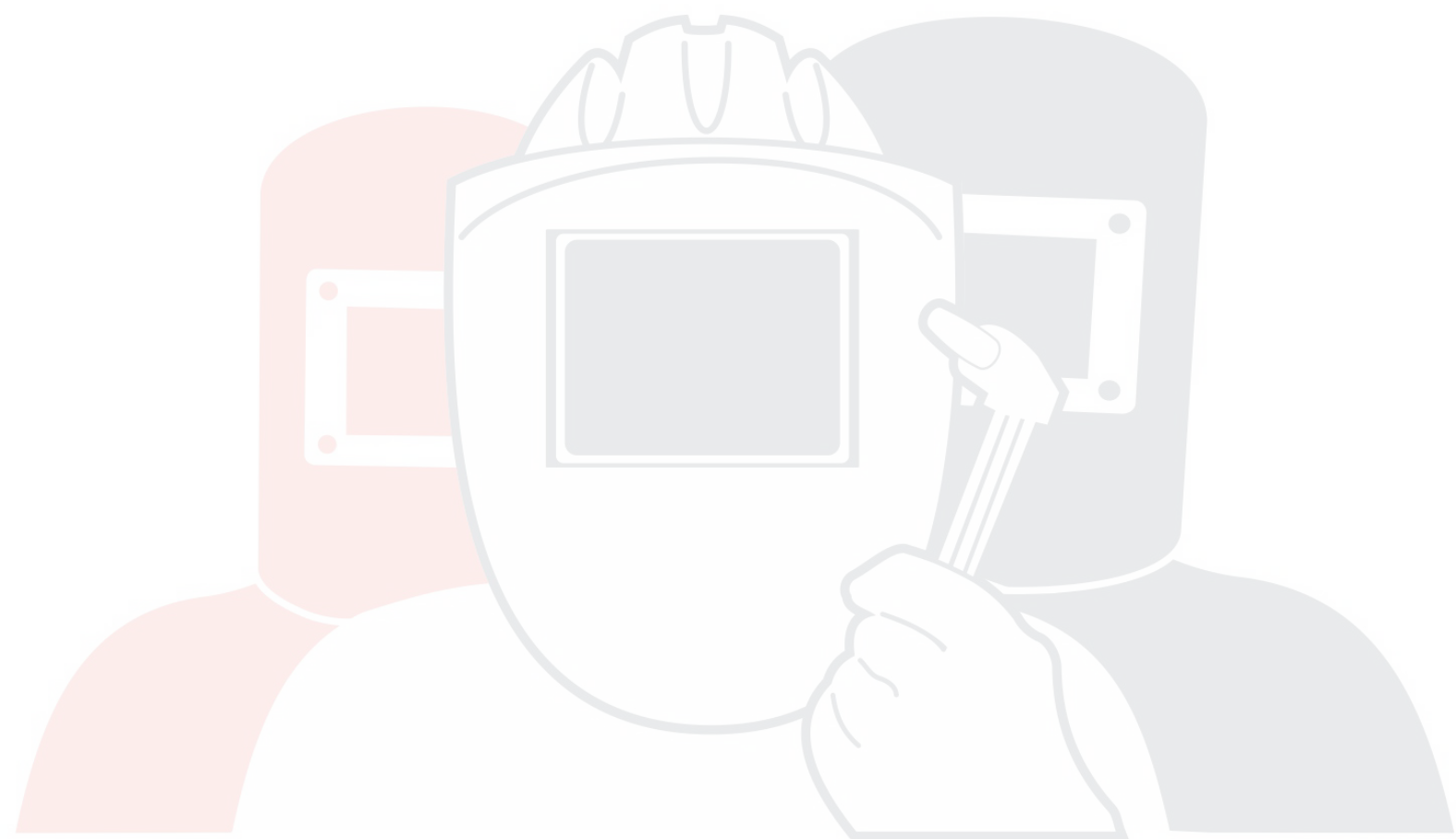
Тип неисправности	Рекомендуемые меры
Отсутствие дуги.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте включение сетевого питания. • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Проверьте предохранители в цепи сетевого питания.
В процессе сварки пропал сварочный ток.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не сработали ли реле защиты от тепловой перегрузки (код ошибки отображается на панели блока управления). • Проверьте предохранители в цепи сетевого питания.
Частое срабатывание реле защиты от тепловой перегрузки.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не засорился ли противопоылевой фильтр. • Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров источника сварочного тока (т. е. что блок работает без перегрузки). • Следите за тем, чтобы сварочный источник питания не был забит грязью. • Проверьте температуру окружающей среды.
Низкая эффективность сварки.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь, что используется требуемый присадочный материал (проволока и порошок).

8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом ESAB.

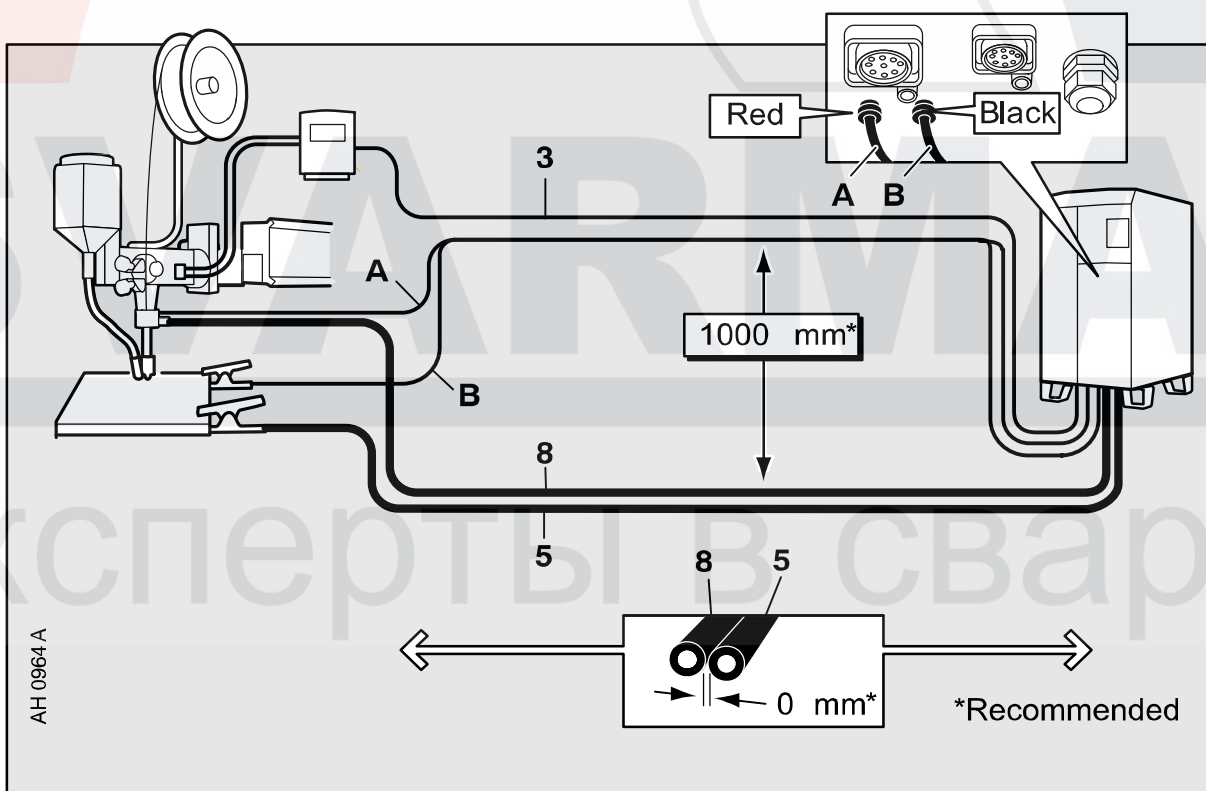
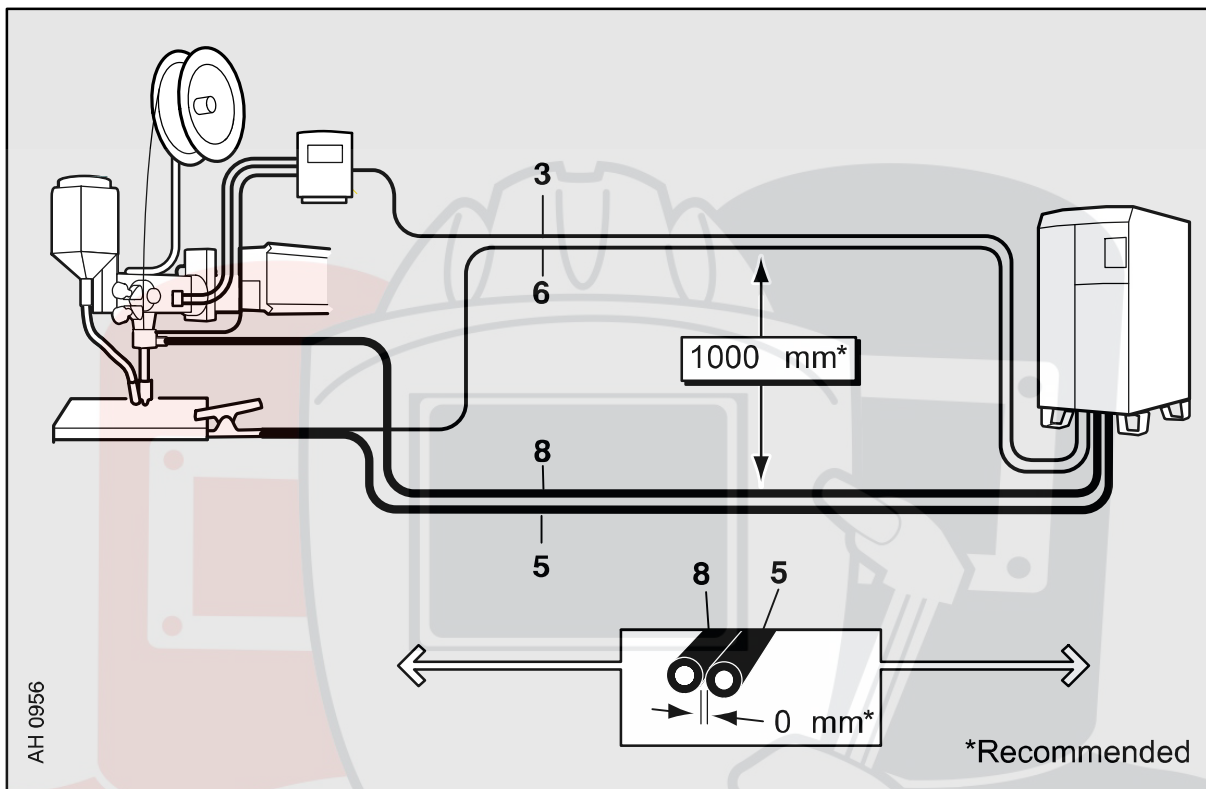
Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.

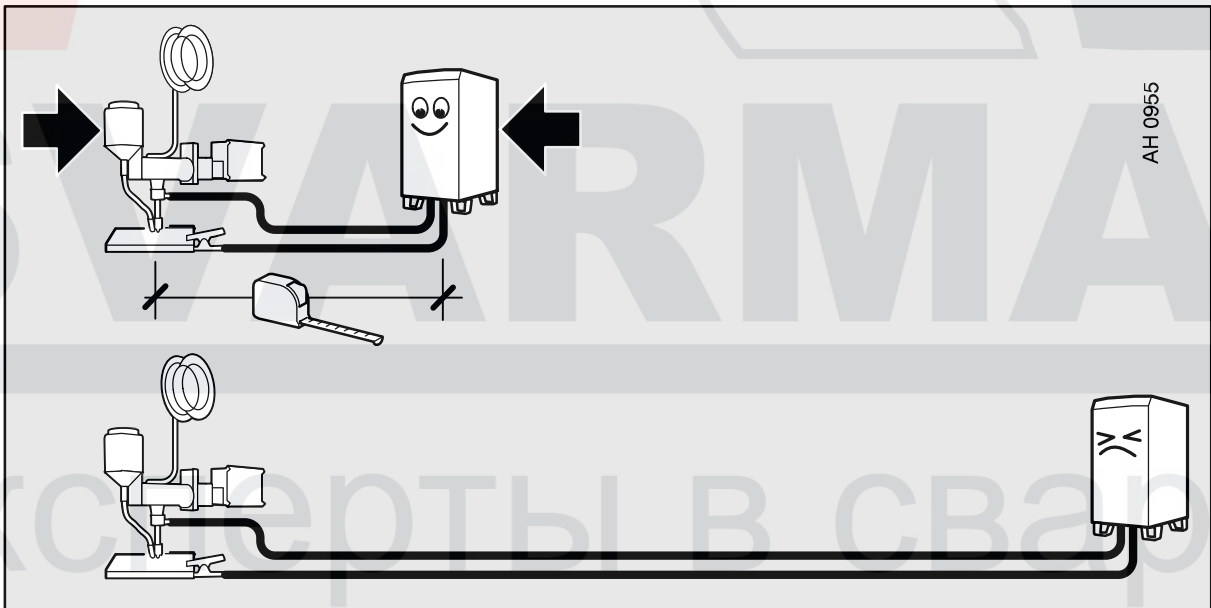
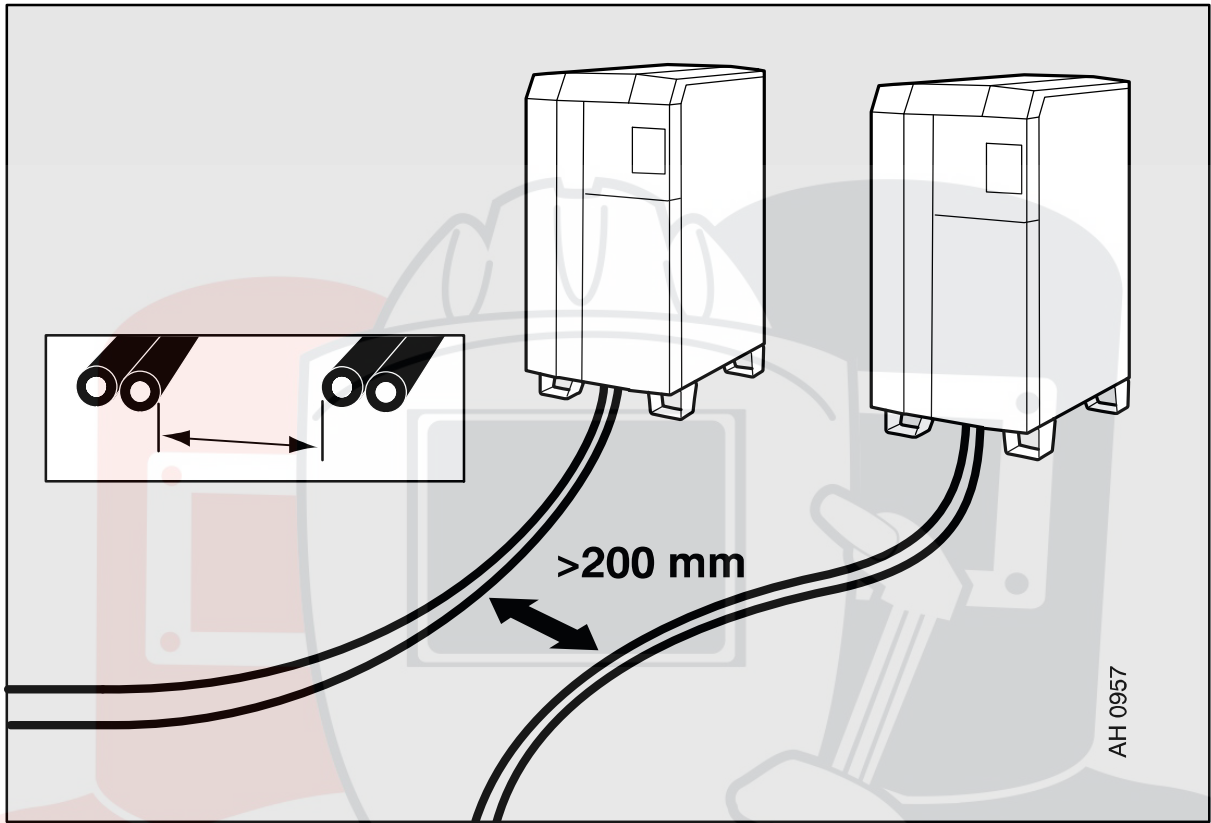
Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

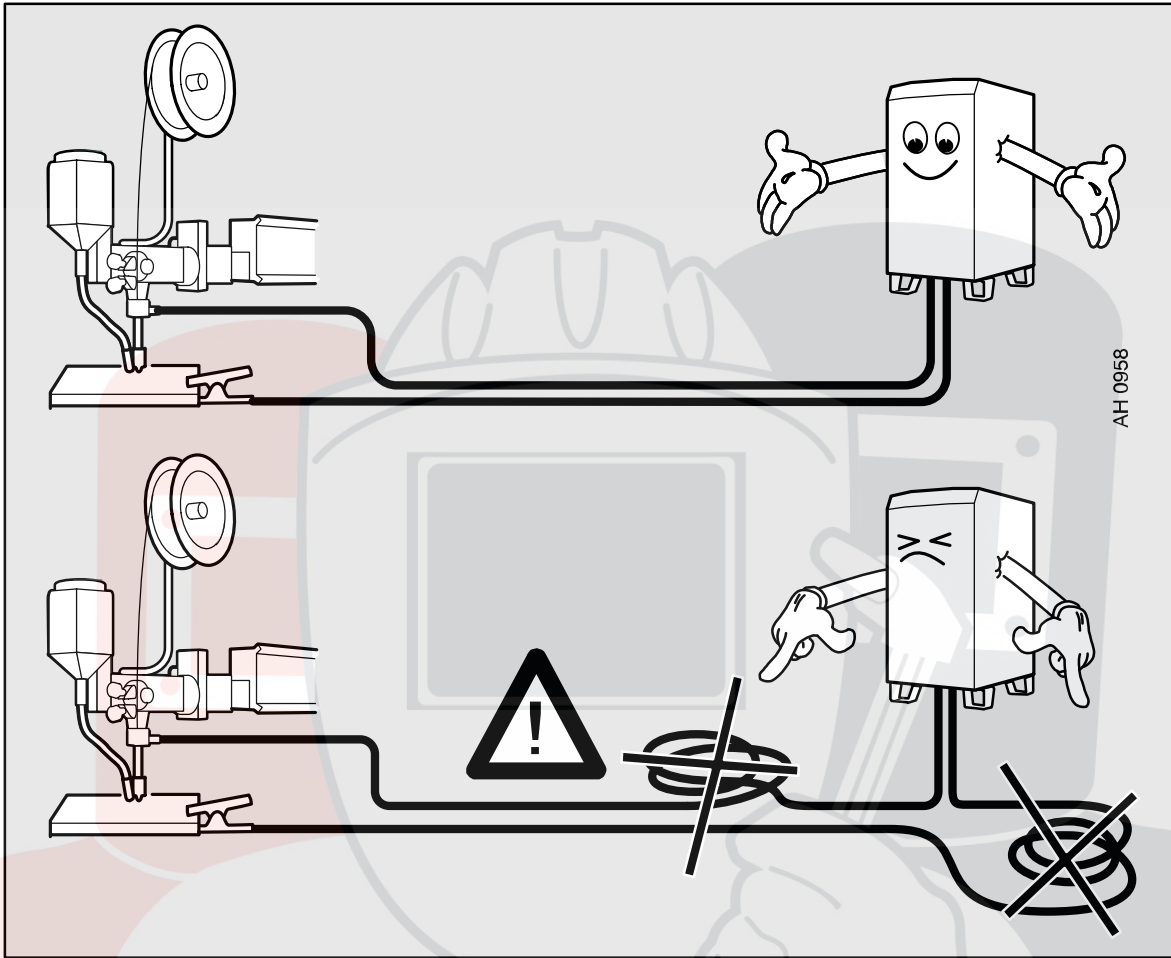


SVARMA ru

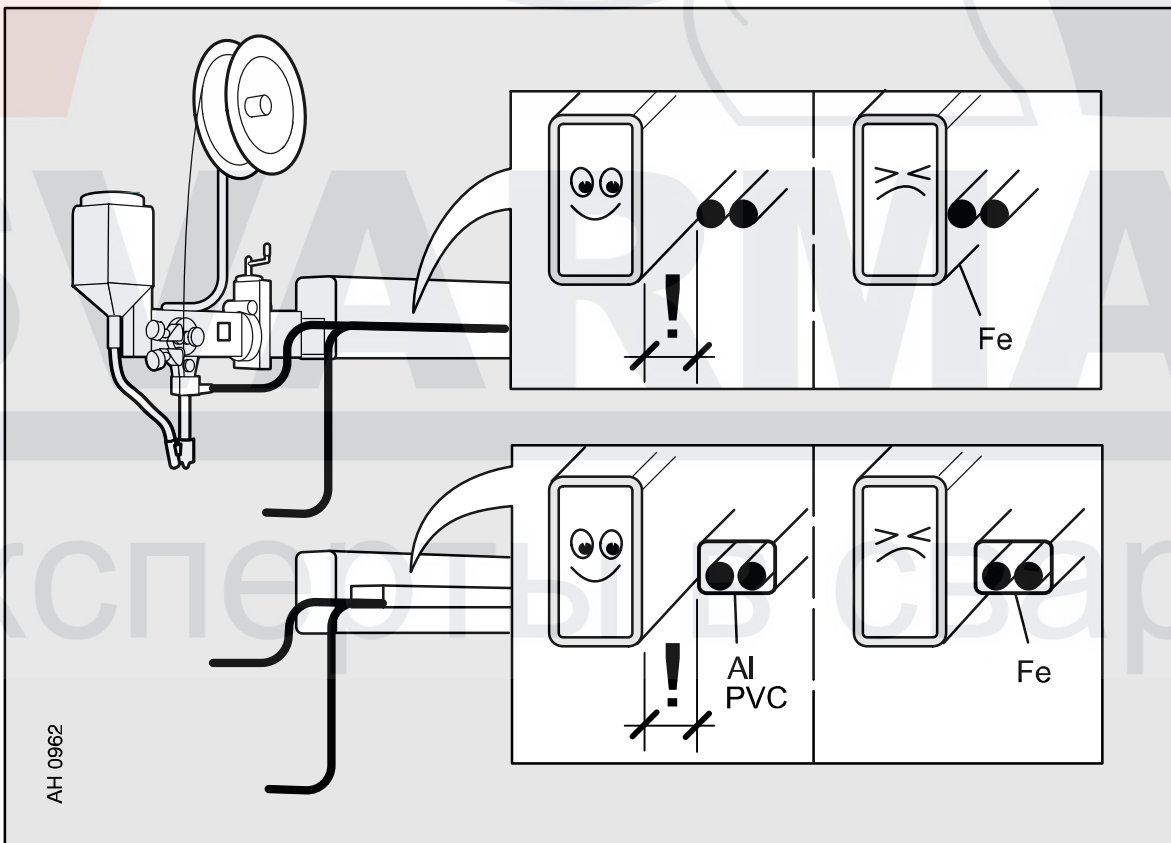
Эксперты в сварке



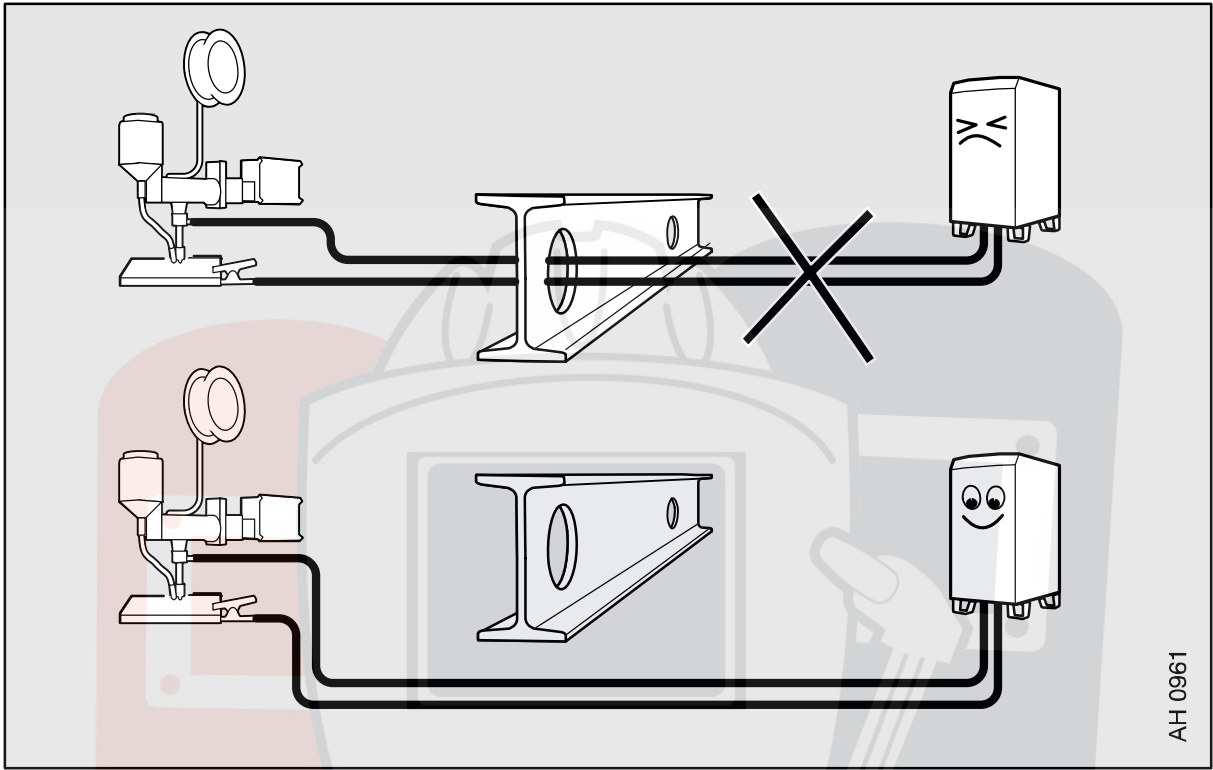




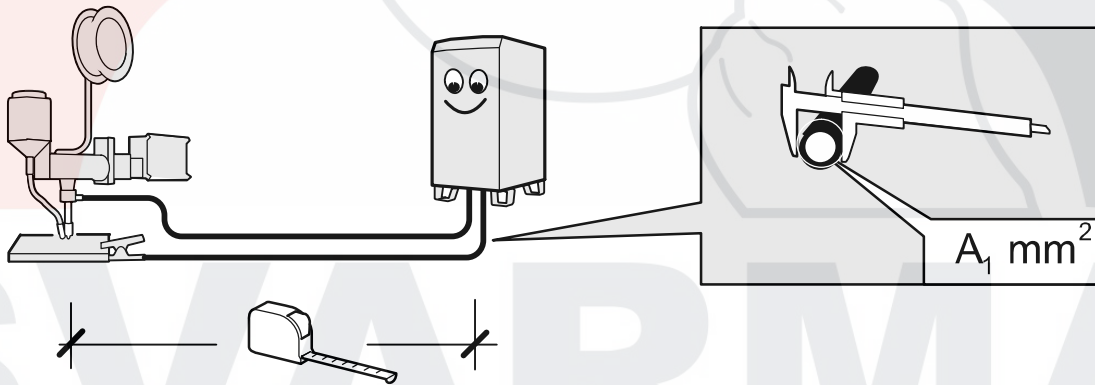
AH 0958



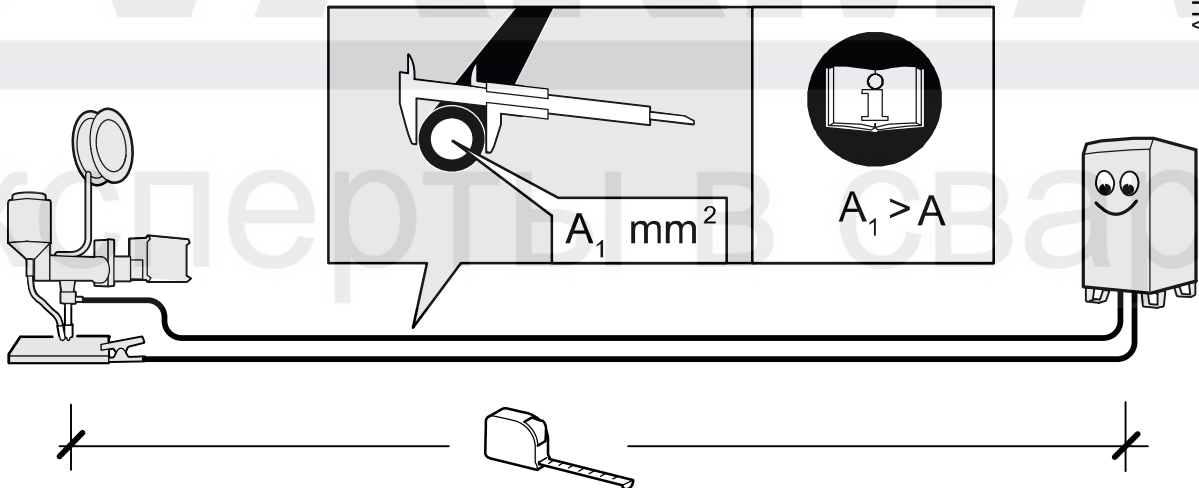
AH 0962

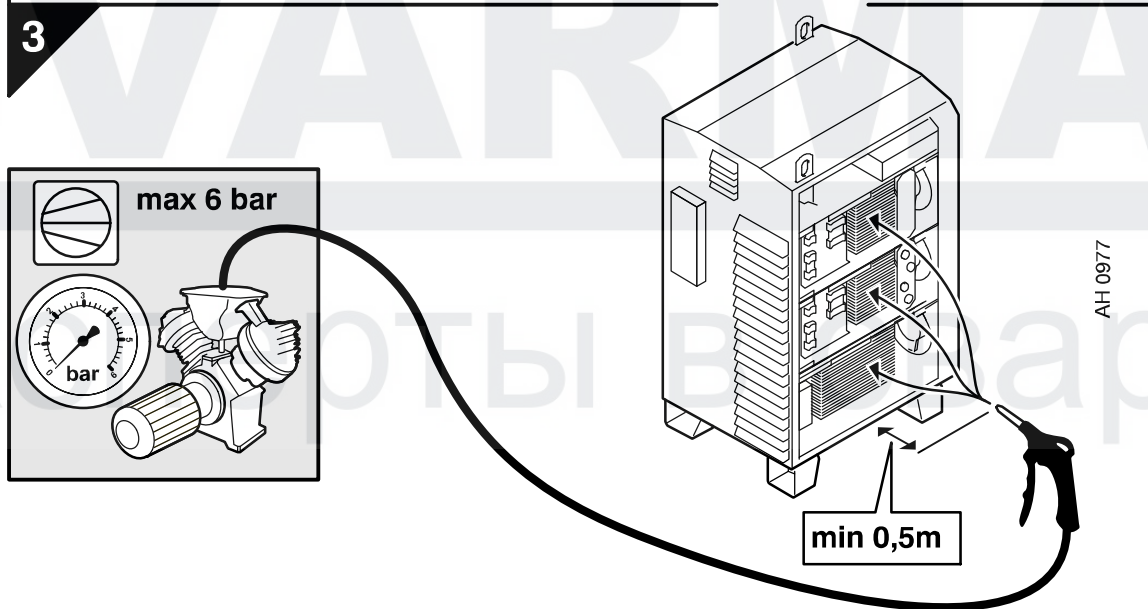
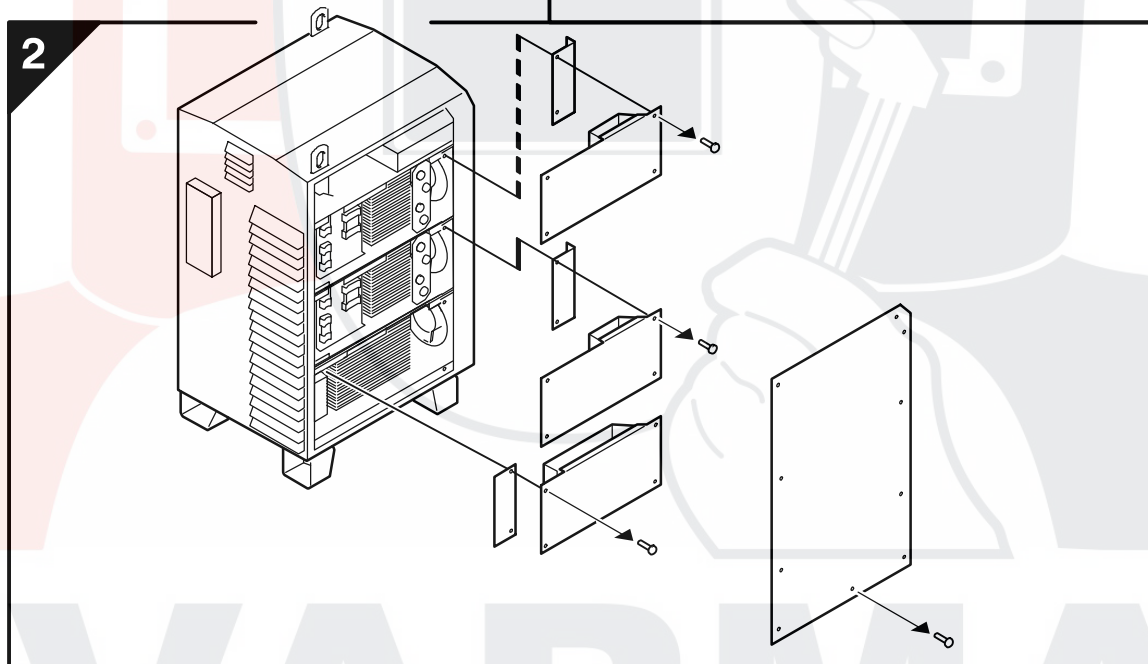
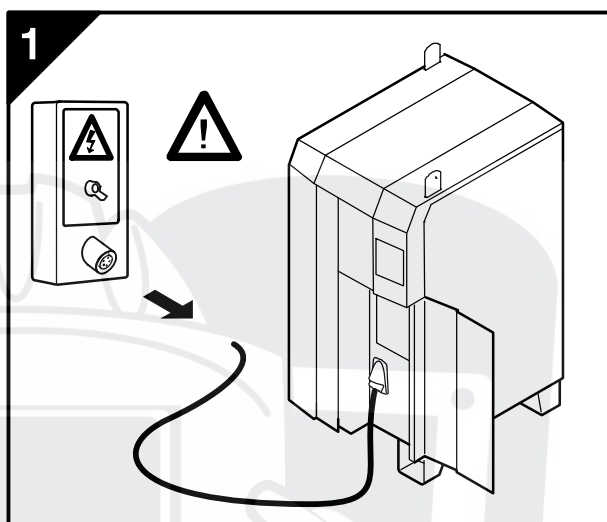


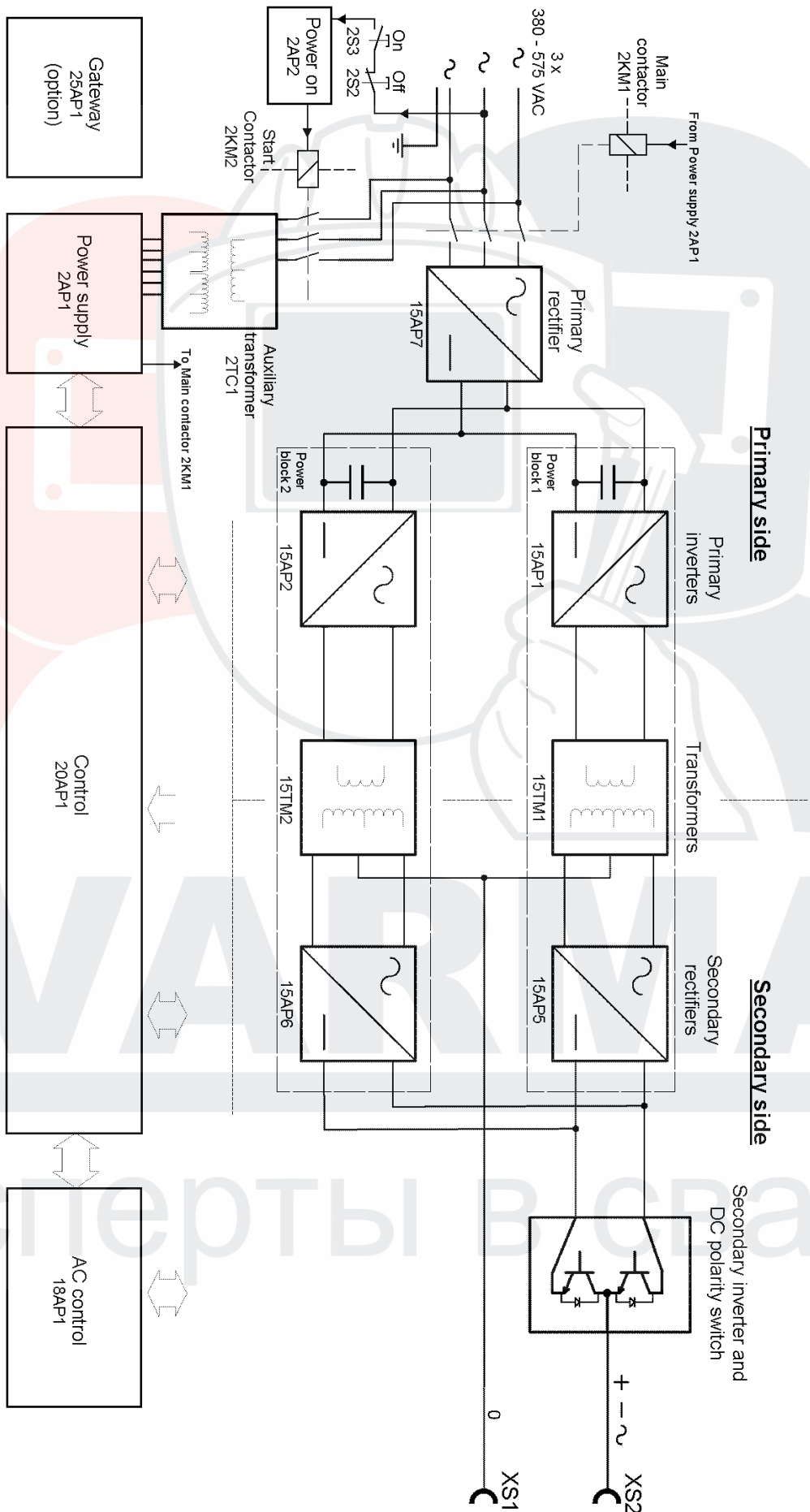
AH 0961

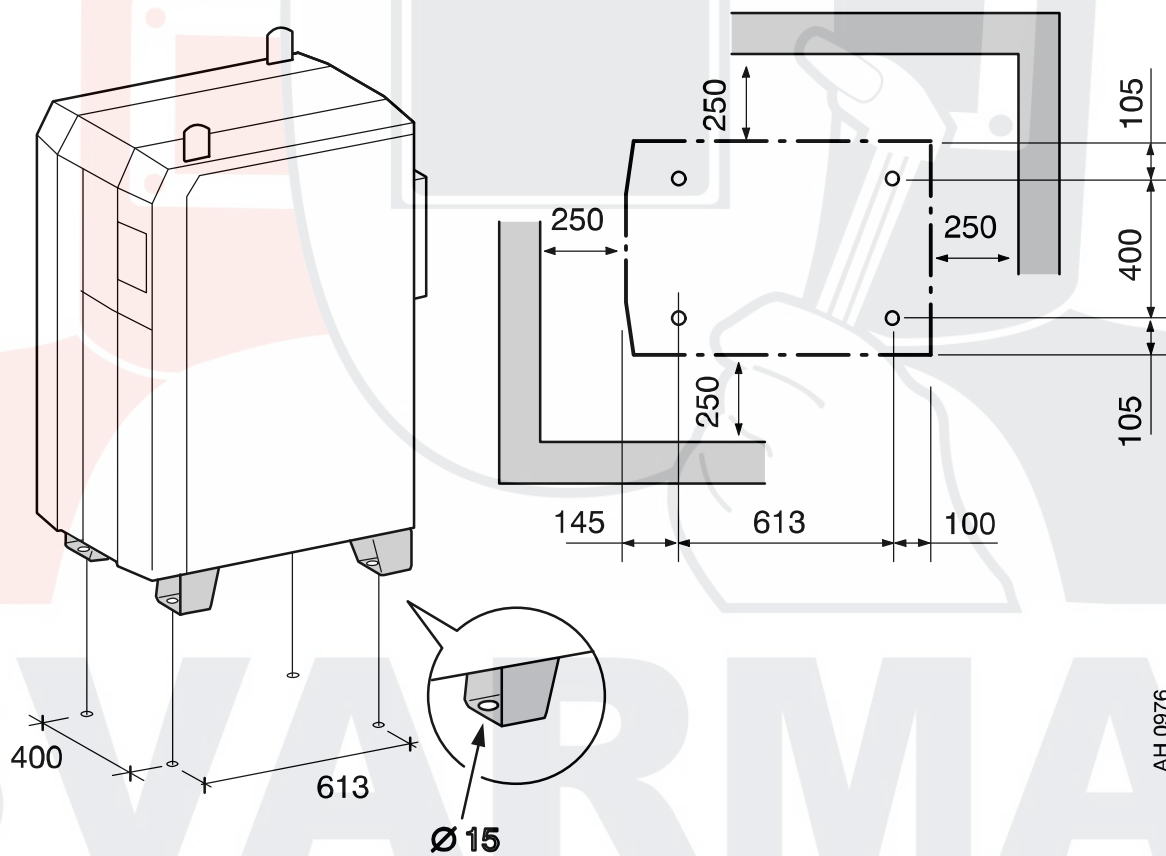


AH 0959

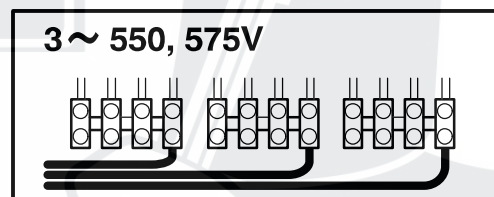
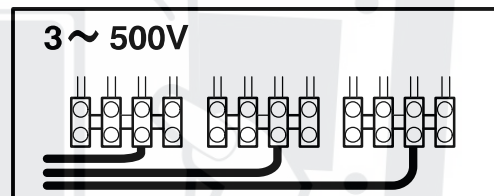
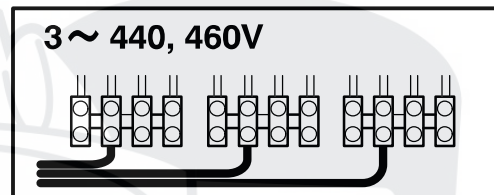
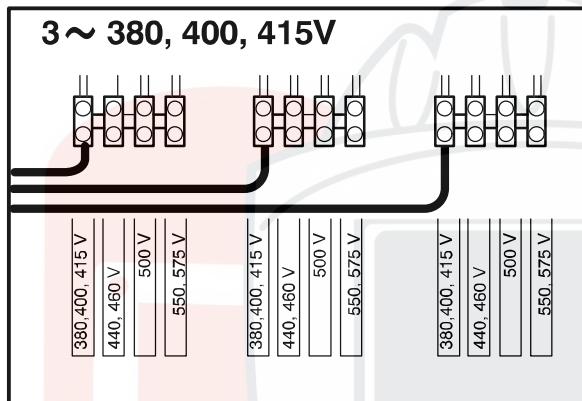




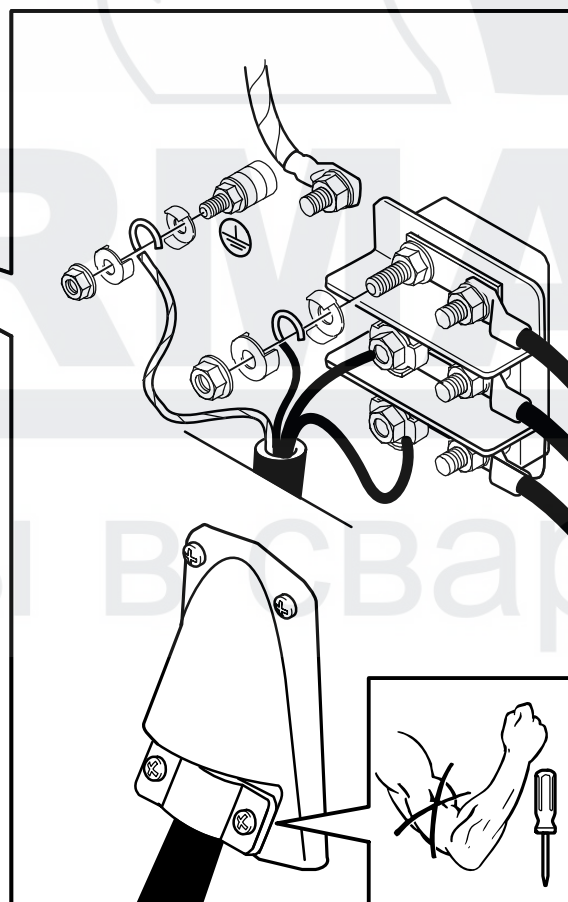
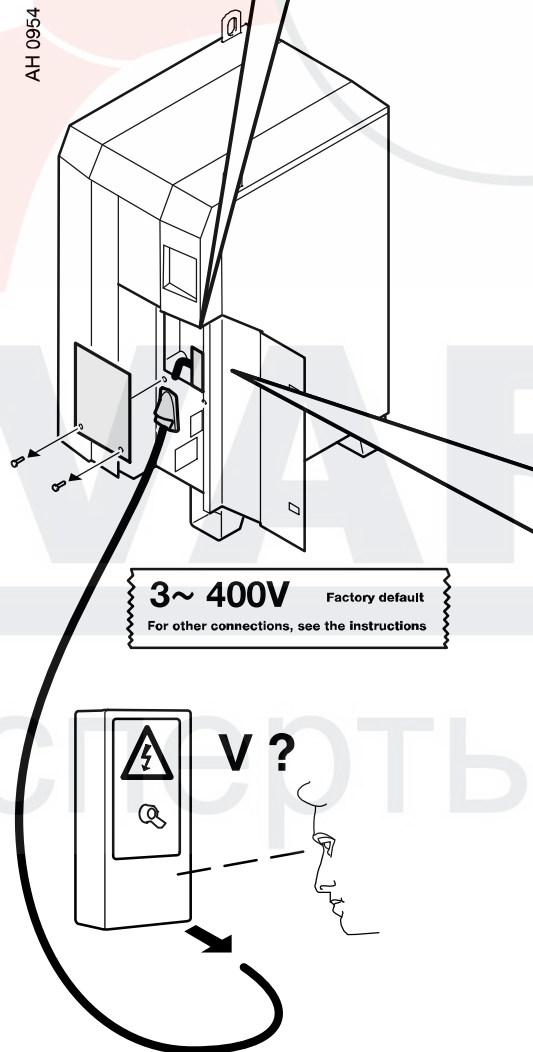




AH 0976

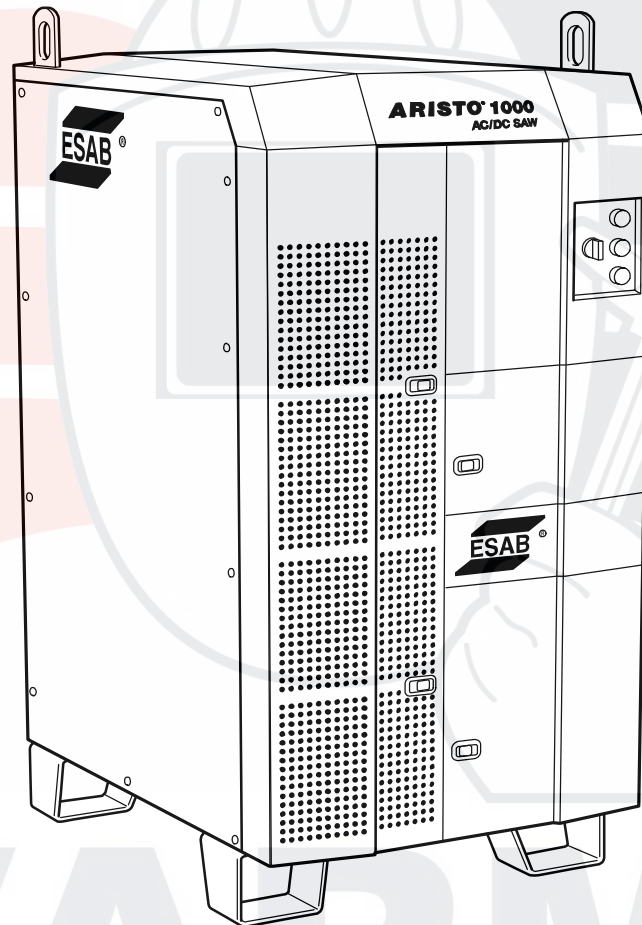


AH 0954



Aristo 1000 AC/DC SAW

Номер заказа



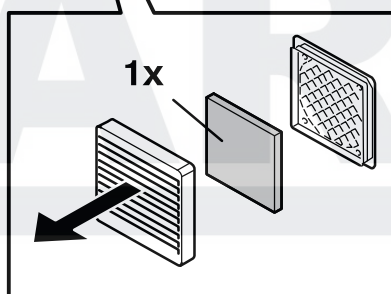
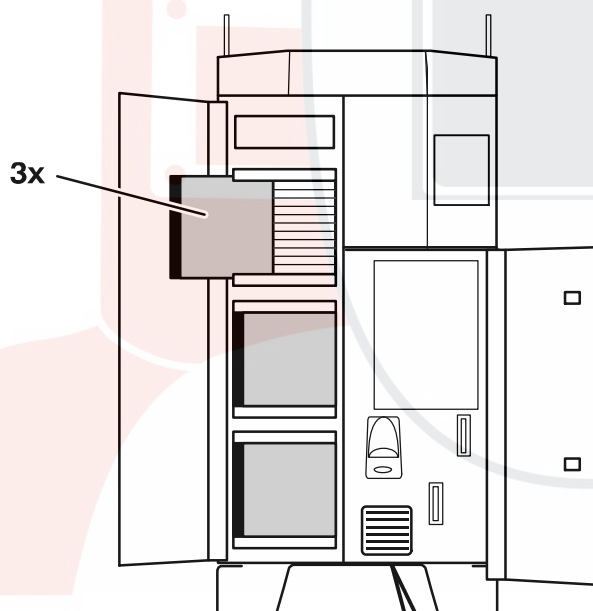
Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo 1000 AC/DC SAW

Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

Aristo 1000 AC/DC SAW

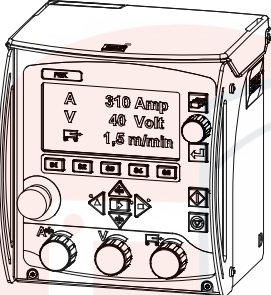
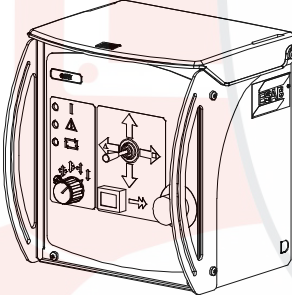
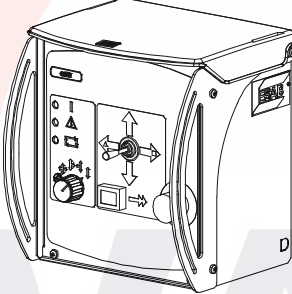
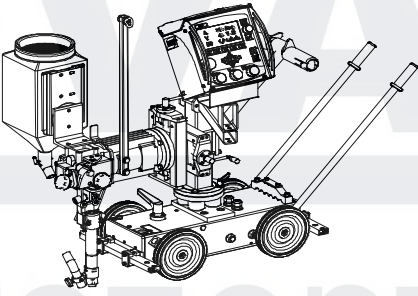
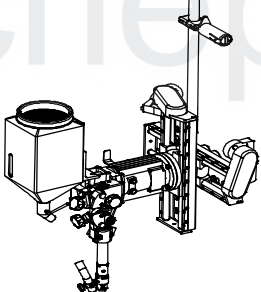
Список запасных частей

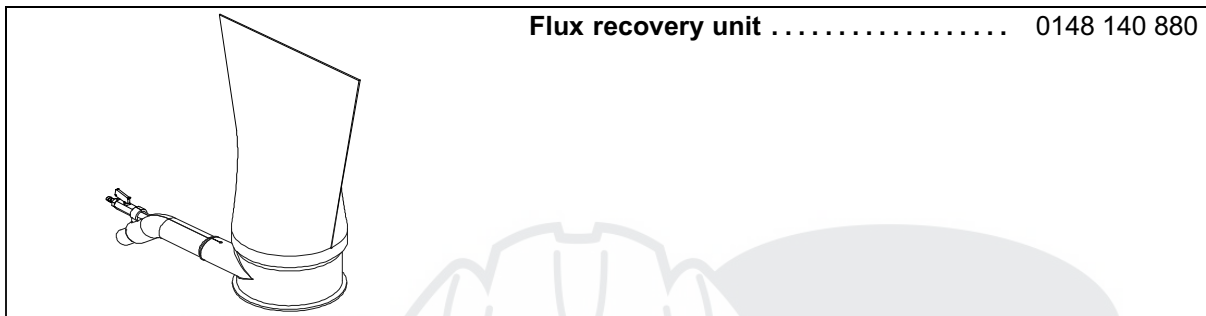
Qty	Ordering no.	Denomination
3	0458 398 003	Filter
1	0441 828 003	Airfilter



Aristo 1000 AC/DC SAW

Дополнительные принадлежности

 A rectangular control unit with a digital display showing '310 Amp', '40 Volt', and '1.6 m/min'. It has several buttons and knobs on the front panel.	Control unit PEK 0460 504 880
 A rectangular control unit with a central dial and several indicator lights on the front panel.	Joint tracking unit GMH 0460 503 881
 A rectangular control unit with a central dial and several indicator lights on the front panel, similar to the GMH unit.	Control unit for motorised slides PAV 0460 502 881
 A complex mechanical assembly with a control panel on top, mounted on a base with wheels and a handle.	Welding automat A6 Mastertrac 0461 235 880
 A mechanical assembly with a control panel on top, similar to the Mastertrac unit but with a different handle design.	Welding head A6 SF F1 SAW 0449 270 900



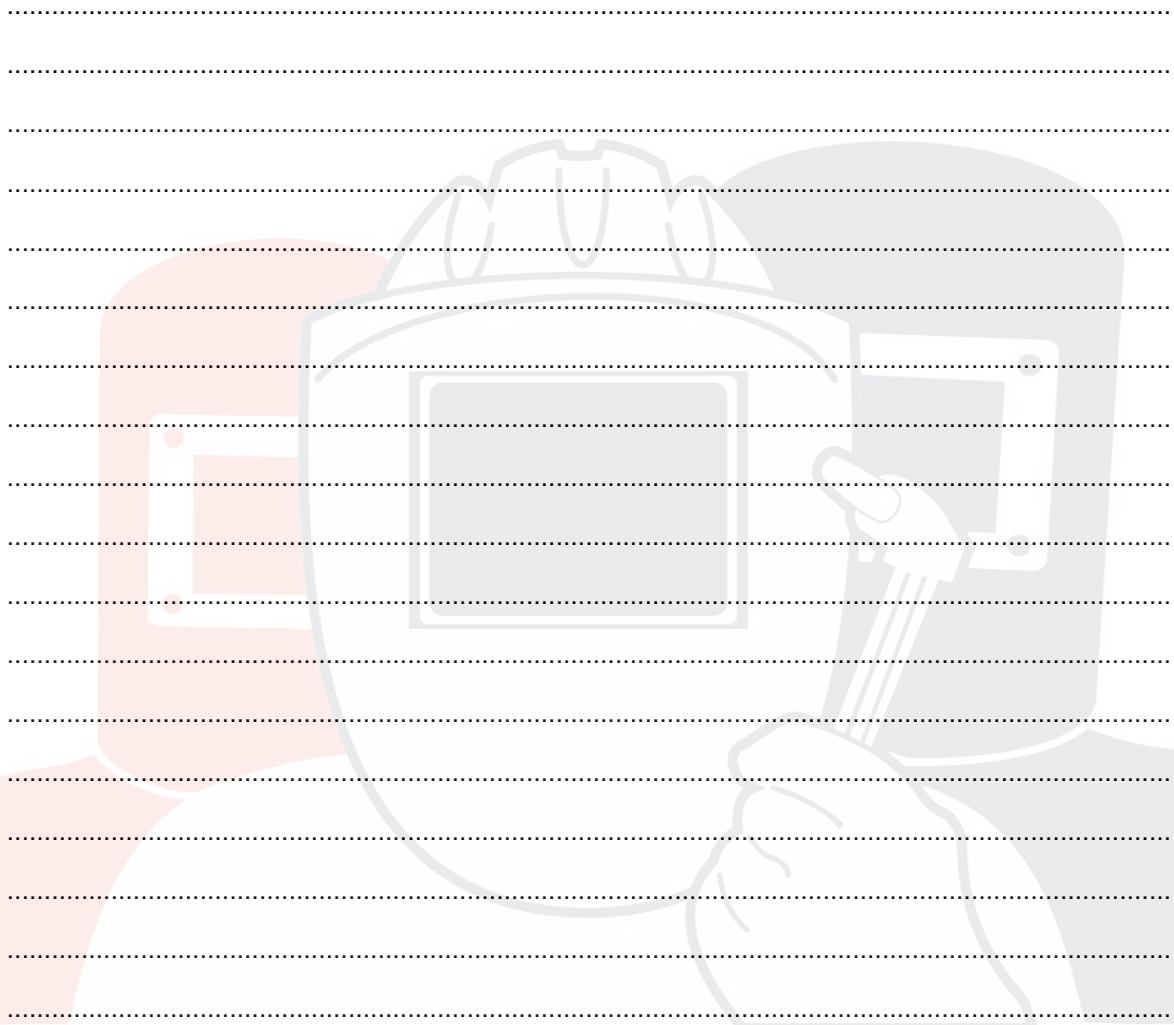
Flux recovery unit 0148 140 880

For more information regarding components for the A2 / A6 system see separate brochures.

SVARMA ru

Эксперты в сварке

NOTES



SVARMA ru

Эксперты в сварке

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

BULGARIA

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

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.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

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

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
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

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 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

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

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

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

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

www.esab.com



www.esab.com

