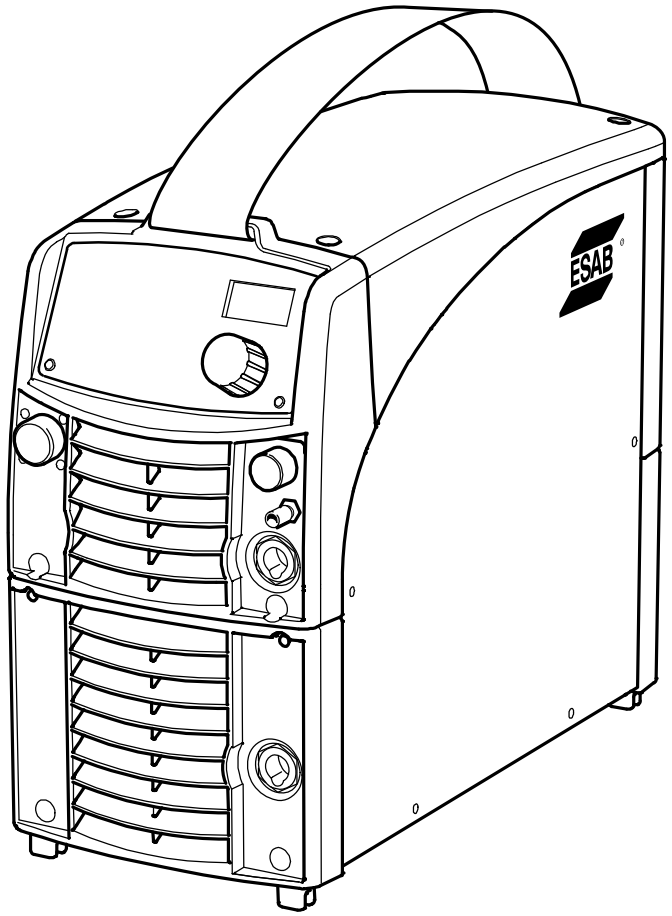
IT

Caddy®

Tig 2200i AC/DC



Istruzioni per l'uso

0460 225 101 IT 20120731

Valid for serial no. 803-xxx-xxxx, 843-xxx-xxxx

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 of designation etc.
Tig 2200i AC/DC, from serial number 803 xxx xxxx (2008 w.3)
Tig 2200i AC/DC is a member of the ESAB product family Caddy®

Brand name or trade mark
ESAB

Manufacturer or his authorised representatives established within the EEA:
Name, address, phone, website:
ESAB AB
Lindholmsallén 9
Box 8004, 402 77 GÖTEBORG, Sweden
Phone: +46 31 509 000, Website: www.esab.com

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 60974-3, Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices
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 EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date
2012-07-31

Signature
Flavio Santos
Clarification

Position
Global Director of Marketing
and Product Portfolio Equipment

1 SICUREZZA 4
2 INTRODUZIONE 6
2.1 Apparecchio 6
2.2 Pannelli di controllo 6
3 DATI TECNICI 6
4 INSTALLAZIONE 8
4.1 Istruzioni per il sollevamento 8
4.2 Collocazione 8
4.3 Alimentazione elettrica 8
5 FUNZIONAMENTO 9
5.1 Dispositivi di collegamento e di controllo 9
5.2 Chiave di lettura dei simboli 9
5.3 Attacco per il gruppo di raffreddamento 10
5.4 Accensione del generatore 10
6 MANUTENZIONE 11
6.1 Controllo e pulizia 11
7 INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI 11
8 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO 12
9 SMONTAGGIO E DEMOLIZIONE 12
ISTRUZIONI DI MONTAGGIO 13
SCHEMA 14
NO. DI CODICE 16
ACCESSORI 17

Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.

IT

1 SICUREZZA

L'utilizzatore dell'apparecchiatura ESAB è responsabile delle misure di sicurezza per il personale che opera con il sistema o nelle vicinanze dello stesso. Le misure di sicurezza devono soddisfare le norme previste per questo tipo di apparecchiatura. Queste indicazioni sono da considerarsi un complemento alle norme di sicurezza vigenti sul posto di lavoro.
Il sistema di saldatura automatica deve essere manovrato secondo quanto indicato nelle istruzioni e solo da personale adeguatamente addestrato. Una manovra erronea, causata da un intervento sbagliato, oppure l'attivazione di una sequenza di funzioni non desiderata, può provocare anomalie che possono causare danni all'operatore o all'impianto.

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
   - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
   - la posizione dell'arresto di emergenza
   - il suo funzionamento
   - le vigenti disposizioni di sicurezza
   - l'attività di saldatura e taglio
2. L'operatore deve accertarsi:
   - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
   - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
3. La stazione di lavoro deve essere:
   - adeguata alla funzione
   - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
   - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza.
   - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Alltro
   - Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
   - Ogni intervento sui componenti elettrici deve **essere effettuato solo da personale specializzato.**
   - Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.
   - **Non** eseguire mai lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchiatura quando è in esercizio.

AVVERTENZA!

Questo prodotto può essere utilizzato esclusivamente per saldatura ad arco.

© ESAB AB 2007

IT

ATTENZIONE

I lavori effettuati con la saldatura ad arco e la fiamma ossidrica sono pericolosi. Procedere con cautela. Seguire le disposizioni di sicurezza basate sui consigli del fabbricante.

CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale

- Installare e mettere a terra la saldatrice secondo le norme.
- Non toccare particolari sotto carico o gli elettrodi a mani nude o con attrezzatura di protezione bagnata.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro assunta sia sicura.

FUMO E GAS - Possono essere dannosi

- Tenere il volto lontano dai fumi.
- Ventilare l'ambiente e allontanare i fumi dall'ambiente di lavoro.

IL RAGGIO LUMINOSO - Puo causare ustioni e danni agli occhi

- Proteggere gli occhi e il corpo. Usare un elmo protettivo per saldatura adeguato e abiti di protezione.
- Proteggere l'ambiente circostante con paraventi o schermature adeguate.

PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille della saldatrice possono causare incendi. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal luogo.

RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito

- Proteggere l'udito. Utilizzare cuffie acustiche oppure altre protezioni specifiche.
- Informare colleghi e visitatori di questo rischio.

IN CASO DI GUASTO - Contattare il personale specializzato.

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'installazione e dell 'uso.

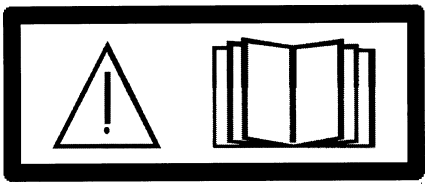
PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!

ATTENZIONE!

Non utilizzare l'alimentazione elettrica per scongelare i tubi congelati.

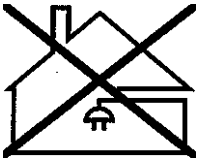
AVVERTENZA!

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'installazione e dell'uso.



AVVERTENZA!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.



ESAB è in grado di fornire tutte le protezioni e gli accessori necessari per la saldatura.

© ESAB AB 2007

IT

2 INTRODUZIONE

Il **Tig 2200i AC/DC** è un generatore per saldatura TIG, utilizzabile anche per la saldatura MMA. Funziona sia in corrente alternata (AC) sia in corrente continua (DC).

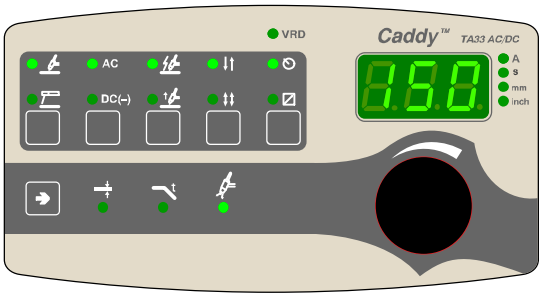
Per ulteriori dettagli sugli accessori ESAB del prodotto, consultare la pagina 197.

2.1 Apparecchio

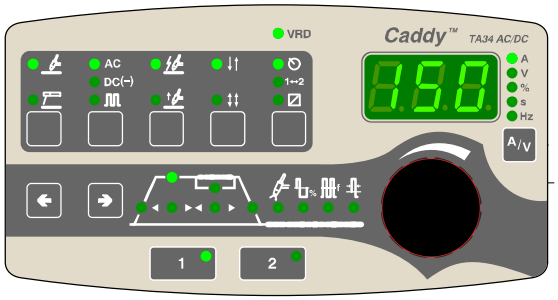
Il generatore è dotato di cavo di ritorno di 5 m, cavo di alimentazione di 3 m, cinghia di trasporto, portacavo, cinghia di albero, manuale di istruzioni del generatore e del pannello di controllo.

2.2 Pannelli di controllo

- **TA33 AC/DC**



- **TA34 AC/DC**



Per una descrizione dettagliata dei pannelli di controllo, consultare il manuale di istruzioni corrispondente.

I manuali di istruzioni in altre lingue possono essere scaricati dal sito Web www.esab.com.

3 DATI TECNICI

	Tig 2200i AC/DC
Tensão da rede	230V, ±10%, 1~ 50/60 Hz
Alimentação de rede	$Z_{máx}$ 0,28 ohm
Corrente primária $I_{máx}$ TIG $I_{máx}$ MMA	 27 A 25 A
Pedido de potência sem carga quando se encontra no modo de poupança de energia, 6,5 min. após a soldadura	40 W
Variação dos parâmetros TIG AC*/DC MMA	 3 A - 220 A 4 A - 160 A
Carga permitida a TIG 20% do ciclo de serviço 60% do ciclo de serviço 100% do ciclo de serviço	 220 A / 18,8 V 150 A / 16,0 V 140 A / 15,6 V

© ESAB AB 2007

	Tig 2200i AC/DC
Carga permitida a MMA	
30% do ciclo de serviço	160 A / 26,4 V
60% do ciclo de serviço	120 A / 25,8 V
100% do ciclo de serviço	110 A / 24,4 V
Tensão de ignição (U_{pk})	11,5 kV
Factor de potência à corrente máxima	
TIG	0,99
MMA	0,99
Eficiência à corrente máxima	
TIG	66%
MMA	74%
Tensão em circuito aberto TIG	55 a 60 V
Tensão em circuito aberto MMA	55 a 60 V
com VRD	<35 V
Temperatura de funcionamento	-10 a + 40 °C
Temperatura de transporte	-20 a + 55 °C
Pressão sonora constante em circuito aberto	< 70 dB (A)
Dimensões, c x l x a	418 x 188 x 345 mm
Peso	15,7 kg
Gás de protecção	Todos os tipos destinados a soldadura TIG
pressão máx.	5 bar
Classe de isolamento transformador	H
Classe de blindagem	IP 23
Classe de aplicação	S

**) La corrente minima durante la saldatura AC dipende dalla lega utilizzata per le piastre di alluminio e dalla pulizia delle loro superfici.*

Fattore di intermittenza

Il fattore d'intermittenza è una percentuale calcolata su un intervallo di 10 minuti, durante il quale è possibile saldare o tagliare con un carico specifico. Il tempo caldo di saldatura è valido per una temperatura ambiente di 40° C.

Classe di protezione

Il codice **IP** corrisponde alla classe di protezione, cioè il grado di protezione contro l'infiltrazione di particelle metalliche e acqua. Un impianto contrassegnato **IP 23** è designato sia per uso interno che per uso esterno.

Classe d'uso

Il simbolo S significa che il generatore di corrente è costruito per uso in ambienti con alto rischio elettrico.

Alimentazione di rete, Z_{max}

Impedenza di linea massima ammessa sulla rete in conformità con IEC 61000-3-11.

© ESAB AB 2007

4 INSTALLAZIONE

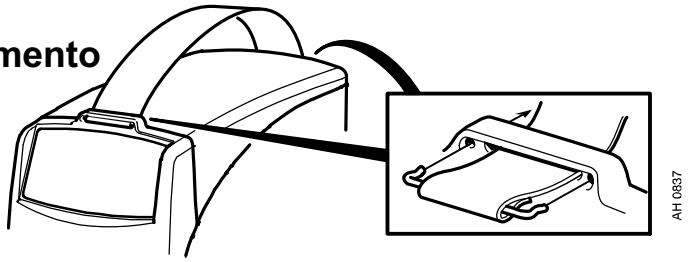
La connessione a rete deve essere eseguita da personale adeguatamente addestrato.

AVVERTENZA!

Questo prodotto può essere utilizzato esclusivamente per scopi industriali. In ambienti domestici questo prodotto può provocare interferenze radio. É responsabilità dell'utente adottare precauzioni adeguate.

4.1 Istruzioni per il sollevamento

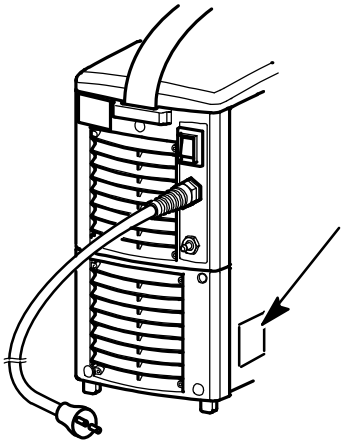
Montare la cinghia di trasporto come illustrato e sollevare il generatore con la cinghia.



4.2 Collocazione

Posizionare il generatore di saldatura in modo che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti.

4.3 Alimentazione elettrica



Controllare che il generatore di saldatura sia collegato alla tensione di alimentazione corretta e che sia protetto da fusibili di dimensioni adeguate. Effettuare un collegamento di messa a terra di protezione conforme alle norme vigenti.

Targhetta con i dati relativi al collegamento all'alimentazione elettrica

Dimensioni dei fusibili e sezione minima dei cavi consigliate

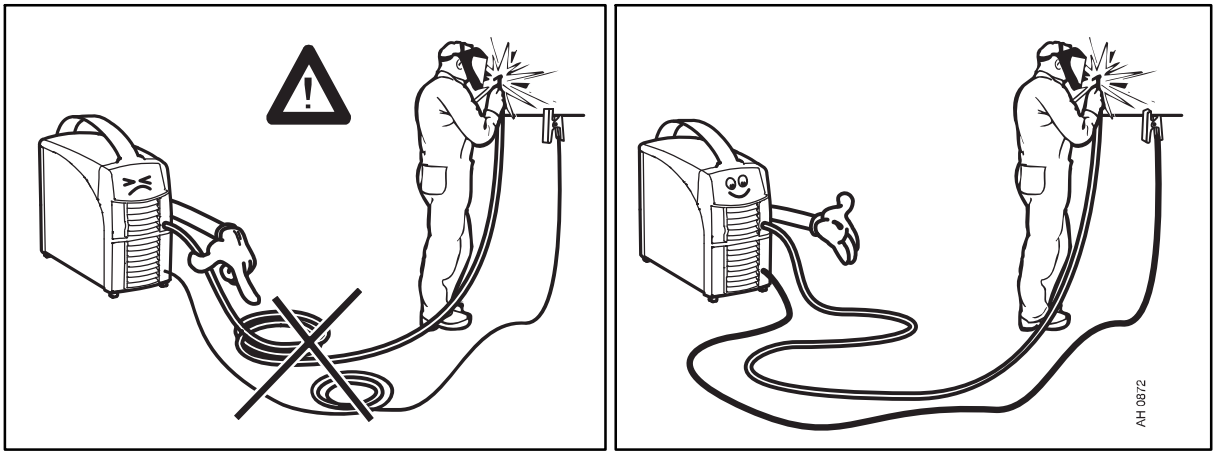
Tig 2200i AC/DC	TIG	MMA
Tensione di alimentazione	230 V ±10 %,1~	230 V ±10 %,1~
Frequenza di alimentazione	50 Hz	50 Hz
Sezione del cavo di alimentazionemm^2	3G2,5	3G2,5
Corrente di fase I RMS	14 A	15 A
Fusibile		
soppressore di sovracorrente	16 A	16 A
tipo C MCB	16 A	16 A

NOTA! *Le sezioni dei cavi di alimentazione e le dimensioni dei fusibili illustrate precedentemente sono conformi alle norme svedesi. Impiegare il generatore di saldatura conformemente alle norme pertinenti in vigore nel paese di utilizzo.*

© ESAB AB 2007

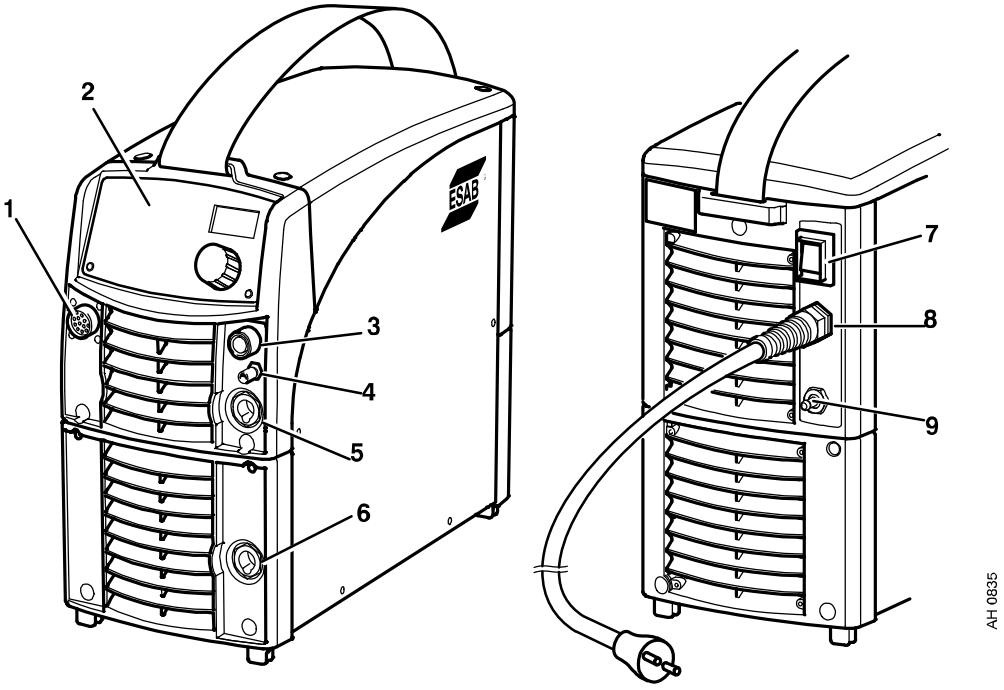
5 FUNZIONAMENTO

Le norme generali di sicurezza per utilizzare questo impianto sono descritte a pagina 184, leggerle attentamente prima dell'uso dell'impianto.



5.1 Dispositivi di collegamento e di controllo

1	Attacco per il telecomando	**6**	Attacco per il cavo di ritorno
2	Pannello di controllo (consultare il manuale di istruzioni corrispondente)	**7**	Interruttore generale
3	Attacco per la torcia	**8**	Cavo di alimentazione
4	Attacco per il gas alla torcia	**9**	Attacco per il gas di protezione
5	Attacco per il cavo o la torcia di saldatura		



5.2 Chiave di lettura dei simboli

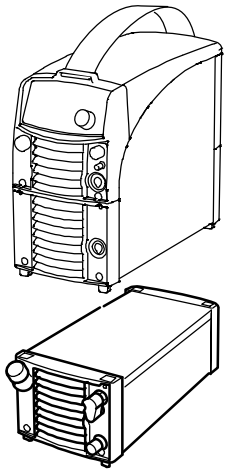
 **MMA**  **TIG**  **Morsetto di ritorno**

© ESAB AB 2007

5.3 Attacco per il gruppo di raffreddamento

Il collegamento, l'assistenza, la manutenzione e gli interventi di riparazione sull'attrezzatura di saldatura devono essere eseguiti soltanto da tecnici competenti (qualificati).

Vedere le istruzioni per l'installazione a pagina 193.



5.4 Accensione del generatore

Inserire l'alimentazione elettrica portando l'interruttore generale su ”1”.

Disinserire l'alimentazione elettrica al generatore portando l'interruttore su ”0”.

Nel caso di un'interruzione della tensione o di un disinserimento normale dell'alimentazione elettrica, i dati relativi alla saldatura vengono memorizzati per il successivo utilizzo del generatore.

© ESAB AB 2007

6 MANUTENZIONE

Per garantire un funzionamento corretto e sicuro, eseguire sempre una manutenzione regolare.

Il collegamento, l'assistenza, la manutenzione e gli interventi di riparazione sull'attrezzatura di saldatura devono essere eseguiti soltanto da tecnici competenti (qualificati).

AVVERTENZA!

Tutte le garanzie del fornitore sono da considerarsi nulle nel caso in cui l'acquirente tenti di intervenire sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

6.1 Controllo e pulizia

Generatore

Controllare con regolarità che il generatore non sia ostruito da residui di sporcizia.

La frequenza e il metodo di pulizia dipendono da: processo di saldatura, tempi di arco, collocazione e ambiente circostante. Di solito è sufficiente pulire il generatore con aria compressa secca (bassa pressione) una volta all'anno.

Gli ingressi e le uscite dell'aria intasati o bloccati potrebbero provocare surriscaldamento.

Torcia di saldatura

I componenti della torcia di saldatura soggetti ad usura devono essere puliti e sostituiti ad intervalli regolari per garantire il buon esito della saldatura.

7 INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI

Eseguire i seguenti controlli prima di rivolgersi a un tecnico specializzato addetto alla manutenzione.

Tipo di guasto	Intervento
Nessun arco.	• Controllare che l'interruttore dell'alimentazione elettrica si trovi su ON. • Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto. • Controllare l'alimentazione elettrica.
La corrente di saldatura si interrompe durante la saldatura.	• Controllare se si sono attivati gli interruttori termici. • Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica.
L'interruttore termico si attiva spesso.	• Assicurarsi che non si stiano superando i valori nominali per il generatore di saldatura (ad es. che non ci sia un sovraccarico di corrente).
Prestazioni di saldatura insufficienti.	• Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto. • Controllare che siano in uso gli elettrodi corretti. • Controllare il flusso del gas.

© ESAB AB 2007

8 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO

Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici autorizzati dalla ESAB.
Utilizzare solo pezzi di ricambio originali ESAB.

Tig 2200i AC/DC sono disignate e collaudate secondo le norme internazionali ed europee IEC/EN 60974-1, 60974-3 ed IEC/EN 60974-10 . Dopo l'effettuata assistenza oppure riparazione è di responsabilità dell'agenzia di servizio di accertarsi che il prodotto non si differenzi dalle summenzionate vigenti norme.

Per ordinare i pezzi di ricambio, rivolgersi al più vicino rivenditore ESAB; vedere l'ultima pagina di questo documento.

9 SMONTAGGIO E DEMOLIZIONE

Gli apparecchi per saldatura sono realizzati prevalentemente in acciaio, plastica e metalli non ferrosi e devono essere trattati in modo conforme alla norme ambientali locali. Anche il refrigerante deve essere trattato in modo conforme alle norme ambientali locali.



Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

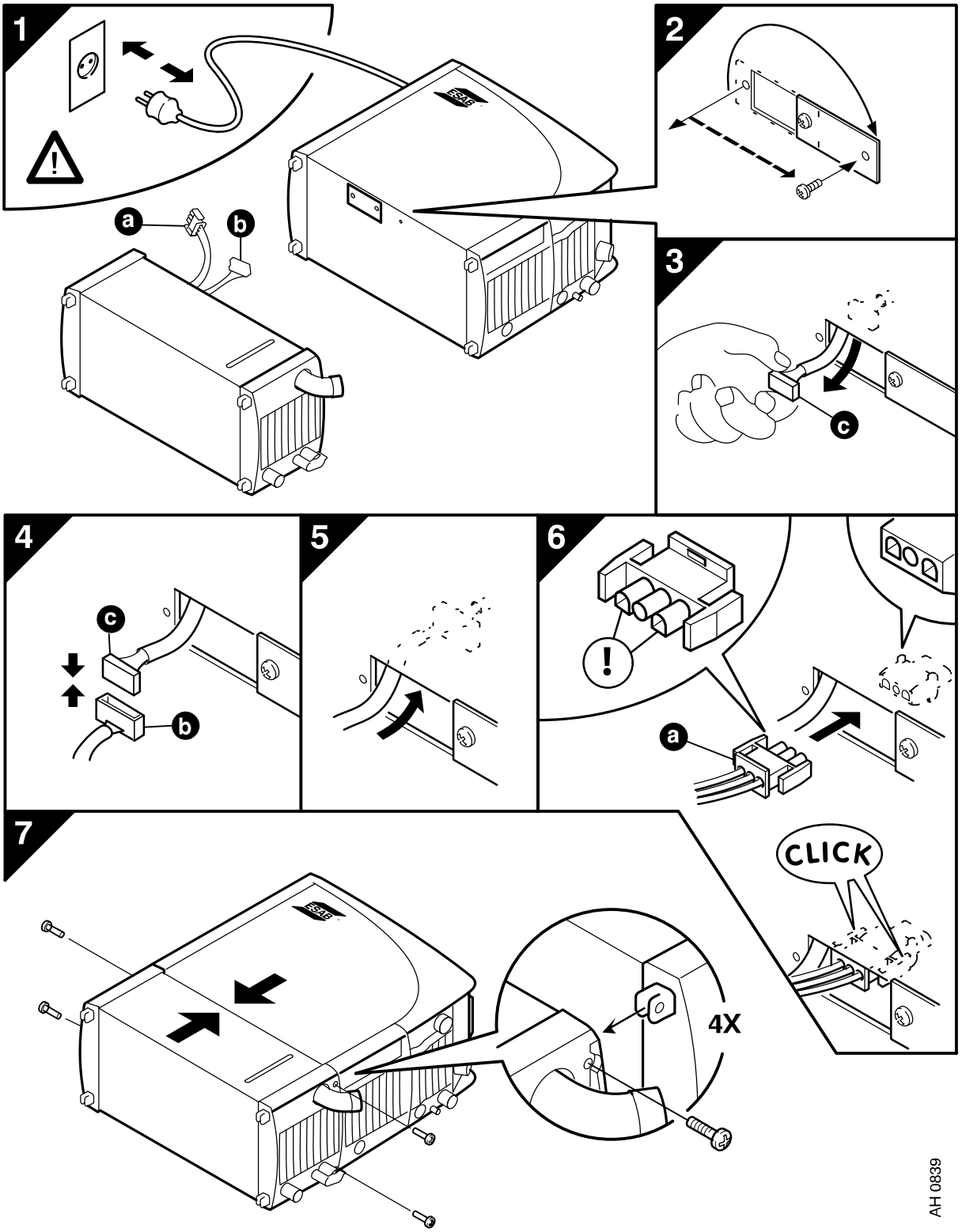
In osservanza della direttiva europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.

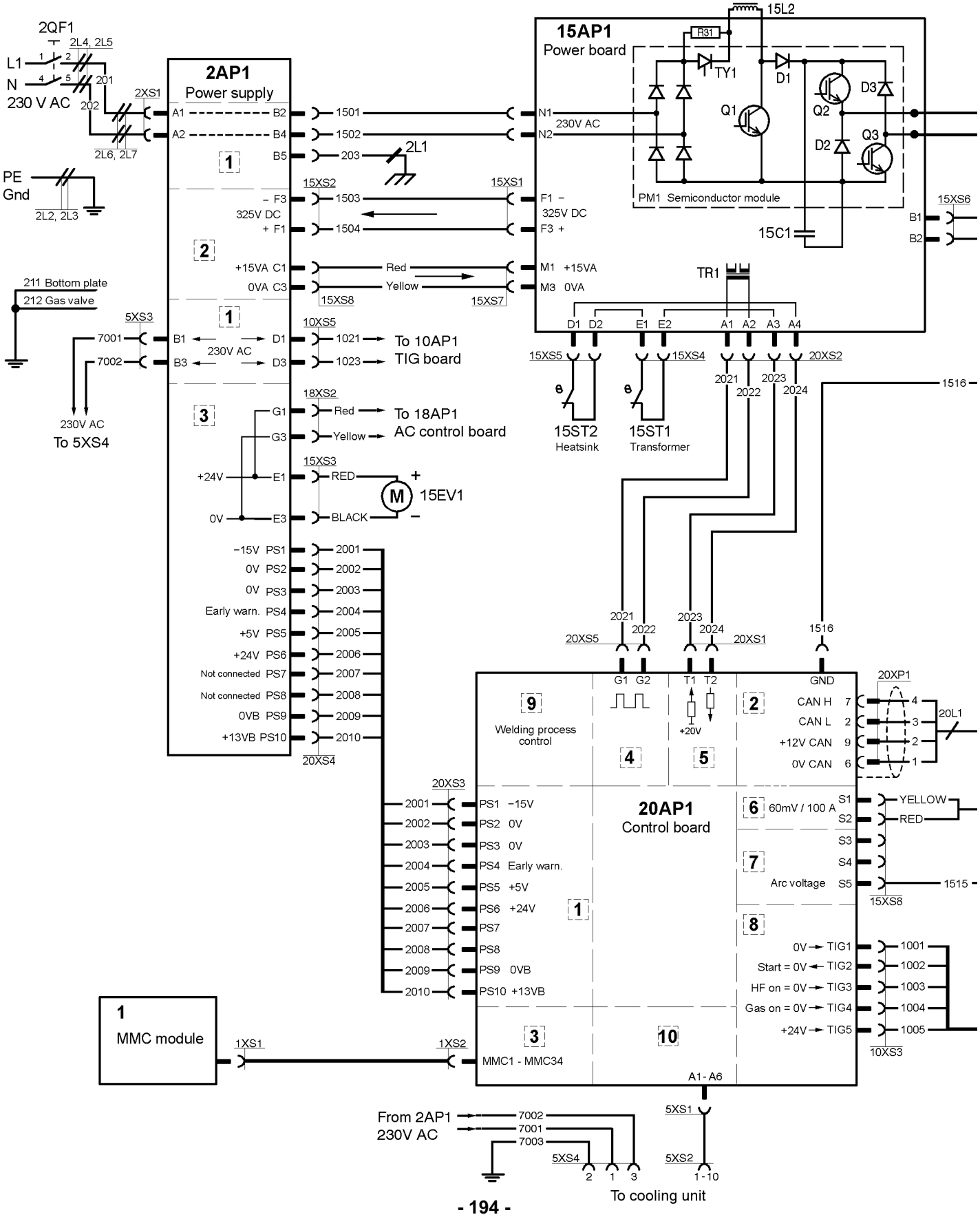
© ESAB AB 2007

193

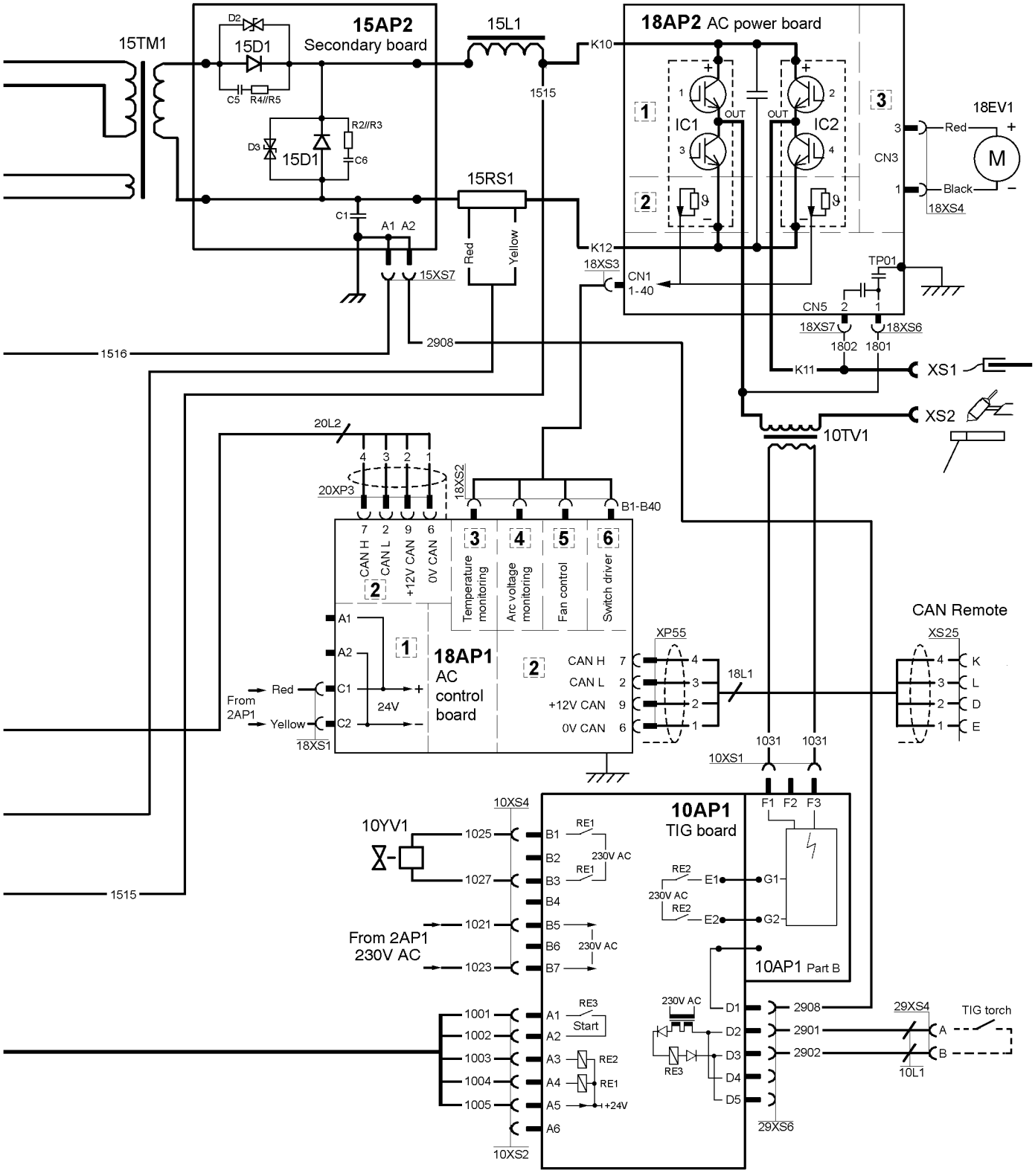


© ESAB AB 2007

Schema

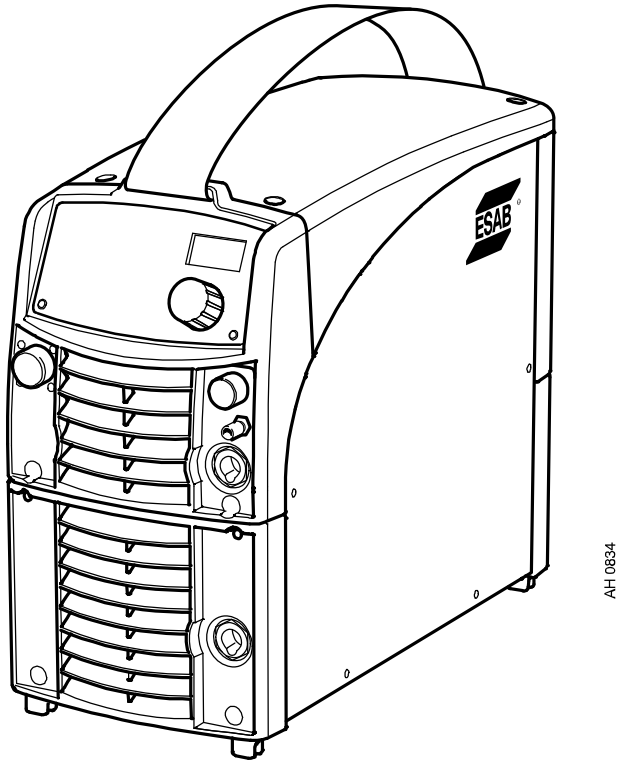


© ESAB AB 2007


15TM1
15AP2
Secondary board
D2
15D1
C5
R4//R5
R2//R3
D3
15D1
C6
C1
A1 A2
15XS7
15L1
1515
15RS1
Red
Yellow
K10
K12
18AP2 AC power board
IC1
IC2
OUT
CN1
1-40
18XS3
CN3
18EV1
Red
Black
18XS4
TP01
CN5
18XS7
18XS6
1802
1801
K11
XS1
XS2
10TV1
1516
2908
1515
20L2
20XP3
18XS2
B1-B40
CAN H
CAN L
+12V CAN
0V CAN
Temperature monitoring
Arc voltage monitoring
Fan control
Switch driver
18AP1
AC control board
From 2AP1
Red
Yellow
18XS1
24V
XP55
18L1
CAN Remote
XS25
1031
1031
10XS1
10XS4
10YV1
1025
1027
1021
1023
From 2AP1
230V AC
RE1
RE2
RE3
10AP1
TIG board
10AP1 Part B
F1 F2 F3
G1
G2
E1
E2
1001
1002
1003
1004
1005
Start
+24V
10XS2
2901
2902
29XS4
29XS6
10L1
TIG torch

© ESAB AB 2007

No. di codice



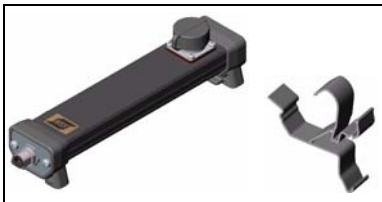
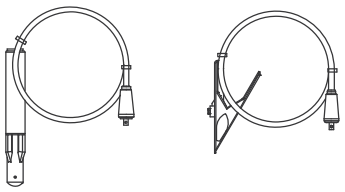
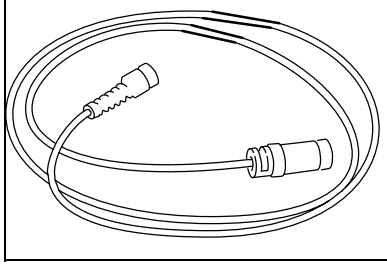
Ordering no.	Denomination	Type
0460 150 881	Welding power source	Caddy® Tig 2200i, AC/DC, TA33 AC/DC
0460 150 880	Welding power source	Caddy® Tig 2200i, AC/DC, TA34 AC/DC
0460 150 882	Welding power source	Caddy® Tig 2200i, AC/DC, TA33 AC/DC, MMA cable kit complete and Tig torch TXH200 4 m
0460 150 883	Welding power source	Caddy® Tig 2200i, AC/DC, TA34 AC/DC, MMA cable kit complete and Tig torch TXH200 4 m
0460 150 884	Welding power source	Caddy® Tig 2200i, AC/DC, TA34 AC/DC, MMA cable kit complete and Tig torch TXH250 4 m, Water cooler CoolMini, 2-wheel trolley

Filename	Denomination	Product
0459 839 013	Spare parts list	Welding power source, Tig 2200i AC/DC
0460 226	Instruction manual	Control panel, Caddy® TA33 AC/DC
0460 227	Instruction manual	Control panel, Caddy® TA34 AC/DC

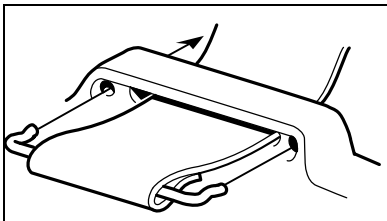
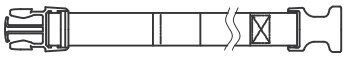
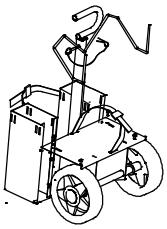
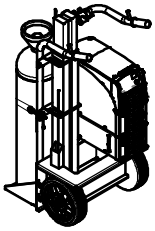
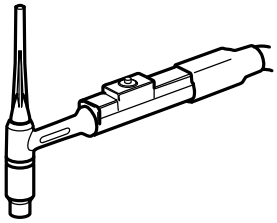
Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at **www.esab.com**

© ESAB AB 2007

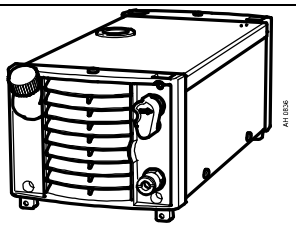
Accessori

	**Remote control adapter RA12** 12 pole . . . . For analogue remote controls to CAN based equipment.	0459 491 910
	**Remote control unit MTA1 CAN** . . . . . . MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current	0459 491 880
	**Remote control unit M1 10Prog CAN** . . . . . . Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation	0459 491 882
	**Remote control unit AT1 CAN** . . . . . . MMA and TIG: current	0459 491 883
	**Remote control unit AT1 CF CAN** . . . . . . MMA and TIG: rough and fine setting of current.	0459 491 884
	**Welding cable kit** . . . . . . **Return cable kit**	0700 006 884 0700 006 885
	**Remote cable CAN 4 pole - 12 pole** 5 m . . . . . . 10 m . . . . . . 15 m . . . . . . 25 m . . . . . . 0.25 m	 0459 544 880 0459 554 881 0459 554 882 0459 554 883 0459 554 884

© ESAB AB 2007

	**Strap** 0460 265 001
	**Cable holder** 0460 265 002
	**Shoulder holder** 0460 265 003
	**Trolley** . . . . . for 5-10 litre gasbottle 0459 366 885
	**Trolley** for 20-50 litre gasbottle 0459 366 887
	**Trolley** for 20-50 litre gasbottle 0460 330 880
	**Tig torch TXH 200** 4 m 0460 012 840

© ESAB AB 2007

	**Foot pedal TI Foot CAN** 0460 315 880
	**Cooling unit CoolMini** 0460 144 880

© ESAB AB 2007

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.
Missisauga, 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

© ESAB AB

110915