

RU



PT-38



Инструкция по эксплуатации

0463 334 086 RU 20120618

1	ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	3
2	ВВЕДЕНИЕ	4
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
4	ПОРЯДОК РАБОТЫ	5
4.1	Резка горелкой РТ-38	5
4.2	Направляющая для выдерживания расстояния	7
4.3	Резка перемещением головки, 40 А	8
4.4	Строжка с помощью горелки РТ-38	8
4.5	Установка расходных материалов	9
4.6	Данные резки	9
4.7	Работа блока питания	9
5	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	10
6	НОМЕР ЗАКАЗА	10
	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ	11
	НОМЕР ЗАКАЗА	14
	БЫСТРОИЭНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	15
	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	17

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи 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 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 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 и резки
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.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Сварка и плазменная резка могут быть опасными для вас и других людей. При выполнении сварки или резки примите меры предосторожности. Проконсультируйтесь у работодателя о безопасных приемах работы, которые должны основываться на информации, предоставляемой производителем, об опасностях имеющих место в процессе выполнения работ.



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуется соблюдение 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

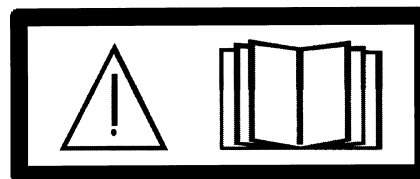
Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой

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

2 ВВЕДЕНИЕ

РТ-38 представляет собой ручную горелку, оборудованную головкой с рабочим углом 90°, которая предназначена для использования в различных режимах дуговой резки с использованием чистого, сухого воздуха в качестве плазменного газа. Линии обслуживания, обеспечиваемые горелкой РТ-38, могут иметь длину 7,6 м и 15,2 м. Максимальный расчетный ток горелки РТ-38 составляет до 90 ампер при коэффициенте нагрузки 100%.

Настоящее руководство предоставляет оператору всю информацию, необходимую для сборки, эксплуатации и ремонта горелки для резки плазменной дугой РТ-38. Для получения дополнительной информации о мерах техники безопасности, технологических инструкциях и устранении неисправностей в системе, смотрите соответствующее руководство по эксплуатации, поставляемое в комплекте с установкой для резки плазменной дугой.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [17](#).

- Превосходная производительность резки: для отрезки - 38 мм; для разрезки - 45 мм
- Для обеспечения полной универсальности используется рабочий воздух или воздух из баллона
- Включение вспомогательной дуги - обеспечивается даже через слой краски
- Возможные значения длины линии 7,6 или 15,2 м

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

РТ-38	
Отрезка	38 мм; разрезка: 45 мм
Предельно допустимый ток	90 А при коэффициенте нагрузки 100%
Номинальный расход	189 л/мин при давлении 5,5 бар
Длина рабочей линии	7,6 м или 15,2 м
Габаритные размеры	
Габаритная длина	208 мм
Длина головки	76 мм

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.

Горелки и корпуса горелок поставляются без газовой направляющей перегородки, электрода, сопла и фиксирующей/экранирующей чаши. Для заказа полных комплектов запасных частей или отдельных компонентов, смотрите перечень запасных частей.

4 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!

4.1 Резка горелкой РТ-38

Для резки горелкой РТ-38 следует соблюдать следующие процедуры.

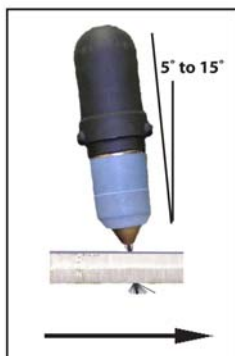
1. Убедиться во включении переключателя питания сетевой розетки. Включить питание консоли источника питания для резки.
2. Установить на регуляторе давления величину 5,5 бар.

3. Powercut 1600: удерживать горелку над заготовкой на высоте приблизительно 3,2-6,4 мм, с наклоном около 5-15°. Это позволяет снизить вероятность попадания брызг металла в сопло. В случае использования горелки РТ 38 с направляющей для выдерживания расстояния при токе 90 А, расстояние между соплом и заготовкой будет составлять около 6,4 мм.

Powercut 900: удерживать горелку над заготовкой на высоте приблизительно 3,2-4,8 мм, с наклоном около 5-15°. Это позволяет снизить вероятность попадания брызг металла в сопло. В случае использования горелки РТ 38 с направляющей для выдерживания расстояния при токе 60 А, расстояние между соплом и заготовкой будет составлять около 3,2 мм.

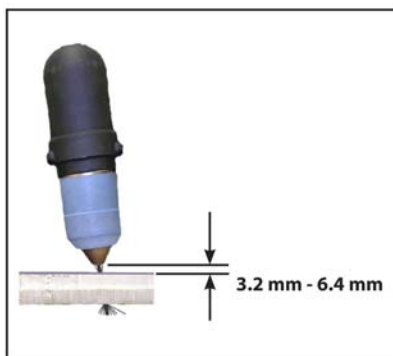
4. Нажать выключатель горелки. Из сопла горелки должен выходить воздух.
5. Через две секунды после нажатия выключателя горелки должна образоваться вспомогательная дуга. Вслед за этим должна образоваться основная дуга, позволяющая начать резку. Если используется функция БЛОКИРОВКИ ВЫКЛЮЧЕНИЯ, выключатель горелки может быть отпущен после создания режущей дуги.
6. После начала резки горелка должна удерживаться под углом 5-15° по направлению вперед. Этот угол особенно полезен при обеспечении полной обрезки. Если не используется направляющая для выдерживания расстояния, сопло для РС-1300/1600 должно располагаться на расстоянии (приблизительно): 3,2-6,4 мм, для РС-900: 3,2-4,8 мм от заготовки.

PC 900, PC 1600

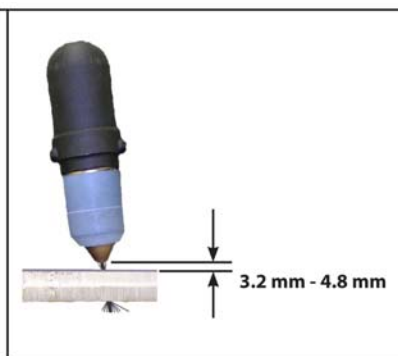


Правильный угол наклона горелки

PC 1600



PC 900



Соотношение «выдерживаемое расстояние - выходная мощность»

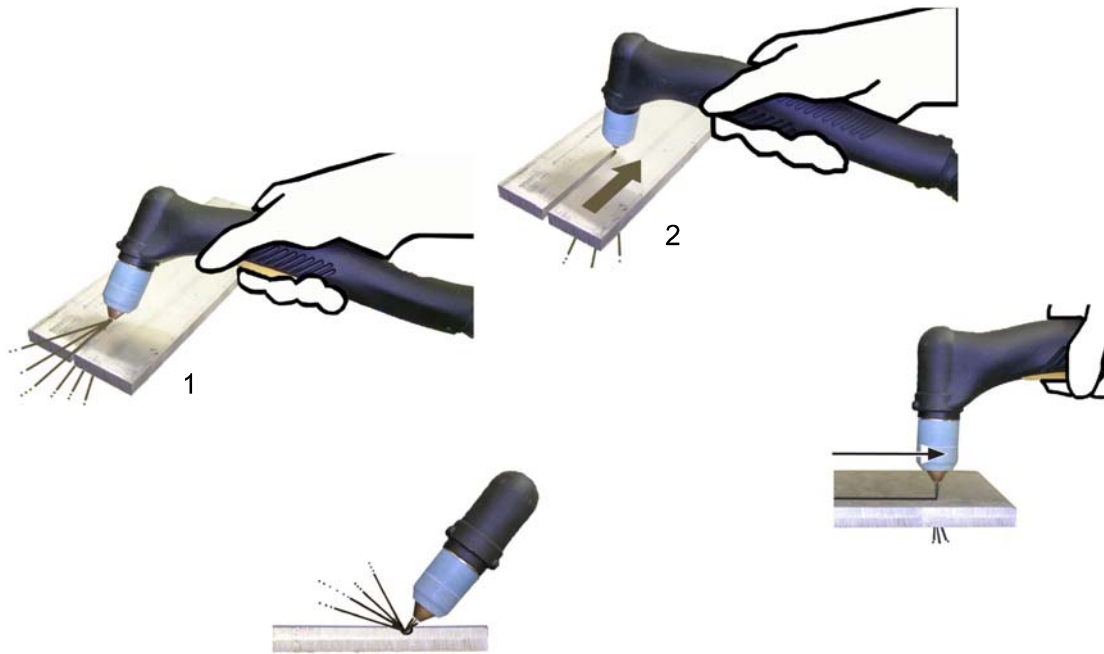


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Яркий свет от дуги может стать причиной ожогов глаз и кожи; шум может привести к повреждению органов слуха.

- Использовать защитный шлем с затемнением линзами № 6 или 7.

- Использовать соответствующие средства защиты тела, органов слуха и зрения.

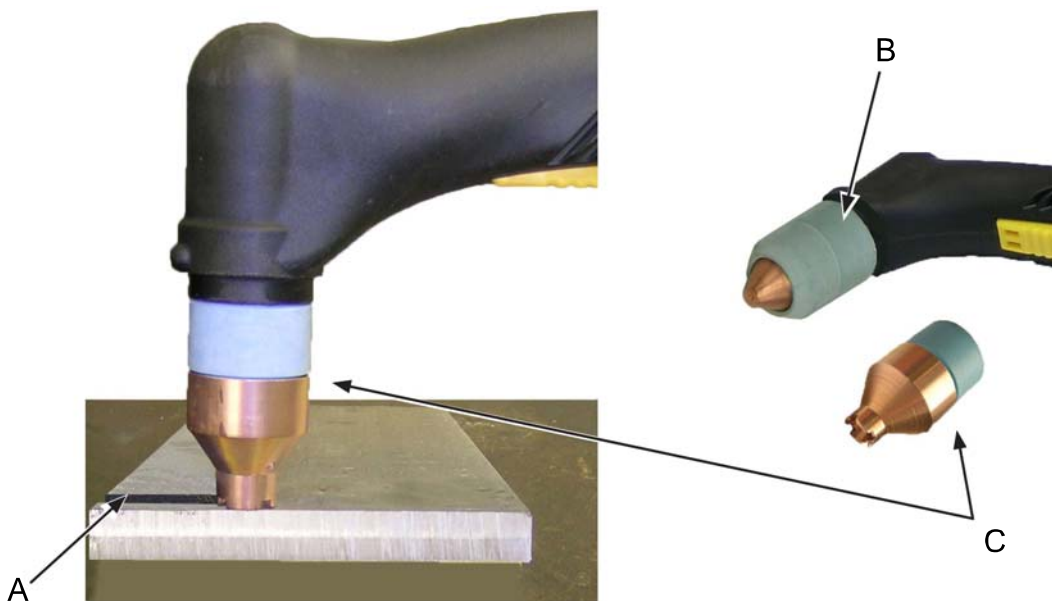


Методики прорезания отверстий и резки материала горелкой PT-38.

4.2 Направляющая для выдерживания расстояния

А. Направляющая позволяет выполнять резку под прямым углом или произвольно, от руки.

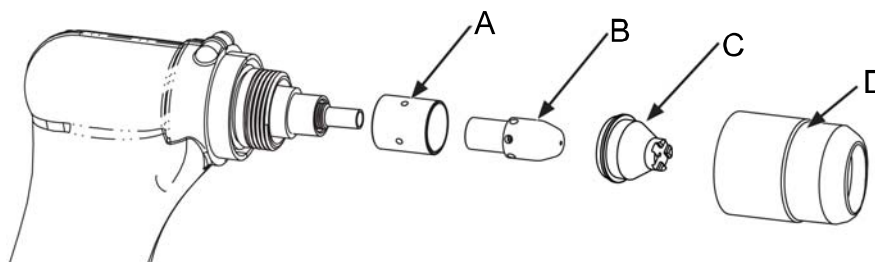
Используется для выдерживания постоянного расстояния до заготовки. Для установки дополнительно поставляемой направляющей для выдерживания расстояния, снять фиксирующую/экранирующую чашу (В) и установить направляющую для выдерживания расстояния (С).



Монтаж и эксплуатация направляющей для выдерживания расстояния

4.3 Резка перемещением головки, 40 А

Для резки материала толщиной менее 9 мм установить газовую направляющую перегородку для малого тока, электрод, сопло для резки перемещением головки при токе 40 А и стандартную фиксирующую/экранирующую чашу. Установить уровень тока 40 А и начать резку.



A. Газовая направляющая перегородка (30-70 А)

B. Электрод

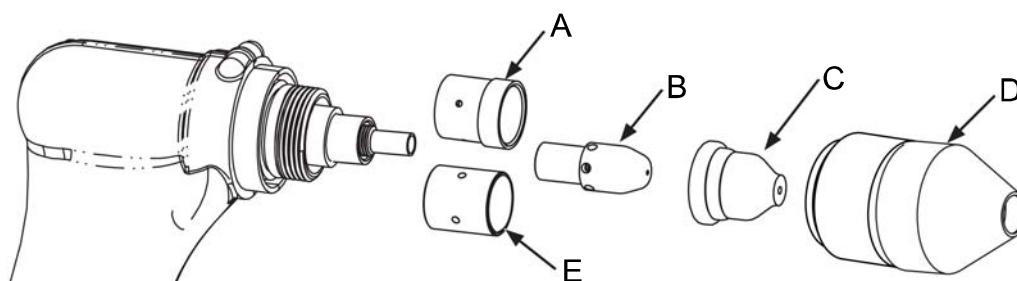
C. Сопло для резки перемещением головки 40 А

D. Фиксирующая/экранирующая чаша.

4.4 Стrojка с помощью горелки РТ-38

Powercut 1600: установить газовую направляющую перегородку для высоких токов, электрод, сопло для строжки 90 А и термозащитный экран в сборе для тока 90 А. Рабочие параметры: 4,1-5,5 бар и 70-90 А. Величины давления воздуха и силы тока могут меняться в указанных пределах с целью обеспечения требуемой скорости снятия металла и профиля канавки.

Powercut 900: установить стандартную газовую направляющую перегородку, электрод, сопло для строжки 60 А и термозащитный экран в сборе для тока 60 А. Рабочие параметры: 4,1-5,5 бар и 40-60 А. Величины давления воздуха и силы тока могут меняться в указанных пределах с целью обеспечения требуемой скорости снятия металла и профиля канавки.



A. Газовая направляющая перегородка 90 А - PC 1600

B. Электрод

D. Термозащитный экран для строжки в сборе 90 А - PC 1600, 60 А - PC 900

E. Газовая направляющая перегородка 60 А - PC 900.

C. Сопло для строжки 90 А - PC 1600, 60 А - PC 900

4.5 Установка расходных материалов

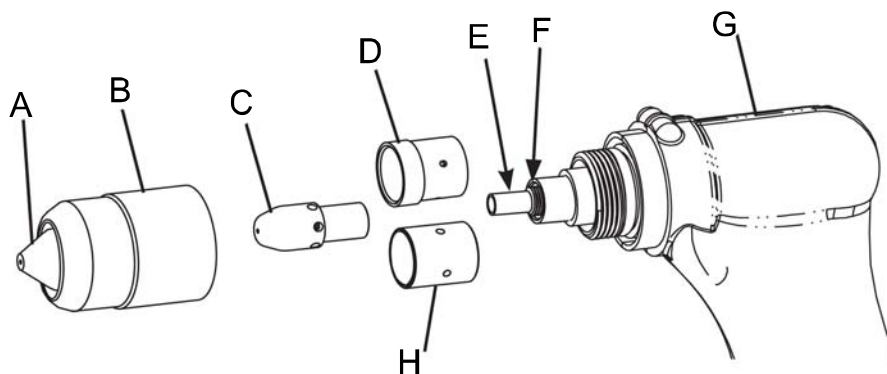
Как показали испытания, при правильном использовании горелки в пределах номинальных рабочих условий (особенно это касается тока дуги и расхода газа) крепление расходных материалов не ослабляется при условии их плотной установки. Ослабление крепления деталей может стать причиной повреждения и перегрева горелки.

1. После каждой замены расходных материалов или осмотра следует полностью затянуть крепления электрода и фиксирующей/экранирующей чаши.
2. Прочность крепления расходных материалов следует проверять в начале каждого рабочего периода, даже если конце предыдущего рабочего периода все работало нормально.

Примечание - Обеспечить отсутствие пыли и грязи на седле корпуса электрода/горелки и поршне. Загрязнения могут мешать плотному контакту сопрягаемых поверхностей.

Примечание - Достаточно плотно затянуть крепление электрода рукой; использование инструмента, такого как гаечные ключи или плоскогубцы не требуется и не рекомендуется.

Примечание - Ослабление крепления деталей может стать причиной повреждения и перегрева горелки. Ослабленные детали можно отследить по дуге. Полностью затянуть фиксирующую чашу. Детали, поврежденные дугой усиливают повреждения горелки и должны быть заменены.



- | | |
|--|--|
| A. Сопло | E. Поршень |
| B. Фиксирующая/экранирующая чаша | F. Седло электрода/корпуса горелки |
| C. Электрод | G. Корпус горелки в сборе |
| D. Газовая направляющая перегородка (90 A) | H. Газовая направляющая перегородка (30-70 A). |

Информация в отношении изнашиваемых деталей представлена на странице [15](#).

4.6 Данные резки

Для получения информации по резки, см. раздел «размеры проволоки» на странице [11](#).

4.7 Работа блока питания

Для получения информации о работе блока питания, смотрите руководство по эксплуатации блока питания Powercut 900 и Powercut 1600.

5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.

ВАЖНО! Выключать блок питания при очистке горелки.



ОСТОРОЖНО!

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

6 НОМЕР ЗАКАЗА

*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).

Диаметр проволоки

PT-38, Powercut 1600, Plasma system process data

Description	Ordering number
Electrode	0558 005 220
Nozzle	0558 007 682
Gas baffle	0558 004 870
Retaining/ shield cup	0558 008 094

40 Amperes, carbon steel

Material thickness	mm	1.5	3.2	6.4	12.7
Stand-off	Initial height mm	1.5- 3.2	1.5- 3.2	1.5- 3.2	1.5- 3.2
Air pressure	Bar	5.5	5.5	5.5	5.5
Travel speed	m/min	9.1	4.8	1.5	0.4

40 Amperes, aluminium

Material thickness	mm	1.5	3.2	6.4	12.7
Stand-off	Initial height mm	1.5- 3.2	1.5- 3.2	1.5- 3.2	1.5- 3.2
Air pressure	Bar	5.5	5.5	5.5	5.5
Travel speed	m/min	9.5	3.8	1.2	0.4

40 Amperes, stainless steel

Material thickness	mm	1.5	3.2	6.4	12.7
Stand-off	Initial height mm	1.5- 3.2	1.5- 3.2	1.5- 3.2	1.5- 3.2
Air pressure	Bar	5.5	5.5	5.5	5.5
Travel speed	m/min	8.9	3.3	0.6	0.2

PT-38, Powercut 900, Plasma system process data

Description	Ordering number
Electrode	0558 005 220
Nozzle	0558 008 417
Gas baffle	0558 005 217
Retaining/ shield cup	0558 008 094

60 Amperes, carbon steel

Material thickness	mm	6.4	12.7	19.1	25.4
Stand-off	Initial height mm	3.2	3.2	3.2	3.2
Air pressure	Bar	5.5	5.5	5.5	5.5
Travel speed	m/min	2.9	0.8	0.4	0.2

60 Amperes, aluminium

Material thickness	mm	6.4	12.7	19.1	25.4
Stand-off	Initial height mm	4.78	4.78	4.78	4.78
Air pressure	Bar	5.5	5.5	5.5	5.5
Travel speed	m/min	2.6	1.1	0.4	0.3

60 Amperes, stainless steel

Material thickness	mm	6.4	12.7	19.1	25.4
Stand-off	Initial height mm	4.78	4.78	4.78	4.78
Air pressure	Bar	5.5	5.5	5.5	5.5
Travel speed	m/min	2.0	0.6	0.3	0.1

PT-38, Powercut 1600, Plasma system process data

Description	Ordering number
Electrode	0558 005 220
Nozzle	0558 007 680
Gas baffle	0558 004 870
Retaining/ shield cup	0558 008 094

90 Amperes, carbon steel

Material thickness	mm	6.4	12.7	19.1	25.4	38.1
Stand-off	Initial height mm	3.8	3.8	3.8	3.8	3.8
Air pressure	Bar	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5
Travel speed	m/min	4.0	1.5	0.7	0.4	0.2

90 Amperes, aluminium

Material thickness	mm	6.4	12.7	19.1	25.4	38.1
Stand-off	Initial height mm	6.4	6.4	6.4	6.4	6.4
Air pressure	Bar	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5
Travel speed	m/min	4.7	1.9	1.3	0.6	0.3

90 Amperes, stainless steel

Material thickness	mm	6.4	12.7	19.1	25.4	38.1
Stand-off	Initial height mm	3.8	3.8	6.4	6.4	6.4
Air pressure	Bar	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5
Travel speed	m/min	3.2	1.2	0.7	0.3	0.2

PT-38

Номер заказа

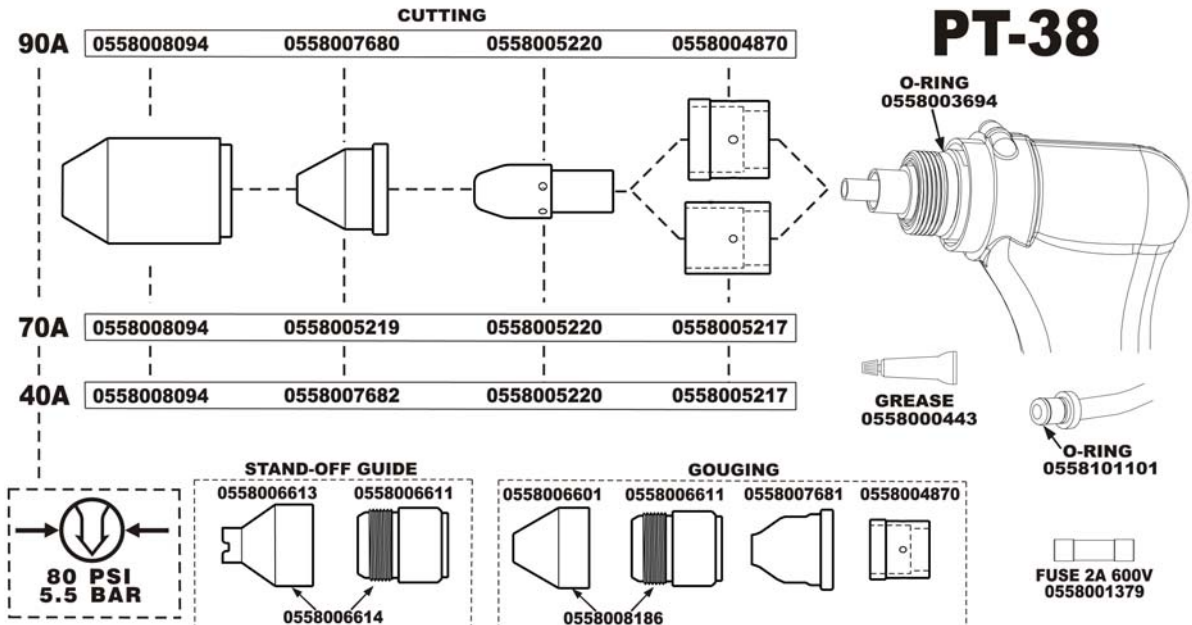


Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0558 006 786	PT-38 torch	7.6m (25')	
0558 006 787	PT-38 torch	15.2m (50')	
0449 551 001	Instruction manual	Powercut™ 1300/1600 CE	
0449 549 001	Instruction manual	Powercut™ 900 CE	
0558 007 235	Power source for manual plasma cutting incl torch	Powercut™ 1600 CE + PT-38	400 V
0558 007 234	Power source for manual plasma cutting	Powercut™ 1600 CE	400 V
0558 008 123	Power source for plasma cutting	Powercut™ 900 CE	230 V
0558 008 124	Power source for plasma cutting and torch	Powercut™ 900 CE+ PT-38	230 V
0558 008 135	Power source for plasma cutting	Powercut™ 900 CE	400 V
0558 008 136	Power source for plasma cutting and torch	Powercut™ 900 CE+ PT-38	400 V

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

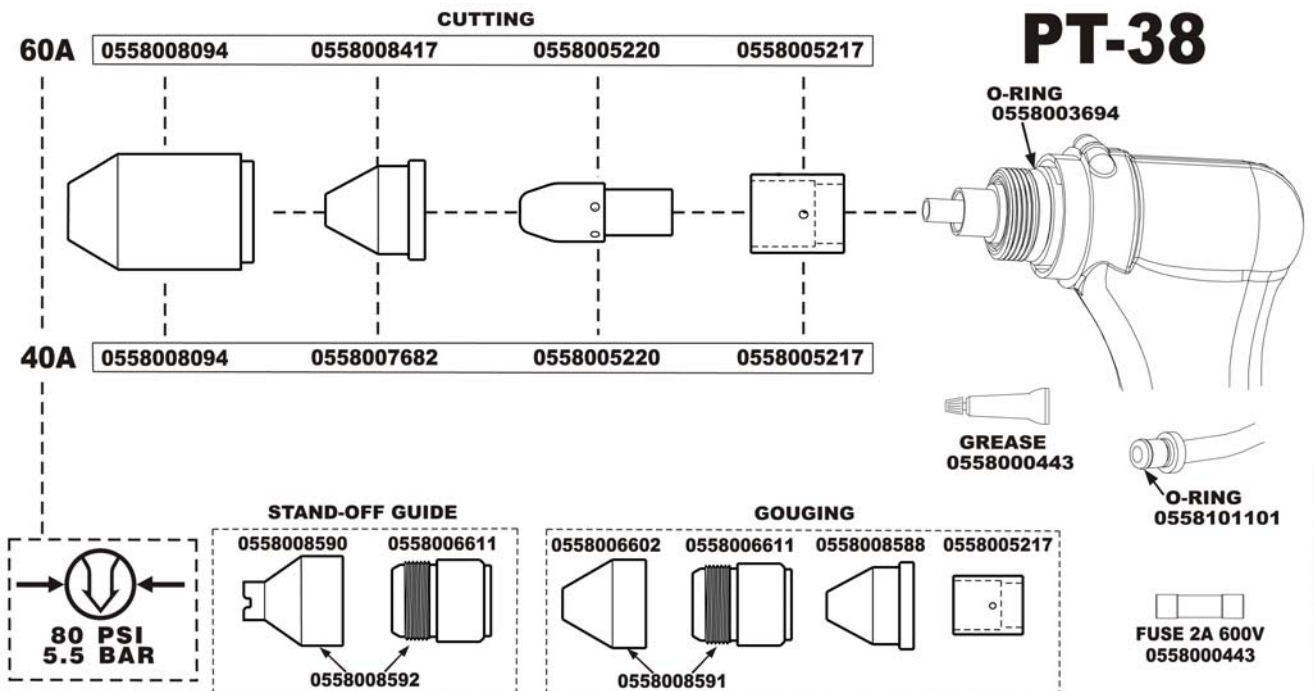
Быстроизнашиваемые детали

Consumables breakdown PC1600



*Note: When Gouging use 90 amp Baffle (0558004870)

Consumables breakdown PC900






Wear parts kits








0558 007 640 90 Amp PC 1600	0558 008 419 60 Amp PC 900	Ordering number	Denomination
3	3	0558 005 220	Electrode
1	1	0558 005 217	Gas baffle 30-70A
1	-	0558 004 870	Gas baffle 90/100A
-	3	0558 008 417	Nozzle 60 Amp
-	-	0558 005 219	Nozzle 70 Amp
4	-	0558 007 680	Nozzle 90 Amp
1	-	0558 007 682	Nozzle drag 40 Amp
1	1	0558 008 094	Retaining/ shield cup long
3	3	0558 101 101	O-ring .301ID .070W Nitrile
1	1	0558 004 443	Grease silicon dow DC-111 (1/4 oz)
1	1	0558 001 379	Fuse midget slo-blo 2A 600V

Дополнительные принадлежности

<p>Gas flow measuring kit Valuable troubleshooting tool allows measurement of the actual air flow through the torch.</p>	0558 000 739	
<p>Torch guide kit This complete kit, in a rugged plastic carrying case, includes attachments for circle and straight line cutting on ferrous and non-ferrous metals. Deluxe, 44.5mm- 106cm radius Basic, 44.5mm- 71cm radius</p>	0558 003 258 0558 002 675	
<p>Extra bushing for guide kits</p>	0558 003 257	
<p>Leather sheath protection 7.6 m</p>	0558 002 921	
<p>Leather sheath protection 15 m</p>	0558 002 922	
Powercut 1600		
<p>Stand-off guide assembly 90 Amp Use to maintain constant stand-off distance. O-ring for blue body</p>	0558 006 614 0558 000 734	
<p>Gouging 90 Amp -Gouging nozzle 90 Amp -Gouging heat shield assembly 90 Amp -*Note: Must use 90/100 Amp gas baffle.</p>	0558 007 681 0558 008 186 0558 004 870	

PT-38

<p>Wear parts kit PT-38, 90 Amp</p>	<p>0558 007 640</p>	
<p>Powercut 1300</p>		
<p>Wear parts kit PT-38, 70 Amp</p>	<p>0558 007 642</p>	
<p>Powercut 900</p>		
<p>Stand- off guide assembly 60 Amp Use to maintain constant stand-off distance. O-ring for blue body</p>	<p>0558 008 592 0558 000 734</p>	
<p>Gouging 60 Amp -Gouging nozzle 60 Amp -Gouging heat shield assembly 60 Amp</p>	<p>0558 008 588 0558 008 591</p>	
<p>Wear parts kit PT-38, 60 Amp</p>	<p>0558 008 419</p>	

NOTES

Lined area for notes, consisting of multiple horizontal dotted lines.

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

