

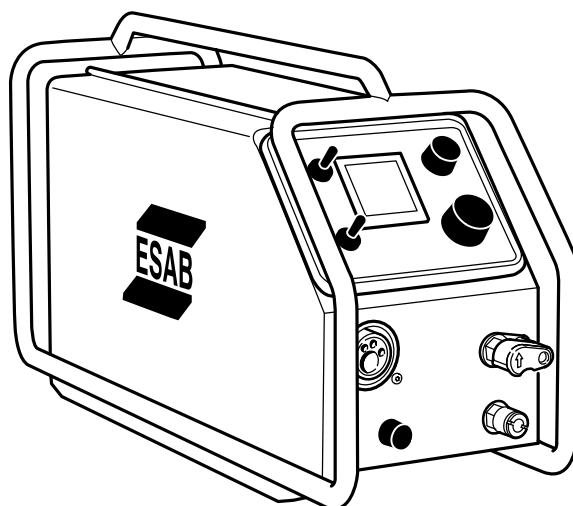
RU



**Origo™ M13y**

**YardFeed 200**

AH 0741



**Инструкция по эксплуатации**

1	ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ .....	3
2	ВВЕДЕНИЕ .....	4
2.1	Оборудование .....	5
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	5
4	УСТАНОВКА .....	6
4.1	Инструкции по подъему .....	6
5	ПОРЯДОК РАБОТЫ .....	7
5.1	Соединения и устройства управления .....	8
5.2	Описание функций .....	9
5.3	Давление подачи проволоки .....	11
5.4	Замена и вставка проволоки .....	11
5.5	Замена подающего ролика .....	11
6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	12
6.1	Проверка и очистка .....	12
7	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ .....	12
	СХЕМА .....	14
	НОМЕР ЗАКАЗА .....	16
	БЫСТРОИЭНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ .....	18
	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ .....	20

Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

# 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.

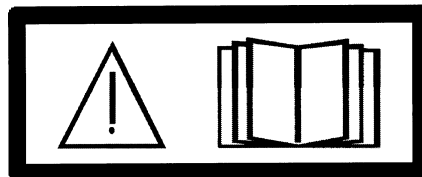
Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

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.



**ОСТОРОЖНО!**

*Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.*



**ОСТОРОЖНО!**

*Данное изделие предназначено только для дуговой*



## 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!**

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

## 2 ВВЕДЕНИЕ

Блок подачи проволоки YardFeed 200 предназначен для электродуговой сварки в среде защитного газа обычной сварочной проволокой (MIG) или без газа проволокой с флюсом (MAG) при использовании сварочных источников питания со ступенчатой регулировкой и тиристорным управлением.

Они выпускаются в различных версиях, см. Стр. 16.

Блок подачи проволоки содержит четырехроликовые механизмы подачи проволоки, а также электронную схему управления.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице 20.

## 2.1 Оборудование

Блок подачи проволоки комплектуется следующим:

- Руководство
- Ярлык с перечнем рекомендованных сменных деталей
- Газовый расходомер

## 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	YardFeed 200
Напряжение сети	42 В 50-60 Гц
Потребляемая мощность	150 ВА
Максимальный ток электродвигателя	3,5 А
<b>Настроечные данные</b>	
Скорость подачи проволоки	1,9 - 25,0 м/мин
Время перехода дуги	0 - 0,5 с
2/4-шаговое	2-шаговое или 4-шаговое
Продувка газом	-
Толчковый режим подачи проволоки	-
Соединение пистолета	EURO
Макс. диаметр катушки с проволокой	200 мм
<b>Диаметр проволоки</b>	
Fe	0,6 - 1,4 мм
Ss	0,6 - 1,4 мм
Al	1,0 - 1,4 мм
Проволока с сердечником	0,8 - 1,4 мм
Масса	11,3 кг
Размеры, д х ш х в	593 x 210 x 302 мм
<b>Защитный газ:</b>	(Всех типов, предназначенных для электродуговой сварки в среде защитного газа обычной сварочной проволокой (MIG) или без газа проволокой с флюсом (MAG)).
максимальное давление	5 бар
<b>Тип охлаждения</b>	50% вода / 50% этиленгликоль
максимальное давление	5 бар
Максимальная допустимая нагрузка при рабочем цикле 60%	365 А
Класс защиты корпуса	IP23

### 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

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

## 4 УСТАНОВКА

*Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.*



### ОСТОРОЖНО!

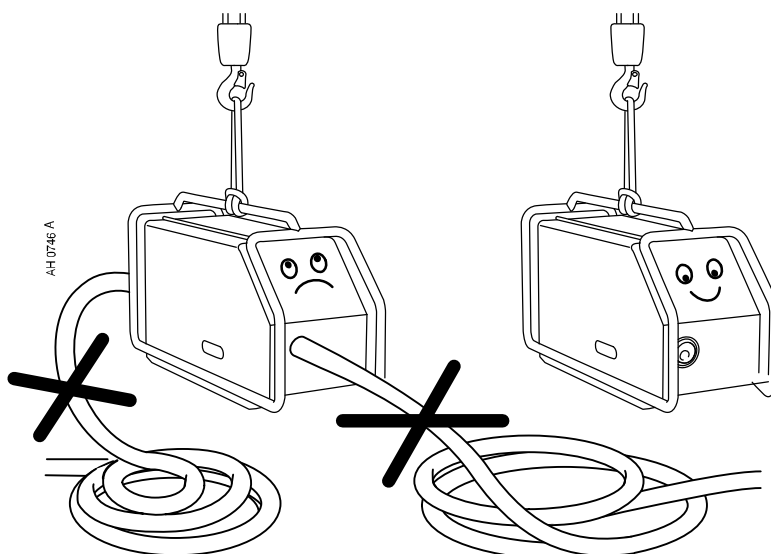
*Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.*



### ВНИМАНИЕ!

*При проведении сварки в условиях повышенной опасности поражения электрическим током разрешается использовать только источники питания в соответствующем безопасном исполнении. Такие источники питания помечены символом **S**.*

### 4.1 Инструкции по подъему



## 5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

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



**ВНИМАНИЕ!**

*Убедитесь, что боковые панели закрыты во время работы.*



**ВНИМАНИЕ!**

*Соблюдайте осторожность! Вращающиеся детали могут нанести травмы!*



**ВНИМАНИЕ!**

*Опасность раздавливания при замене катушки проволоки!  
При вставке сварочной проволоки между роликами запрещено использовать защитные перчатки.*

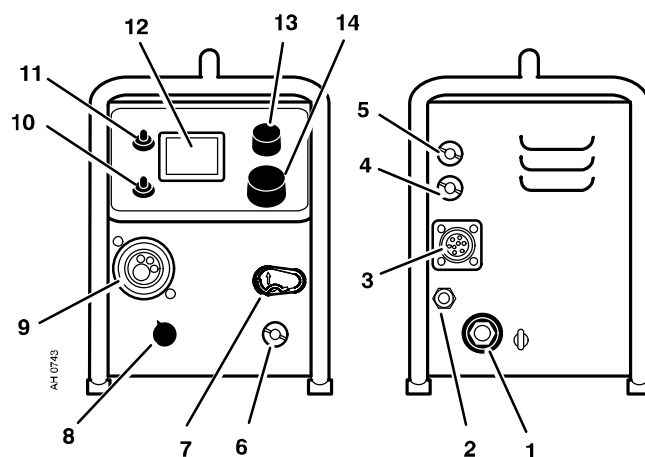
## 5.1 Соединения и устройства управления

- |   |  |    |  |
|---|--|----|--|
| 1 | Подсоединение сварочной цепи к источнику питания, (ОКС)  | 8  | Предохранительный контактный выключатель                             |
| 2 | Подсоединение защитного газа   | 9  | Подсоединение сварочного пистолета                                   |
| 3 | Подсоединение управляющего кабеля от источника питания   | 10 | Переключатель режима подачи газа / режима толчковой подачи проволоки |
| 4 | Подсоединение охлаждающей воды (красный соединитель) к источнику питания (блоку охлаждения)                          | 11 | Переключатель для 2-шагового / 4-шагового режима                     |
| 5 | Подсоединение охлаждающей воды (синий соединитель) из источника питания (блока охлаждения)                           | 12 | Дисплей  |
| 6 | Подсоединение охлаждающей воды (красный соединитель) из сварочного пистолета   | 13 | Ручка регулировки напряжения**                                       |
| 7 | Подсоединение охлаждающей воды (СИНИЙ соединитель к сварочной горелке с помощью насоса с логическим управлением ESAB | 14 | Ручка задания скорости подачи проволоки                              |

Внимание! Дисплей (цифровой измерительный прибор) и соединительные разъёмы системы охлаждения устанавливаются только на определенных моделях.

\* ELP = Насос с логическим управлением ESAB, см. пункт 5.2.

\*\* Регулировка напряжения с блока подачи проволоки не осуществляется при использовании источников питания со ступенчатой регулировкой.





## 5.2 Описание функций

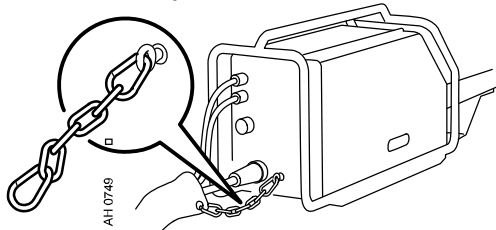
### Подвод воды

Блок подачи проволоки с подводом воды оборудован системой обнаружения ELP (ESAB Логический Насос), которая проверяет, присоединены ли шланги подачи воды. При подключении сварочного пистолета с водяным охлаждением, запускается водяной насос.

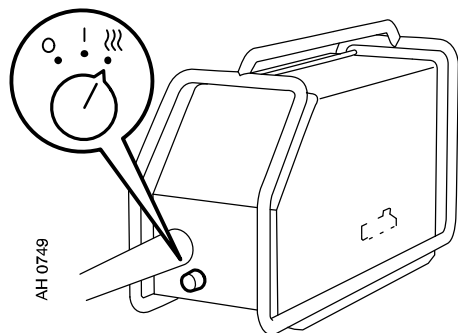
Функция обнаружения работает только с теми источниками питания, которые оборудованы системой ELP.

### Устройство для снятия напряжения

Подвесьте устройство для снятия напряжения на крючок, расположенный на задней стороне блока подачи, и закрепите соединительный кабель.



### Предохранительный контактный выключатель



0 Сварка ВЫКЛ

1 Сварка ВКЛ



- Нагрев ВКЛ (вспомогательное устройство) и сварка ВЫКЛ

Место, где установлена катушка, нагревается, что исключает отсыревание сварочной проволоки при сварке.

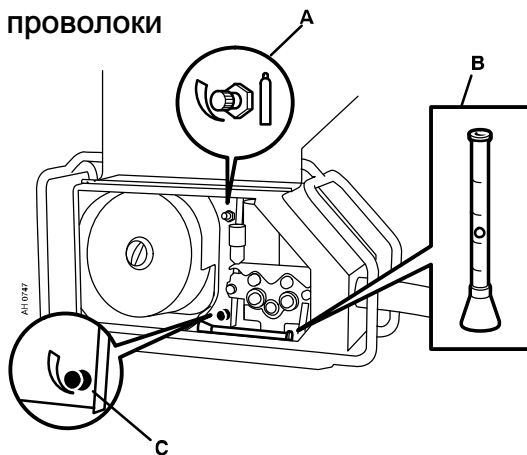
### Регулирование расхода газа и время отжига проволоки

A = Регулирование расхода газа.

B = Газовый расходомер

C = Уставка времени отжига проволоки.

Время отжига проволоки  $t$  это задержка между моментом, когда начинается торможение проволоки, и моментом, когда источник питания отключает сварочное напряжение. Слишком короткое время отжига проволоки приводит к образованию длинного выступающего конца присадочной проволоки после сварки, в результате чего возникает опасность того, что проволока окажется вплавлена в затвердевающий сварочный шов. Слишком продолжительное время отжига проволоки приводит к образованию короткого выступающего конца, в результате чего возникает опасность того, что дуга перекинется на контактную кромку.





### Продувка газом

Продувка газом производится для измерения расхода газа, или для удаления воздуха и влаги из газовых шлангов перед началом сварки. Продувка газом производится до тех пор, пока будет нажата кнопка, и выполняется без напряжения или до начала подачи проволоки.



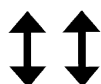
### Толчковый режим подачи проволоки

Толчковый режим подачи проволоки используется, когда нужно обеспечить подачу проволоки без подачи сварочного напряжения. Подача проволоки производится до тех пор, пока будет нажата кнопка.



### 2-шаговый режим

В 2-шаговом режиме подача газа начинается при нажатии пускового выключателя сварочного пистолета. При этом начинается процесс сварки. Когда пусковой выключатель будет отпущен, процесс сварки полностью прекращается и начинается время отжига проволоки (если оно задано).



### 4-шаговый режим

В 4-шаговом режиме подача газа начинается, когда переключатель нажат, а подача проволоки начинается после его отпускания. Процесс сварки продолжается до тех пор, пока не будет вновь нажат пусковой выключатель, при отпускании выключателя прекращается подача проволоки и останавливается время отжига проволоки (если оно задано).

## V Напряжение

При более высоком напряжении увеличиваются длина дуги, а также размер и температура зоны сварки.

**ПРИМЕЧАНИЕ!** Регулировка напряжения с блока подачи проволоки не осуществляется при использовании источников питания со ступенчатой регулировкой.

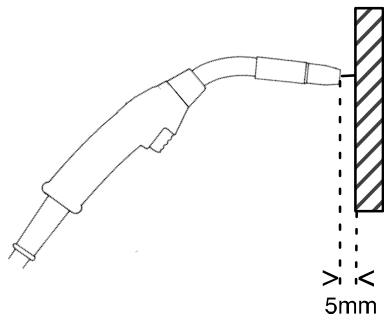


### Скорость подачи проволоки

Этот параметр определяет требуемую скорость подачи присадочной проволоки в м/мин.

### 5.3 Давление подачи проволоки

Прежде всего убедитесь в том, что проволока беспрепятственно движется через направляющие. После этого установите усилие, создаваемое роликами подачи проволоки. Помните, что это усилие не должно быть чрезмерным.



стекор10

Рис. 1

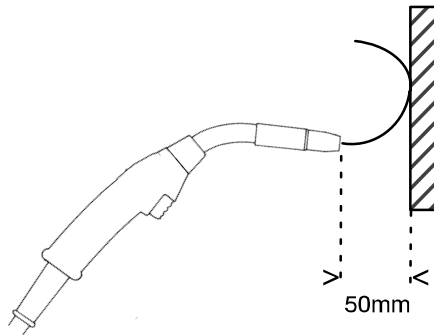


Рис. 2

Для проверки правильности установки усилия подачи поместите какой-либо твердый предмет, например, деревянный брусок на пути подачи проволоки.

При расстоянии примерно 5 мм от пистолета для подачи проволоки до деревянного бруска (рис. 1) подающие ролики должны проскальзывать.

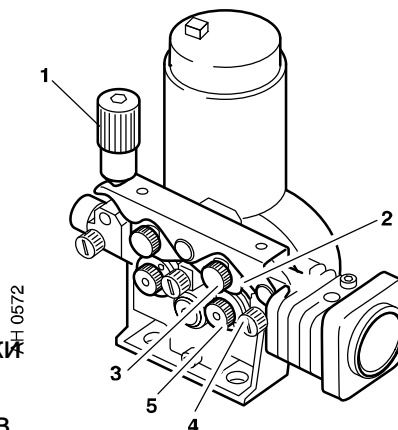
При расстоянии примерно 50 мм проволока должна подаваться и сгибаться при упоре в брусок (рис. 2).

### 5.4 Замена и вставка проволоки

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления, откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- Выпрямите новую проволоку на длину 10-20 см. Прежде чем вводить ее в блок подачи проволоки, удалите напильником с торца проволоки заусенцы и острые кромки.
- Убедитесь в том, что проволока правильно подается в канавку подающих роликов и в выпускную насадку или направляющую для проволоки.
- Закрепите датчик давления.
- Закройте боковую панель.

### 5.5 Замена подающего ролика

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления (1), откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- Отсоедините прижимные ролики (2), повернув ось (3) на 1/4 оборота по часовой стрелке и вытянув ее. Отсоедините прижимные ролики.
- Отсоедините подающие ролики (4), отвинтив гайки (5) и вытянув ролики наружу.



Для установки повторите вышеописанные операции в обратном порядке.

### Выбор канавок в подающих роликах

Поверните подающий ролик так, чтобы размерная метка требуемой канавки была обращена к вам.

## 6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.

### 6.1 Проверка и очистка

#### Блок подачи проволоки

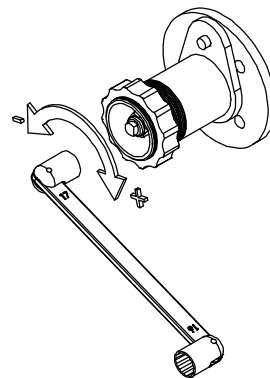
Регулярно проверяйте, чтобы блок подачи проволоки не был забит грязью.

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять очистку и замену изнашиваемых компонентов механизма блока подачи. Имейте в виду, что если предварительное натяжение установлено слишком сильным, то это может привести к повышенному износу прижимных роликов, подающих роликов и направляющих для проволоки.

#### Тормозная втулка.

Тормозная втулка регулируется перед поставкой изделия.

- При правильно отрегулированной тормозной втулке проволока должна несколько провисать после остановки подачи.



#### Сварочная горелка

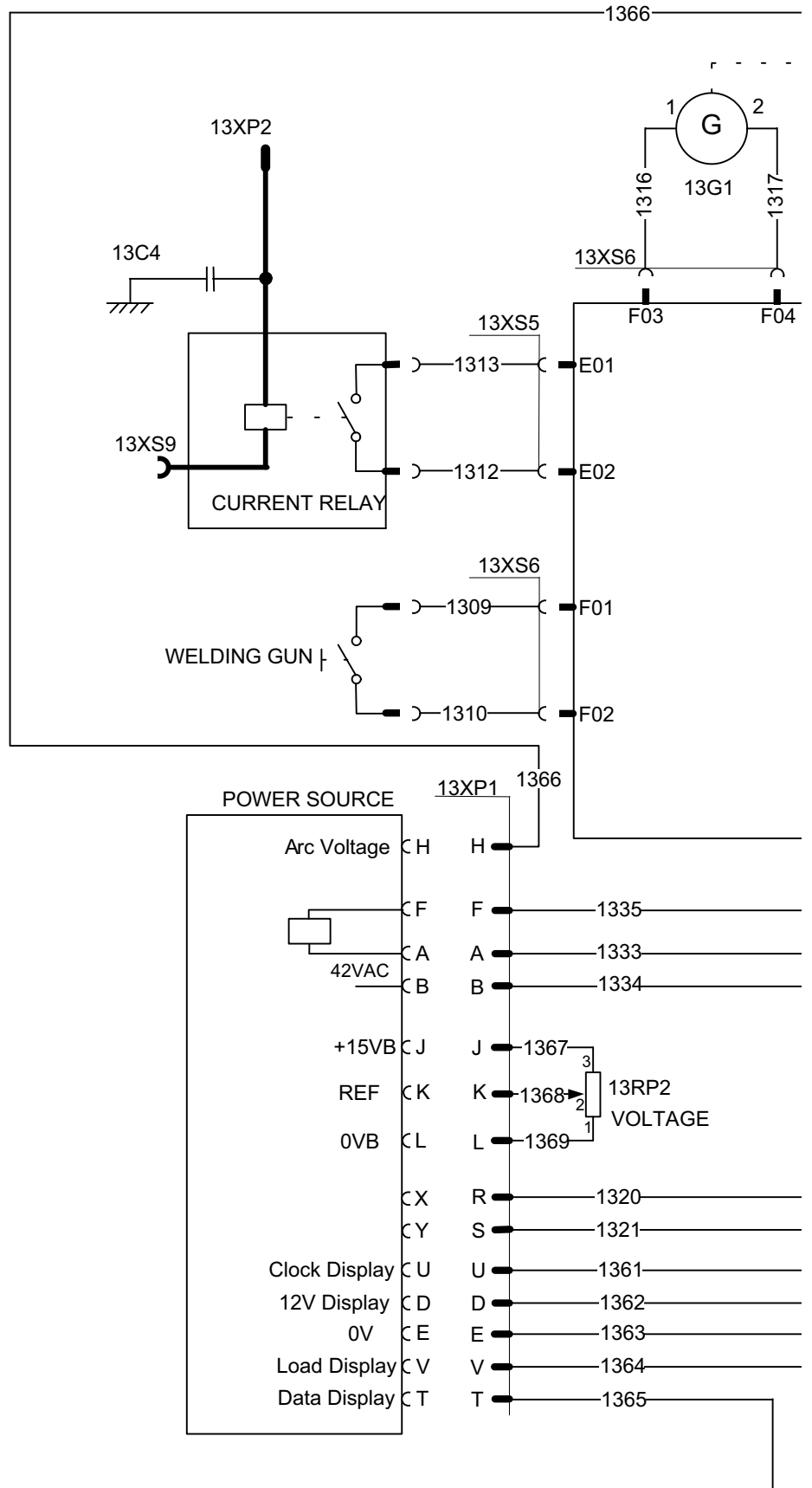
- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изнашиваемых компонентов сварочной горелки. Регулярно прочищайте продувочные направляющие для проволоки и очищайте контактную губку.

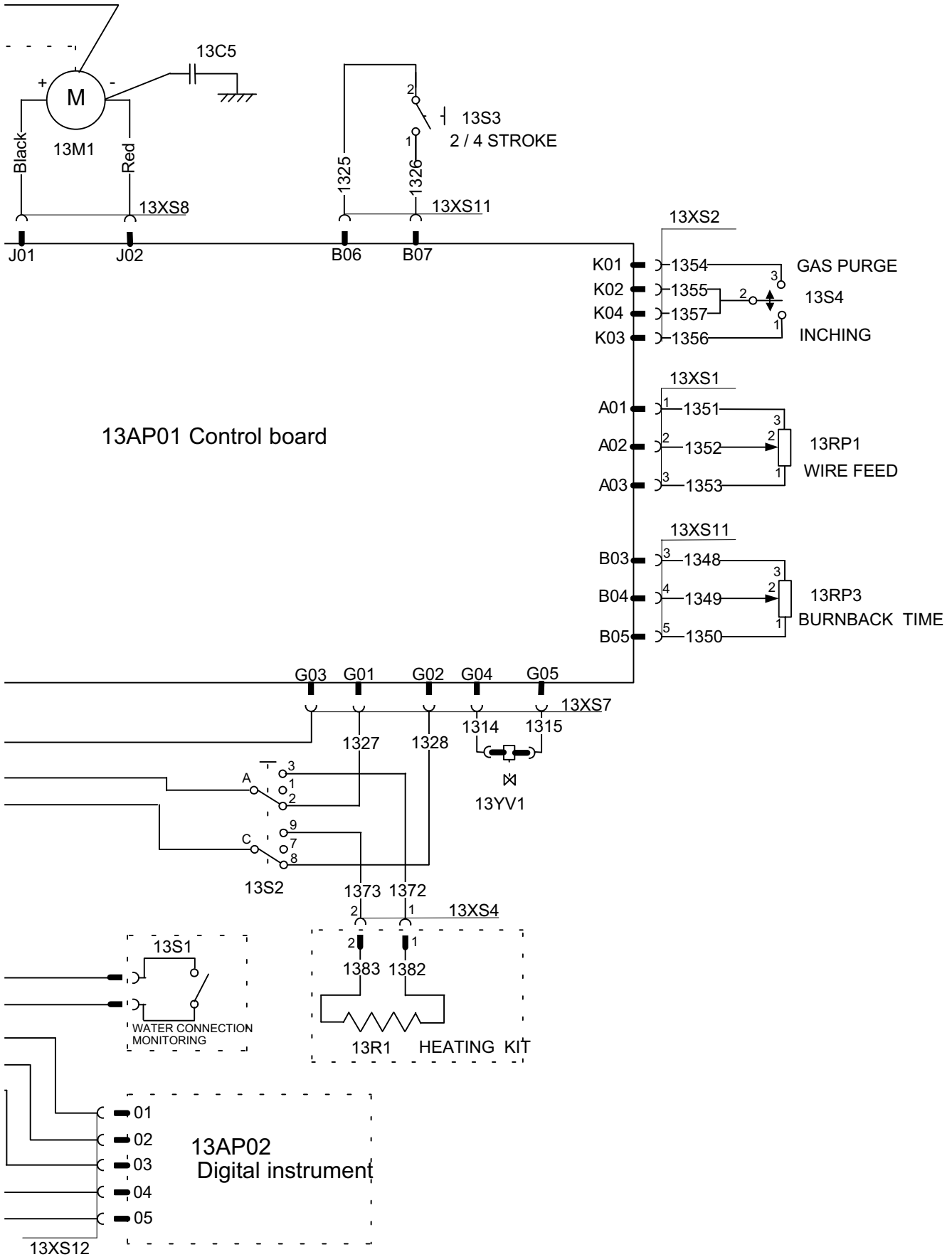
## 7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

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



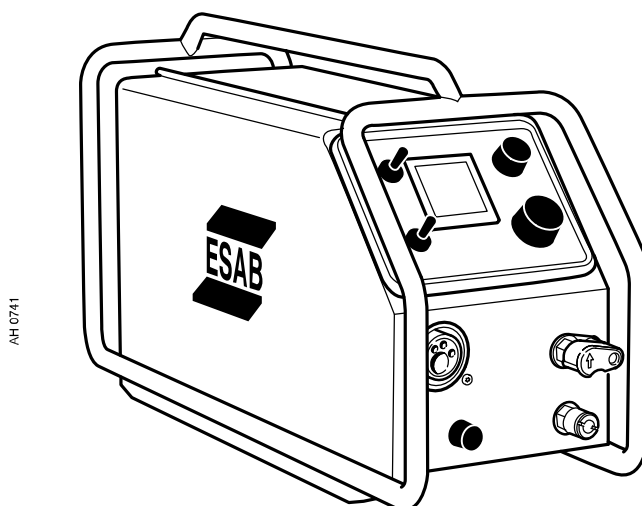
YardFeed 200





## YardFeed 200

Номер заказа



Ordering no.	Denomination	Type
0459 906 892	Wire feed unit	Origo™ YardFeed 200 with water cooling, digital instrument and control panel M13Y
0459 839 005	Spare parts list	Origo™ YardFeed 200

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)





## YardFeed 200

### Быстроизнашиваемые детали

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 1	0455 072 002 0456 615 001	Intermediate nozzle Intermediate nozzle	Fe, Ss & cored Al	
HI 2	0469 837 880 0469 837 881	Outlet nozzle Outlet nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.2 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.2 mm
HI 3	0191 496 114	Key		
HI 4	0215 701 007	Locking washer		
HI 5a	0459 440 001	Motor gear euro		

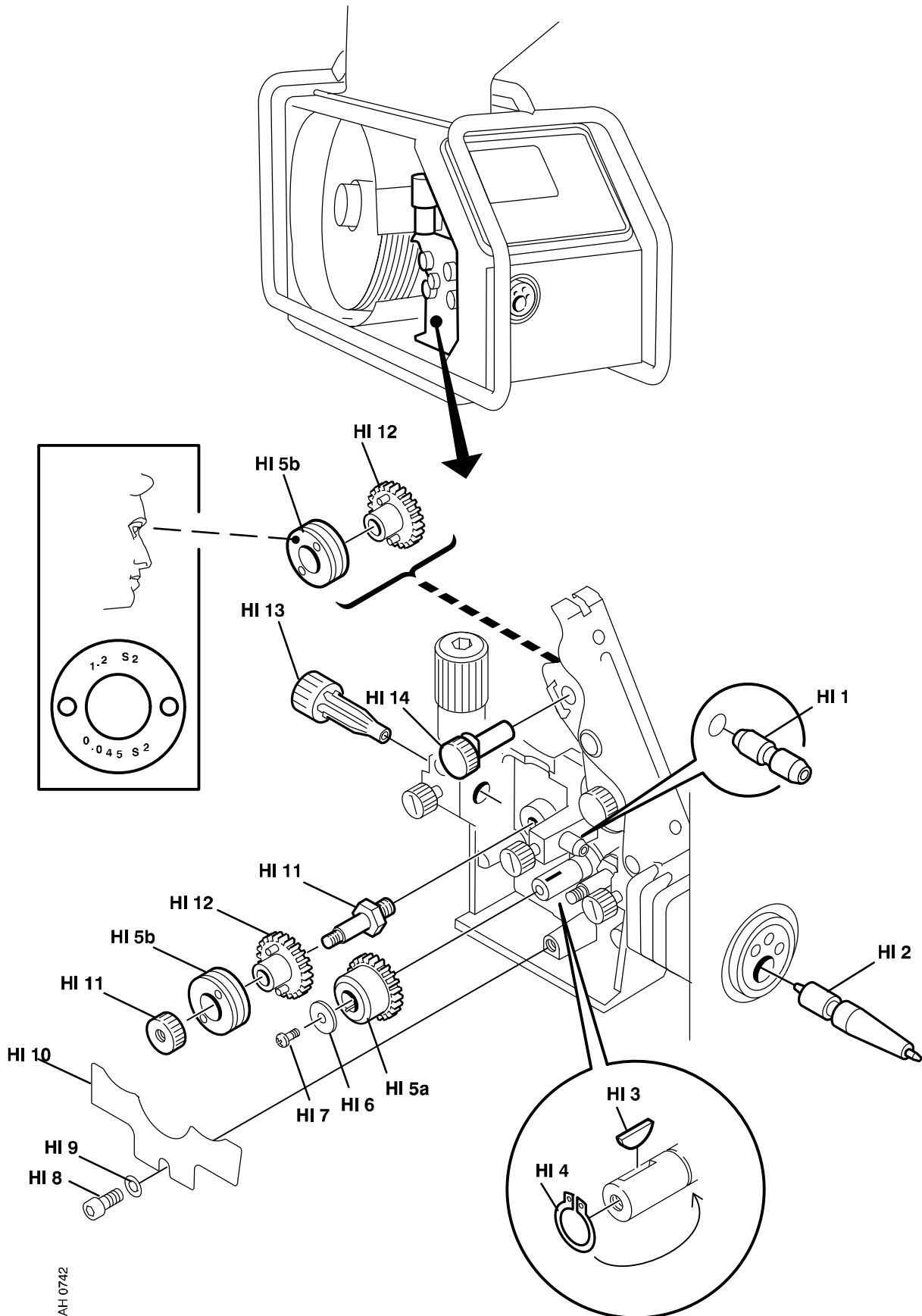
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller markings
HI 5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8 mm	V	0.6 <b>S2</b> & 0.8 <b>S2</b>
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	V	0.8 <b>S2</b> & 0.9/1.0 <b>S2</b>
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V	0.9/1.0 <b>S2</b> & 1.2 <b>S2</b>
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V-Knurled	1.0 <b>R2</b> & 1.2 <b>R2</b>
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	U	0.8 <b>A2</b> & 1.0 <b>A2</b>
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.0 & 1.2 mm	U	1.0 <b>A2</b> & 1.2 <b>A2</b>
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.2 mm	U	1.2 <b>A2</b>
Use only pressure and feed rollers marked <b>A2</b> , <b>R2</b> or <b>S2</b> . The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.						

Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5x1
HI 7		Screw	M4x12
HI 8		Screw	M6x12
HI 9		Washer	Ø 16/8.4x1.5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	For Fe, Ss, Al and cored wire
	0460 007 001	Inlet nozzle	<b>Long-life</b> for Fe, Ss, Al and cored wire
HI 14	0458 999 001	Shaft	

#### Welding with aluminium wire

In order to weld with aluminium wire, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wire **MUST** be used, It is recommended to use 3 m long welding gun for aluminium wire, equipped with appropriate wear parts.

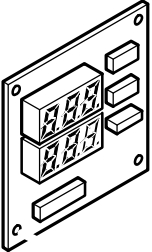
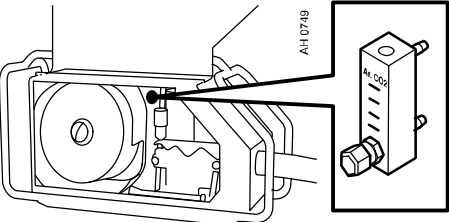
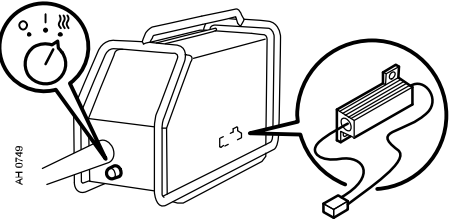
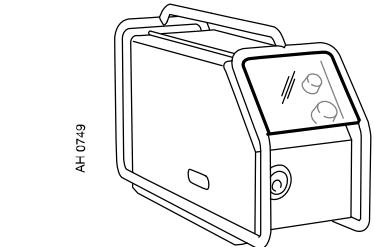
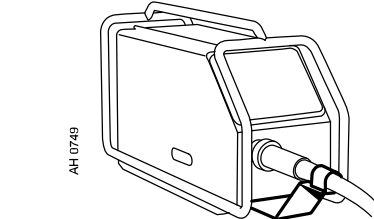
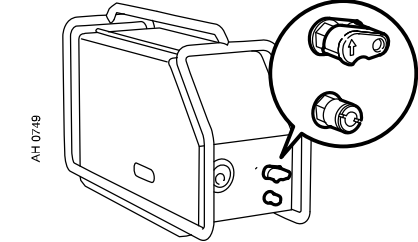
# YardFeed 200



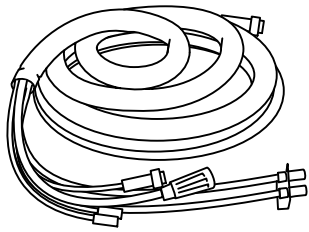
AH 0742

# YardFeed 200

## Дополнительные принадлежности

	<p><b>Digital Volt / Ampere meter</b> ..... 0455 173 882</p>
	<p><b>Gas flow meter</b> ..... 0460 005 880</p>
	<p><b>Heating kit</b> ..... 0459 941 880</p>
	<p><b>Control panel protection</b> ..... 0459 961 880</p>
	<p><b>Strain relief for welding gun</b> ..... 0457 341 881</p>
	<p><b>Water kit</b> ..... 0460 006 880</p>

## YardFeed 200



### Connection set air, 19/23 pole

10 m .....	0459 836 582
15 m .....	0459 836 583
25 m .....	0459 836 584
35 m .....	0459 836 585
50 m .....	0459 836 586

### Connection set water, 19/23 pole

10 m .....	0459 836 592
15 m .....	0459 836 593
25 m .....	0459 836 594
35 m .....	0459 836 595
50 m .....	0459 836 596

### Connection set air, 19/19 pole

10 m .....	0459 836 562
15 m .....	0459 836 563
25 m .....	0459 836 564
35 m .....	0459 836 565
50 m .....	0459 836 566

### Connection set water, 19/19 pole

10 m .....	0459 836 572
15 m .....	0459 836 573
25 m .....	0459 836 574
35 m .....	0459 836 575
50 m .....	0459 836 576





# ESAB subsidiaries and representative offices

<b>Europe</b> <b>AUSTRIA</b> ESAB Ges.m.b.H Vienna-Liesing Tel: +43 1 888 25 11 Fax: +43 1 888 25 11 85  <b>BELGIUM</b> S.A. ESAB N.V. Brussels Tel: +32 2 745 11 00 Fax: +32 2 745 11 28  <b>BULGARIA</b> ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88  <b>THE CZECH REPUBLIC</b> ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk Tel: +420 2 819 40 885 Fax: +420 2 819 40 120  <b>DENMARK</b> Aktieselskabet ESAB Herlev Tel: +45 36 30 01 11 Fax: +45 36 30 40 03  <b>FINLAND</b> ESAB Oy Helsinki Tel: +358 9 547 761 Fax: +358 9 547 77 71  <b>FRANCE</b> ESAB France S.A. Cergy Pontoise Tel: +33 1 30 75 55 00 Fax: +33 1 30 75 55 24  <b>GERMANY</b> ESAB GmbH Solingen Tel: +49 212 298 0 Fax: +49 212 298 218  <b>GREAT BRITAIN</b> 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  <b>HUNGARY</b> ESAB Kft Budapest Tel: +36 1 20 44 182 Fax: +36 1 20 44 186  <b>ITALY</b> ESAB Saldatura S.p.A. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01  <b>THE NETHERLANDS</b> ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	<b>NORWAY</b> AS ESAB Larvik Tel: +47 33 12 10 00 Fax: +47 33 11 52 03  <b>POLAND</b> ESAB Sp.zo.o. Katowice Tel: +48 32 351 11 00 Fax: +48 32 351 11 20  <b>PORTUGAL</b> ESAB Lda Lisbon Tel: +351 8 310 960 Fax: +351 1 859 1277  <b>ROMANIA</b> ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601  <b>RUSSIA</b> LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09  <b>SLOVAKIA</b> ESAB Slovakia s.r.o. Bratislava Tel: +421 7 44 88 24 26 Fax: +421 7 44 88 87 41  <b>SPAIN</b> ESAB Ibérica S.A. Alcalá de Henares (MADRID) Tel: +34 91 878 3600 Fax: +34 91 802 3461  <b>SWEDEN</b> 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  <b>SWITZERLAND</b> ESAB AG Dietikon Tel: +41 1 741 25 25 Fax: +41 1 740 30 55  <b>UKRAINE</b> ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	<b>North and South America</b> <b>ARGENTINA</b> CONARCO Buenos Aires Tel: +54 11 4 753 4039 Fax: +54 11 4 753 6313  <b>BRAZIL</b> ESAB S.A. Contagem-MG Tel: +55 31 2191 4333 Fax: +55 31 2191 4440  <b>CANADA</b> ESAB Group Canada Inc. Mississauga, Ontario Tel: +1 905 670 02 20 Fax: +1 905 670 48 79  <b>MEXICO</b> ESAB Mexico S.A. Monterrey Tel: +52 8 350 5959 Fax: +52 8 350 7554  <b>USA</b> ESAB Welding & Cutting Products Florence, SC Tel: +1 843 669 44 11 Fax: +1 843 664 57 48  <b>Asia/Pacific</b> <b>AUSTRALIA</b> ESAB South Pacific Archerfield BC QLD 4108 Tel: +61 1300 372 228 Fax: +61 7 3711 2328  <b>CHINA</b> Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 Fax: +86 21 6566 6622  <b>INDIA</b> ESAB India Ltd Calcutta Tel: +91 33 478 45 17 Fax: +91 33 468 18 80  <b>INDONESIA</b> P.T. ESABindo Pratama Jakarta Tel: +62 21 460 0188 Fax: +62 21 461 2929  <b>JAPAN</b> ESAB Japan Tokyo Tel: +81 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001  <b>MALAYSIA</b> ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225  <b>SINGAPORE</b> ESAB Asia/Pacific Pte Ltd Singapore Tel: +65 6861 43 22 Fax: +65 6861 31 95	<b>SOUTH KOREA</b> ESAB SeAH Corporation Kyungnam Tel: +82 55 269 8170 Fax: +82 55 289 8864  <b>UNITED ARAB EMIRATES</b> ESAB Middle East FZE Dubai Tel: +971 4 887 21 11 Fax: +971 4 887 22 63  <b>Africa</b> <b>EGYPT</b> ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13  <b>SOUTH AFRICA</b> ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924  <b>Distributors</b> <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i>  <a href="http://www.esab.com">www.esab.com</a>
---	--	--	---



[www.esab.com](http://www.esab.com)

