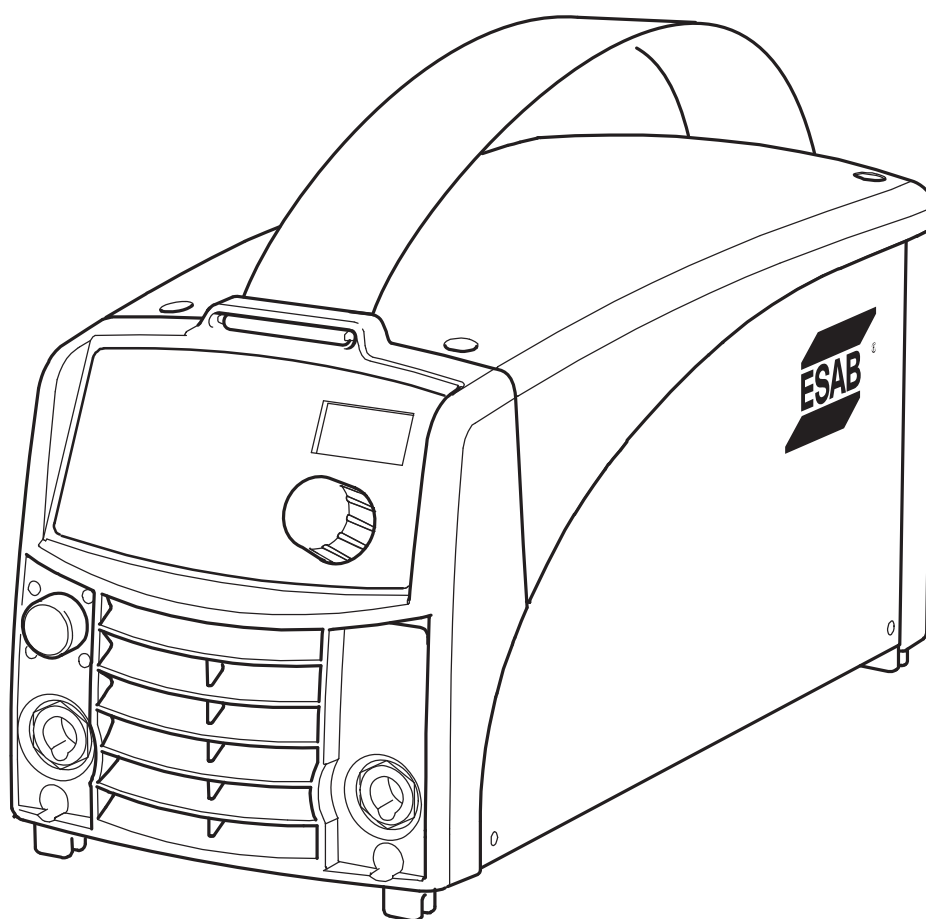


Caddy[®]

Arc 151i, Arc 201i



Gebruiksaanwijzing



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

Arc 151i, Arc 201i

Type designation etc.

Arc 151i and Arc 201i, from serial number 803 xxx xxxx (2008 w.3)

Arc 151i and Arc 201i are members of the ESAB product family Caddy®

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

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.

Date
Laxå 2008-01-25

Signature

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Kent Eimbrodt", written over a horizontal line.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position
Global Director
Equipment and Automation

1 VEILIGHEID	4
2 INLEIDING	6
2.1 Apparatuur	6
2.2 Bedieningspaneel	6
3 TECHNISCHE GEGEVENS	7
4 INSTALLATIE	8
4.1 Plaatsing	8
4.2 Netspanning	8
4.2.1 Aanbevolen zekeringen en kabels	8
5 GEBRUIK	9
5.1 PFC - Correctie arbeidsfactor	9
5.2 Aansluitingen en bedieningselementen	9
5.3 Aansluiting van las- en aardkabel	10
5.4 Oververhittingsbeveiliging	10
5.5 MMA-lassen	10
5.6 TIG-lassen	10
5.7 Afstandsbediening	11
6 ONDERHOUD	11
6.1 Inspectie en reiniging	12
7 PROBLEMEN OPLOSSEN	12
7.1 Foutcodes	12
8 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN	13
9 ONTMANTELING EN VERSCHROTING	13
SCHEMA	14
BESTELNUMMER	18
ACCESSOIRES	19

1 VEILIGHEID

De gebruiker van een ESAB lasuitrusting draagt de uiteindelijke verantwoordelijkheid voor de veiligheidsmaatregelen die van toepassing zijn voor het personeel dat met of in de buurt van de installatie werkt. De veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die aan dit type lasuitrusting gesteld worden. De inhoud van deze aanbevelingen moet beschouwd worden als een aanvulling op de normale regels die van toepassing zijn voor een werkplaats.

Alle handelingen moeten uitgevoerd worden door personeel dat goed op de hoogte is van de werking van de lasuitrusting. Een verkeerd manoeuvre kan tot een abnormale situatie leiden waardoor de operateur gewond kan raken en de machine beschadigd kan worden.

1. Al het personeel dat met de machine werkt, moet goed op de hoogte zijn van:
 - de bediening
 - de werking
 - de lastechniek
 - de plaats van de noodstop
 - de geldende veiligheidsvoorschriften
2. De operateur moet controleren:
 - of er zich geen onbevoegden binnen het werkgebied van de lasuitrusting bevinden, voor hij begint te werken.
 - of er niemand op een onbeschermde plaats staat wanneer de lichtboog wordt ontstoken.
3. De werkplaats moet:
 - doelmatig zijn
 - tochtvrij zijn
4. Persoonlijke veiligheidsuitrusting
 - Draag altijd de aanbevolen persoonlijke veiligheidsuitrusting, waaronder een veiligheidsbril, niet-ontvlambare kleding en veiligheidshandschoenen.
 - Draag nooit loszittende kleding zoals sjaals, armbanden, ringen e.d. die beklemd kunnen raken, of brandwonden kunnen veroorzaken.
5. Algemene veiligheidsvoorschriften
 - Controleer of de aangeduide retourleiders goed aangesloten zijn.
 - Alleen bevoegd personeel mag aan de elektrische eenheden werken.
 - De benodigde brandblusuitrusting moet gemakkelijk bereikbaar zijn op een duidelijk aangegeven plaats.



LET OP!

Dit product is uitsluitend bedoeld voor booglassen.



WAARSCHUWING



De vlamboog en het snijden kunnen gevaarlijk zijn voor uzelf en voor anderen; daarom met u voorzichtig zijn bij het lassen en snijden. Volg de veiligheidsvoorschriften van uw werkgever op. Ze moeten gebaseerd zijn op de waarschuwingstekst van de producent.

ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de uitrusting volgens de geldende normen.
- Raak delen die onder stroom staan en elektroden niet aan met onbedekte handen of met natte beschermuitrusting.
- Zorg dat u geïsoleerd bent van aarde en van het werkstuk.
- Zorg ervoor dat u een veilige werkhouding hebt.

ROOK EN GAS - Kunnen uw gezondheid schaden

- Zorg ervoor dat u niet met uw gezicht in de rook hangt.
- Ververs regelmatig de lucht in de werkruimte en zorg ervoor dat de rook en het gas afgezogen worden.

LICHTSTRALEN - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en uw lichaam. Gebruik een geschikte lashelm met filter en draag altijd beschermende kleding.
- Scherm uw werkruimte af met geschikte beschermmiddelen of gordijnen, zodat niemand anders gewond kan raken.

BRANDGEVAAR

- De vonken kunnen brand veroorzaken. Zorg er daarom voor dat er geen brandgevaarlijk materiaal in de buurt is.

LAWAAI - Geluidsoverlast kan het gehoor beschadigen

- Bescherm uw oren. Gebruik gehoorbeschermers of andere gehoorbescherming.
- Waarschuw omstanders voor de gevaren.

BIJ DEFECTEN - Neem contact op met een vakman.

Lees deze gebruiksaanwijzing grondig door voor u overgaat tot installatie en gebruik.

BESCHERM UZELF EN ANDEREN!



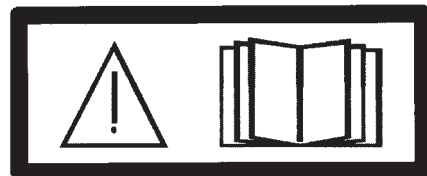
WAARSCHUWING!

Gebruik de stroombron niet voor het ontdooien van bevroren pijpen.



LET OP!

Lees deze gebruiksaanwijzing grondig door voor u overgaat tot installatie en gebruik.



LET OP!

Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg van geleidings- en stralingsverstoringen.



ESAB heeft alle benodigde lasbeschermingsvoorzieningen en accessoires voor u.

2 INLEIDING

De Arc 151i, Arc 201i zijn lasstroombronnen voor gebruik met beklede elektroden (MMA-lassen) en TIG-lassen.

Zie pagina 19 voor details over ESAB-accessoires voor het product.

2.1 Apparatuur

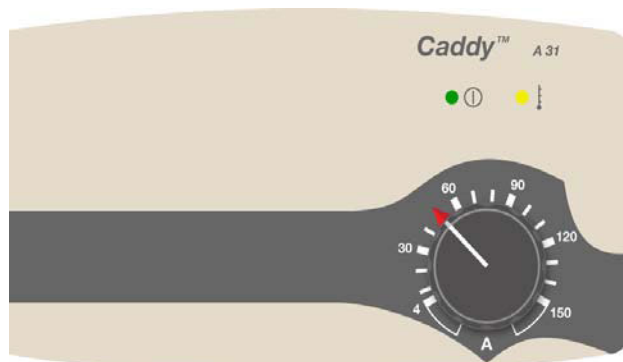
De Arc 151i, Arc 201i worden geleverd met een laskabel van 3 m, een aardkabel, 3 m voedingskabel en een instructiehandleiding voor de stroombron en een bedieningspaneel.

Handleidingen in andere talen kunnen worden gedownload vanaf de site www.esab.com.

2.2 Bedieningspaneel

Bedieningspaneel A31

- Knop voor instelling van de stroom
- Voedingsspanning-LED (groen)
- Indicatie overbelastingsbeveiliging (geel)



Bedieningspaneel A33



De lasprocesparameters worden geregeld via het bedieningspaneel.

OPMERKING! Een gedetailleerde beschrijving van het bedieningspaneel vindt u in de afzonderlijke instructiehandleiding.

3 TECHNISCHE GEGEVENS

	Arc 151i	Arc 201i
Netspanning	230 V, 1 ~ 50/60 Hz	230 V, 1 ~ 50/60 Hz
Primaire stroom		
I _{max.} TIG	13,8 A	24,1 A
I _{max.} MMA	21,3 A	24,9 A
Netvoeding	Z _{max.} 0,35 ohm	Z _{max.} 0,30 ohm
Nullastvermogen	30 W	30 W
Spannings-/stroombereik, MMA		
A31	8 A /20 V - 150 A /26 V	-
A33	4 A /20 V - 150 A /26 V	4 A /20 V - 170 A /26,8 V
Spannings-/stroombereik TIG	3 - 150 A	3 - 220 A
Maximaal vermogen bij MMA		
25% inschakelduur	150 A / 26,0 V	170 A / 26,8 V
60% inschakelduur	100 A / 24,0 V	130 A / 25,2 V
100% inschakelduur	90 A / 23,6 V	110 A / 24,4 V
Maximaal vermogen bij TIG		
20% inschakelduur	-	220 A / 18,8 V
25% inschakelduur	150 A / 16,0 V	-
60% inschakelduur	120 A / 14,8 V	150 A / 16,0 V
100% inschakelduur	110 A / 14,4 V	110 A / 14,4 V
Arbeidsfactor bij maximale stroom	0.99	0.99
Rendement bij maximale stroom	80%	81%
Open spanning		
A31 zonder VRD-functie ¹⁾	58 - 72 V	-
A33 VRD-functie gedeactiveerd ²⁾	55 - 60 V	55 - 60 V
VRD-functie geactiveerd ²⁾	< 35 V	< 35 V
Bedrijfstemperatuur	-10° C - +40° C	-10° C - +40° C
Transporttemperatuur	-20° C - +55° C	-20° C - +55° C
Geluidsdruk continu (A-meting)	< 70 dB	< 70 dB
Afmetingen, l x b x h	418 x 188 x 208 mm	418 x 188 x 208 mm
Gewicht		
met A31	7,9 kg	-
met A33	8,1 kg	8,3 kg
Beschermingsklasse behuizing	IP 23	IP 23
Gebruiksklasse	S	S

1) Geldig voor stroombronnen zonder VRD-specificatie op het typeplaatje.

2) Geldig voor stroombronnen met VRD-specificatie op het typeplaatje. De VRD-functie wordt uitgelegd in de instructiehandleiding voor het bedieningspaneel.

Netvoeding, Z_{max}

Maximaal toegestane invloed op de netwerkimpedantie in overeenstemming met IEC 61000-3-11.

Relatieve inschakelduur

De relatieve inschakelduur geeft de tijd weer als een percentage van een periode van tien minuten waarin u kunt lassen of snijden met een bepaalde belasting. De inschakelduur geldt bij 40° C.

Veiligheidsnorm

De IP-code geeft de beveiligingsklasse aan, d.w.z. de graad van bescherming tegen vaste voorwerpen en vocht. Een apparaat met IP 23 is bestemd voor gebruik zowel binnen- als buitenshuis.

Gebruiksklasse

Het symbool **S** betekent dat de lasstroombron geconstrueerd is voor het gebruik in ruimten met een verhoogd elektrisch risico.

4 INSTALLATIE

De installatie dient door een bevoegd persoon te worden uitgevoerd.

Opmerking!

Vereisten voor de netvoeding

Apparatuur met een hoog vermogen kan de vermogenskwaliteit van het openbare elektriciteitsnet beïnvloeden door de primaire stroom die van het net wordt afgenomen. Voor sommige typen apparatuur kunnen daarom aansluitbeperkingen of -vereisten gelden met betrekking tot de maximaal toegestane netimpedantie of de vereiste minimale toevoercapaciteit bij het aansluitpunt op het net (zie technische gegevens). In dat geval is het de verantwoordelijkheid van de installateur of gebruiker van de apparatuur om indien nodig in overleg met de netwerkbeheerder te waarborgen dat de apparatuur kan worden aangesloten.

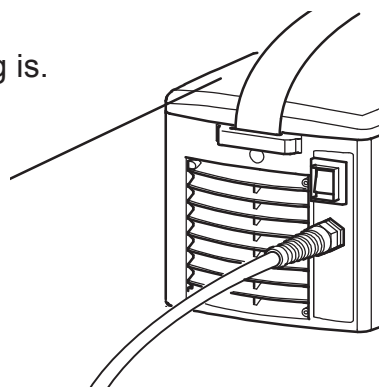
4.1 Plaatsing

Plaats de lasstroombron zodanig dat de ventilatieopeningen niet geblokkeerd worden.

4.2 Netspanning

Controleer of lasstroombron is aangesloten op de correcte netspanning en of de zekering sterk genoeg is. Zorg dat het apparaat wordt geaard volgens de voorschriften

Plaatje met technische gegevens



4.2.1 Aanbevolen zekeringen en kabels

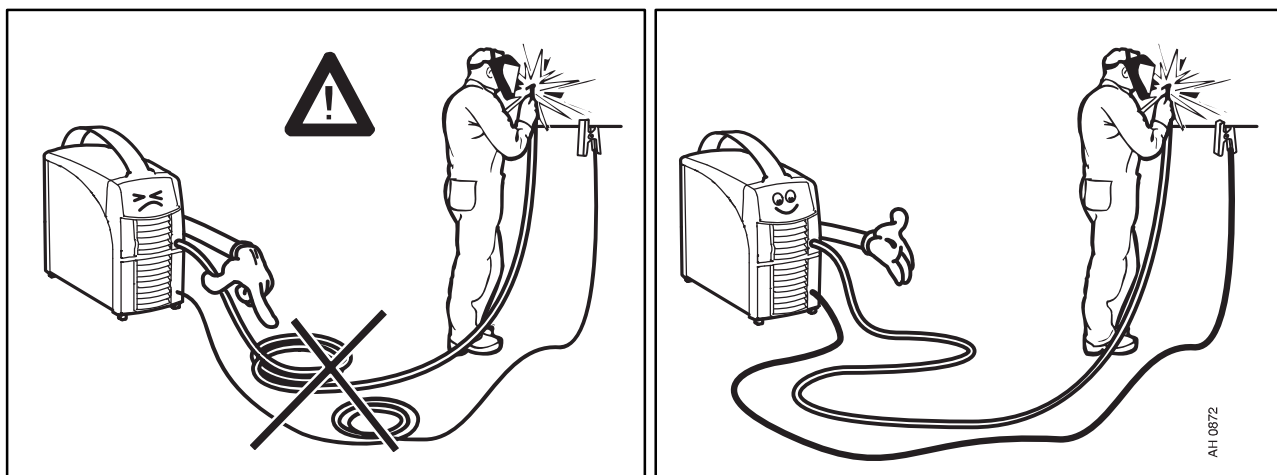
	Arc 151i	Arc 201i
Netspanning	230 V \pm 10%, enkele fase	230 V \pm 10%, enkele fase
Frequentie voedingsspanning	50-60 Hz	50-60 Hz
Diameter voedingskabel	3G2,5 mm ²	3G2,5 mm ²
Primaire stroom I _{1eff}	11,5 A	13,4 A
Diameter laskabel	16 mm ²	16 mm ²
Zekering		
anti-piekstroom	16 A	16 A
Type C MCB	13 A	16 A

OPMERKING!

Bovenstaande kabeldiameters en zekeringen zijn in overeenstemming met de Zweedse regelgeving. Gebruik de lasstroombron in overeenstemming met de relevante nationale regelgeving.

5 GEBRUIK

De algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de hier beschreven uitrusting vindt u op pagina 4. Lees deze voorschriften zorgvuldig door, voordat u de uitrusting in gebruik neemt.

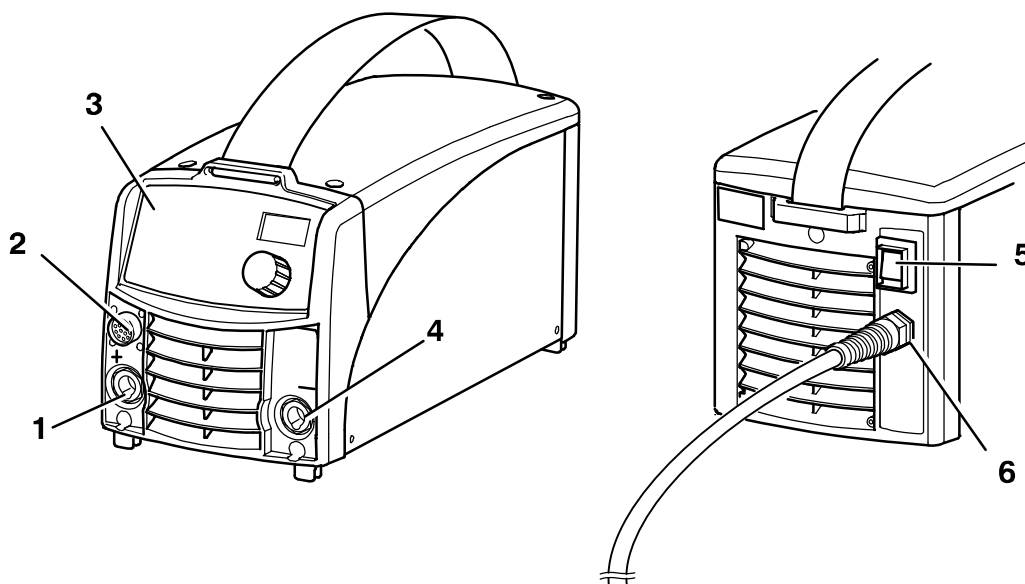


5.1 PFC - Correctie arbeidsfactor

De Caddy™ Arc 151i/201i zijn stroombronnen voor 230 V enkelfase, voorzien van een PFC-schakeling waarmee bij een zekering van 16 A het volledige vermogen van het apparaat kan worden gebruikt. De PFC beveiligt het lasapparaat ook tegen fluctuaties in de netspanning en maakt het werken met een generator veiliger. Caddy™ Arc 151i/201i zijn geschikt voor extra lange voedingskabels, meer dan 100 m, zodat uw werkbereik veel groter wordt.

5.2 Aansluitingen en bedieningselementen

- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | Connector (+)
MMA: aardkabel of laskabel
TIG: aardkabel | 4 | Connector (+)
MMA: aardkabel of laskabel
TIG: TIG-toorts 1 |
| 2 | Aansluiting voor afstandsbediening | 5 | Netschakelaar, 0 / 1 |
| 3 | Bedieningspaneel, zie hoofdstuk 2.2 | 6 | Voedingskabel |



5.3 Aansluiting van las- en aardkabel

De lasstroombron heeft twee uitgangen, een plusklem (+) en een minklem (-) voor de aansluiting van de las- en aardkabel. Het type laselektrode bepaalt op welke uitgang de laskabel wordt aangesloten. Op de verpakking van de elektrode staat de polariteit. Verbind de laskabel met de uitgang die op de elektrodeverpakking is aangegeven.

Sluit de aardkabel aan op de andere aansluiting. Sluit de aardklem van de aardkabel aan op het werkstuk en let er daarbij op dat er goed contact is tussen het werkstuk en de aansluiting van de aardkabel op de lasstroombron.

5.4 Oververhittingsbeveiliging

De lasstroombron heeft een beveiliging tegen oververhitting die in werking treedt als de temperatuur te hoog wordt. De lasstroom wordt onderbroken en het gele indicatielampje aan de voorzijde van de eenheid gaat branden. Als de temperatuur is gedaald, wordt de oververhittingsbeveiliging weer uitgeschakeld.

5.5 MMA-lassen

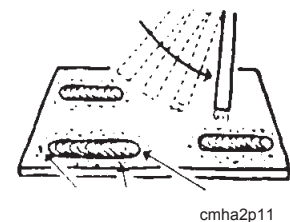
De Arc 151i / 201i leveren gelijkstroom en u kunt de meeste metalen op gelegeerd en niet-gelegeerd staal, roestvrijstaal en gietijzer lassen. Met de Arc 151i / 201i kunt u de meeste beklede elektroden van $\varnothing 1,6$ tot $\varnothing 3,25$ gebruiken.

MMA-lassen wordt ook wel lassen met beklede elektroden genoemd. De lasboog smelt de elektrode en de bekleding van de elektrode vormt de beschermende slak.

Als het begin van de elektrode bij het ontsteken van de boog tegen het metaal wordt gedrukt, smelt deze onmiddellijk en blijft aan het metaal plakken. Aan één stuk door lassen is daarom niet mogelijk.

Daarom moet de lasboog worden ontstoken zoals u een lucifer zou aanstrijken.

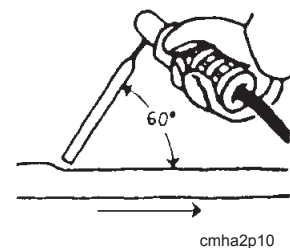
Strijk de elektrode even tegen het metaal en haal deze daarna omhoog om een goede lasbooglengte te krijgen (ong. 2 mm). Als de lasboog te lang is, zal deze spetteren alvorens helemaal te doven.



Als u op een lasbank werkt, kijk dan voordat u de lasboog aanstrijkt of afvalmateriaal, stukjes elektrode of andere voorwerpen het te lassen deel niet isoleren.

Na het ontsteken van de boog beweegt u de elektrode van links naar rechts. De elektrode moet ten opzichte van de lasrichting een hoek van 60° maken met het metaal.

Als u brede stukken gaat lassen of als u de las zo dik wilt maken dat u in meerdere lagen moet lassen, moet u zijwaartse bewegingen maken.



5.6 TIG-lassen

Bij TIG-lassen wordt het metaal van het werkstuk gesmolten met behulp van een boog die wordt ontstoken door een wolframelektrode. De elektrode zelf smelt niet. Het lasbad en de elektrode worden beschermd door een beschermgas.

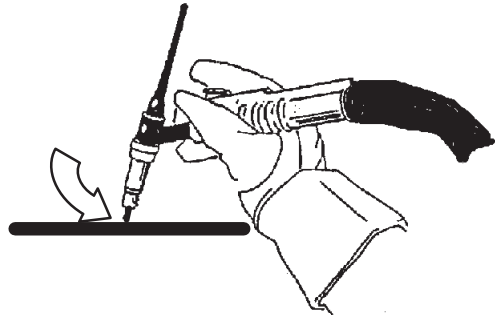
TIG-lassen is vooral nuttig als de hoogste kwaliteit vereist is en bij dun plaatwerk. De Arc 151i / 201i zijn ook uitstekend geschikt voor TIG-lassen.

Voordat de Arc 151i / 201i worden gebruikt voor TIG-lassen moeten deze worden uitgerust met:

- een TIG-toorts met gaskraan
- een cilinder met lasgas (geschikt lasgas)
- een lasgasregelaar (geschikte gasregelaar)
- wolframelektrode
- geschikt hulpmateriaal, indien nodig

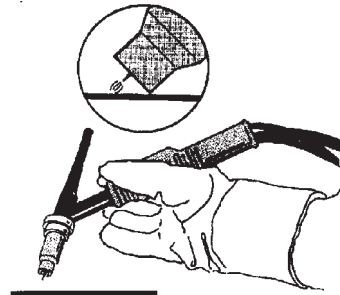
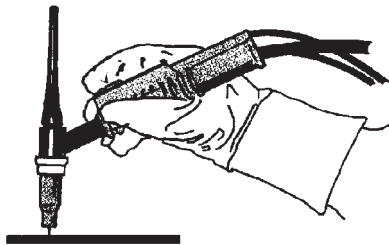
TIG kruipstart (alleen A31)

Voor een kruipstart strijkt u de elektrode licht tegen het werkstuk om een boog te genereren.



"Live TIG-start" (alleen A33)

Met "Live TIG start" ontsteekt de boog als de wolframelektrode in contact wordt gebracht met het werkstuk en er daarna weer van wordt verwijderd.



5.7 Afstandsbediening

De afstandsbediening moet worden aangesloten op de daarvoor bestemde connector op de stroombron.

6 ONDERHOUD

Regelmatig onderhoud is belangrijk voor een veilige, betrouwbare werking.

De beplating mag alleen worden verwijderd door (daartoe bevoegde) personen met de vereiste elektronikakennis, voor: aansluiting, service, onderhoud en reparaties op of aan een lasinstallatie.



LET OP!

Alle garantievoorwaarden van de leverancier komen te vervallen als de klant zelf tijdens de garantieperiode reparaties uitvoert.

6.1 Inspectie en reiniging

Stroombron

Controleer regelmatig of de stroombron niet vervuild is.

Hoe vaak en op welke manier er gereinigd moet worden, is afhankelijk van: het lasproces, de lasboogtijden, plaatsing van de apparatuur en de omgeving. Normaliter volstaat het om de stroombron jaarlijks schoon te blazen met droge perslucht (lage druk).

Verstopte of afgesloten ventilatieopeningen kunnen oververhitting veroorzaken.

TIG-toorts

De slijtagegevoelige onderdelen van de TIG-lastoorts moeten regelmatig worden gereinigd en vervangen om probleemloos te blijven lassen.

7 PROBLEMEN OPLOSSEN

Voer deze controles uit voordat u contact opneemt met een erkende reparateur.

Probleem	Oplossing
Geen lasboog.	<ul style="list-style-type: none"> • Controleer of de netspanningsschakelaar is ingeschakeld. • Controleer of de lasstroomkabel en de aardkabels op de juiste manier zijn aangesloten. • Controleer of de juiste stroomwaarde is ingesteld. • Controleer of de MCB (miniatureschakelaar) is geactiveerd.
Onderbroken lasstroom tijdens het lassen.	<ul style="list-style-type: none"> • Controleer of de oververhittingsbeveiligingen in werking zijn getreden (aangegeven door het oranje lampje op de voorzijde). • Controleer de netspanningszekeringen.
De oververhittingsbeveiliging treedt regelmatig in werking.	<ul style="list-style-type: none"> • Controleer of het stoffilter verstopt is. • Zorg ervoor dat u de aangegeven waarden voor de stroombron niet overschrijdt (de eenheid wordt overbelast).
Slechte lasprestaties.	<ul style="list-style-type: none"> • Controleer of de lasstroomkabel en de aardkabels op de juiste manier zijn aangesloten. • Controleer of de juiste stroomwaarde is ingesteld. • Controleer of de juiste elektroden worden gebruikt. • Controleer de gasstroom.

7.1 Foutcodes

Arc 151i, 201i hebben een ingebouwde foutenbewaking. Als er een fout optreedt, verschijnt er een code op het display. Zie de instructiehandleiding voor het bedieningspaneel.

8 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN

Reparaties en elektrisch onderhoud moeten worden uitgevoerd door een erkende ESAB-onderhoudsmonteur.

Gebruik alleen originele ESAB-onderdelen.

Arc 151i, Arc 201i is zodanig geconstrueerd en getest dat deze voldoet aan de internationale en Europese norm EN 60974-1 en IEC 60974-10. Na onderhoud- of reparatiewerkzaamheden dient de uitvoerende instantie erop toe te zien dat het product nog steeds voldoet aan de bovengenoemde norm.

Reserveonderdelen kunt u bestellen via de ESAB-dealer. Zie de laatste pagina van deze publicatie.

9 ONTMANTELING EN VERSCHROTING

Lasapparatuur bestaat vooral uit staal, kunststoffen en non-ferrometalen en moet in overeenstemming met de plaatselijk geldende milieuvorschriften worden verwerkt. Het koelmiddel dient te worden verwerkt volgens de plaatselijk geldende milieuvorschriften.



Breng afgedankte elektronische apparatuur naar een recyclestation!

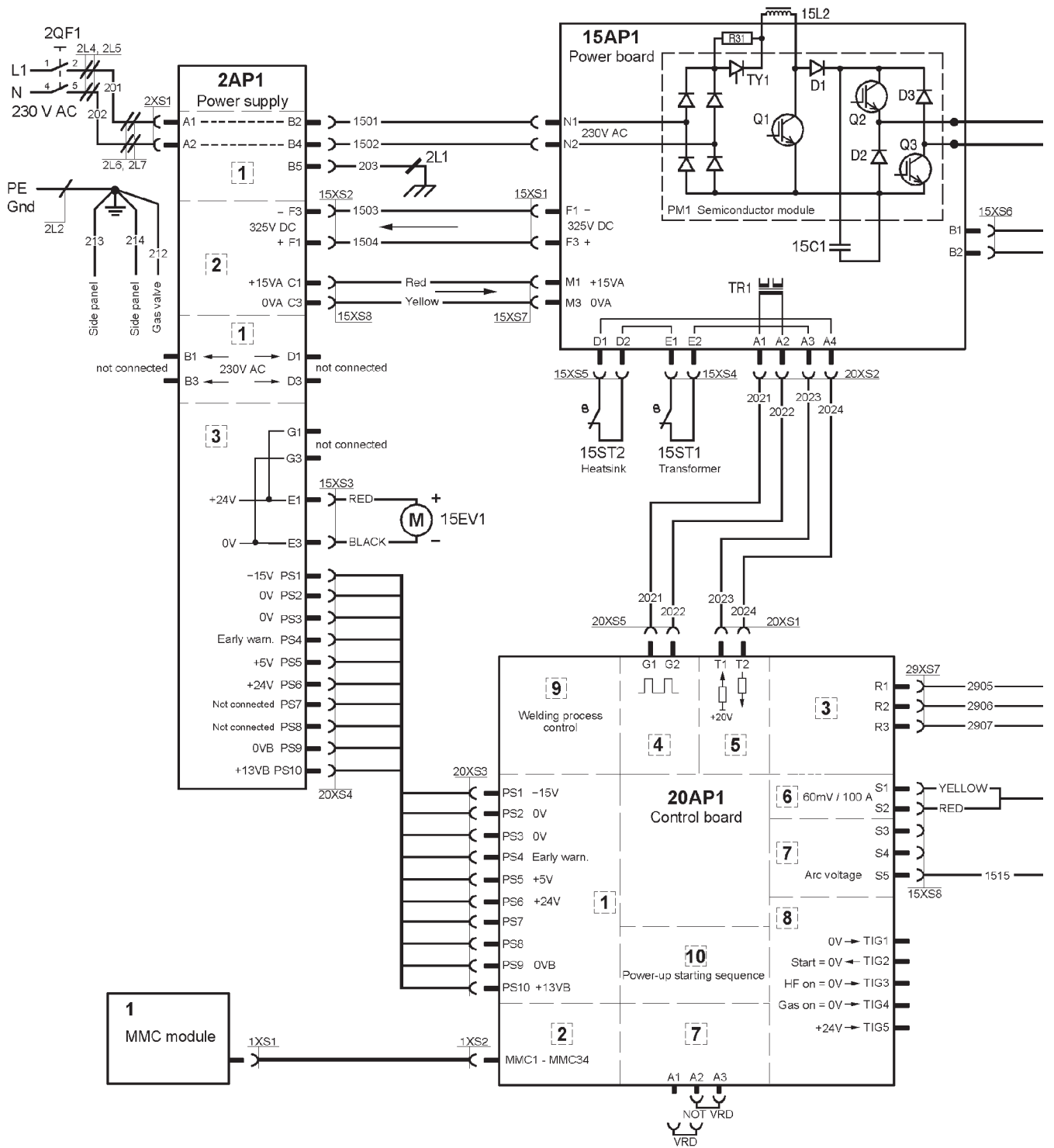
In overeenstemming met de Europese richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de toepassing hiervan overeenkomstig nationale regelgeving, moet elektrische en/of elektronische apparatuur aan het einde van de levensduur naar een recyclestation worden gebracht.

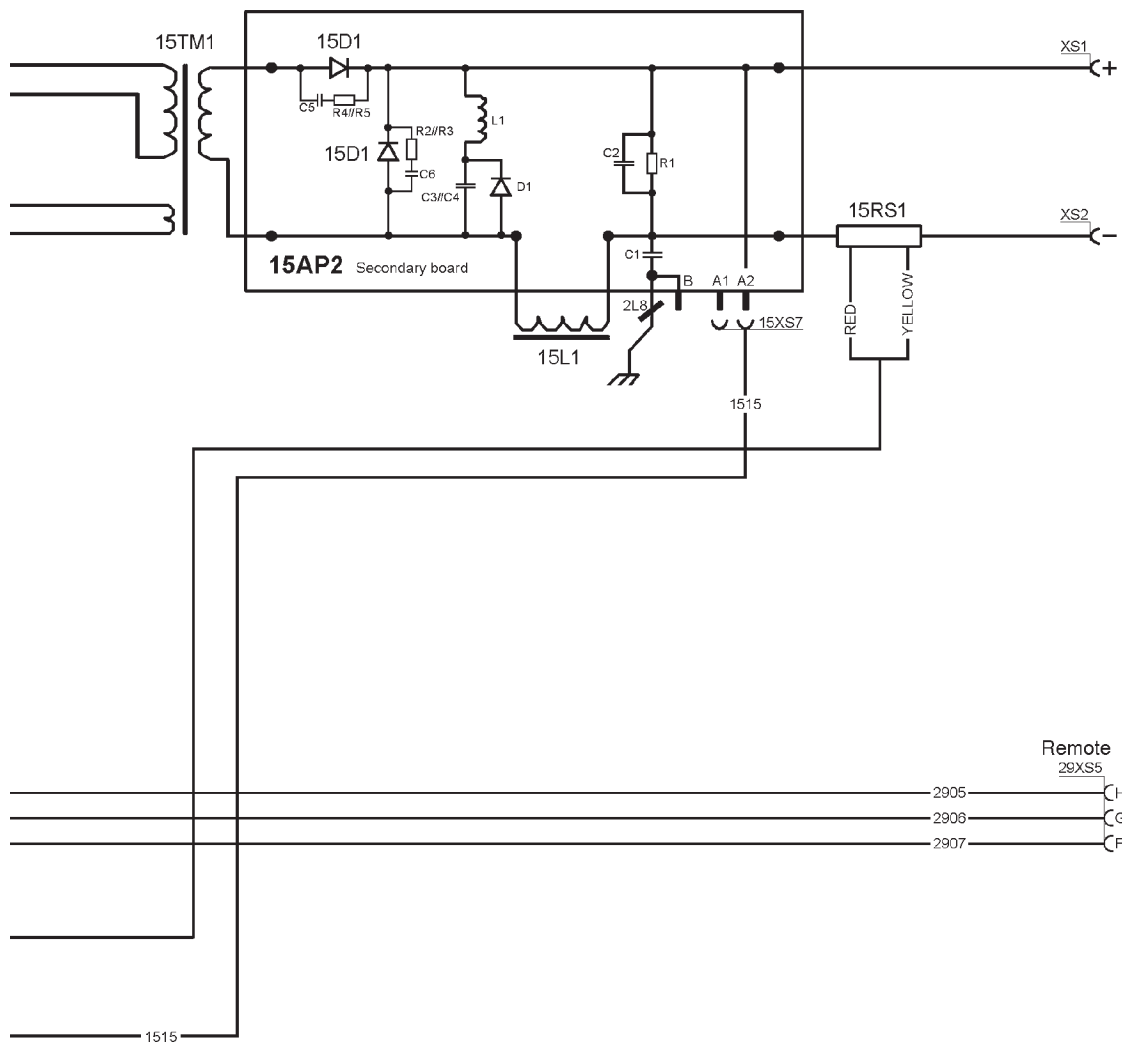
Als verantwoordelijke voor de apparatuur moet u zelf informatie inwinnen over goedgekeurde inzamelpunten.

Neem voor meer informatie contact op met de dichtstbijzijnde ESAB-dealer.

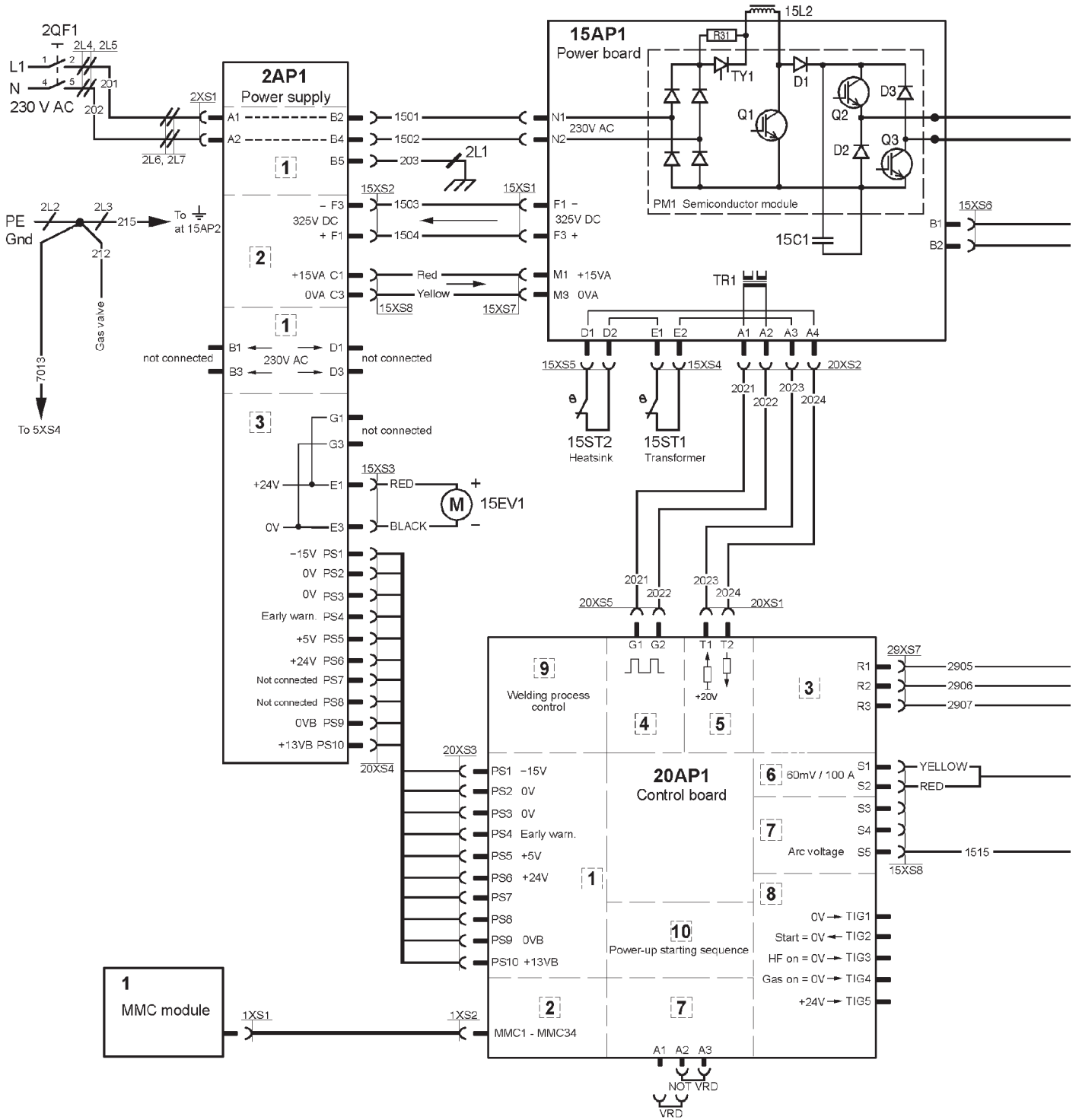
Schema

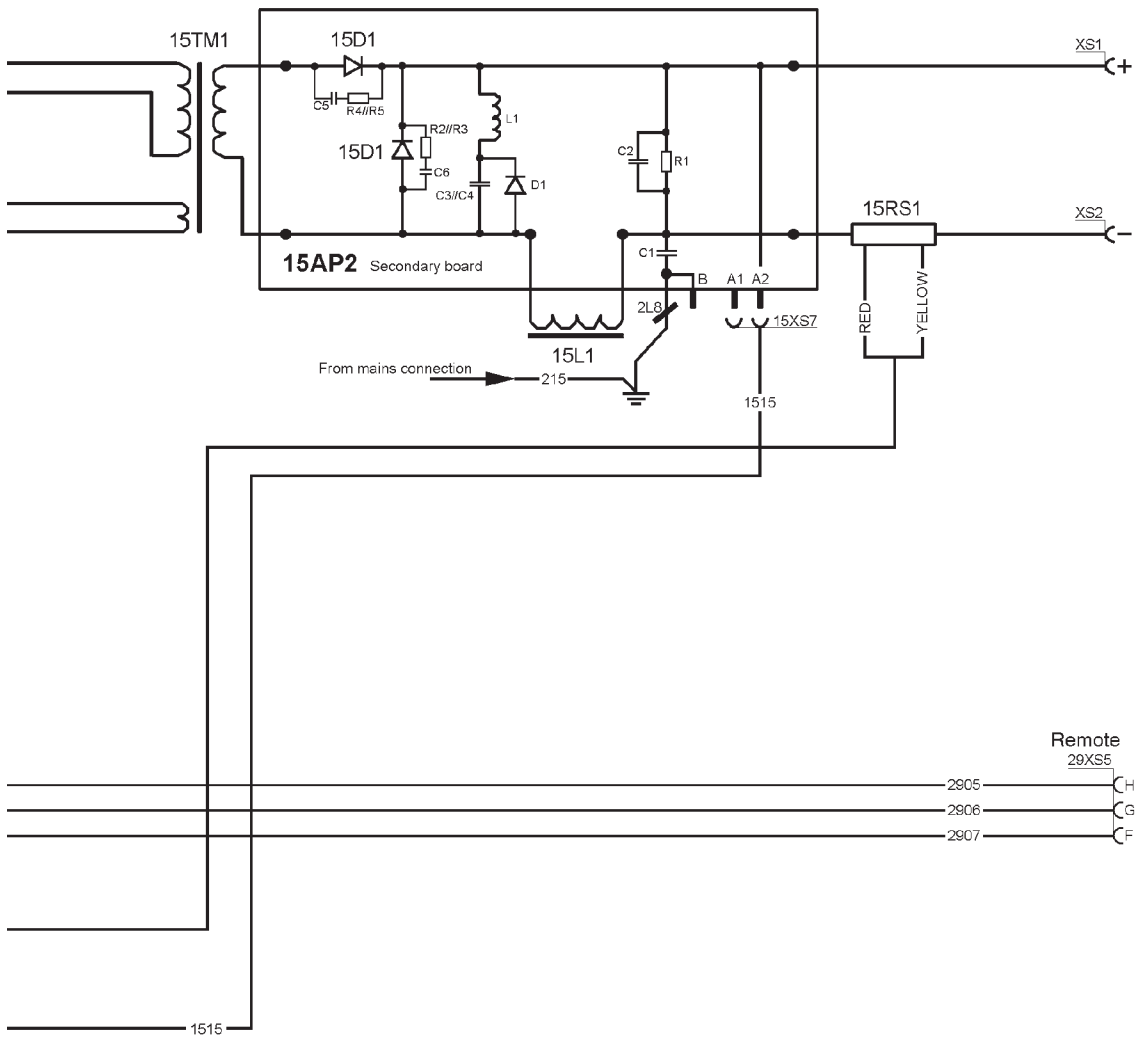
Arc 151i



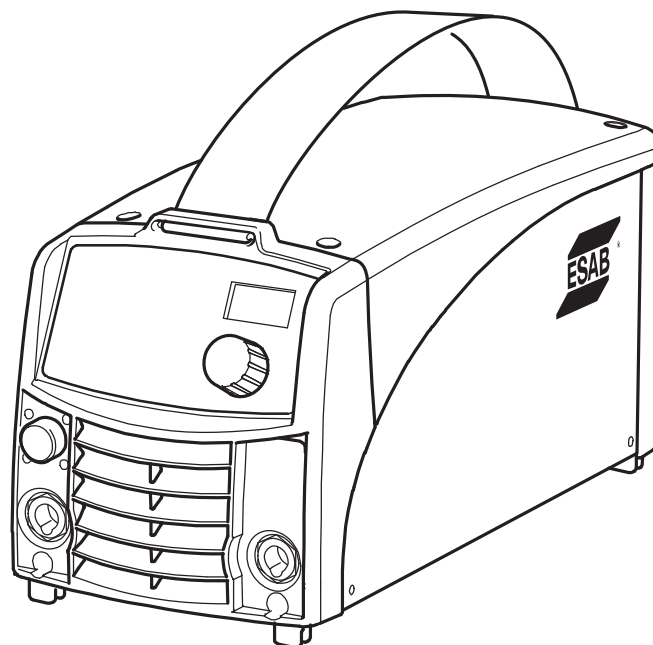


Arc 201i





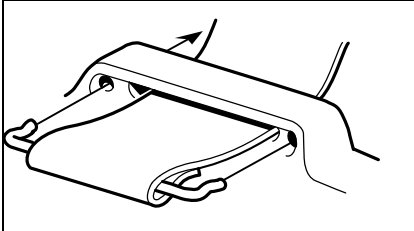
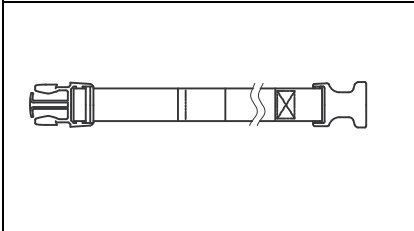
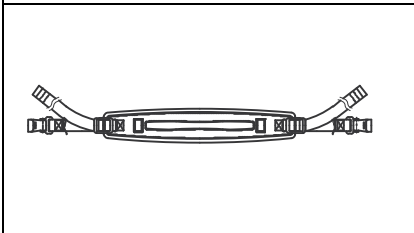
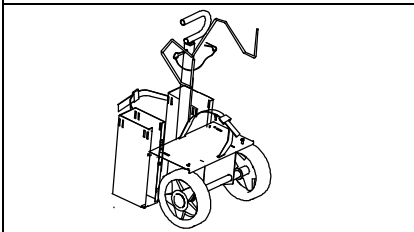
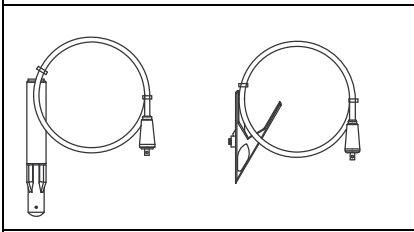
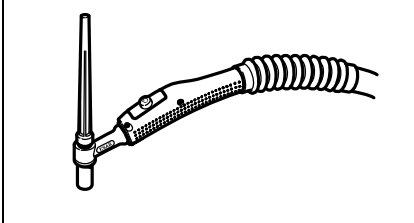
Bestelnummer



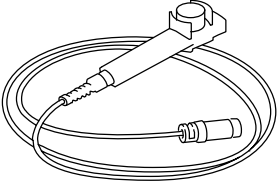
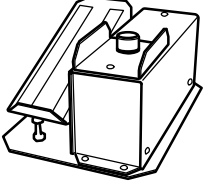


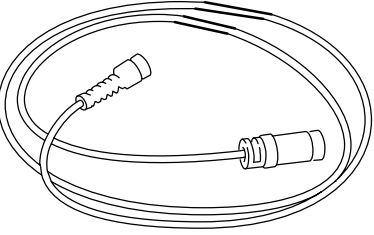
Ordering no.	Denomination	Type
0460 445 881	Welding Power source	Caddy® Arc 151i, A31
0460 445 883	Welding Power source	Caddy® Arc 151i, A33
0460 445 884	Welding Power source	Caddy® Arc 201i, A33
0460 449 174	Instruction manual Control panel	Caddy® A32, A33, A34
0459 839 027	Spare parts list	Caddy® Arc 151i, Arc 152i, A31
0459 839 028	Spare parts list	Caddy® Arc 151i, Arc 201i, A33

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

Accessoires

	<p>Strap.0460 265 001</p>
	<p>Cable holder 2 pcs0460 265 002</p>
	<p>Shoulder strap.0460 265 003</p>
	<p>Trolley. for 5-10 litre gasbottle.0459 366 885</p>
	<p>Welding cable kit, Arc 151i.0700 006 898 Return cable kit, Arc 151i0700 006 899 Welding cable kit, Arc 201i.0700 006 900 Return cable kit, Arc 201i0700 006 901</p>
	<p>Tig torch TXH 151V, Arc 151i.0700 300 539 Tig torch TXH 201V, Arc 201i.0700 300 553</p>

Only for A33 control panel

	<p>Remote control MMA 1 (10 m cable) 0349 501 024 MMA and TIG: current</p>
	<p>Foot control FS002 0349 090 886 MMA and TIG current</p>
	<p>Remote control unit AT1 0459 491 896 MMA and TIG: current</p>
	<p>Remote control unit AT1 CF 0459 491 897 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>
	<p>Remote cable 12 pole - 8 pole 5 m 0459 552 880 10 m 0459 552 881 15 m 0459 552 882 25 m 0459 552 883</p>

NOTES

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

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

