

PT



PT-38



Manual de instruções

0463 334 001 PT 20120618



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

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

Type of equipment

Plasma cutting torch

Type designation etc.

PT-38

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB
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 60974-7, Arc welding equipment – Part 7: Torches

Additional information: Restrictive use. These torches are used with equipment of Class A, 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 2007-12-20

Signature

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

Kent Eimbrodt
Clarification

Position
Global Director
Equipment and Automation

1 SEGURANÇA	4
2 INTRODUÇÃO	5
3 DADOS TÉCNICOS	6
4 FUNCIONAMENTO	6
4.1 Cortar com o PT-38	6
4.2 Guia de distância de segurança	8
4.3 Corte de arrasto 40A	9
4.4 Goivagem com o PT-38	9
4.5 Instalação de consumíveis	10
4.6 Dados de corte	10
4.7 Funcionamento da fonte de alimentação	10
5 MANUTENÇÃO	11
6 NÚMERO DE ENCOMENDA	11
DIMENSÃO DO FIO	12
NÚMEROS DE REFERÊNCIA	15
PEÇAS EXPOSTAS A DESGASTE	16
ACESSÓRIOS	18

1 SEGURANÇA

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo observe todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança devem satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem observar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. O funcionamento incorrecto do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento de soldadura deve estar familiarizado com:
 - a operação do mesmo
 - o local das paragens de emergência
 - o seu funcionamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - o processo de soldadura e o corte
2. O operador deve certificar-se de que:
 - nenhuma pessoa não autorizada se encontra dentro da área de funcionamento do equipamento quando este é posto a trabalhar.
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco
3. O local de trabalho tem de:
 - ser adequado à finalidade em questão
 - não estar sujeito a correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal
 - Use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança.
 - Não use artigos soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que poderiam ficar presos ou provocar queimaduras.
5. Medidas gerais de precaução
 - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado.
 - O trabalho em equipamento de alta tensão **só será executado por um electricista qualificado**.
 - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo.
 - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento.



AVISO

As operações de soldadura e de corte com plasma acarretam perigos, para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar ou cortar. Peça as práticas de segurança do seu empregador, as quais se devem basear nos dados de perigo fornecidos pelos fabricantes.



AVISO



A soldadura por arco eléctrico e o corte podem ser perigosos para si e para as outras pessoas. Tenha todo o cuidado quando soldar e cortar. Peça as práticas de segurança do seu empregador que se devem basear nos dados de perigo fornecidos pelos fabricantes.

CHOQUE ELÉCTRICO - Pode matar

- Instale e ligue à terra a unidade de soldadura de acordo com as normas aplicáveis.
- Não toque em peças eléctricas ou em eléctrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio, e à peça de trabalho, da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

FUMOS E GASES - Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação e extracção no arco, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral.

RAIOS DO ARCO - Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as protecções para soldadura e lentes de filtro correctas e use vestuário de protecção.
- Proteja as pessoas em volta através de protecções ou cortinas adequadas.

PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.

RUÍDO - O ruído excessivo pode provocar danos na audição

- Proteja os ouvidos. Utilize protectores auriculares ou outro tipo de protecção auricular.
- Previna as outras pessoas contra o risco.

AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

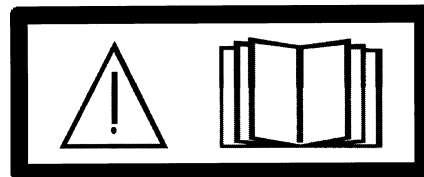
Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!



CUIDADO!

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.



CUIDADO!

Este produto foi concebido exclusivamente para sistema cortador plasma.

A ESAB pode fornecer-lhe toda a protecção e acessórios de soldadura necessários.

2 INTRODUÇÃO

O **PT-38** é um maçarico manual com uma cabeça de 90°, concebido para ser utilizado com vários pacotes de corte por arco de plasma, utilizando ar limpo e seco, como gás de plasma. As extensões das linhas de serviço disponíveis com o maçarico PT-38 são 7,6 m e 15,2 m. O maçarico PT-38 está preparado para funcionar a um máximo de 90A, com factor de intermitência a 100%.

Este manual fornece ao operador todas as informações necessárias para este montar, operar e reparar o maçarico de corte por arco de plasma PT-38. Para as precauções de segurança adicionais, assim como instruções de processo e resolução de problemas do sistema, consulte o manual de instruções apropriado para o seu pacote de corte por arco de plasma.

Ver página 18 para os pormenores dos acessórios ESAB para o produto.

- Capacidade de corte excelente - Corta 38 mm; separa 45 mm
- Utiliza ar de trabalho ou ar de cilindro para versatilidade superior
- Arranque de arco piloto - arranca mesmo através de tinta
- Opção de comprimento da linha de 7,6 m ou 15,2 m

3 DADOS TÉCNICOS

PT-38	
Corta	38 mm; separa 45 mm
Capacidade de corrente	90A a 100% do factor de intermitência
Velocidade de fluxo nominal	189 l/m a 5,5 bar
Comprimento das linhas de serviço	7,6 m ou 15,2 m
Dimensões	
Comprimento total	208 mm
Comprimento da cabeça	76 mm

Factor de intermitência

O factor de intermitência especifica o tempo como uma percentagem de um período de dez minutos durante o qual pode soldar ou cortar com uma carga específica. O factor de intermitência é válido para 40 ° C.

Os maçaricos e as unidades dos corpos dos maçaricos são fornecidos sem deflector de gás, eléctrodo, bico e copo de retenção/protecção. Encomende kits de peças sobressalentes completas ou componentes individuais; consulte a lista de peças sobressalentes.

4 FUNCIONAMENTO

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se na página 4. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

4.1 Cortar com o PT-38

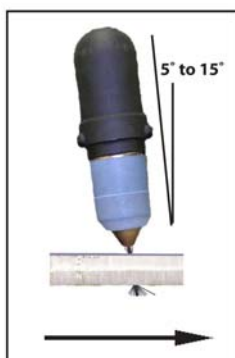
Utilize os procedimentos que se seguem para cortar com o maçarico PT-38.

1. Certifique-se de que o interruptor de alimentação na parede está ligado. Ligue a alimentação para a consola da fonte de alimentação de corte.
2. Regule o regulador de pressão para 5,5 bar.
3. **Powercut 1600:** Segure o bico do maçarico aproximadamente 3,2 mm - 6,4 mm acima do trabalho e inclinado cerca de 5 - 15°. Isto reduz a hipótese de entrada de salpicos para dentro do bico. Se o guia de distância de segurança de 90A do PT 38 estiver a ser usado, a distância entre o bico e a peça de trabalho será cerca de 6,4 mm.

Powercut 900: Segure o bico do maçarico aproximadamente 3,2 mm - 4,8 mm acima do trabalho e inclinado cerca de 5 - 15°. Isto reduz a hipótese de entrada de salpicos para dentro do bico. Se o guia de distância de segurança de 60A do PT 38 estiver a ser usado, a distância entre o bico e a peça de trabalho será cerca de 3,2 mm.

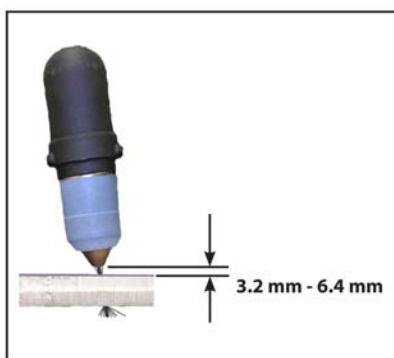
4. Carregue no interruptor do maçarico. O ar deve fluir do bico do maçarico.
5. Dois segundos depois de carregar no interruptor do maçarico, o arco piloto deve iniciar-se. O arco principal deve seguir-se imediatamente, permitindo o início do corte. Se utilizar o modo TRIGGER LOCK, o interruptor do maçarico pode ser libertado depois de estabelecer o arco do corte.
6. Depois de iniciar o corte, o maçarico deve ser mantido num ângulo de avanço de 5 - 15°. Este ângulo é especialmente útil para ajudar a criar um corte de "queda". Quando o guia de distância de segurança não está a ser usado, o bico deve ser mantido aproximadamente, PC-1300/1600: 3,2 mm - 6,4 mm, PC-900: 3,2 mm - 4,8 mm do trabalho.

PC 900, PC 1600

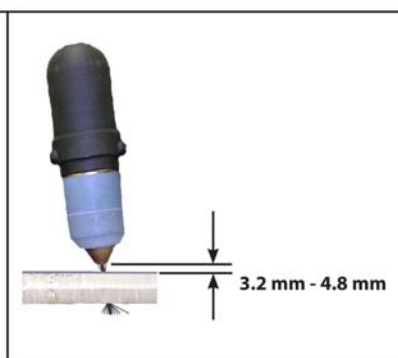


Ângulo do maçarico adequado

PC 1600



PC 900



Distância de segurança vs. saída de potência

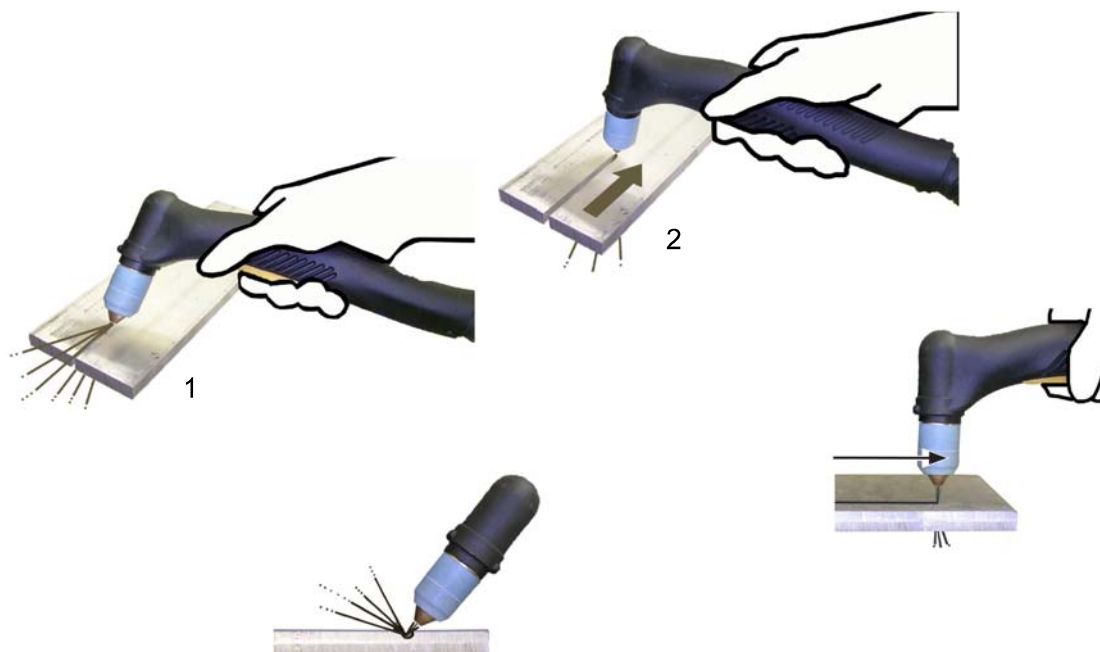


AVISO

Os raios do arco podem queimar os olhos e a pele; o ruído pode causar lesões na audição.

-Use um capacete de soldadura com sombreado da lente n.º 6 ou 7.

-Use protecção para os olhos, ouvidos e corpo.

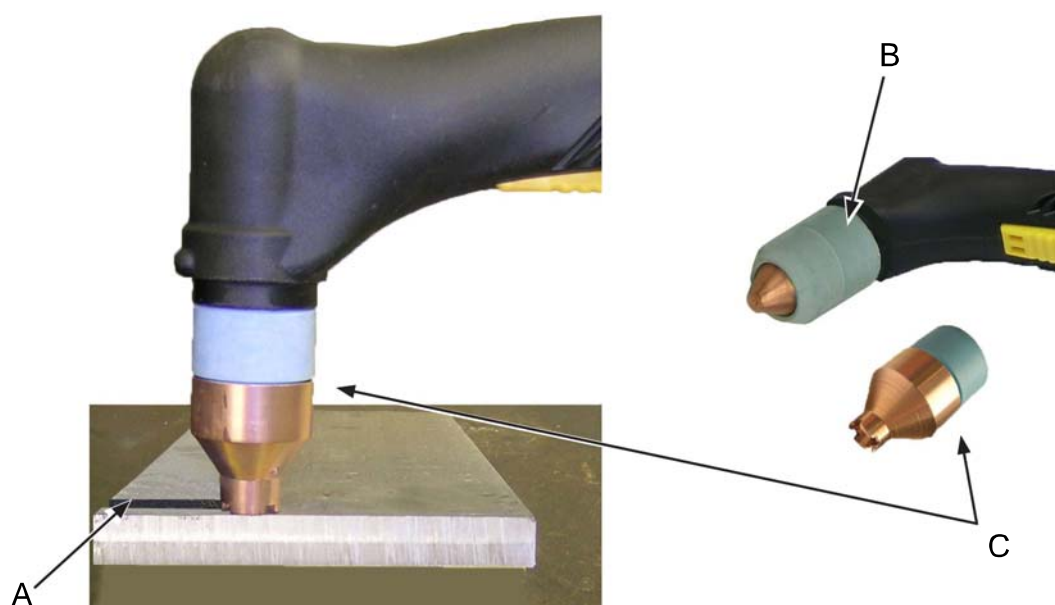


Técnicas de furação e corte utilizando o PT-38.

4.2 Guia de distância de segurança

A: Guia em relação a rebordo recto ou corte à mão livre.

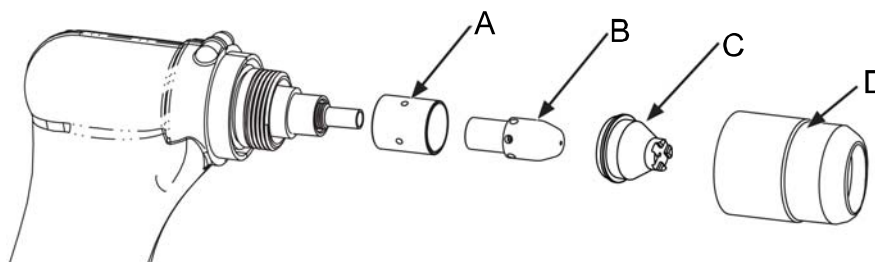
Utilize para manter uma distância de segurança constante. Prenda a unidade do guia de distância de segurança opcional removendo o copo de retenção/protecção (B) e instalando a unidade do guia de distância de segurança (C).



Instalação e utilização do guia de distância de segurança

4.3 Corte de arrasto 40A

Para cortar material fino, com menos de 9 mm, introduza o deflector de gás de corrente baixa, o eléctrodo, o bico de arrasto de 40A e o copo de retenção/protecção padrão. Regule o nível da corrente para 40A e inicie o corte.



A: Deflector de gás (30-70 A)

B: Eléctrodo

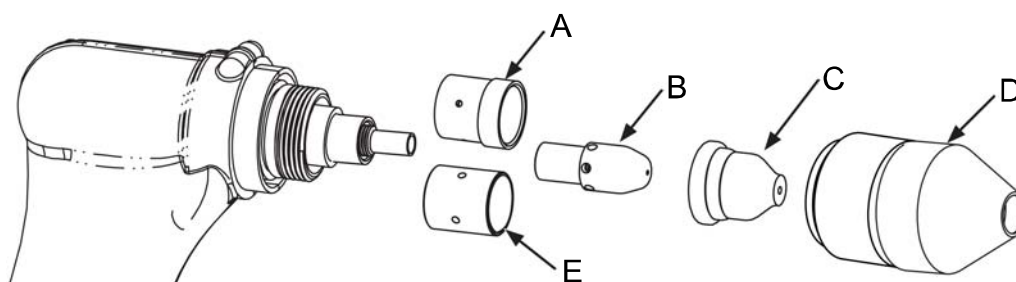
C: Bico de arrasto de 40A

D: Copo de retenção/protecção.

4.4 Goivagem com o PT-38

Powercut 1600: Introduza o deflector de gás de corrente alta, o eléctrodo, o bico de goivagem de 90A e a unidade da protecção térmica de goivagem de 90A. Os parâmetros de funcionamento são 4,1 - 5,5 bar e 70 - 90A. A pressão de ar e a corrente podem variar dentro destes intervalos para produzirem a taxa de remoção de metal e o perfil de ranhuramento pretendidos.

Powercut 900: Introduza o deflector de gás padrão, o eléctrodo, o bico de goivagem de 60A e a unidade da protecção térmica de goivagem de 60A. Os parâmetros de funcionamento são 4,1 - 5,5 bar e 40 - 60A. A pressão de ar e a corrente podem variar dentro destes intervalos para produzirem a taxa de remoção de metal e o perfil de ranhuramento pretendidos.



A: Deflector de gás 90A- PC 1600

B: Eléctrodo

C: Bico de goivagem 90A- PC 1600,
60A- PC 900

D: Unidade de protecção térmica de goivagem
90A- PC 1600, 60A- PC 900

E: Deflector de gás 60A- PC 900.

4.5 Instalação de consumíveis

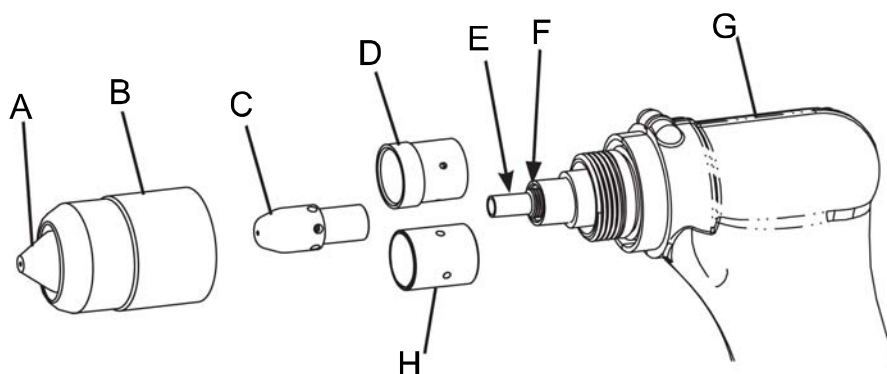
Testes realizados demonstraram que se o maçarico for correctamente utilizado, dentro das condições de funcionamento nominais (especialmente a velocidade de fluxo de gás e corrente de arco), as peças consumíveis não se soltam desde que sejam instaladas com firmeza. Peças soltas podem provocar danos e sobreaquecimento do maçarico.

1. Aperte completamente o eléctrodo e o copo de retenção/protecção sempre que mudar ou inspeccionar um consumível.
2. Verifique o aperto dos consumíveis no início de cada período de trabalho, mesmo que no final do período anterior tudo estivesse a funcionar normalmente.

Nota: Certifique-se de que a sede e o pistão do corpo do maçarico/eléctrodo estão limpos, sem poeira ou sujidade. Os resíduos podem impedir o contacto sólido entre as superfícies de montagem.

Nota: O aperto firme do eléctrodo à mão é suficiente; a utilização de ferramentas tais como chaves ou alicates não é necessária nem recomendada.

Nota: Peças soltas podem provocar danos e sobreaquecimento do maçarico. Rasto do arco indica que há peças soltas. Certifique-se de que o copo de retenção está totalmente apertado. As peças danificadas por arco provocam danos grandes no maçarico e têm de ser substituídas.



A: Bico

B: Copo de retenção/protecção

C: Eléctrodo

D: Deflector de gás (90A)

E: Pistão

F: Sede do corpo do maçarico/eléctrodo

G: Unidade do corpo do maçarico

H: Deflector de gás (30-70A).

Informações sobre peças de desgaste, ver página [16](#).

4.6 Dados de corte

Informações sobre dados de corte, ver "dimensões do fio" na página [12](#).

4.7 Funcionamento da fonte de alimentação

Relativamente ao funcionamento da fonte de alimentação, consulte o manual de instruções da fonte de alimentação do Powercut 900, Powercut 1600.

5 MANUTENÇÃO

A manutenção regular é importante para o funcionamento seguro e fiável.

IMPORTANTE! Desligue a fonte de alimentação quando limpar o maçarico.



CUIDADO!

Todas as condições de garantia do fornecedor deixam de se aplicar se o cliente tentar realizar ele próprio qualquer trabalho no produto durante o período de garantia por forma a rectificar quaisquer avarias.

6 NÚMERO DE ENCOMENDA

Os trabalhos de reparação e eléctricos deverão ser efectuados por um técnico autorizado ESAB.

Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

PT-38 is designed and tested in accordance with the international and European standards EN 60974-7, . It is the obligation of the service unit which has carried out the service or repair work to make sure that the product still conforms to the said standard.

As peças sobresselentes podem ser encomendadas através do seu concessionário mais próximo da ESAB, consulte a última página desta publicação.

Dimensão do fio

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

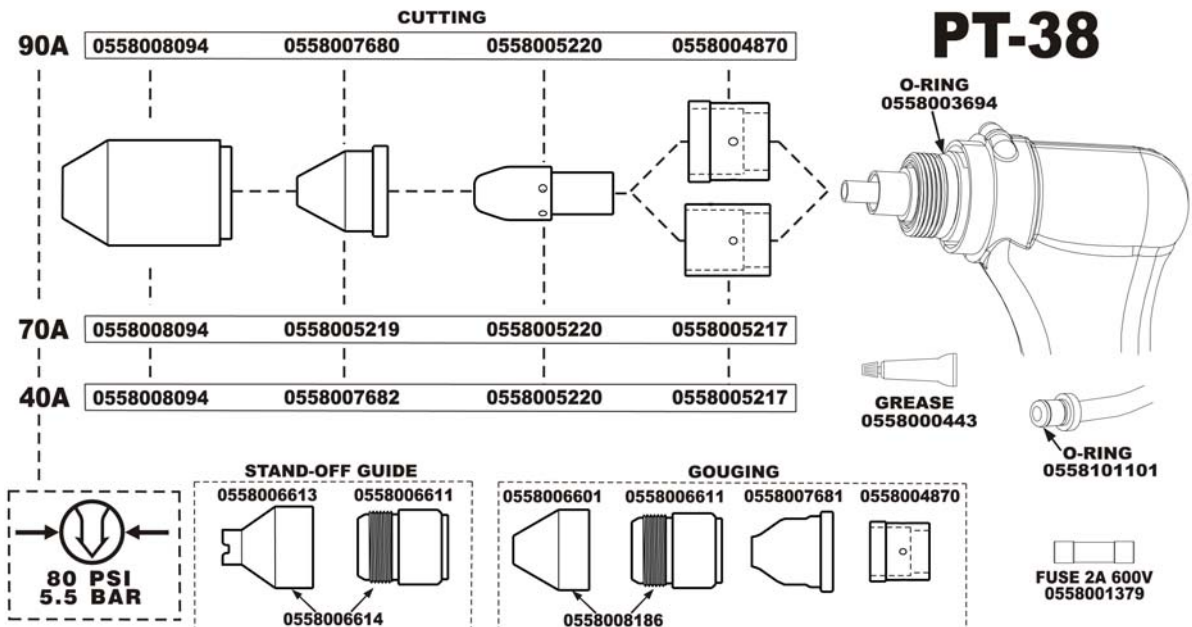
Números de referência

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

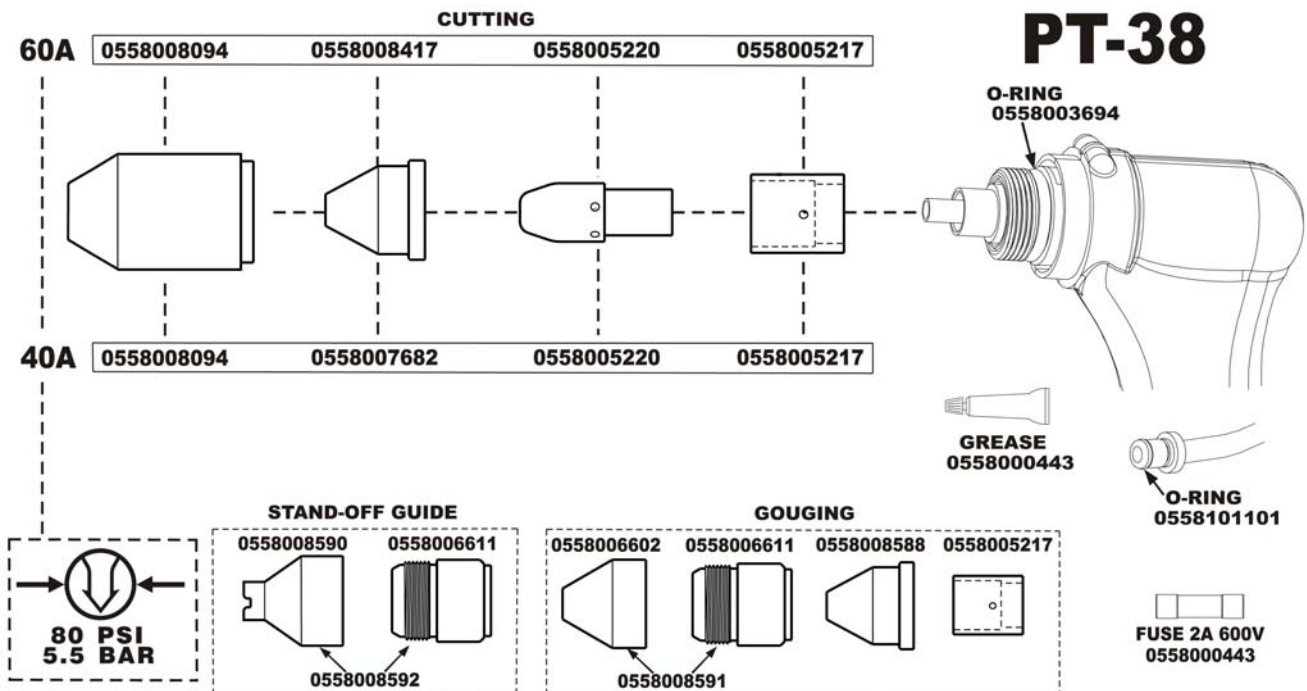
Peças expostas a desgaste

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

Acessórios

<p>Gas flow measuring kit Valuable troubleshooting tool allows measurement of the actual air flow through the torch.</p>	<p>0558 000 739</p>	
<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>	<p>0558 003 258 0558 002 675</p>	
<p>Extra bushing for guide kits</p>	<p>0558 003 257</p>	
<p>Leather sheath protection 7.6 m</p>	<p>0558 002 921</p>	
<p>Leather sheath protection 15 m</p>	<p>0558 002 922</p>	
<p>Powercut 1600</p>		
<p>Stand-off guide assembly 90 Amp Use to maintain constant stand-off distance. O-ring for blue body</p>	<p>0558 006 614 0558 000 734</p>	
<p>Gouging 90 Amp -Gouging nozzle 90 Amp -Gouging heat shield assembly 90 Amp -*Note: Must use 90/100 Amp gas baffle.</p>	<p>0558 007 681 0558 008 186 0558 004 870</p>	

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>	

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

