

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**

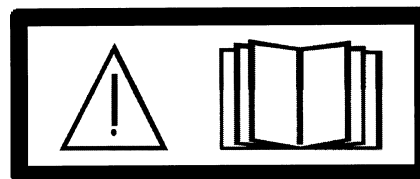
*Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.*

**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.

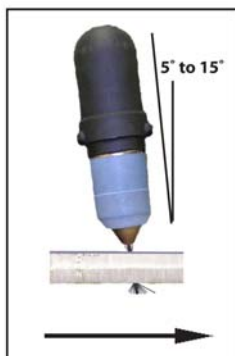
1. Убедиться во включении переключателя питания сетевой розетки. Включить питание консоли источника питания для резки.
2. Установить на регуляторе давления величину 5,5 бар.

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.

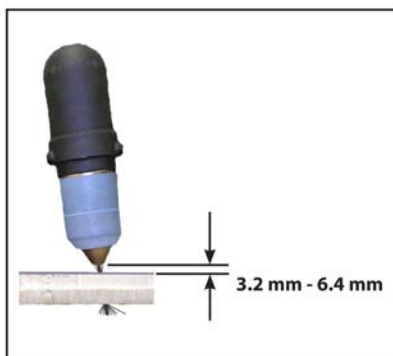
4. Нажать выключатель горелки. Из сопла горелки должен выходить воздух.
5. Через две секунды после нажатия выключателя горелки должна образоваться вспомогательная дуга. Вслед за этим должна образоваться основная дуга, позволяющая начать резку. Если используется функция БЛОКИРОВКИ ВЫКЛЮЧЕНИЯ, выключатель 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

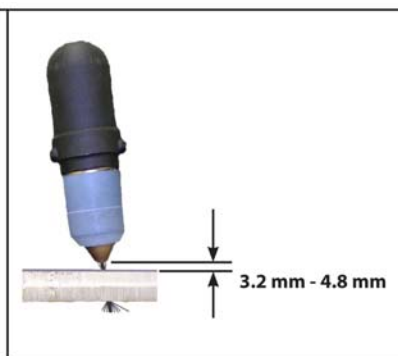


Правильный угол наклона горелки

PC 1600



PC 900



Соотношение «выдерживаемое расстояние - выходная мощность»

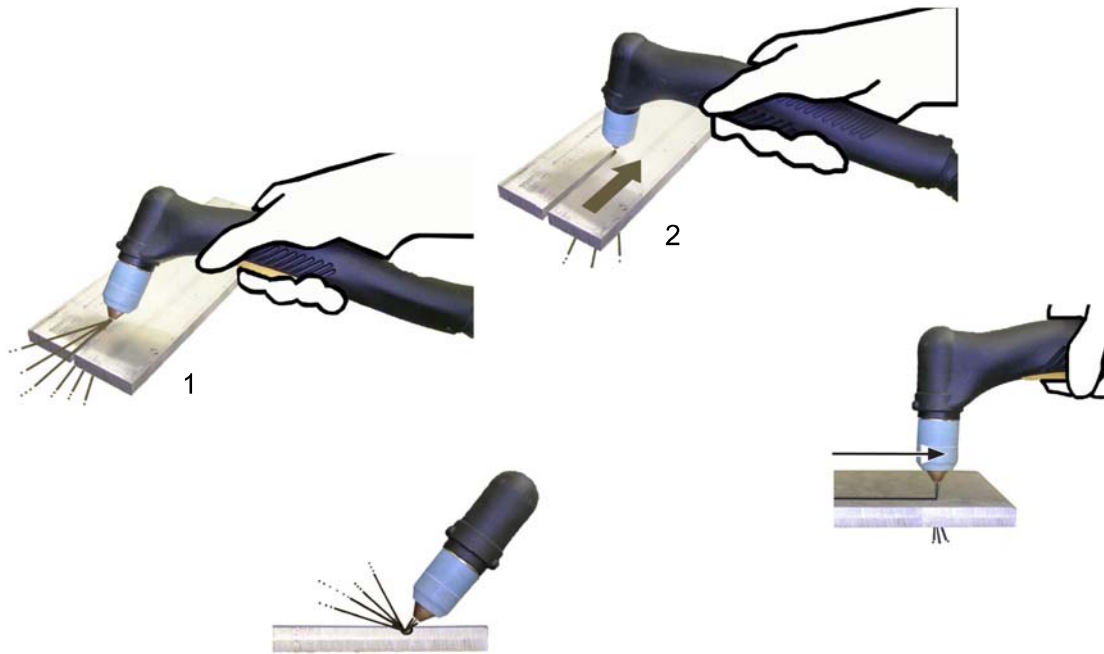


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

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.

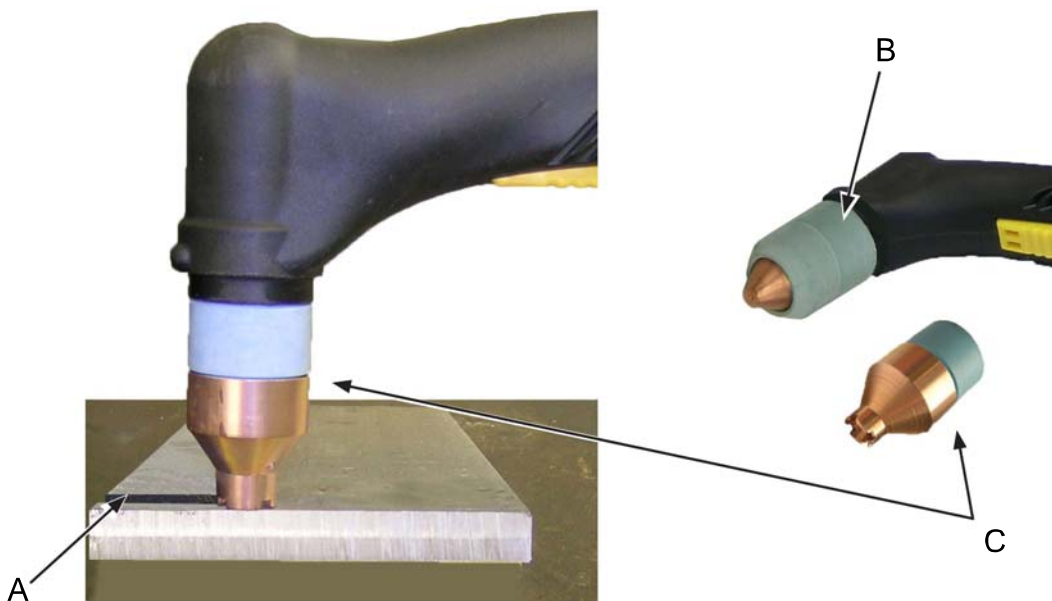


*Методики прорезания отверстий и резки материала горелкой PT-38.*

## 4.2 Направляющая для выдерживания расстояния

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

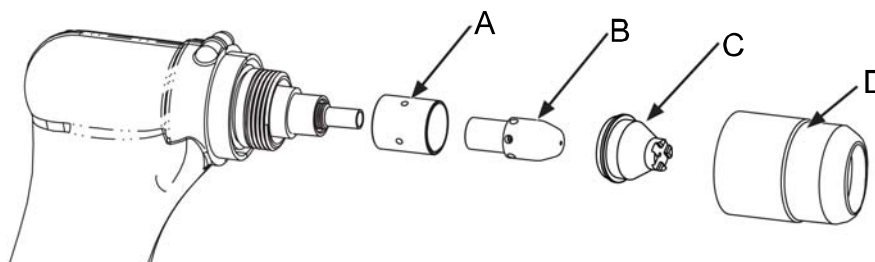
Используется для выдерживания постоянного расстояния до заготовки. Для установки дополнительно поставляемой направляющей для выдерживания расстояния, снять фиксирующую/экранирующую чашу (В) и установить направляющую для выдерживания расстояния (С).



*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

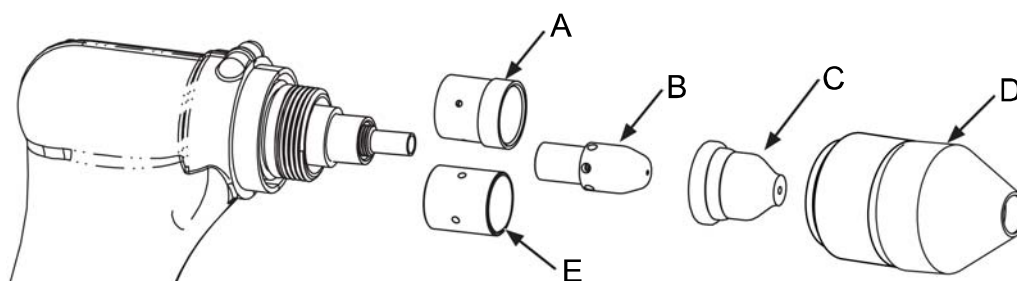
C. Сопло для резки перемещением головки 40 А

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

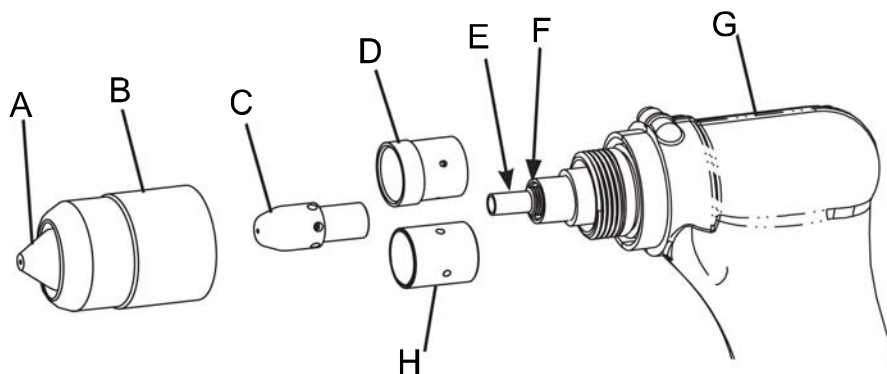
Как показали испытания, при правильном использовании горелки в пределах номинальных рабочих условий (особенно это касается тока дуги и расхода газа) крепление расходных материалов не ослабляется при условии их плотной установки. Ослабление крепления деталей может стать причиной повреждения и перегрева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

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

**40 Amperes, aluminium**

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

**40 Amperes, stainless steel**

<b>Material thickness</b>	mm	1.5	3.2	6.4	12.7
<b>Stand-off</b>	Initial height mm	1.5- 3.2	1.5- 3.2	1.5- 3.2	1.5- 3.2
<b>Air pressure</b>	Bar	5.5	5.5	5.5	5.5
<b>Travel speed</b>	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

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

## 60 Amperes, aluminium

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

## 60 Amperes, stainless steel

<b>Material thickness</b>	mm	6.4	12.7	19.1	25.4
<b>Stand-off</b>	Initial height mm	4.78	4.78	4.78	4.78
<b>Air pressure</b>	Bar	5.5	5.5	5.5	5.5
<b>Travel speed</b>	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

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

## 90 Amperes, aluminium

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

## 90 Amperes, stainless steel

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

## PT-38

Номер заказа



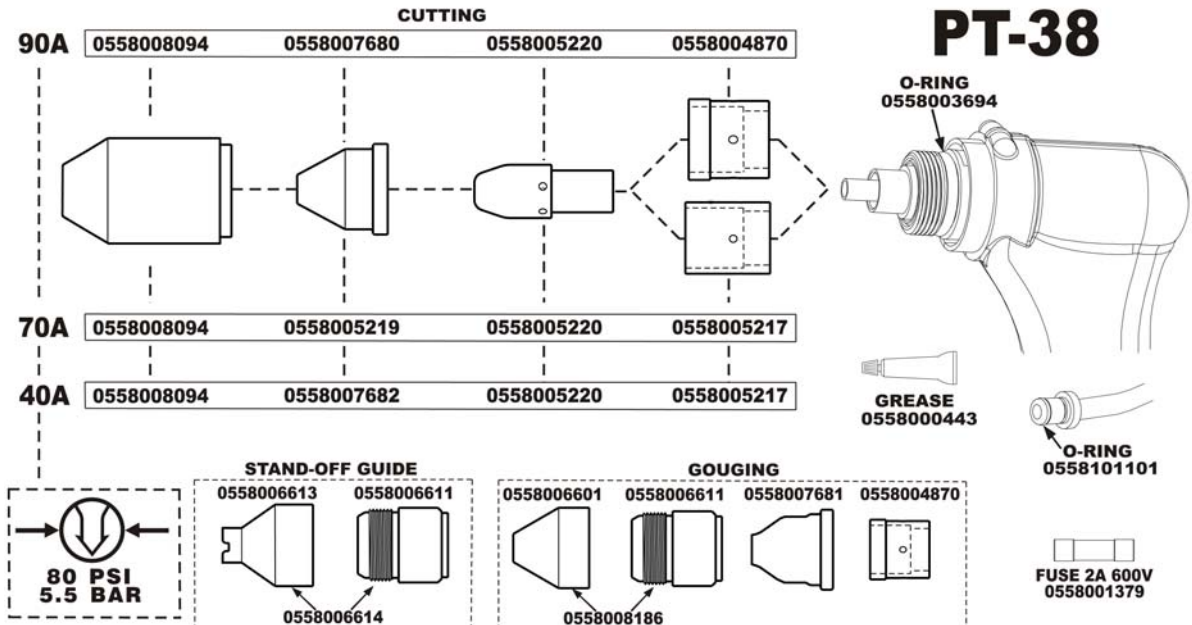
Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0558 006 786	PT-38 torch	7.6m (25')	
0558 006 787	PT-38 torch	15.2m (50')	
0449 551 001	Instruction manual	Powercut™ 1300/1600 CE	
0449 549 001	Instruction manual	Powercut™ 900 CE	
0558 007 235	Power source for manual plasma cutting incl torch	Powercut™ 1600 CE + 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](http://www.esab.com)

# PT-38

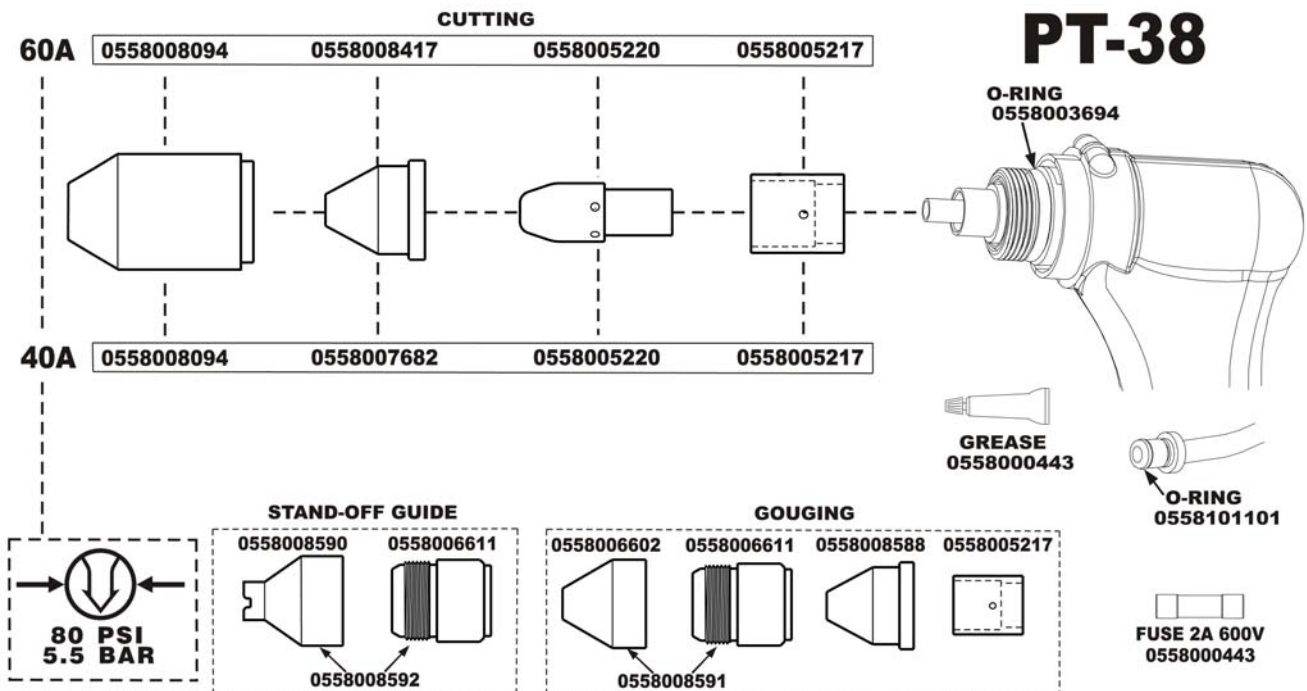
## Быстроизнашиваемые детали

### 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

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

**PT-38**

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

## NOTES

A series of 32 horizontal dotted lines for writing 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

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



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

