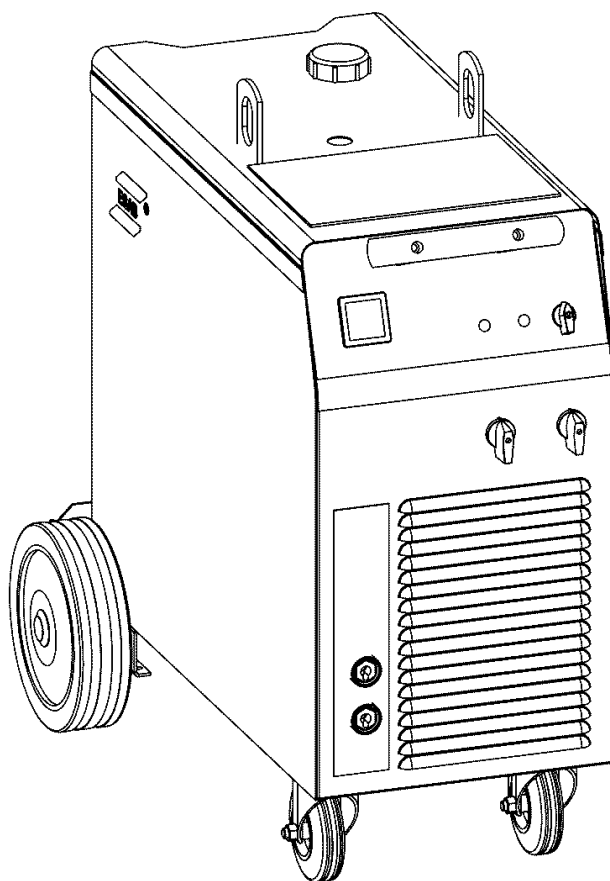


Origo™

Mig L305

Mig L405



Инструкция по эксплуатации

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	3
2 ВВЕДЕНИЕ	5
2.1 Оборудование	5
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4 УСТАНОВКА	7
4.1 Размещение	7
4.2 Установка противовеса	7
4.3 Сборка компонентов	8
4.4 Электрическое подключение	9
4.5 Сеть электропитания	10
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	11
5.1 Подключение и органы управления	11
5.2 Защита от перегрева	12
5.3 Подключение индуктивности	12
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	12
6.1 Проверка и чистка	12
6.2 Пополнение охлаждающей жидкости	12
7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	14
8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	14
НОМЕР ЗАКАЗА	16
СХЕМА	17
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	20

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.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.



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!



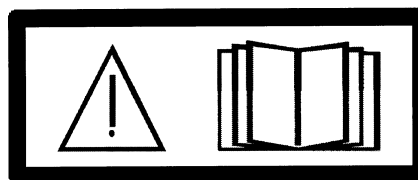
ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой



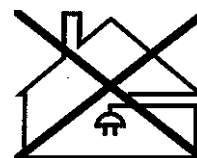
ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.



2 ВВЕДЕНИЕ

Mig L305, Mig L405 являются источниками питания со ступенчатой регулировкой, предназначенными для сварки методом MIG/MAG с блоками подачи проволоки Feed L302 и Feed L304.

Источники питания имеют вентилятор для охлаждения и снабжены защитой от тепловой перегрузки. у может быть снабжен прибором, отображающим силу тока и напряжение.

В нем предусмотрены функция временного сохранения показаний и возможность калибровки.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [20](#).

2.1 Оборудование

Источник питания поставляется с:

- обратным кабелем длиной 5 м (L305 – 3,5 м) с зажимом
- Шкаф для баллона с газом
- Направляющий штырь для блока подачи проволоки
- Руководство по эксплуатации

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Mig L305	Mig L405	Mig L405
Напряжение питания	400-415 В, 3~50/60 Гц	400-415 В, 3~50/60 Гц	230/400-415/500 В 3~50 Гц 230/440-460 3~60 Гц
Допустимая нагрузка при 100 % рабочем цикле	150 А	280 А / 28 В	280 А / 28 В
при рабочем цикле 60 %	190 А	365 А/32 В	365 А/32 В
при рабочем цикле 50 %	-	400 А/ 34 В	400 А/ 34 В
при рабочем цикле 25 %	300 А	-	-
Выбор диапазона параметров постоянного тока	30 А/15 В-300А/29 В	50 А/16,5 В-400 А/34 В	50 А/16,5 В-400 А/34 В
Напряжение холостого хода	17-40 В	17-45 В	17-45 В
Мощность при холостом ходе	190 Вт	360 Вт	360 Вт
с блоком охлаждения	-	600 Вт	600 Вт
КПД при максимальном токе	69%	71%	71%
Коэффициент мощности при максимальном токе	0,97	0,98	0,98
Напряжение управления	42 В, 50/60 Гц	42 В, 50/60 Гц	42 В, 50/60 Гц
Размеры, д х ш х в	782 x 425 x 830	812 x 552 x 925	812 x 552 x 925
Вес	89 кг	142 кг	143 кг
с блоком охлаждения	-	156 кг	156 кг
Рабочая температура	от -10 до +40 °С	от -10 до +40 °С	от -10 до +40 °С
Температура для транспортировки	от -20 до +55 °С	от -20 до +55 °С	от -20 до +55 °С
Класс защиты корпуса	IP 23	IP 23	IP 23
Класс применения	S	S	S
Охлаждающая жидкость		Готовый к применению хладагент производства ESAB	

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.

Класс зоны установки

Этот символ означает, **S** что источник питания предназначен для использования в зонах с повышенной опасностью поражения электротоком.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.



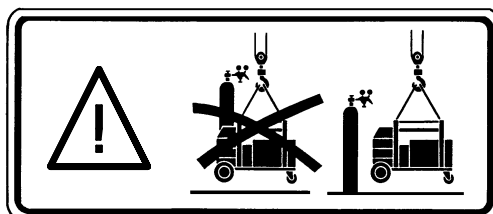
ОСТОРОЖНО!

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 подъеме источник питания крепится с помощью специальной подъемной скобы. Ручка предназначена только для перемещения по поверхности.

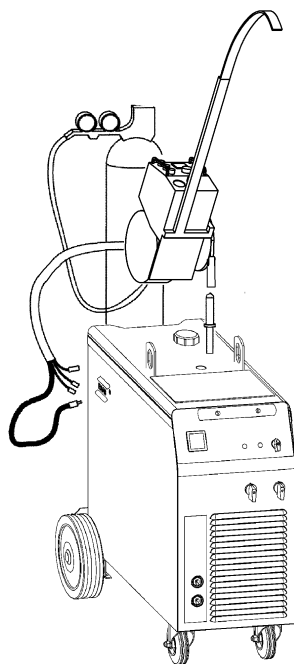


4.1 Размещение

Разместите источник сварочного тока таким образом, чтобы имеющиеся в нем отверстия для подвода и отвода охлаждающего воздуха не были заграждены.

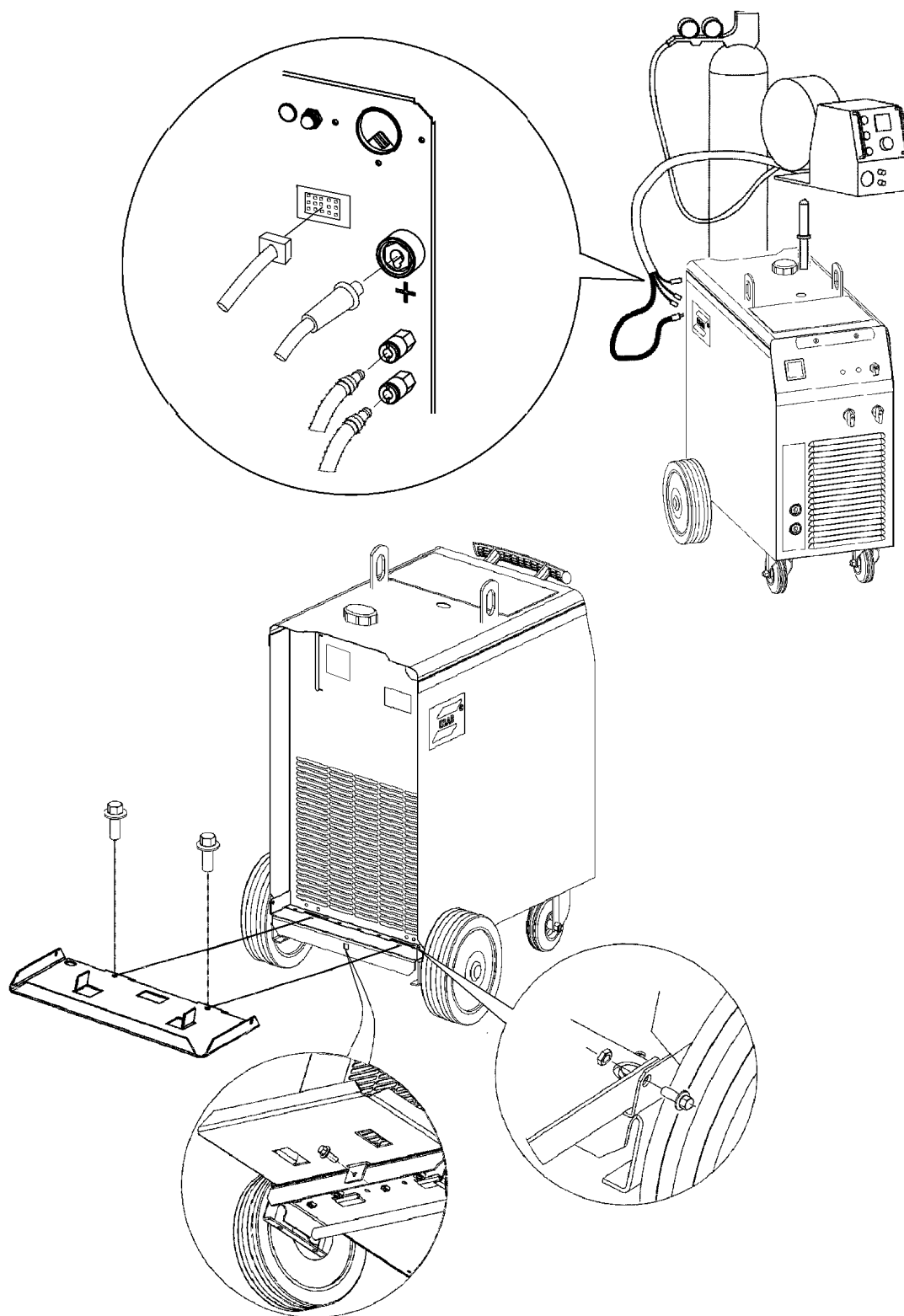
4.2 Установка противовеса

Если на источник питания устанавливается противовес, необходимо использовать стабилизатор и комплект СВ КИТ. Стабилизатор и комплект СВ КИТ является дополнительной принадлежностью. Номер заказа приведен на стр. 21.



Внимание! Использование противовеса без стабилизатора может вызвать опрокидывание аппарата.

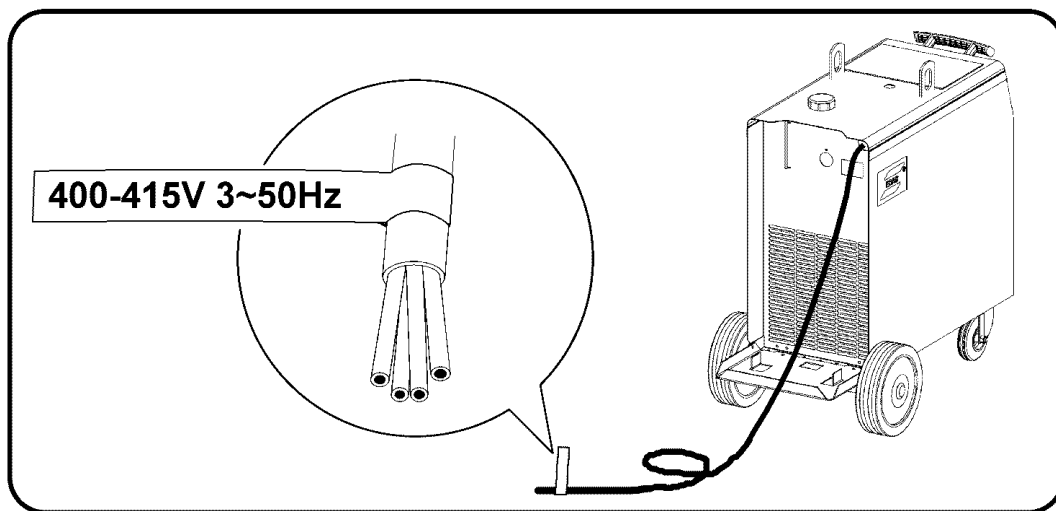
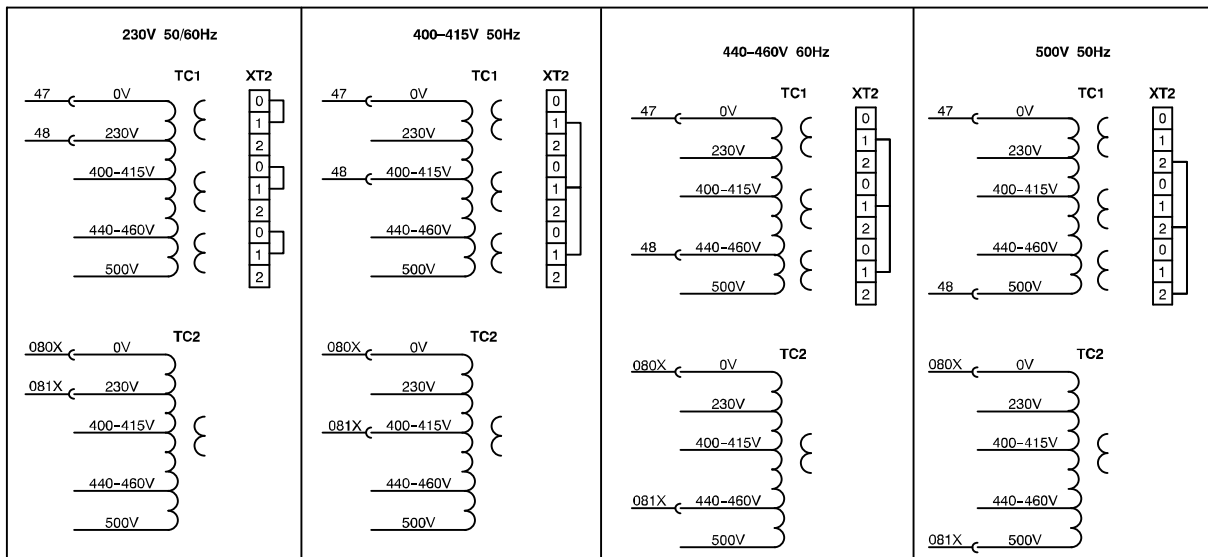
4.3 Сборка компонентов



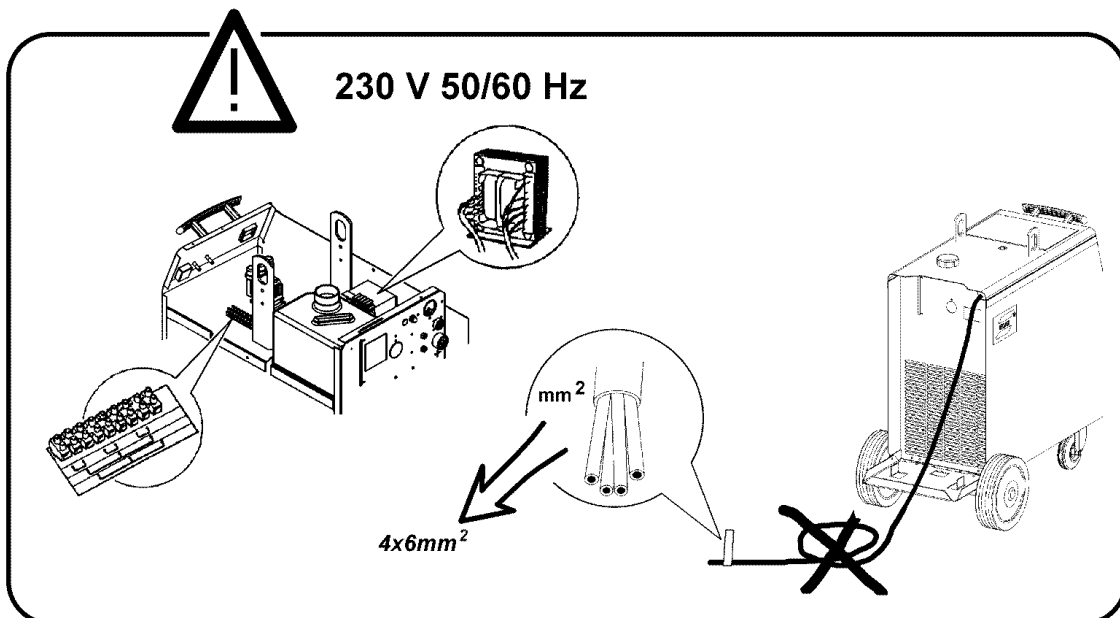
ВНИМАНИЕ!

Во время транспортировки задние колеса блока питания находятся в переднем положении. Перед использованием переместите колеса в заднее положение.

4.4 Электрическое подключение



L405

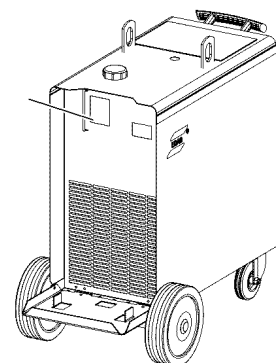


4.5 Сеть электропитания

Убедитесь в том, что блок подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала.

Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

Паспортная табличка с параметрами сети электропитания



Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей


L305	3~ 50/60 Гц
Напряжение (В)	400/415
Ток (А) при 100% рабочем цикле	7
при рабочем цикле 60%	10
при рабочем цикле 25%	18
Площадь поперечного сечения кабеля, мм ²	4 x 2,5
Инерционный предохранитель, А	16

L405	3~50 Гц	3~ 50/60 Гц	3~50 Гц	3~60 Гц	3~60 Гц
Напряжение (В)	230	400/415	500	230	440/460
Ток (А) при 100% рабочем цикле	28	16	13	28	14
при рабочем цикле 60%	42	24	19	41	21
при рабочем цикле 50%	45	28	20	45	22
Площадь поперечного сечения кабеля, мм ²	4 x 6	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 6	4 x 2,5
Инерционный предохранитель, А	25	20	20	25	20

ПРИМЕЧАНИЕ! Приведенные выше значения площади поперечного сечения силовых кабелей и номиналы предохранителей соответствуют шведским нормам. Эксплуатация источника тока должна осуществляться в соответствии с действующими национальными нормативными документами.

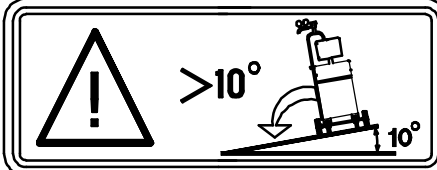
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

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



ВНИМАНИЕ!

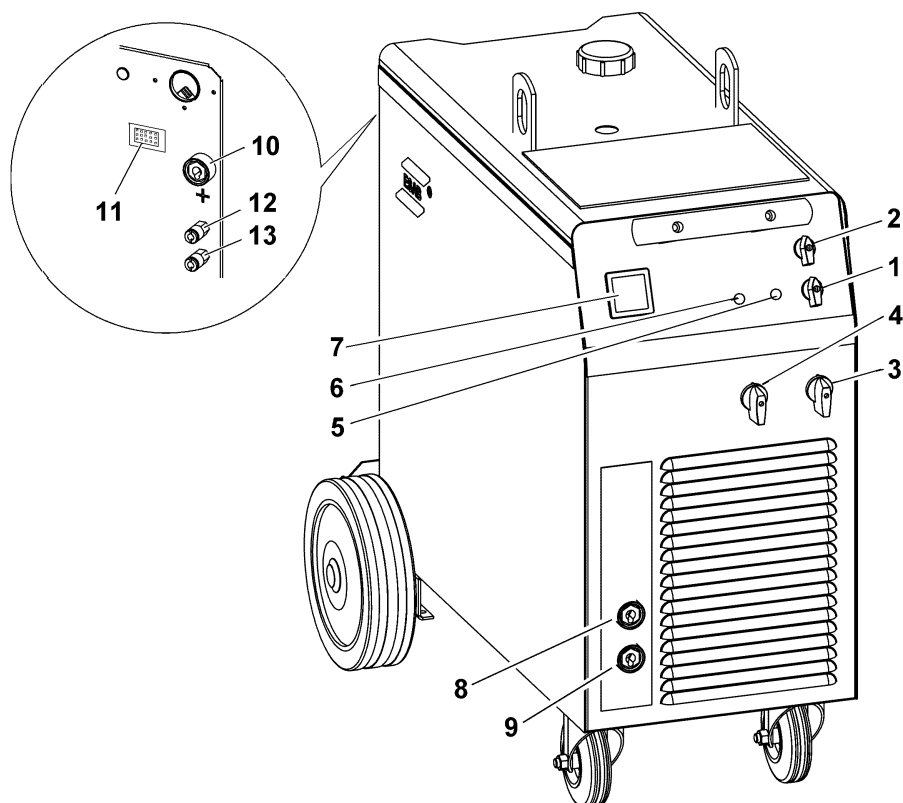
Закрепите оборудование - особенно если оно установлено на неровной или наклонной поверхности.



5.1 Подключение и органы управления

- | | |
|---|---|
| <p>1 Главный выключатель питания</p> <p>2 Главный выключатель питания блока охлаждения</p> <p>3 Переключатель точной регулировки</p> <p>4 Переключатель грубой регулировки</p> <p>5 Индикаторная лампа — источник питания ВКЛ. (ON)</p> <p>6 Оранжевая индикаторная лампа</p> <p>7 Цифровой измерительный прибор - В / А*</p> | <p>8 Соединитель обратного кабеля (-), высокая индуктивность</p> <p>9 Соединитель обратного кабеля (-), низкая индуктивность</p> <p>10 Подсоединение сварочного кабеля (+)</p> <p>11 Соединитель для кабеля управления к блоку подачи проволоки</p> <p>12 Соединитель для подачи охлаждающей воды от блока подачи проволоки — КРАСНЫЙ</p> <p>13 Подключение охлаждающей воды к блоку подачи проволоки — ГОЛУБОЙ</p> |
|---|---|

*Примечание! Цифровой измерительный прибор В/А имеется только на некоторых моделях.



5.2 Защита от перегрева

Предохранитель защиты от тепловой перегрузки защищает от перегрева. Предохранитель автоматически возвращается в исходное состояние после остывания устройства.

5.3 Подключение индуктивности

При высокой индуктивности образуется растекающийся шов с небольшим количеством брызг. При низкой индуктивности получаются более резкий звук и более стабильная плотная дуга.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

Только лица, имеющие квалификацию электрика (аттестованный персонал), имеют право снимать панели, обеспечивающие безопасность работы.



ОСТОРОЖНО!

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

6.1 Проверка и чистка

Регулярно проверяйте источник питания, не допуская его загрязнения.

Для чистки источника питания его необходимо регулярно продувать сухим сжатым воздухом при сниженном давлении, см. стр. 15. Эта операция должна выполняться чаще в загрязненной среде.

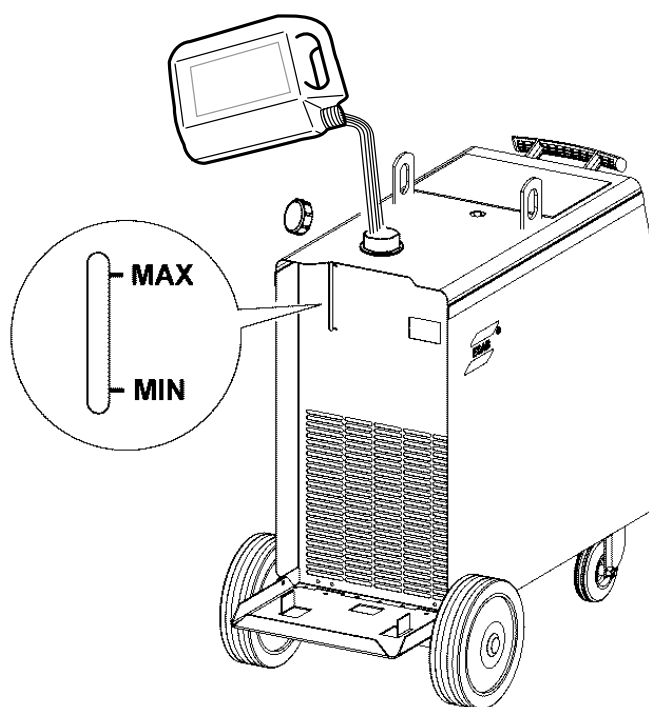
В противном случае произойдет закупорка отверстий для входа и выхода воздуха, которая может вызвать перегрев источника питания. Для предупреждения закупорки можно использовать воздушный фильтр.

6.2 Пополнение охлаждающей жидкости

Рекомендуется применять готовый к применению хладагент производства ESAB. См. принадлежности на стр. 20.

- Залейте охлаждающую жидкость.
(Уровень жидкости не должен быть выше верхней метки и ниже нижней метки)
- Отсоедините шланг охлаждающей жидкости линии подачи воды (синий соединитель сварочной горелки) для удаления пузырьков воздуха из системы.
- Заново подсоедините шланг для подвода охлаждающей жидкости.

Примечание. Если подсоединяемый сварочный пистолет или подсоединяемые кабели имеют длину 5 метров и более, необходимо произвести доливку охлаждающей жидкости. При доливке охлаждающей жидкости с целью регулировки уровня нет необходимости отсоединять шланг охлаждающей жидкости.



ОСТОРОЖНО!

С охлаждающей жидкостью следует обращаться как с химическими отходами.

7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прежде чем вызывать аттестованного специалиста по обслуживанию, попробуйте самостоятельно выполнить рекомендуемые ниже проверки.

Тип неисправности	Действия
Отсутствие дуги	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, включен ли выключатель питания. • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Проверьте, не отключен ли миниатюрный выключатель.
Прерывание сварочного тока во время сварки	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не сработало ли реле защиты от тепловой перегрузки (срабатывание реле определяется по загоранию оранжевой лампы на лицевой панели). • Проверьте сетевые предохранители.
Реле защиты от тепловой перегрузки часто срабатывает	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не засорены ли впускные/выпускные воздушные каналы. • Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров источника питания (т. е. устройство работает без перегрузки).
Низкая эффективность сварки	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа. • Проверьте сетевые предохранители.

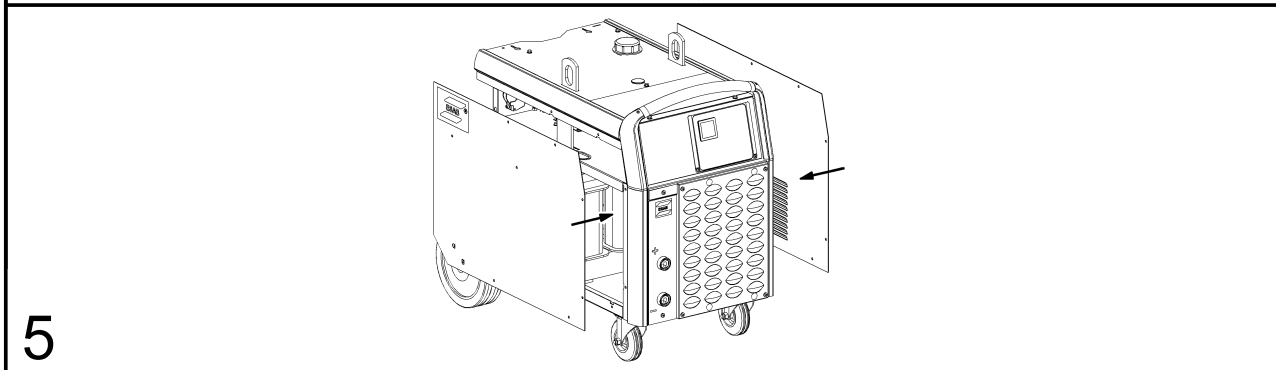
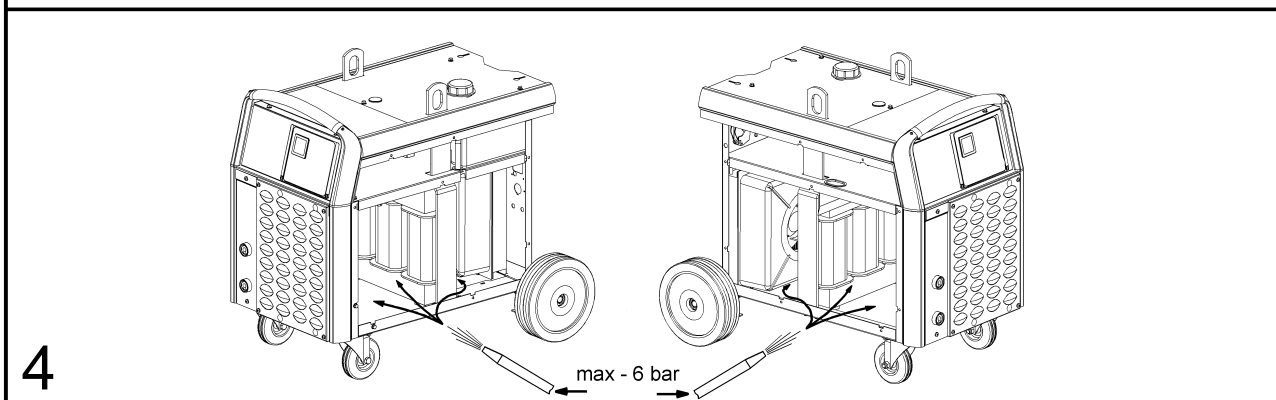
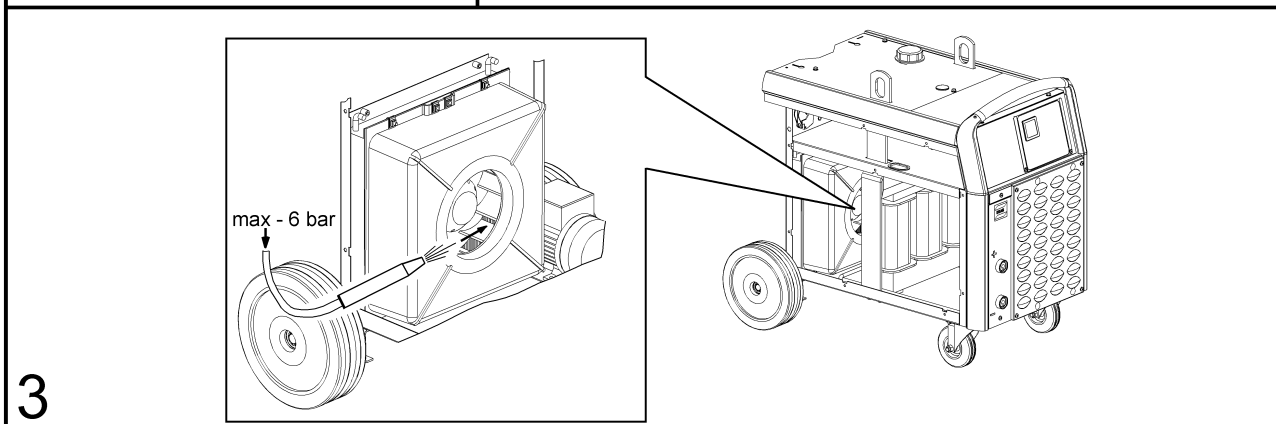
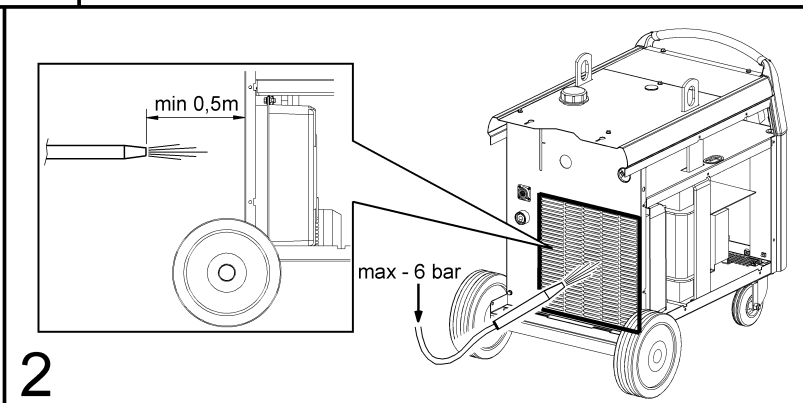
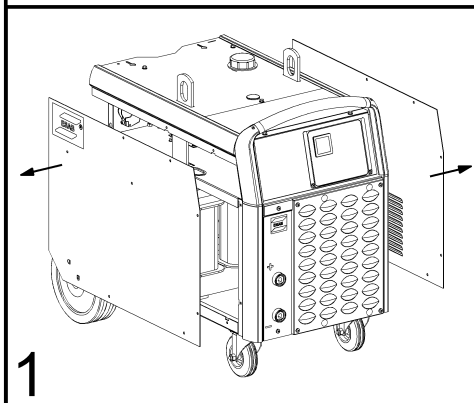
8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом ESAB.

Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.

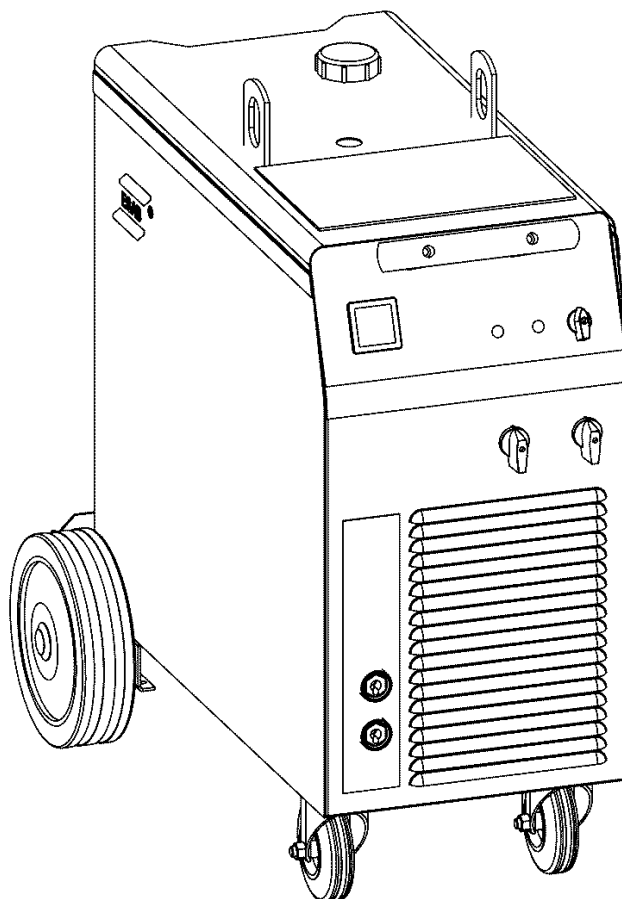
Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

ЧИСТКА



Mig L305, Mig L405

Номер заказа



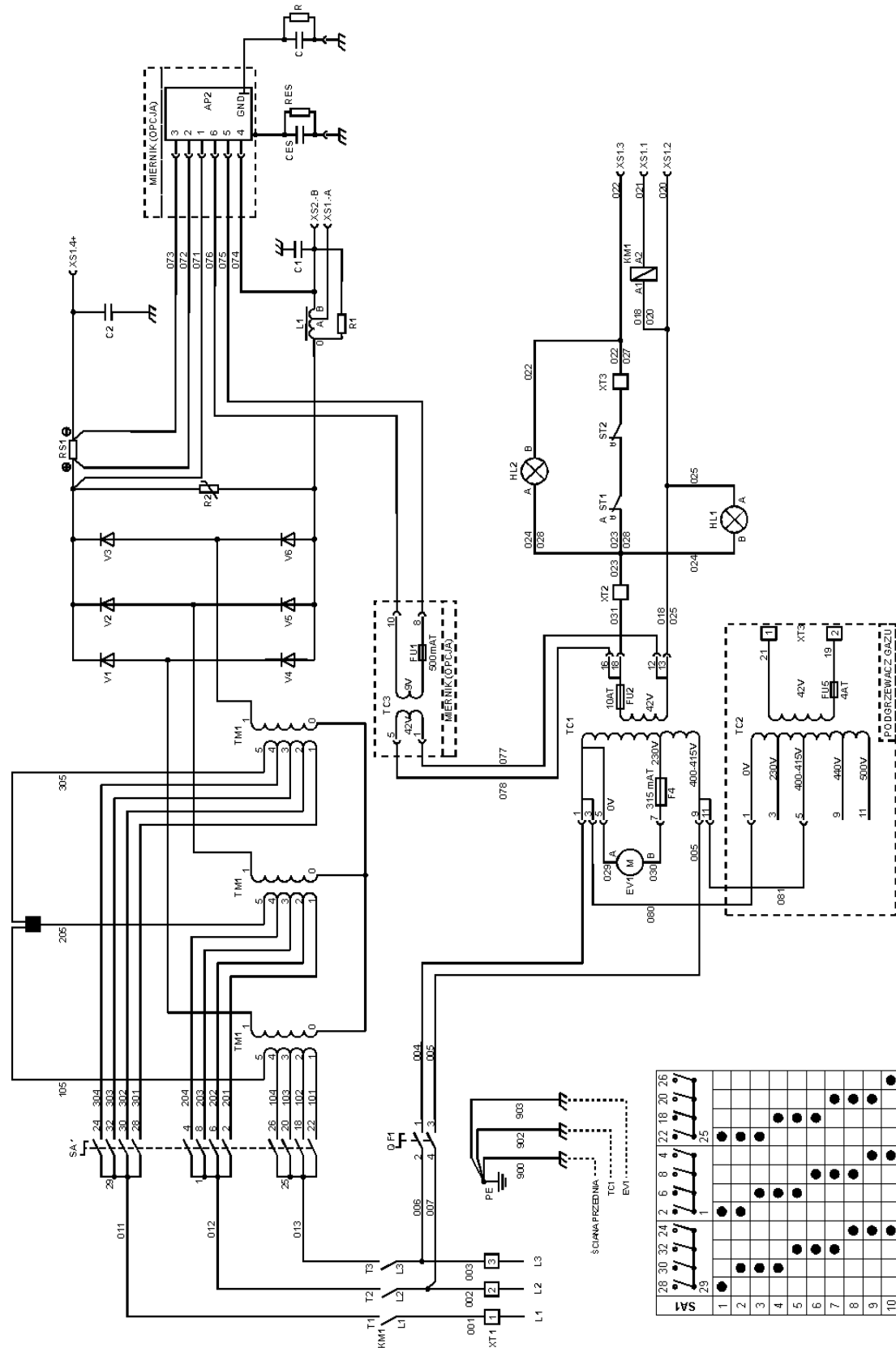
Valid for serial no. 628-xxx-xxxx, 647-xxx-xxxx, 211-xxx-xxxx

Ordering numbers

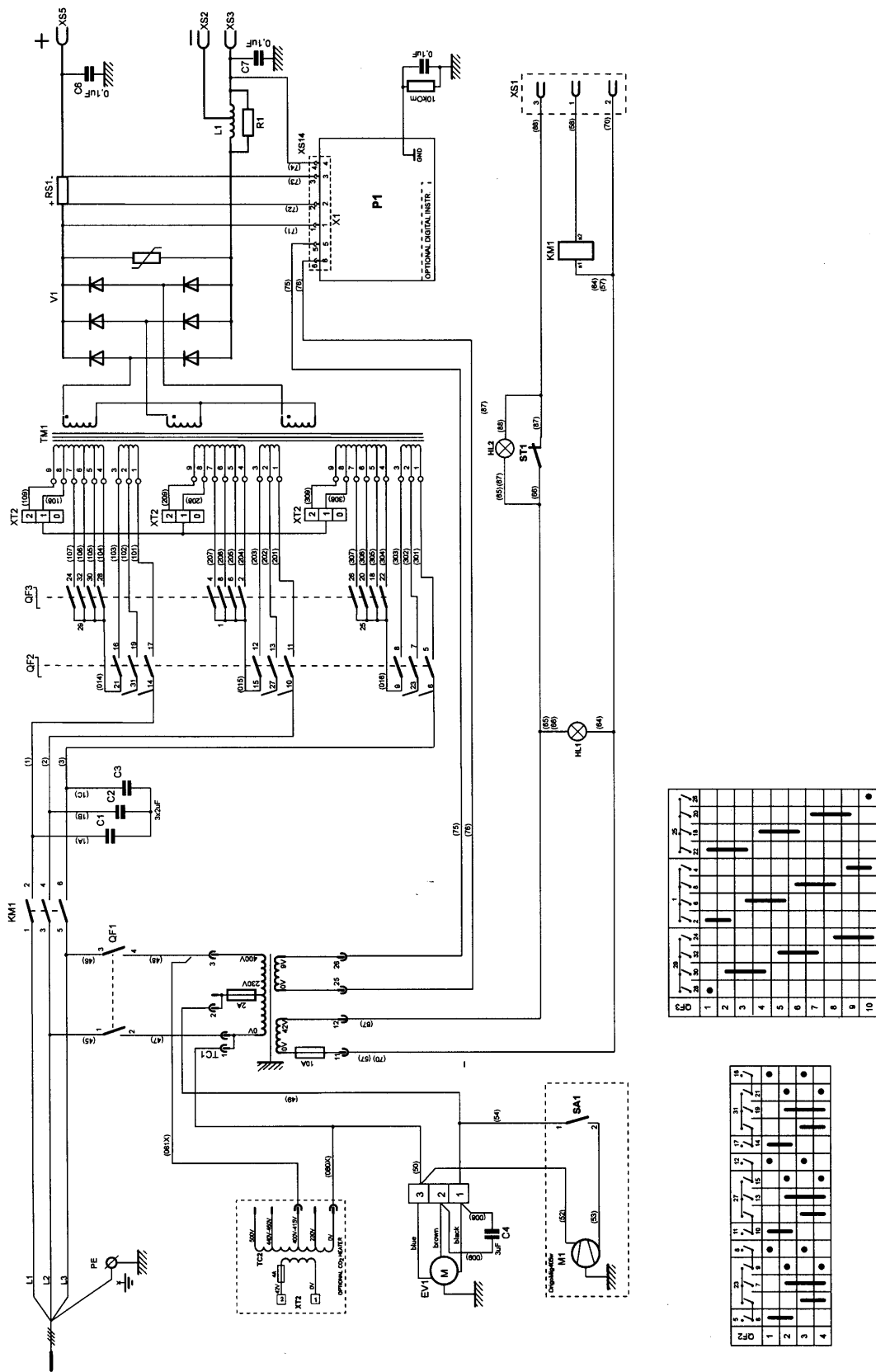
0349 309 700	Origo™ Mig L305	400-415V 3~50Hz
0349 306 517	Origo™ Mig L405	400-415V 3~50Hz
0349 306 594	Origo™ Mig L405	230/400-415/500V 3~50Hz; 230/440-460V 3~60Hz
0349 306 563	Origo™ Mig L405w	400-415V 3~50Hz
0349 306 595	Origo™ Mig L405w	230/400-415/500V 3~50Hz; 230/440-460V 3~60Hz
0349 313 090	Origo™ Mig L405	400-415V 3~50Hz with digital instrument

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

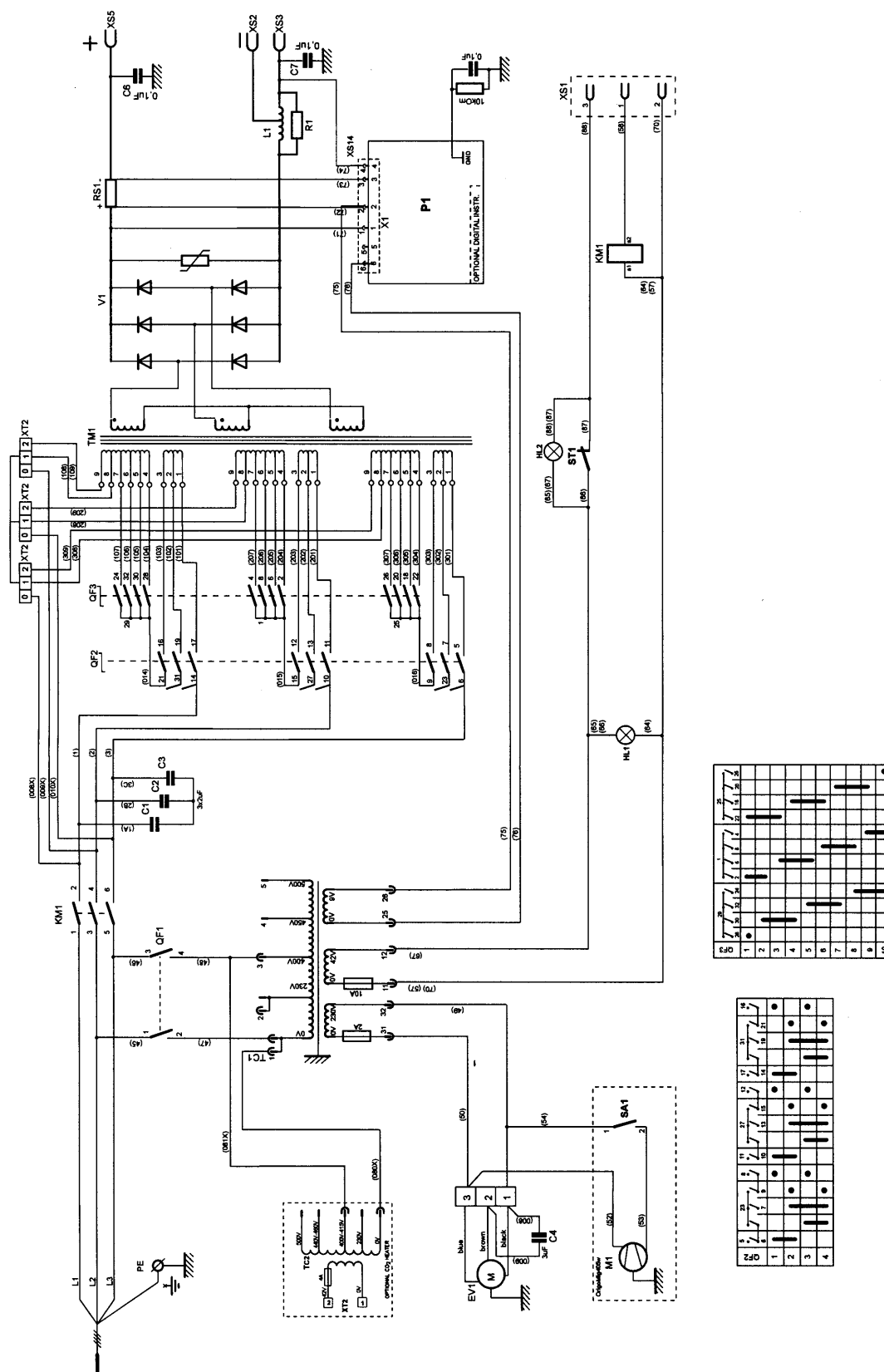
Origo™ Mig L305, 400-415V



Origo™ Mig L405, 400-415V



Origo™ Mig L405, 230-500V

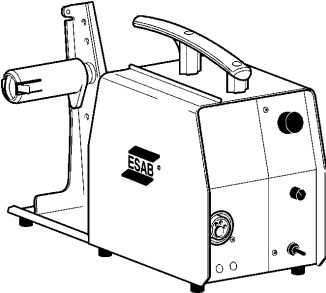
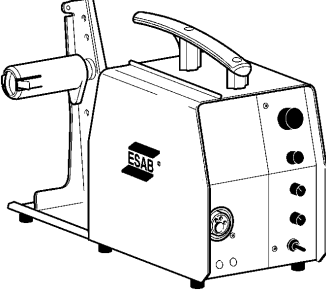
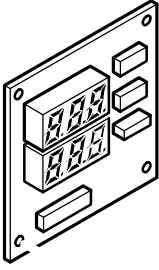
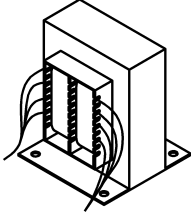
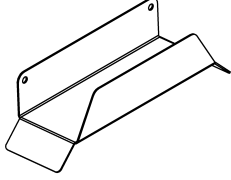


1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1																
2																
3																
4																
5																
6																
7																
8																
9																
10																

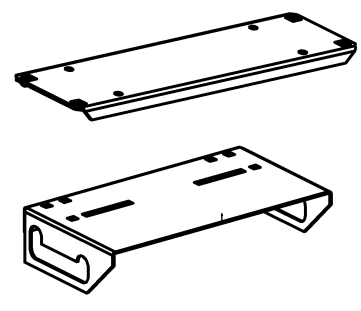
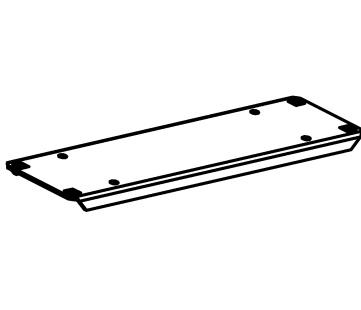
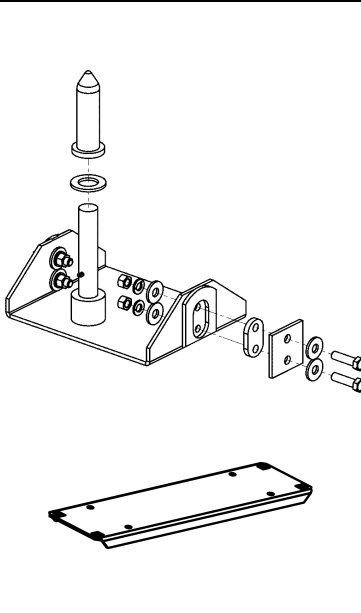

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1																														
2																														
3																														
4																														

Mig L305, Mig L405

Дополнительные принадлежности

	OrigoTM Feed L302, open 0459 495 782
	OrigoTM Feed L304, open 0459 495 882
	Digital meter (L405) 0349 302 451 Digital meter (L305) 0349 302 598
	Transformer kit for CO₂ heater 0349 302 250
	Cable holder 0349 303 362

Mig L305, Mig L405

	Stabilizer (L305) 0349 303 475
	Stabilizer (L405) 0349 303 474
	CB KIT (cpl., only L405) 0349 305 812 CONTAINS: - KIT for Counter Balance (0349 309 748) - Stabilizer (0349 303 474)
	Fan speed reductor (L405) 0349 309 471
	Coolant ready mixed, 5 l. 0349 483 296

NOTES

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

NOTES

A series of horizontal dotted lines providing a template 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



www.esab.com

