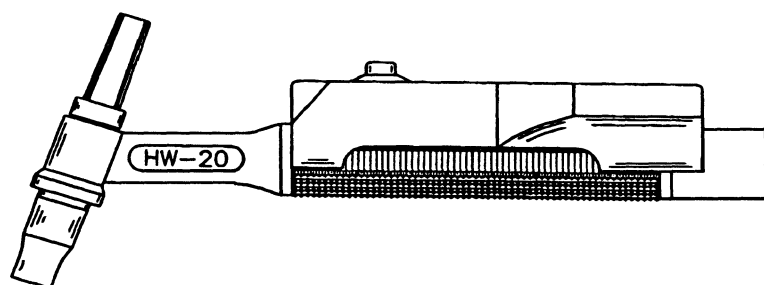
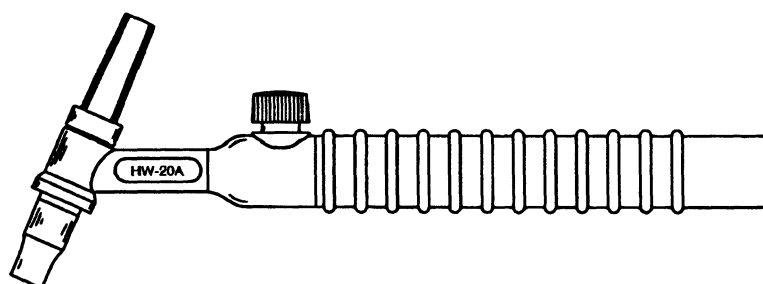
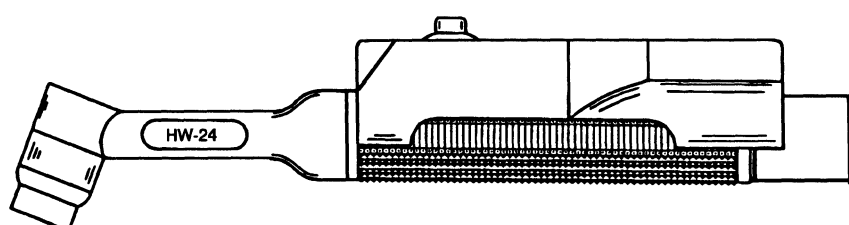


HW-24

HW-20ARV

HW-20



Техническая характеристика

Instruction manual



РУССКИЙ 3
ENGLISH10

**Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.
Rights reserved to alter specifications without notice.**



СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.....	6
ЭЛЕКТРОДЫ	8
СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.....	16



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !



ДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА МОГУТ ПРИЧИНИТЬ ВРЕД ВАМ И ОКРУЖАЮЩИМ. ПРИМИТЕ НЕОБХОДИМЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ. ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ТЕХНИКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ, РАЗРАБОТАННОЙ НА ВАШЕМ ПРЕДПРИЯТИИ.

ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ ОПАСНО ДЛЯ ЖИЗНИ !

- Установите и заземлите сварочный аппарат в соответствии с применяемыми стандартами.
- Не касайтесь оголенных электрических частей или электродов голыми руками, мокрыми перчатками или мокрой одеждой.
- Изолируйте себя от земли и заготовки.
- Обеспечьте безопасность на своем рабочем месте.

СВАРОЧНЫЕ ДЫМЫ И АЭРОЗОЛИ - могут быть опасны для здоровья.

- Старайтесь, чтобы ваша голова находилась вне зоны дыма..
- Используйте вентиляцию и дымоотсосы для удаления дымов и аэрозолей из зоны дыхания и окружающего пространства

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ - может нанести вред глазам и коже.

- Защищайте ваши глаза и кожу. Используйте маску с правильно подобранным защитным стеклом и спецодежду
- Защищайте окружающих посредством стенок и занавесок.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры при сварке могут стать причиной пожара. Обеспечьте отсутствие пожароопасных материалов в близлежащей зоне.

ШУМ - Повышенный шум может повредить слух

- Защитите свои уши с помощью наушников или берушей.
- Предупредите о риске окружающих.

СБОЙ В РАБОТЕ - При сбоях в работе обратитесь за помощью к специалисту.

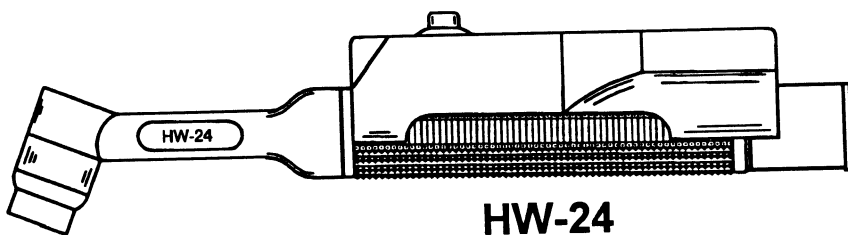
ПРОЧИТЕ И ПОЙМИТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПОДКЛЮЧИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ И НАЧАТЬ РАБОТУ

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ОКРУЖАЮЩИХ !

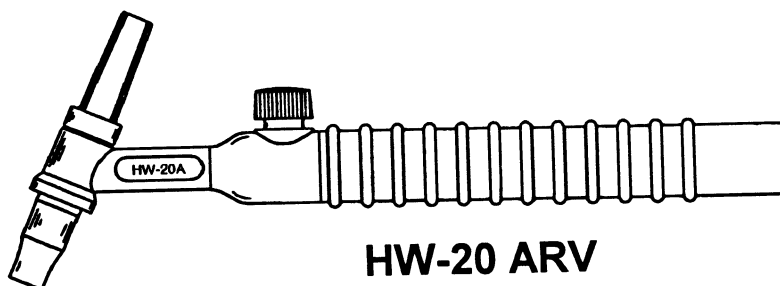
RU

RU

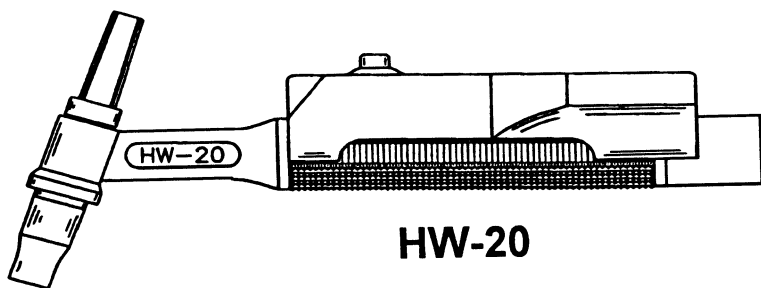
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



HW-24



HW-20 ARV



HW-20

ТИП ГОРЕЛКИ	HW-24	HW-20 ARV	HW-20	Ед.
Макс.ток при 50%ПВ	80	140	200/250	А, пост./перем.
Охлаждение	Возд.	Возд.	Водян.	
Длина горелки	197	175	175	мм
Диаметр рукоятки	19	19	19	мм
Головка:				
длина с коротким колпачком		58	59	мм
длина со станд. колпачком	27	83	83	мм
длина с длинным колпачком		186	186	мм
Диаметр	16	19	19	мм
Угол	60	70	70	°
Масса(без кабеля)	71	100	100	г

ТИП ГОРЕЛКИ	ТИП РУКОЯТКИ	ДЛИНА КАБЕЛЯ	РАЗЪЕМ	Артикул №
HW-24 ОКС	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	ОКС 50 мм	588 000-712
HW-20 СС	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	Евро	588 000-713
HW-20 ARV ОКС	Резин.чехол, с клапаном	3,8 м	ОКС 50 мм	588 000-714
HW-20 ОКС	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	ОКС 50 мм	588 000-744
HW-20 ОКС	Жесткая, с кнопкой	7,6 м	ОКС 50 мм	588 000-745
HW-20 СС	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	Евро	588 000-746
HW-20 СС	Жесткая, с кнопкой	7,6 м	Евро	588 000-747

ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

Чистый вольфрам

Этот электрод сделан из чистого вольфрама и его температура плавления равна 3400°C. Он используется для сварки алюминиевых сплавов на переменном токе. Конец электрода должен быть закруглен.

Торированный вольфрам

Этот тип электродов обычно используется для сварки на постоянном токе углеродистых и нержавеющей сталей, меди, титана и подобных металлов. Конец электрода должен быть заострен. Температура плавления равна 4000°C.

Цирконированный вольфрам

Эти электроды предназначены для сварки на переменном токе, но могут быть использованы и для сварки на постоянном токе. Такие электроды наиболее подходят для сварки легких металлов - алюминия, магния и т.п. Температура плавления равна 3800°C.

Лантанированный вольфрам

Эти электроды предназначены для сварки как на переменном токе, так и на постоянном токе. Температура плавления равна 4200°C

Заточка конца электрода

Конец электрода должен быть заточен по длине, см. рисунок ниже. Если электрод заточен неправильным образом, это может привести к нестабильности сварочной дуги.

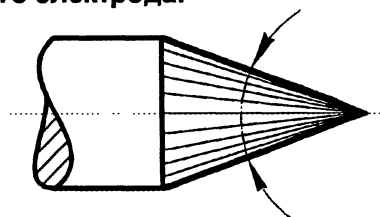
На рисунке показан электрод, заточенный под углом 40°, который рекомендуется для сварки на малых токах. С увеличением сварочного тока угол заточки должен быть также увеличен. Рекомендуемые углы заточки приведены в таблице ниже.

При сварке на переменном токе конец электрода должен быть слегка закруглен.

Заточка электрода необязательна. Достаточно слегка подточить конец и электрод сам приобретет необходимую форму, если его аккуратно перегрузить. Если конец электрода приобретает сферическую форму при сварке на переменном токе, это означает, что уровень тока слишком высокий для данного диаметра электрода.

Рекомендуемые углы заточки электроды для вольфрамового электрода:

Сварочный ток, А	Угол заточки
20	30°
20 - 100	60 - 90°
100 - 200	90 - 120°
>200	120°



Газовая линза

является дополнительной принадлежностью ко всем сварочным горелкам HW.

Преимуществами газовой линзы являются улучшенная газовая защита, низкий расход газа и повышенная несущая способность горелки по току.

Улучшенная газовая защита также позволяет использовать больший вылет вольфрамового электрода, что в свою очередь улучшает обзор сварочной ванны.

Рекомендации по выбору электрода и сопла						
Ø электрода мм	Ø сопла, мм	Чистый вольфрам ≈ ток, А	Цирконирован ный ≈ ток, А	Торированный = ток, А	Лантанированн ый ≈ ток, А	Лантанированн ый = ток, А
0,5	6,4/8,0	5 - 15	5 - 20	5 - 20	5 - 30	5 - 30
1,0	6,4/8,0	10 - 60	15 - 80	20 - 80	15 - 100	20 - 100
1,6	6,4/8,0/9,8	50 - 100	70 - 150	80 - 150	70 - 160	80 - 160
2,4	9,8/11,2/12,7	100 - 160	110 - 180	120 - 220	110 - 200	120 - 230
3,2	11,2/12,7	130 - 180	150 - 200	200 - 300	150 - 205	200 - 305
4,0	12,7	180 - 230	180 - 250	250 - 400	180 - 270	250 - 420

RU



CONTENTS

SAFETY 11
TECHNICAL DESCRIPTION 12
ELECTRODES..... 14
SPARE PARTS..... 16



WARNING



ARC WELDING AND CUTTING CAN BE INJURIOUS TO YOURSELF AND OTHERS. TAKE PRECAUTIONS WHEN WELDING. ASK FOR YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES WHICH SHOULD BE BASED ON MANUFACTURER'S HAZARD DATA.

ELECTRIC SHOCK - Can kill

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate yourself from earth and the workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

FUMES AND GASES - Can be dangerous to health

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to keep fumes and gases from your breathing zone and the general area.

ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

FIRE HAZARD

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

NOISE - Excessive noise can damage hearing

- Protect your ears. Use ear defenders or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

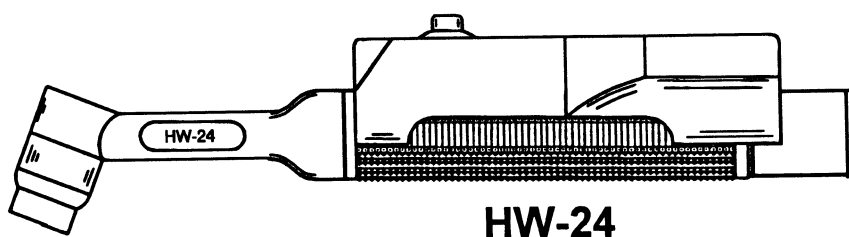
MALFUNCTION

- Call for expert assistance in the event of malfunction.

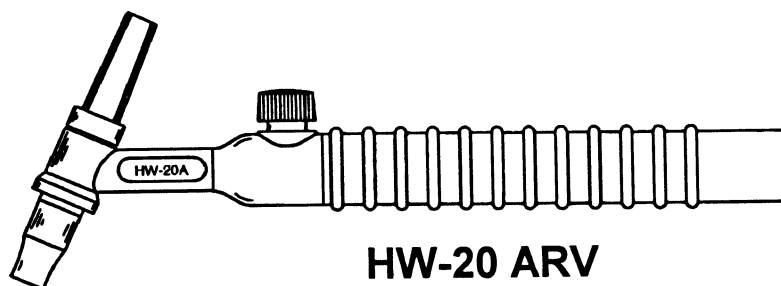
**READ AND UNDERSTAND THE OPERATING MANUAL
BEFORE INSTALLING AND OPERATING
PROTECT YOURSELF AND OTHERS!**

GB

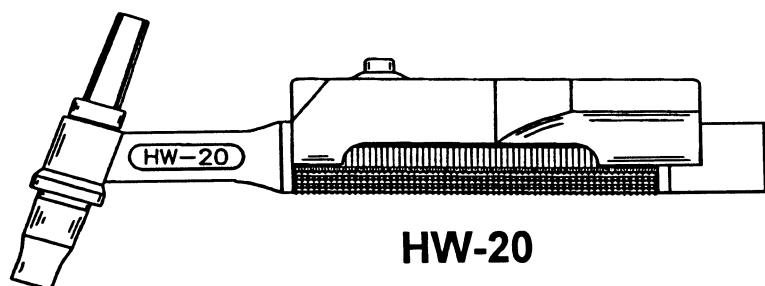
TECHNICAL DESCRIPTION



HW-24



HW-20 ARV



HW-20



TORCH TYPE	HW-24	HW-20 ARV	HW-20	Unit
Max. current 50% duty cycle	80	140	200/250	Ampere AC/DC.
Cooling method	Air	Air.	Water	
Torch length	197	175	175	mm
Torch handle diameter	19	19	19	mm
Welding head:				
length with short cap		58	59	mm
length with standard cap	27	83	83	mm
length with long cap		186	186	mm
Diameter	16	19	19	mm
Angle	60	70	70	degree
Weight (without cable)	71	100	100	gram

TYPE	TORCHE HANDLE TYPE	CABLE LENGTH	CONNECTOR	Order no.
HW-24 OKC	Hard, with switch	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-712
HW-20 CC	Hard, with switch	3,8 m	Central	588 000-713
HW-20 ARV OKC	Rubber, with valve	3,8 m	OKC 25 mm	588 000-714
HW-20 OKC	Hard, with switch	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-744
HW-20 OKC	Hard, with switch	7,6 m	OKC 50 mm	588 000-745
HW-20 CC	Hard, with switch	3,8 m	Central	588 000-746
HW-20 CC	Hard, with switch	7,6 m	Central	588 000-747

TUNGSTEN ELECTRODES FOR TIG WELDING

Pure tungsten

This electrode is made of pure tungsten and has a fusing point of 3400°C. It is used for A.C. welding in aluminium alloys and the tip of the electrode must be round.

Thoriated tungsten

This type of electrode is generally used for D.C. welding of stainless steel, carbon steel, copper, titanium and similar metals. The tip should be pointed. The fusing point of thoriated tungsten is around 4000°C.

Zirconiated tungsten

This type of electrode is made particularly for A.C. welding but is also suitable for D.C. welding. Types of material which are particularly suited to welding with zirconiated tungsten include light metals such as aluminium, magnesium etc. Its fusing point is around 3800°C.

Lanthanated tungsten

This type of electrode is suitable both for A.C. and D.C. welding. Its fusing point is around 4200°C.

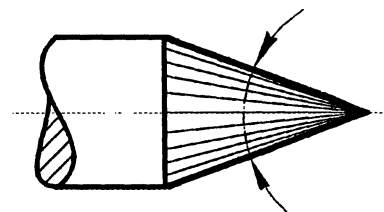
Grinding the electrode tip

The electrode tip is to be ground lengthwise, see illustration below. If it is ground the wrong way the result will be instability in the arc. The illustration shows an electrode ground to a 40° angle, which is recommended for low welding currents. As the current is increased the electrode angle must be increased, too. Recommended angles for the electrode tip are shown in the table.

When welding with alternating current the tip of the electrode should be slightly rounded. Grinding the electrode is not necessary. It is enough to bevel the edge slightly as the electrode will shape itself if it is carefully overloaded. If the tip becomes spherical when welding with alternating current, it indicates that the current is too high for the electrode diameter concerned.

Recommended tip angle for a tungsten electrode:

Welding current, ampere	Electrode angle
20	30°
20-100	60-90°
100-200	90-120°
>200	120°



Gas lens

available as an accessory for all HW torches.

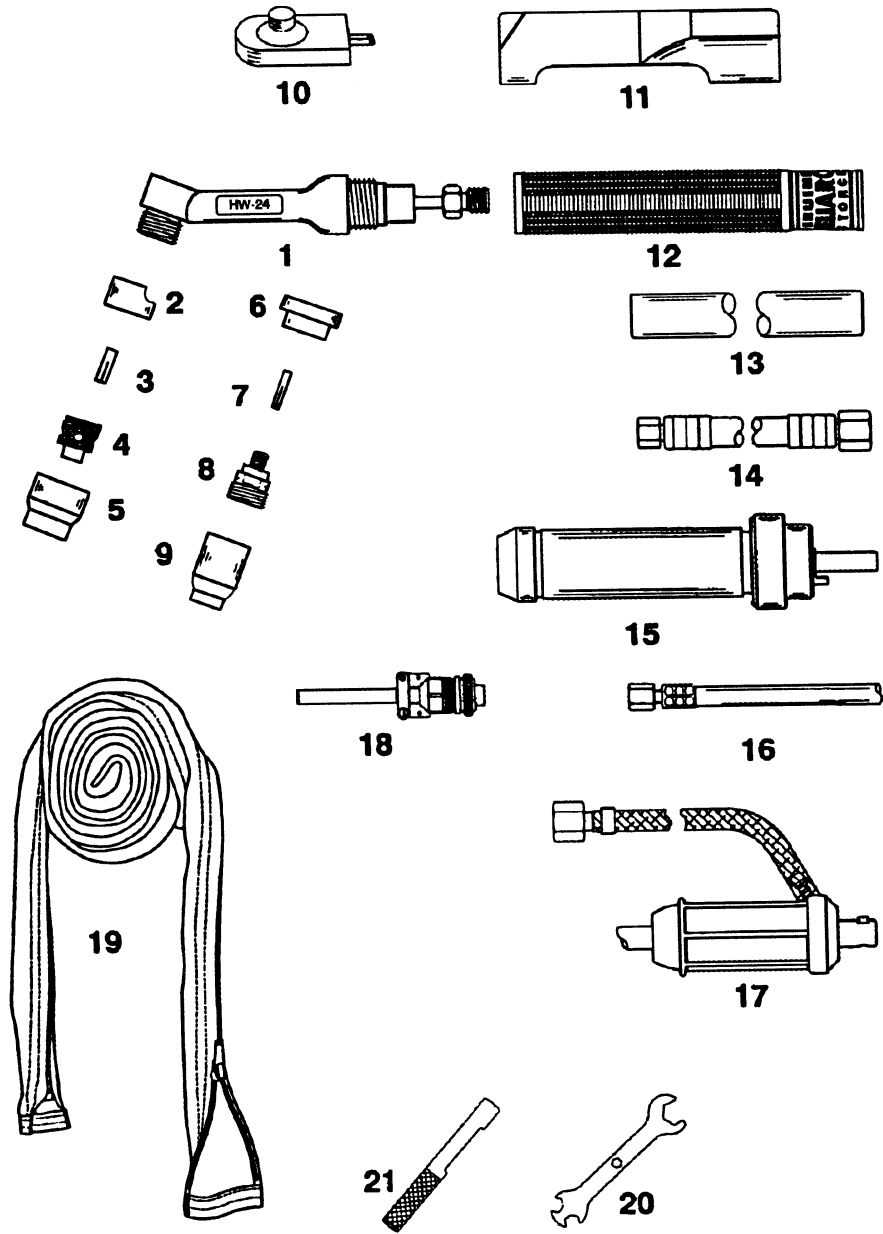
The advantages of the gas lens include better and longer gas shielding, lower gas consumption and higher torch capacity. The longer gas shielding range also means that a longer tungsten electrode stick-out can be used, this giving improved viewing of the molten pool.

Recommended electrode and cup selection						
Electrode diameter mm	Gas cup diameter mm	Alt. current (AC) Ampere	AC Zirconiated Ampere	DC Thoriated Ampere	AC Lanthanated Ampere	DC Lanthanated Ampere
0,5	6,4/8,0	5 - 15	5 - 20	5 - 20	5 - 30	5 - 30
1,0	6,4/8,0	10 - 60	15 - 80	20 - 80	15 - 100	20 - 100
1,6	6,4/8,0/9,8	50 - 100	70 - 150	80 - 150	70 - 160	80 - 160
2,4	9,8/11,2/12,7	100 - 160	110 - 180	120 - 220	110 - 200	120 - 230
3,2	11,2/12,7	130 - 180	150 - 200	200 - 300	150 - 205	200 - 305
4,0	12,7	180 - 230	180 - 250	250 - 400	180 - 270	250 - 420

RU

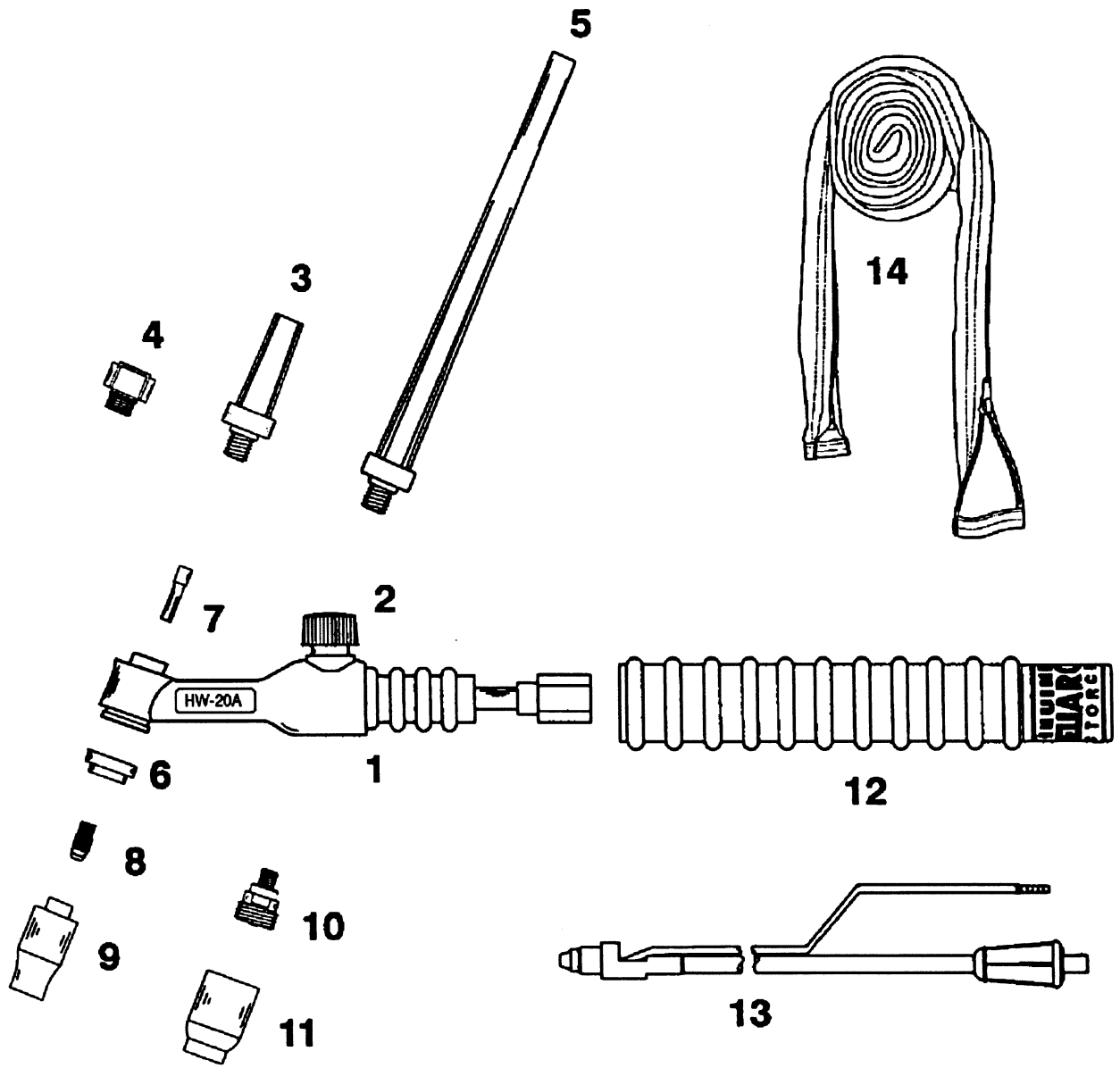
Список запасных Частей / Spare parts list HW 24

Pos.	Article No.	Description	
1	588 000-526	Torch body, includes cup gasket	OKC & CC
2	366 960-015	Cup gasket	OKC & CC
3	157 121-003 157 121-004 157 121-005 157 121-006	Collet	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm
4	157 121-011 157 121-012 157 121-013 157 121-014	Collet body	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm
5	157 121-028 157 121-029 157 121-030 157 121-031	Alumina nozzle	D=.165" 4,0 mm Nr 4 6,4 mm Nr 5 8,0 mm Nr 6 9,6 mm
6	366 960-019	Gas lens insulator	OKC & CC
7	157 121-007 157 121-008 157 121-009 157 121-010	Collet, gas lens	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm
8	157 121-015 157 121-016 157 121-017 157 121-018	Gas lens	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm
9	157 121-032 157 121-033 157 121-034 157 121-039 157 121-040	Alumina gas lens nozzle	Nr 5 8,0 mm Nr 6 9,6 mm Nr 7 11,2 mm Nr 8 12,7 mm Nr 4 6,4 mm
10	588 000-698	Micro switch	OKC & CC
11	588 000-699	Micro switch, snap-on housing	OKC & CC
12	588 000-595	Torch handle	OKC & CC
13	588 000-710	Flex support	OKC & CC
14	588 000-764	Power cable, 3.8 m	CC
15	588 000-756	Central connector	CC
16	588 000-552	Power cable 3.8 m	OKC
17	588 000-758	OKC connector	OKC
18	538 501-102	Switch plug	OKC & CC
19	588 000-759	Cable cover, 3.8 m	OKC & CC
20	588 000-619	Wrench, gas lens collet body (optional)	
21	588 000-618	Wrench, gas lens collet body (optional)	



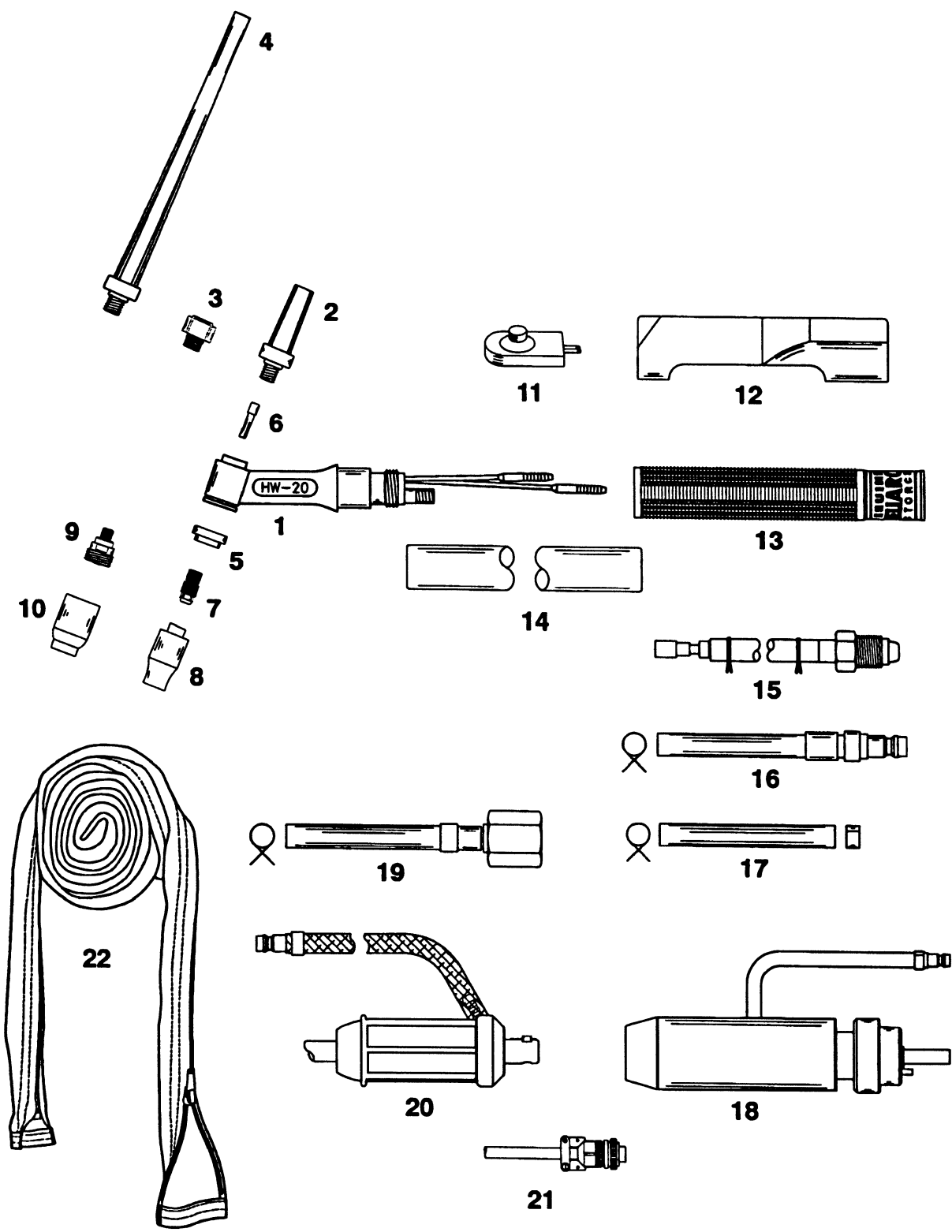
Список запасных Частей / Spare parts list HW-20 ARV

Pos.	Article No.	Description	
1	588 000-530	Torch body with valve, includes cup gasket	OKC
2	366 960-043	Valve stem with O-ring	
	366 960-045	Valve stem O-ring only	
3	365 310-050	Medium back cap with O-ring	
4	365 310-049	Short back cap with O-ring	
5	365 310-051	Long back cap with O-ring	
	366 960-069	Back cap O-ring only	
6	366 960-017	Cup gasket	
7	365 310-027 365 310-028 365 310-029 365 310-030 365 310-091	Collet	D= .020" 0,5 mm D= .040" 1,0 mm D= 1/16" 1,6 mm D= 3/32" 2,4 mm D= 1/8" 3,2 mm
8	365 310-036 365 310-037 365 310-038 365 310-039 365 310-090	Collet body	D= .020" 0,5 mm D= .040" 1,0 mm D= 1/16" 1,6 mm D= 3/32" 2,4 mm D= 1/8" 3,2 mm
9	365 310-044 365 310-045 365 310-046 365 310-047 365 310-048 365 310-440	Alumina nozzle	nr 4 6,4 mm nr 5 8,0 mm nr 6 9,6 mm nr 7 11,2 mm nr 8 12,7 mm nr 10 15,9 mm
10	157 121-015 157 121-016 157 121-017 157 121-018 157 121-041	Gas lens	D= .020" 0,5 mm D= .040" 1,0 mm D= 1/16" 1,6 mm D= 3/32" 2,4 mm D= 1/8" 3,2 mm
11	157 121-032 157 121-033 157 121-034 157 121-039 157 121-040	Alumina gas lens nozzle	nr 4 6,4 mm nr 5 8,0 mm nr 6 9,6 mm nr 7 11,2 mm nr 8 12,7 mm
12	588 000-596	Torch handle	
13	588 000-763	Pc power cable & hose with OKC, 25 mm	
	160 360-885	Connector body, OKC 25 mm	
	588 000-453	Power cable kit, 3.8 m	
	588 000-452	Gas hose kit, 3.8 m	
14	588 000-759	Cable cover, 3.8 m	



Список запасных Частей / Spare parts list HW-20

Pos.	Article No.	Description	
1	588 000-547	Torch body, includes cup gasket	OKC & CC
2	365 310-050	Medium back cap with O-ring	OKC & CC
3	365 310-049	Short back cap with O-ring	OKC & CC
4	365 310-051	Long back cap with O-ring	OKC & CC
	366 960-069	Back cap, O-ring only	OKC & CC
5	366 960-017	Cup gasket	OKC & CC
6	365 310-027 365 310-028 365 310-029 365 310-030 365 310-091	Collet	D= .020" 0,5 mm D= .040" 1,0 mm D= 1/16" 1,6 mm D= 3/32" 2,4 mm D= 1/8" 3,2 mm
7	365 310-036 365 310-037 365 310-038 365 310-039 365 310-090	Collet body	D= .020" 0,5 mm D= .040" 1,0 mm D= 1/16" 1,6 mm D= 3/32" 2,4 mm D= 1/8" 3,2 mm
8	365 310-044 365 310-045 365 310-046 365 310-047 365 310-048 365 310-440	Alumina nozzle	nr 4 6,4 mm nr 5 8,0 mm nr 6 9,6 mm nr 7 11,2 mm nr 8 12,7 mm nr 10 15,9 mm
9	157 121-015 157 121-016 157 121-017 157 121-018 157 121-041	Gas lens	D= .020" 0,5 mm D= .040" 1,0 mm D= 1/16" 1,6 mm D= 3/32" 2,4 mm D= 1/8" 3,2 mm
10	157 121-032 157 121-033 157 121-034 157 121-039 157 121-040	Alumina gas lens nozzle	nr 4 6,4 mm nr 5 8,0 mm nr 6 9,6 mm nr 7 11,2 mm nr 8 12,7 mm
11	588 000-698	Micro switch	OKC & CC
12	588 000-699	Switch clamp	OKC & CC
13	588 000-599	Torch handle	OKC & CC
14	588 000-711	Flex support	OKC & CC
15	588 000-691	Power cable, 3.8 m	OKC & CC
	588 000-692	Power cable, 7.6 m	OKC & CC
16	588 000-767	Water hose, 3.8 m	OKC & CC
	588 000-768	Water hose 7.6 m	OKC & CC
17	588 000-447	Gas hose kit, 3.8 m	CC
	588 000-446	Gas hose kit, 7.6 m	CC
18	588 000-757	Central connector	CC
19	588 000-765	Gas hose, 3.8 m	OKC
	588 000-766	Gas hose, 7.6 m	OKC
20	588 000-769	OKC connector	OKC
21	538 501-102	Switch plug	OKC
22	588 000-759	Cable cover, 3.8 m	OKC
	588 000-760	Cable cover, 7.6 m	OKC



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 2 726 80 05

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
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: +49 212 298 204

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.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 248 59 22
Fax: +31 30 248 52 60

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.z.o.o
Warszaw
Tel: +48 22 813 99 63
Fax: +48 22 813 98 81

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 1 837 1527
Fax: +351 1 859 1277

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.
Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 91 623 11 00
Fax: +34 91 661 51 83

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

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 31 333 43 33
Fax: +55 31 361 31 51

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 44 58

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB Australia Pty Ltd
Ermington
Tel: +61 2 9647 1232
Fax: +61 2 9748 1685

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 6539 7124
Fax: +86 21 6543 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 01 88
Fax: +62 21 461 29 29

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 703 36 15
Fax: +60 3 703 35 52

SINGAPORE

ESAB Singapore Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 861 43 22
Fax: +65 861 31 95

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 861 74 42
Fax: +65 863 08 39

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyung-Nam
Tel: +82 551 289 81 11
Fax: +82 551 289 88 63

THAILAND

ESAB (Thailand) Ltd
Samutprakarn
Tel: +66 2 393 60 62
Fax: +66 2 748 71 11

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East
Dubai
Tel: +971 4 338 88 29
Fax: +971 4 338 87 29

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA-CIS

ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office

St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB Welding Equipment AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000
Fax +46 584 123 08

www.esab.com