



# m<sup>3</sup> plasma

Система плазменной резки Plasmarc PT-36/  
G2 Технические данные по резке



Технические данные по резке  
Руководство (русский язык)

# МЕТРИКА

**ОБЕСПЕЧЬТЕ РАСПРОСТРАНЕНИЕ ДАННОЙ ИНФОРМАЦИИ СРЕДИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ.  
ЗА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ ЭКЗЕМПЛЯМИ ОБРАЩАЙТЕСЬ К ПОСТАВЩИКУ  
ВАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ.**

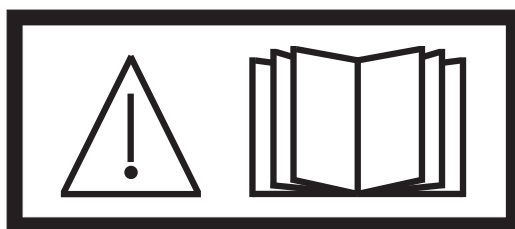
## **ВНИМАНИЕ**

Данное руководство предназначено для опытных пользователей. Если вы не знакомы с принципами действия и техникой безопасности при работе с устройствами электродуговой сварки и резки, настоятельно рекомендуем прочитать нашу брошюру “Предостережения и практические приемы техники безопасности при электродуговой сварке, резке и напылении”, стандарт 52-529. Необученным лицам **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работать на таких установках монтировать или обслуживать их. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** приступать к монтажу или эксплуатации таких установок до тех пор, пока вы не прочтаете и полностью не поймете данную инструкцию. Если вы понимаете данное руководство не полностью, свяжитесь с поставщиком вашего оборудования для получения дополнительных сведений. Прежде чем устанавливать данный агрегат или работать на нем, обязательно прочтите правила техники безопасности.

## **ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**

Данная установка соответствует описанию, содержащемуся в данном руководстве и в сопроводительных этикетках и/или вложениях, при условии, что ее монтаж, эксплуатация, обслуживание и ремонт выполняются в соответствии с данным руководством. Установка должна периодически проверяться. Не следует пользоваться установкой при ее неправильной работе или ненадлежащем техническом обслуживании. Детали, которые поломаны, пропали, изношены, погнуты или загрязнены, должны быть немедленно заменены. В случае необходимости такого ремонта или замены изготовитель рекомендует обратиться с письменным или телефонным запросом к уполномоченному дистрибьютору, у которого была приобретена данная установка.

Данная установка или любая из ее деталей не должны подвергаться модификациям без предварительного письменного одобрения изготовителя. Пользователь данной установки несет единоличную ответственность за любое нарушение в ее работе, произошедшее по причине неправильного использования или технического обслуживания, повреждения, несоответствующего ремонта или модификации любым лицом, кроме изготовителя или сервисного центра, уполномоченного изготовителем.



**ПЕРЕД НАЧАЛОМ МОНТАЖА И ЭКСПЛУАТАЦИИ ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ИНСТРУКЦИИ.**

**ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!**

---

## СОДЕРЖАНИЕ

---

НАЗВАНИЕ РАЗДЕЛА .....	СТРАНИЦА
Меры безопасности .....	5
Углеродистая сталь Высокое качество.....	13
Алюминий Высокое качество.....	35
Нержавеющая сталь Высокое качество.....	47
Углеродистая сталь Производство .....	61
Алюминий Серийное качество .....	83
Нержавеющая сталь Производство .....	95
Водяной впрыск Алюминий .....	117
Серийное качество .....	117
Водяной впрыск Нержавеющая сталь Серийное качество.....	127
Углеродистая сталь Воздуха .....	141
Алюминий Воздуха .....	155
Нержавеющая сталь Воздуха .....	161

---

## СОДЕРЖАНИЕ

---

**1.0 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

Пользователи сварочного 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 сварочного 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 сварочного оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмам персонала и повреждению оборудования.

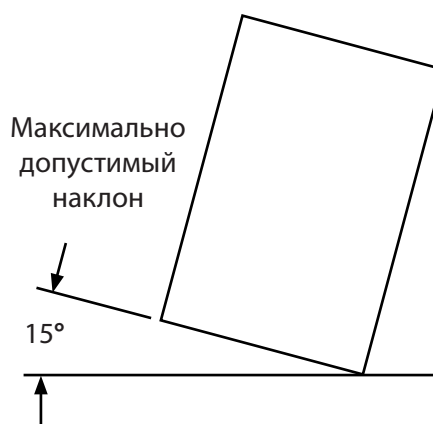
1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
  - правила эксплуатации
  - расположение органов аварийного останова
  - функции оборудования
  - правила техники безопасности
  - технологию сварки и/или плазменной резки
2. Оператор должен обеспечить:
  - удаление посторонних лиц из рабочей 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 рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты, например, защитные очки, огнестойкую спецодежду и защитные рукавицы.
  - При сварке запрещается носить свободную одежду и украшения, 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 рабочей зоне должны находиться средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
  - Запрещается проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.

## Степень защиты

Код **IP** указывает степень защиты корпуса, т. е., уровень защищенности от попадания внутрь посторонних предметов или воды. Предусмотрена защита от прикосновения пальцами рук, попадания внутрь твердых предметов размером более 12 мм, а также орошения водой при углах падения струи до 60° от вертикали. Допускается складирование - **но не эксплуатация!** - оборудования, обозначенного кодом **IP 23S**, вне помещений в условиях выпадения атмосферных осадков.

**ВНИМАНИЕ!**

При установке оборудования на поверхность, имеющую уклон более 15°, возможно его опрокидывание со значительным его повреждением и (или) травмированием персонала.



**ОСТОРОЖНО**

**ДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА ОПАСНЫ КАК ДЛЯ ИСПОЛНИТЕЛЯ РАБОТ, ТАК И ДЛЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ. СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ. ОЗНАКОЬТЕСЬ С ПРАВИЛАМИ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРИНЯТЫМИ ВАШИМ РАБОТОДАТЕЛЕМ. ЭТИ ПРАВИЛА ДОЛЖНЫ УЧИТЫВАТЬ ДАННЫЕ О РИСКЕ, СОБРАННЫМИ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ ОБОРУДОВАНИЯ.**

**ЭЛЕКТРИЧЕСТВО** опасно для жизни.

- Сварочный агрегат должен устанавливаться и заземляться в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми перчатками и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

**ДЫМ И ГАЗЫ** опасны для человека

- Избегайте вдыхания дыма и газов.
- Во избежание отравления дымом или газами во время сварки обеспечьте общую вентиляцию помещения, а также вытяжную вентиляцию зоны сварки.

**ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ** может вызвать 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** может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте затычки для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

**НЕИСПРАВНОСТИ** - При обнаружении неисправностей обратитесь к специалисту по сварочному оборудованию.

**ПЕРЕД НАЧАЛОМ МОНТАЖА И ЭКСПЛУАТАЦИИ ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ИНСТРУКЦИИ.**

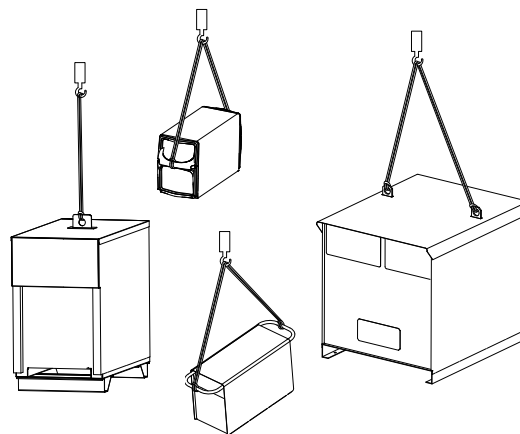
**ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!**

**ВНИМАНИЕ!**

Данное оборудование предназначено исключительно для плазменной резки. Любое иное применение может привести к травме и (или) его повреждению.

**ВНИМАНИЕ!**

Для предотвращения травм и (или) повреждения оборудования осуществляйте его подъем приведенным здесь способом и только за указанные точки крепления.





**ОПАСНО!****Риск взрыва водорода! Перед резкой с использованием водяного стола - ознакомьтесь!**

Использование водяного стола для плазменной резки всегда сопряжено с риском. Скопление под разрезаемым листом водорода приводит к взрывам значительной мощности. Они вызывают повреждения имущества, исчисляемые тысячами долларов. Подобные взрывы также приводят к травмированию и смерти персонала. Имеющиеся сведения с высокой вероятностью предполагают наличие в водяном столе трех источников водорода:

**1. Реакция расплавленного металла**

Большая часть водорода высвобождается при быстротекущей реакции контакта расплавленного металла шва с водой с образованием оксидов. Это объясняет, почему обладающие большим сродством с кислородом металлы, как алюминий и магний, образуют в результате реакции больше водорода, чем железо и сталь. Большая часть водорода немедленно поднимется на поверхность, но какая-то часть останется на частицах металла. Эти частицы опускаются на дно водяного стола, а водород в виде пузырей поднимется на поверхность постепенно.

**2. Медленная химическая реакция**

Водород может являться продуктом вялотекущих реакций взаимодействия холодных частиц металла с водой, металлами разных рядов между собой, а также химическими веществами, растворенными в воде. Водород в виде пузырей постепенно поднимается на поверхность.

**3. Газ плазмы и защитный газ**

Газы плазмы и защитные газы могут образовывать водород и иные топливные газы, как, например, метан (CH<sub>4</sub>). Так, в качестве газа плазмы широко применяется H-35. По объему он на 35% состоит из водорода. При применении H-35 в сочетании с высокими токами возможно выделение водорода в объемах до 3,54 м<sup>3</sup>/ч.

Вне зависимости от источника происхождения, газообразный водород может скапливаться в карманах, образованных разрезаемым листом и перекладинами стола, а также в карманах, возникающих вследствие коробления листа. Возможно скопление водорода под поддоном для шлака и даже в резервуаре для воздуха, если они являются конструктивными элементами стола. В дальнейшем, в присутствии кислорода или воздуха, возможен подрыв водорода плазменной дугой или в результате искрообразования иного происхождения.

**4. С целью снижения образования и скопления водорода следуйте следующим рекомендациям:**

- A. Регулярно удаляйте шлак (особенно мелкий) со дна водяного стола. Восполнять уровень следует только чистой водой.
- B. Не оставляйте заготовку на столе на ночь или выходные дни.
- C. Если водяной стол не использовался несколько часов, качните или встряхните его, с тем чтобы удалить газовые карманы, и только после этого помещайте на стол заготовку.
- D. При резке над водой установите вентиляторы для циркуляции воздуха между листом и поверхностью воды.
- E. При резке под водой, перемешивайте воду под листом для предотвращения скопления водорода. Можно для этой цели использовать и сжатый воздух.
- F. По возможности, изменяйте уровень воды между резами, с тем чтобы удалить газовые карманы.
- G. Поддерживайте Ph-уровень около 7 (нейтральная реакция). Это снижает скорость химического взаимодействия металлов.

**ВНИМАНИЕ !****Возможный риск взрыва при плазменной резке сплавов алюминия и лития!**

Сплавы алюминия и лития (Al-Li) используются в аэрокосмической отрасли вследствие предлагаемой ими 10 % экономии веса по сравнению с традиционными сплавами алюминия. По имеющимся сведениям расплавы сплавов данных металлов могут взрываться при контакте с водой. Поэтому в присутствии воды плазменная резка таких сплавов применяться не должна. Производить резку таких сплавов разрешается только в сухом состоянии и на сухом столе. *Alcoa* установлена безопасность сухой резки на сухом столе с получением результатов хорошего качества. Резка над водой ЗАПРЕЩАЕТСЯ! Резка с водяным впрыском ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Вот некоторые из существующих на сегодняшний день сплавов алюминия и лития:

Alithlite (Alcoa)	X8192 (Alcoa)
Alithally (Alcoa)	Navalite (ВМФ США)
Сплав 2090 (Alcoa)	Lockalite (Lockhead)
X8090A (Alcoa)	Kalite (Kaiser)
X8092 (Alcoa)	8091 (Alcan)

За дополнительной информацией по резке данных сплавов без ассоциированных с ними рисков обращайтесь к вашему поставщику алюминия.

**ВНИМАНИЕ !****Масла и консистентные смазки чрезвычайно горючи!**

- **Никогда не применяйте масла и смазки для этого резака.**
- **Работайте с резаком чистыми руками и на чистой поверхности.**
- **Применяйте силиконовую смазку исключительно по назначению.**
- **Масла и смазки чрезвычайно горючи и легковоспламенимы в присутствии кислорода под давлением.**

**ВНИМАНИЕ !****Риск взрыва водорода!**

**Для резки под водой H-35 не применять! В водяном столе возможно скопление опасных количеств водорода. Водород чрезвычайно взрывоопасен. Опустите уровень воды до расстояния не менее 10 см ниже детали. С целью предотвращения скопления водорода регулярно встряхивайте лист, перемешивайте воду и осуществляйте циркуляцию воздуха.**

**ВНИМАНИЕ !****Риск искрообразования!**

**Нагрев, брызги металла и искры приводят к пожару и ожогам.**

- **Производить резку вблизи горючих материалов воспрещается.**
- **Производить резку контейнеров, содержащих горючие материалы, воспрещается.**
- **Не держите при себе легковоспламеняемых предметов (напр., газовую зажигалку).**
- **Пилотная дуга вызывает ожоги. При розжиге направляйте сопло резака в противоположную от себя и других сторону.**
- **Применяйте надлежащие средства защиты тела и органов зрения.**
- **Всегда надевайте перчатки сварщика, каску и рабочую обувь.**
- **Надевайте одежду, препятствующую возгоранию и закрывающую тело целиком.**
- **Не надевайте брюк с отворотами: за них могут попасть искры и шлак!**

**Максимальный расход газов. Резак РТ-36**

Тип газа и давление	Максимальный расход газов (м <sup>3</sup> /час) Данные для резака РТ-36				Газ Чистота
	ЕРР-201	ЕРР-360	ЕРР-450	ЕРР-601	
Воздух (80 psi / 5,5 бар) резка	7,6	7,6	13,4	13,4	Отфильтрованный 25 микрон DIN ISO 8573-1 качества Качества нефти мг / м3 = 0,1 Класс 2 Размер частиц 0,1 мкм Класс 1 Температура + 3 °С Класс 4
Воздух (80 psi / 5,5 бар) возд. экран	34	34	34	34	Чистый, сухой, масло бесплатно Отфильтрованный 25 микрон
Аргон (125 psi / 8,6 бар)	2,8	2,8	2,8	2,8	99,995%, фильтруют, 25 мкм
CH <sub>4</sub> (75 psi / 5,2 бар)	2,4	2,4	2,4	2,4	93%, фильтровали до 25 мкм
Н-35 (75 psi / 5,2 бар)	2,7	5,7	5,7	7,2	99,995%, фильтруют, 25 мкм
Азот (125 psi / 8,6 бар)	10,9	14,0	14,0	14,0	99,99%, фильтруют, 25 мкм
Кислород (125 psi / 8,6 бар)	1,9	5,4	8,4	8,4	99,5%, фильтруют, 25 мкм

**Примечание:** сопло 600 А для разметки не применять

**Данные по резке для системы МЗ были получены с использованием следующих материалов:**

<b>Алюминий: 6061, Al-Mg1 (алюминий-магний) SiCu (кремний-медь), AlMg1 SiCu, 3,3211</b>
<b>Сталь углеродистая: AISI 1008, ASTM A572 Gr.50, ASTM A36</b>
<b>Сталь нержавеющая: 304, 1,4301 CrNi (хром-никель) DIN 17440 X5 CrNi18-10 DIN EN 10088</b>

**\*\*\*Для получения оптимальных результатов резки различных по составу и характеристикам материалов может потребоваться внесение изменений в устанавливаемые параметры, в сравнении с приведенными в данном издании значениями\*\*\***



# **Углеродистая сталь Высокое качество**

















































# **Алюминий**

## **Высокое**

### **качество**





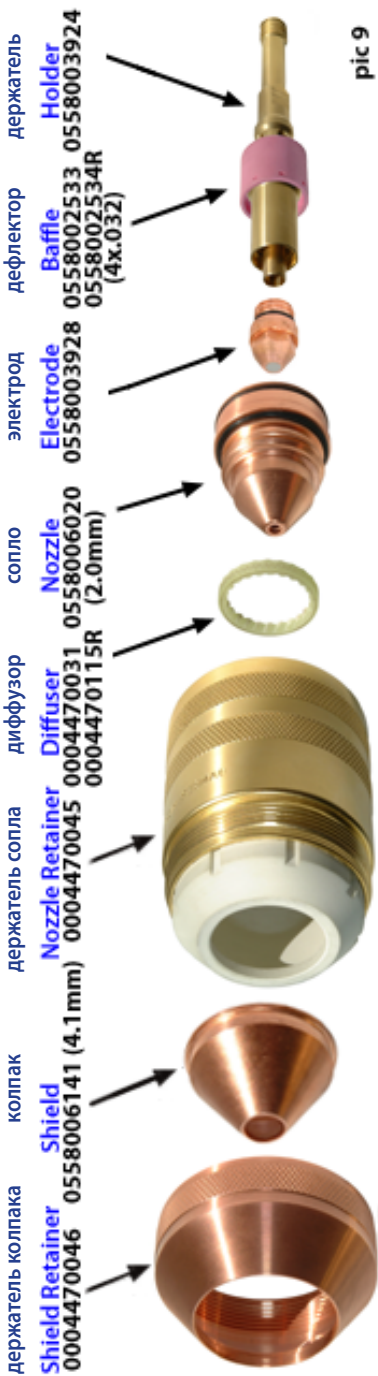












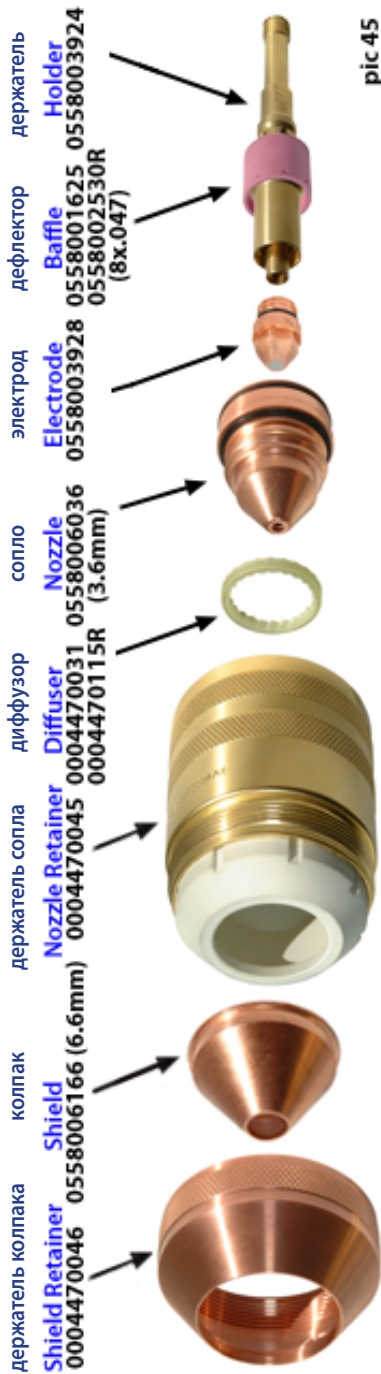
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	200
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	CH4

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
10	2670	3.0	155	4	5	3.8	0.5	0.6	0.00	0.69	2.48	2.83	1.27	2.83	1.27	1.27
12	2160	3.0	162	4	6	3.8	0.5	0.6	0.00	0.69	3.17	2.83	1.27	2.83	1.27	1.27
15	1970	3.0	169	4	8	7.0	0.5	0.6	0.00	0.69	3.17	2.83	1.27	2.83	1.27	1.27
16	1900	3.0	172	4	8	8.1	0.5	0.6	0.00	0.69	3.17	2.83	1.27	2.83	1.27	1.27
20	1780	2.8	180	4	10	8.4	0.5	0.6	0.00	0.69	3.17	2.83	1.27	2.83	1.27	1.27
25	1140	3.6	187	4	13	8.4	0.7	0.9	0.00	0.69	3.17	2.83	1.70	2.83	1.70	1.70
30	980	3.9	180	4	15	8.1	1.0	0.7	0.00	0.69	2.87	2.22	1.08	2.22	1.08	1.08
32	910	4.0	178	4	16	8.0	1.1	0.6	0.00	0.69	2.76	1.98	0.85	1.98	0.85	0.85
35	760	4.6	180	4	17	7.6	1.1	0.6	0.00	0.69	2.76	1.98	0.85	1.98	0.85	0.85
38	640	4.6	185	4	19	8.0	1.1	0.6	0.00	0.69	2.76	1.98	0.85	1.98	0.85	0.85
40	600	5.0	186	4	19	7.9	1.1	0.6	0.00	0.69	2.76	1.98	0.85	1.98	0.85	0.85
45	510	5.8	188	4	19	7.6	1.1	0.6	0.00	0.69	2.76	1.98	0.85	1.98	0.85	0.85
PicNo																NCode
9																164

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 38 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 38 мм







ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	5
Материал	Алюминий
Ток, А	450
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N35
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

pic 45

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 38 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 38 мм

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
20	2790	5.1	155	4	11	11.4	1.0	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
25	2030	5.6	165	4	14	14.0	1.2	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
30	1850	5.6	172	4	17	16.5	1.2	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
32	1780	5.6	175	4	18	17.5	1.3	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
35	1580	5.8	178	4	18	17.9	1.4	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
38	1400	6.1	180	4	19	18.3	1.5	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
40	1320	6.2	182	4	19	18.4	1.6	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
45	1140	6.6	185	4	19	18.8	2.0	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
50	840	7.2	190	4	19	18.8	2.0	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
55	760	7.5	196	4	19	19.3	2.2	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
65	610	7.8	202	4	20	20.1	2.5	0.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
75	380	10.2	215	4	21	20.8	3.0	2.5	0.00	2.76	0.34	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
45																167



# **Нержавеющая сталь Высокое качество**































# **Углеродистая сталь Производство**





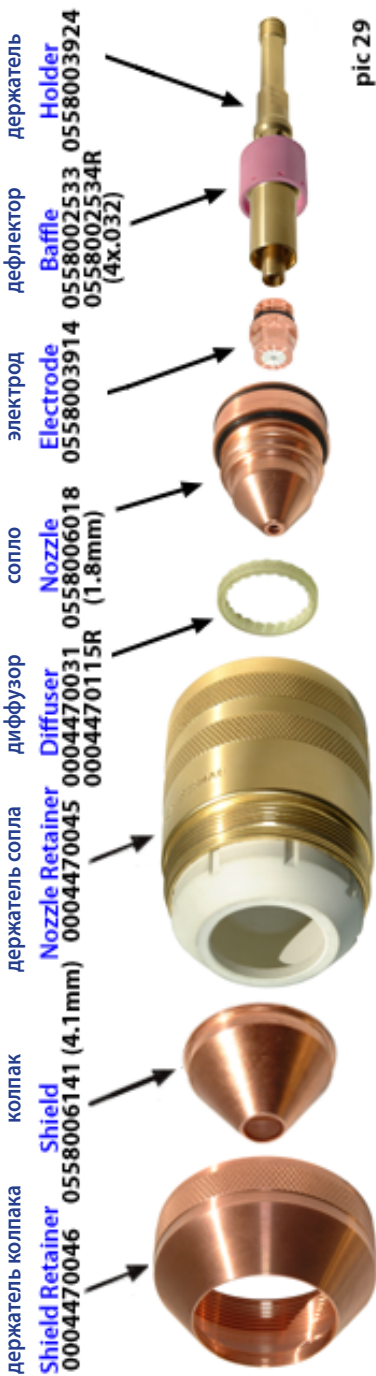












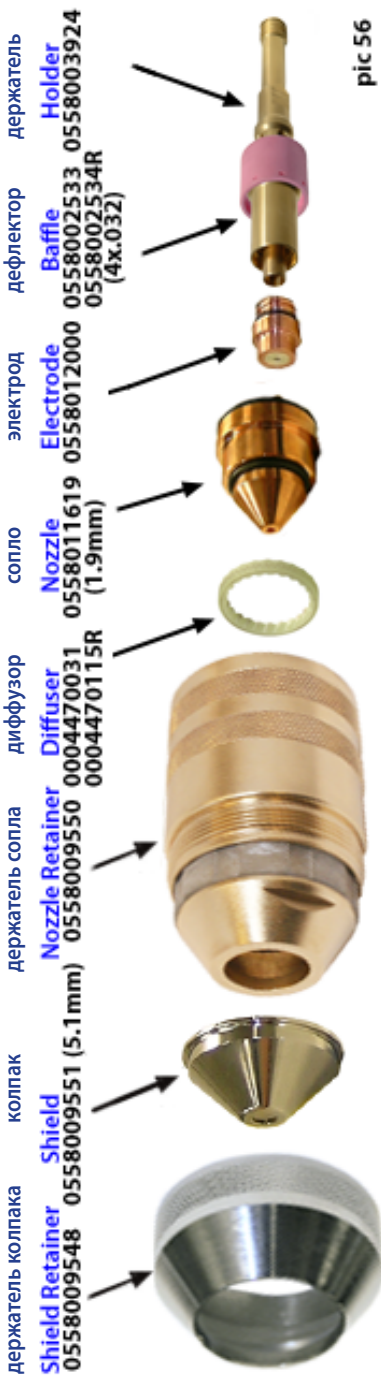
pic 29

<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	2
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	130
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Ис-ходное (М/ч)	Резка (М/ч)
3	6100	2.0	127	4	4	2.0	0.3	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
4	5510	2.0	127	4	4	2.2	0.3	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
5	4780	2.0	127	4	4	2.3	0.3	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
6	3810	2.0	127	4	4	2.5	0.5	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
8	3280	2.0	131	4	4	3.5	0.5	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
10	2790	2.0	135	4	5	4.3	0.6	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
12	2030	2.0	145	4	6	6.1	0.6	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
15	1640	2.0	146	4	8	6.4	0.6	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
16	1520	2.0	146	4	8	6.5	0.6	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
20	1400	2.8	144	4	10	5.4	1.0	0.2	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
25	510	4.1	172	4	13	9.7	1.5	1.0	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
30	420	4.4	174	4	13	8.9	1.5	1.0	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
32	380	4.6	175	4	13	8.6	1.5	1.0	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
35	300	4.6	177	4	13	9.7	1.5	1.0	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
38	250	4.6	180	4	13	9.7	1.5	1.0	1.72	0.00	3.45	3.11	0.00	0.00
PicNo														NCode
29														113

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 25 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 25 мм





pic 56

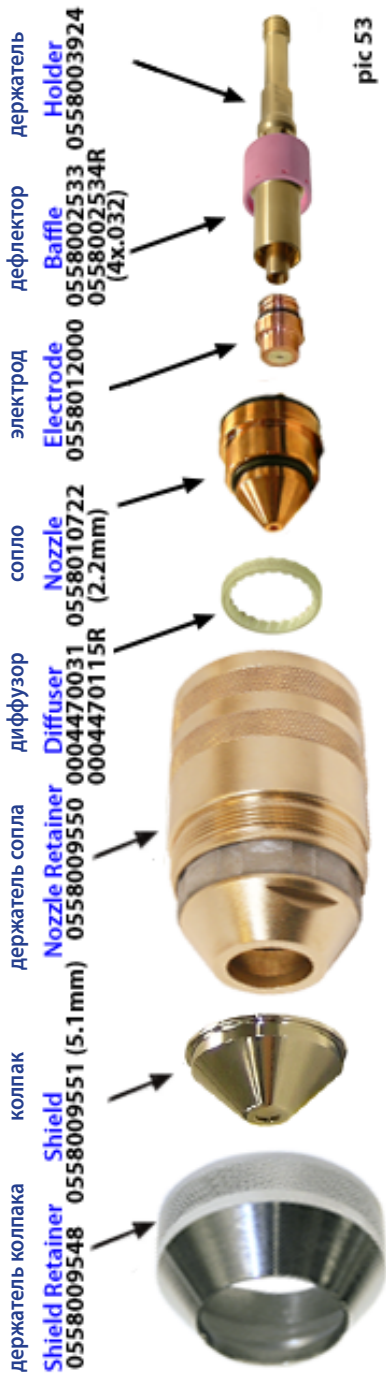
<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	2
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	O2

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
5	6990	2.1	130	6	1.6	0.3	0.5	1.72	0.00	0.00	4.13	5.24	0.00	5.24	0.00	0.00
6	5330	2.3	140	6	2.3	0.3	0.5	1.72	0.00	0.00	4.13	5.24	0.00	5.24	0.00	0.00
8	4420	2.5	139	6	2.3	0.3	0.5	1.72	0.00	0.00	4.13	5.24	0.00	5.24	0.00	0.00
10	3560	2.8	138	6	2.3	0.4	0.5	1.72	0.00	0.00	4.13	5.24	0.00	5.24	0.00	0.00
12	3050	2.8	143	6	2.6	0.4	0.5	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
15	2670	2.9	144	6	3.2	0.5	0.4	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
16	2533	3.0	144	6	3.4	0.5	0.3	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
20	2030	3.2	145	6	4.2	0.7	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
22	1650	3.2	152	6	5.3	0.8	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
25	1270	3.3	158	6	6.4	1.0	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
30	1040	3.6	159	6	7.0	1.2	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
32	970	3.7	160	6	7.2	1.3	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
38	640	4.6	170	6	8.1	1.3	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
45	430	5.3	173	6	7.4	1.3	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
50	280	5.7	187	6	11.4	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
PicNo																NCode

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 32 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 32 мм



<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	2
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	260
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	O2



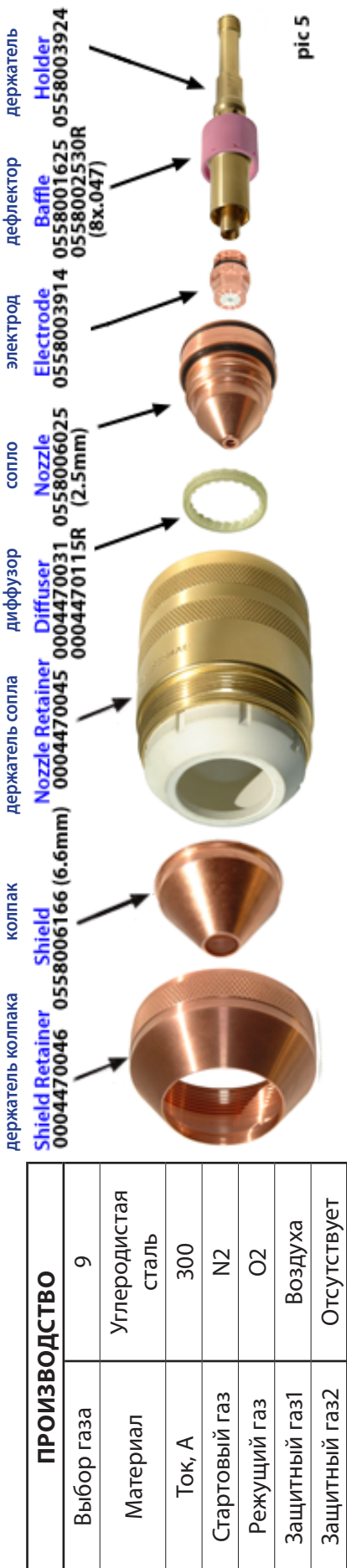
pic 53

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги (мм)	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
10	4320	3.2	135	5	5	3.8	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
12	3680	3.8	137	6	6	5.1	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
15	3300	3.8	141	6	8	5.1	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
16	3200	3.8	142	6	8	5.1	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
20	2290	4.1	145	6	10	5.1	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
22	1980	4.4	146	6	11	5.1	0.6	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
25	1650	4.4	148	6	13	5.1	1.0	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
30	1280	4.4	152	5	15	5.1	1.2	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
32	1140	4.4	154	4	16	5.1	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
35	1070	5.1	155	4	17	7.0	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
38	960	5.1	158	4	19	7.0	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
40	890	5.1	160	4	19	7.4	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
45	660	5.1	167	4	19	8.7	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
50	410	5.1	175	4	19	10.2	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
55	360	5.5	179	4	19	10.7	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
65	250	6.4	188	4	19	11.7	1.5	0.1	1.72	0.00	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
53																127

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 38 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 38 мм.







Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 45 мм

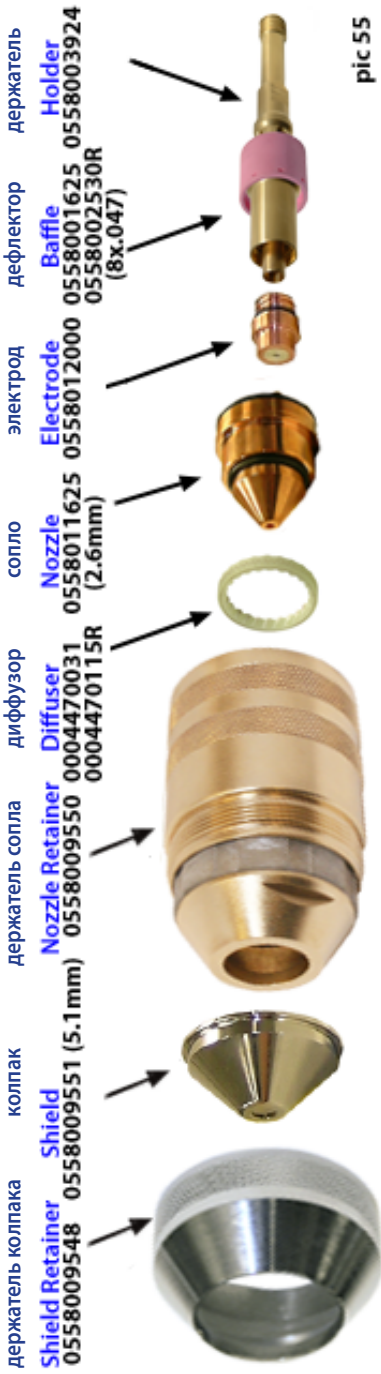
Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ ЗГ-1		Защитный газ ЗГ-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
6	4830	3.0	135	4	6	6.4	0.4	0.3	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	
8	4690	3.1	140	4	7	7.3	0.4	0.3	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	
10	4570	3.2	145	4	8	8.1	0.5	0.3	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	
12	3560	3.3	145	4	9	8.8	0.5	0.3	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	
15	3260	3.0	150	4	10	9.8	0.5	0.5	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	
16	3180	2.9	151	4	10	10.2	0.5	0.5	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	
20	2410	3.6	153	4	11	10.6	0.7	0.6	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	
25	1780	4.1	160	4	14	13.5	0.7	0.7	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	
30	1320	4.2	167	4	15	14.8	1.1	0.7	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	
32	1140	4.3	170	4	16	15.2	1.3	0.7	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	
35	1020	4.1	173	4	17	15.7	1.5	0.7	1.72	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	
38	890	4.8	175	4	19	15.6	1.7	0.7	1.72	0.00	0.00	5.09	0.00	0.00	0.00	
40	760	4.8	180	4	21	17.0	1.8	0.8	1.72	0.00	0.00	5.09	0.00	0.00	0.00	
45	610	4.8	182	4	22	18.0	2.0	0.8	1.72	0.00	0.00	5.09	0.00	0.00	0.00	
PicNo																NCode
5																115







<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	2
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	360
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	O2



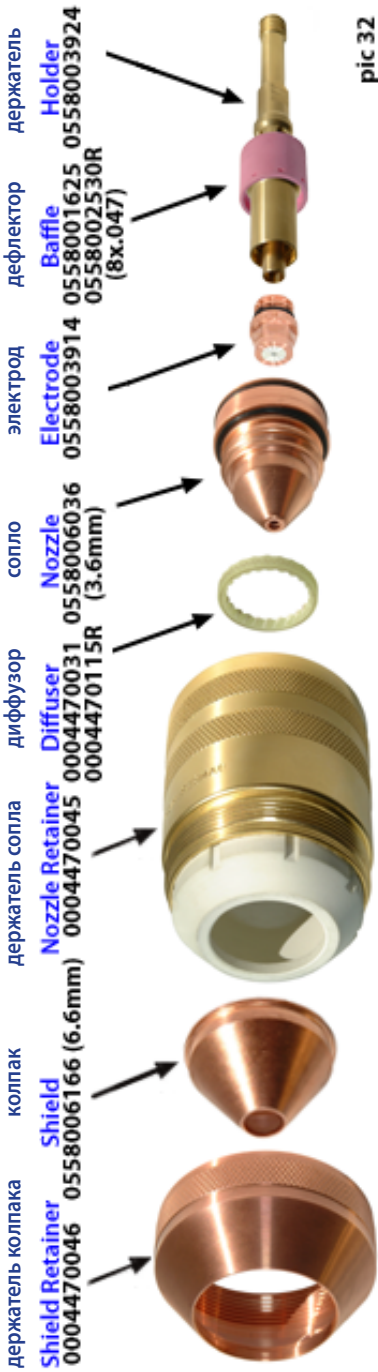
pic 55

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота про-бивки (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
12	4320	3.4	150	4	6	4.1	0.5	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
15	3950	3.4	150	4	7	5.2	0.5	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
16	3810	3.4	150	4	8	5.6	0.5	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
20	2920	3.8	145	4	10	4.6	1.3	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
22	2540	4.0	148	4	12	4.6	1.5	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
25	2160	4.2	150	4	13	4.6	1.7	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
30	1790	4.6	154	4	15	5.0	1.7	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
32	1650	4.8	155	4	16	5.1	2.0	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
35	1400	4.8	158	4	17	5.1	2.0	0.2	1.03	0.00	4.13	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
38	1220	4.8	158	4	19	5.1	2.0	0.2	1.03	0.00	4.13	7.08	0.00	7.08	0.00	0.00
40	1160	4.8	159	4	20	7.9	2.0	0.2	1.03	0.00	4.03	7.28	0.00	7.08	0.00	0.00
45	970	4.8	160	4	22	7.9	2.3	0.2	1.03	0.00	3.76	7.84	0.00	7.08	0.00	0.00
50	760	4.8	162	4	25	10.2	3.0	0.2	1.03	0.00	3.45	8.49	0.00	7.08	0.00	0.00
55	640	5.7	175	10	25	10.2	3.0	0.2	1.03	0.00	3.45	7.08	0.00	7.08	0.00	0.00
65	460	6.4	180	10	25	10.2	3.0	0.2	1.03	0.00	3.45	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
75	200	6.7	200	10	25	10.2	3.0	0.2	1.03	0.00	3.45	5.66	0.00	5.66	0.00	0.00
PicNo																NCode

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 50 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 50 мм.



<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	1
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	400
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	O2



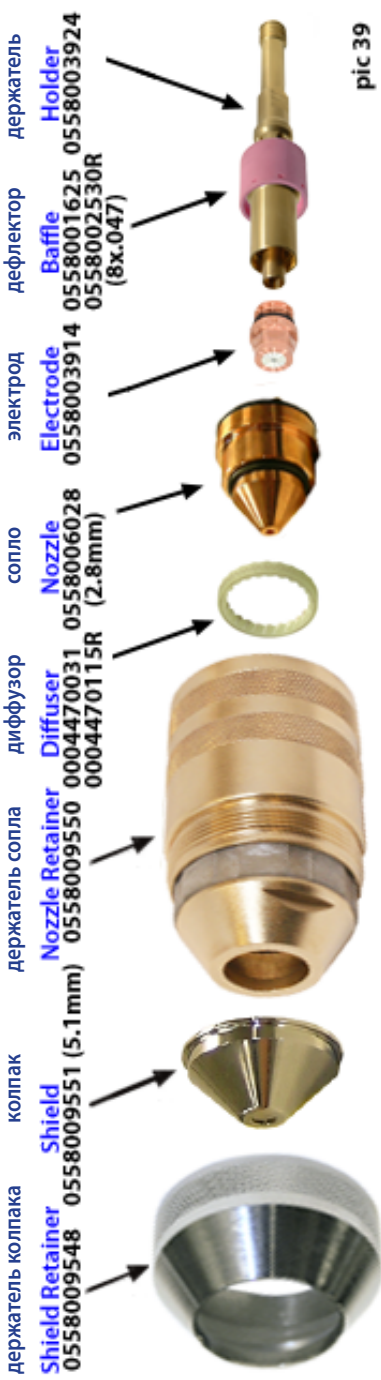
pic 32

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
6	6600	3.3	130	4	4	4.2	0.4	0.3	1.03	0.00	0.00	2.41	4.25	3.54	4.25	3.54
8	5680	3.6	130	4	5	4.5	0.4	0.3	1.03	0.00	0.00	2.41	4.25	3.54	4.25	3.54
10	4830	3.8	130	4	5	4.8	0.4	0.3	1.03	0.00	0.00	2.41	4.25	3.54	4.25	3.54
12	4190	4.1	132	4	6	3.8	0.4	0.3	1.03	0.00	0.00	2.76	4.25	3.54	4.25	3.54
15	3700	4.3	134	4	8	5.4	0.4	0.2	1.03	0.00	0.00	2.49	4.25	3.54	4.25	3.54
16	3560	4.3	135	4	8	5.8	0.4	0.2	1.03	0.00	0.00	2.41	4.25	3.54	4.25	3.54
20	2920	4.3	136	4	10	4.7	0.5	0.5	1.03	0.00	0.00	2.41	4.25	3.54	4.25	3.54
25	2030	5.5	145	4	13	6.2	0.8	0.6	1.03	0.00	0.00	2.76	4.25	3.54	4.25	3.54
30	1480	5.6	156	4	15	10.0	1.1	0.6	1.03	0.00	0.00	2.76	4.25	3.54	4.25	3.54
32	1270	5.6	160	4	16	11.4	1.1	0.6	1.03	0.00	0.00	2.76	4.25	3.54	4.25	3.54
35	1140	5.6	165	4	18	11.4	1.1	0.6	1.03	0.00	0.00	2.76	4.25	3.54	4.25	3.54
38	1070	5.8	167	4	19	11.4	1.1	0.6	1.03	0.00	0.00	2.76	4.25	3.54	4.25	3.54
40	890	5.8	168	4	20	12.2	1.3	0.6	1.03	0.00	0.00	2.76	4.25	3.54	4.25	3.54
45	760	5.8	170	4	22	12.7	1.5	0.6	1.03	0.00	0.00	2.76	4.25	3.54	4.25	3.54
50	560	7.1	185	4	25	16.3	2.0	0.6	1.03	0.00	0.00	2.76	4.25	3.54	4.25	3.54
55	460	8.2	193	4	25	17.6	2.5	0.6	1.03	0.00	0.00	2.87	4.25	3.54	4.25	3.54
65	250	10.4	210	4	25	20.3	3.5	0.6	1.03	0.00	0.00	3.10	4.25	3.54	4.25	3.54
PicNo																NCode
32																117

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 50 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 50 мм







pic 39

<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	9
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	450
Стартовый газ	N2
Режущий газ	O2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
20	3000	3.8	137	5	10	6.0	0.8	0.3	1.03	0.00	0.00	7.00	0.00	0.00	0.00	0.00
22	2540	3.9	140	5	11	6.4	1.5	0.3	1.03	0.00	0.00	7.00	0.00	0.00	0.00	0.00
25	2360	3.0	145	4	13	7.0	1.5	0.2	1.03	0.00	0.00	4.25	0.00	0.00	0.00	0.00
30	1940	3.4	149	4	15	6.9	1.5	0.2	1.03	0.00	0.00	4.25	0.00	0.00	0.00	0.00
32	1780	3.6	150	4	16	6.9	1.5	0.2	1.03	0.00	0.00	4.25	0.00	0.00	0.00	0.00
35	1580	3.8	153	4	18	7.2	1.8	0.2	1.03	0.00	0.00	5.69	0.00	0.00	0.00	0.00
38	1400	4.1	155	4	19	7.6	2.0	0.2	1.03	0.00	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00	0.00
40	1320	4.1	156	4	20	7.9	2.2	0.2	1.03	0.00	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00	0.00
45	1140	4.2	160	4	22	8.6	2.5	0.2	1.03	0.00	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00	0.00
50	840	5.1	165	4	25	10.2	3.5	0.2	1.03	0.00	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00	0.00
55	690	5.7	172	4	25	11.3	3.5	0.2	1.03	0.00	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00	0.00
65	560	6.4	180	4	25	12.5	3.5	0.2	1.03	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
75	250	8.0	185	4	25	13.7	3.5	0.2	1.03	0.00	0.00	5.66	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
39																129

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 50 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 50 мм.

# **Алюминий**

# **Серийное**

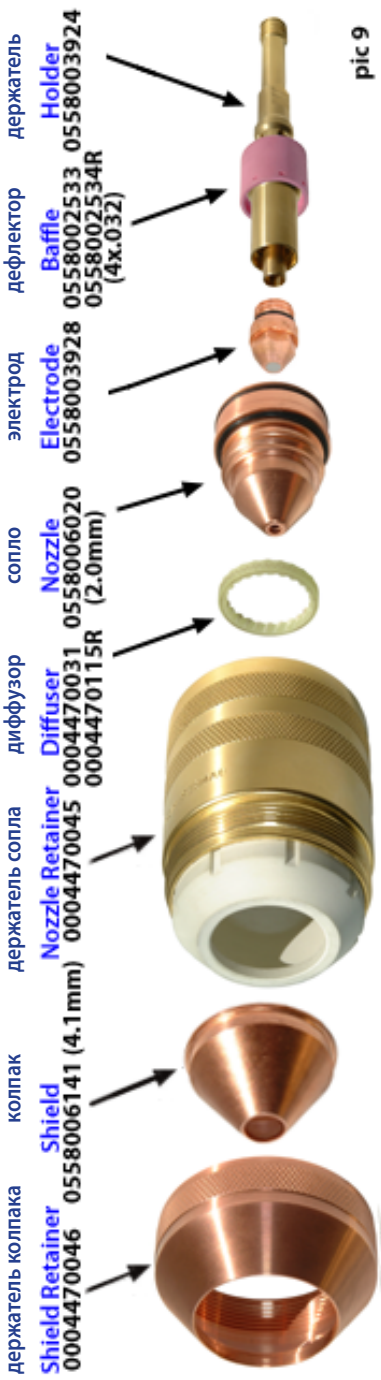
# **качество**











pic 9

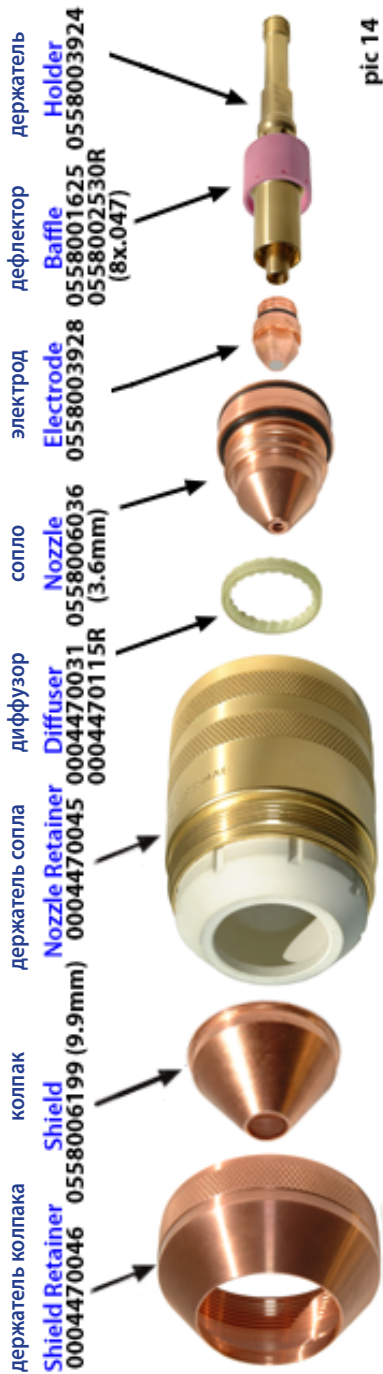
<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	3
Материал	Алюминий
Ток, А	200
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2		
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)
6	3180	2.5	140	4	4	2.9	0.4	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00	
8	2910	2.5	143	4	4	3.0	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00	
10	2670	2.5	145	4	5	3.0	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00	
12	2160	2.4	162	4	6	5.5	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00	
15	1730	2.5	168	4	8	6.6	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00	
16	1570	2.6	170	4	8	7.0	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00	
20	1020	2.8	180	4	10	8.4	0.5	0.6	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00	
25	690	3.0	192	4	13	6.9	0.7	0.9	0.00	0.69	4.53	0.00	0.00	0.00	
30	560	3.7	192	4	15	8.8	1.0	1.0	0.00	0.69	4.22	0.00	0.00	0.00	
32	510	4.0	192	4	16	9.5	1.1	1.1	0.00	0.69	4.10	0.00	0.00	0.00	
35	430	4.6	193	4	17	9.7	1.1	1.1	0.00	0.69	2.83	0.00	0.00	0.00	
38	380	4.6	195	4	19	9.7	1.1	0.6	0.00	0.69	2.83	0.00	0.00	0.00	
PicNo														NCode	174
9															









pic 14

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	10
Материал	Алюминий
Ток, А	450
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота реза (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
12	4830	3.7	160	4	8	7.9	1.0	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
15	4180	3.8	162	4	8	8.2	1.0	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
16	3940	3.8	163	4	8	8.4	1.0	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
20	3180	4.3	170	4	10	8.9	1.0	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
25	2030	4.4	175	4	13	8.9	1.2	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
30	1570	4.6	179	4	15	9.3	1.2	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
32	1400	4.7	180	4	16	9.4	1.3	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
35	1200	5.2	183	4	18	9.7	1.4	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
38	1020	5.6	185	4	19	9.9	1.5	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
40	940	5.8	186	4	19	9.9	1.6	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
45	760	6.4	190	4	19	9.9	2.0	0.2	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
50	510	7.2	200	4	19	10.2	2.0	0.5	0.00	0.00	0.34	2.76	5.66	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
14																179







# **Нержавеющая сталь Производство**























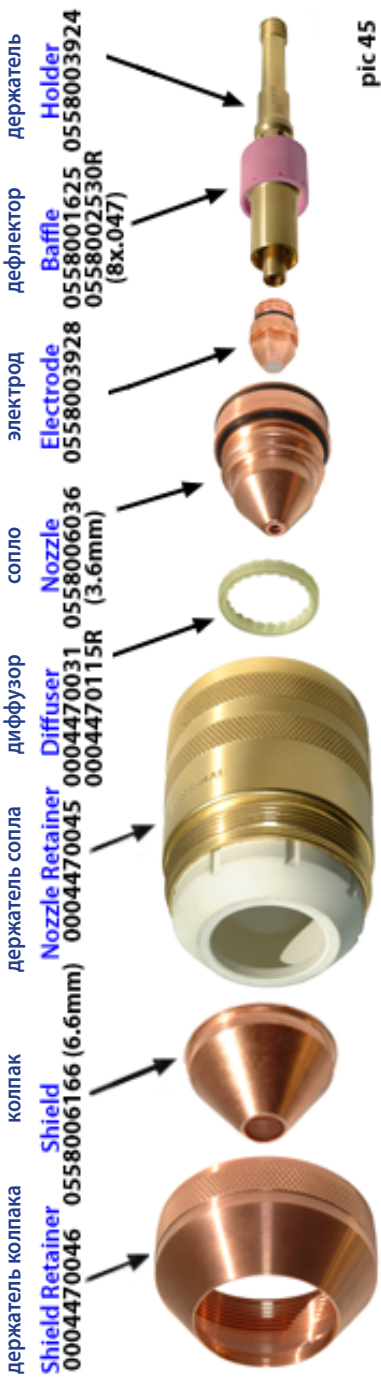










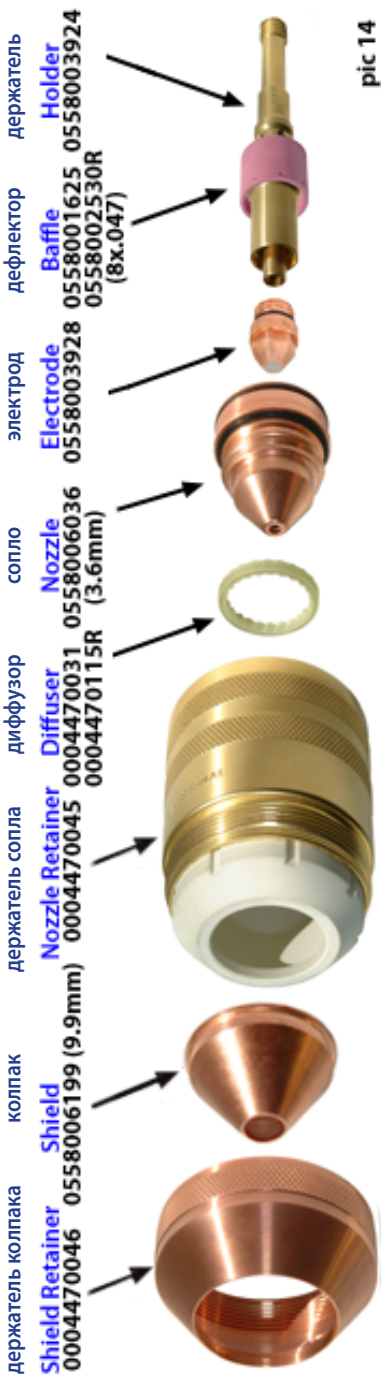


<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	5
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	450
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N35
Защитный газ1	N2
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
20	1140	6.0	170	4	15	15.5	1.0	0.5	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
25	1070	5.7	175	4	17	16.8	1.0	0.5	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
30	990	6.2	182	4	19	19.3	1.3	0.6	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
32	970	6.4	185	4	20	20.3	1.4	0.6	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
35	900	6.5	186	4	20	20.1	1.8	0.7	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
38	840	6.6	187	4	20	19.8	1.8	0.8	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
40	800	6.8	188	4	20	20.0	2.0	0.8	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
45	710	7.2	190	4	20	20.3	2.0	0.8	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
50	560	7.5	190	4	21	21.1	2.0	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
55	530	7.9	192	4	20	20.4	2.2	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
60	490	8.3	194	4	20	19.6	2.2	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
65	460	8.6	195	4	19	19.1	2.2	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
70	350	8.6	200	4	19	19.3	2.2	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
75	250	8.6	205	4	20	19.6	2.5	2.0	0.00	3.10	0.34	0.00	7.08	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
45																160

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 38 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 38 мм





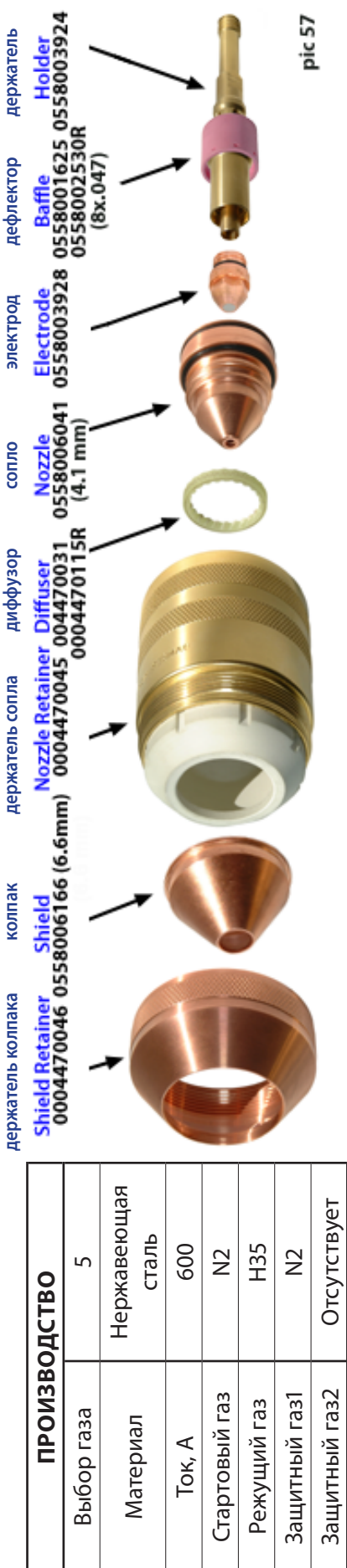
<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	10
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	450
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота про-бывки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
20	2160	4.1	160	4	10	7.9	1.0	0.5	0.00	0.34	2.07	9.91	0.00	0.00	0.00	0.00
25	1400	4.6	175	4	13	6.4	1.0	0.6	0.00	0.34	2.07	9.91	0.00	0.00	0.00	0.00
30	1120	5.2	189	4	15	9.1	1.3	0.7	0.00	0.34	2.57	9.91	0.00	0.00	0.00	0.00
32	1020	5.5	195	4	16	10.2	1.4	0.7	0.00	0.34	2.76	9.91	0.00	0.00	0.00	0.00
35	890	5.5	197	4	18	11.2	1.8	0.8	0.00	0.34	2.76	9.91	0.00	0.00	0.00	0.00
38	760	5.6	198	4	19	12.2	2.2	0.8	0.00	0.34	2.76	9.91	0.00	0.00	0.00	0.00
40	690	5.5	194	4	19	12.8	2.2	0.8	0.00	0.34	2.76	9.91	0.00	0.00	0.00	0.00
45	510	5.3	185	4	19	14.2	2.2	0.8	0.00	0.34	2.76	9.91	0.00	0.00	0.00	0.00
PicNo																NCode
14																150

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 38 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 38 мм

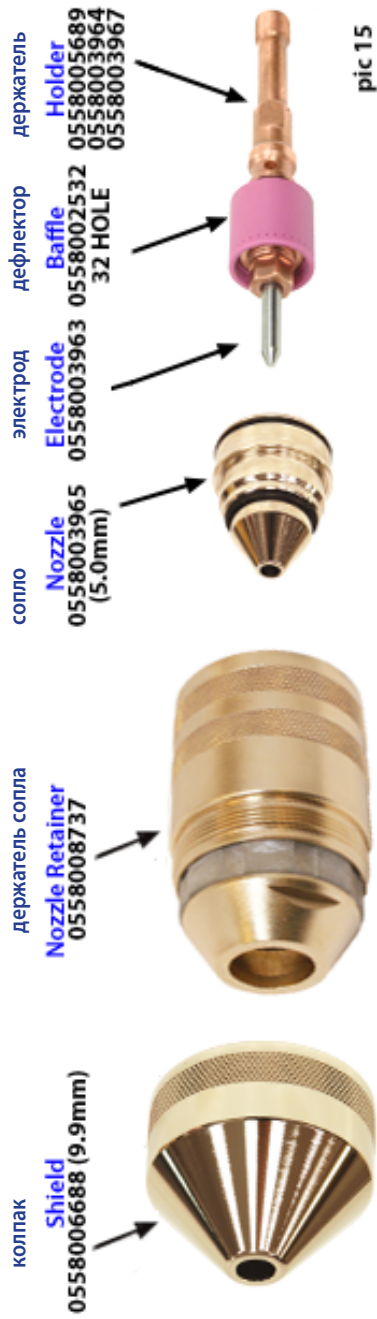






Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 50 мм  
Время (задержки) пробивки указано от края при толщинах свыше 50 мм

Диаметр / толщина (отношение)	Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота про-бывки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2		
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)
25	1220	11.8	174	10	13	14.5	1.4	2.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
32	1070	11.8	177	10	16	14.7	1.4	2.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
38	910	11.8	179	10	19	14.9	1.4	2.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
40	860	11.8	180	10	20	15.0	1.4	2.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
45	810	12.0	184	10	22	15.0	1.4	2.7	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
50	710	12.4	190	10	25	16.0	1.5	3.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
55	610	12.9	192	10	25	15.0	1.4	2.3	0.00	3.45	1.52	0.00	9.91	0.00	0.00
60	480	12.5	195	10	25	15.0	1.5	2.5	0.00	3.45	1.52	0.00	9.99	0.00	0.00
65	460	12.6	199	10	25	15.0	1.5	2.9	0.00	3.45	1.52	0.00	9.99	0.00	0.00
70	410	12.9	205	10	25	15.0	1.5	3.5	0.00	3.45	1.52	0.00	9.99	0.00	0.00
80	300	13.2	210	10	25	15.0	1.5	3.5	0.00	3.45	1.52	0.00	9.99	0.00	0.00
PicNo															NCode
57															147



pic 15

ПРОИЗВОДСТВО	
Выбор газа	4
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	600
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N35
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Малая скорость на первых 12 мм равна половине скорости реза

Диаметр / толщина (отношение)	Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ PG-1		Режущий газ PG-2		Защитный газ 3Г-1		Защитный газ 3Г-2	
									Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (бар)	Резка (бар)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Исходное (м/ч)	Резка (м/ч)
55	430	10.2	150	13	25	12.7	2.3	1.0	0.00	1.58	0.41	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00
60	410	10.2	156	13	25	12.7	2.4	1.0	0.00	1.58	0.41	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00
65	380	10.2	160	13	25	12.7	2.5	1.0	0.00	1.58	0.41	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00
70	360	10.2	165	13	25	12.7	2.7	1.0	0.00	1.58	0.41	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00
75	330	11.3	170	13	25	13.7	3.0	0.3	0.00	1.58	0.41	0.00	7.08	7.08	0.00	0.00
80	320	12.2	172	13	25	14.3	3.0	0.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.68	6.68	0.00	0.00
90	280	13.9	176	13	25	15.4	4.0	1.0	0.00	1.58	0.41	0.00	5.89	5.89	0.00	0.00
100	250	15.6	180	13	25	16.6	4.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	5.09	5.09	0.00	0.00
110	220	15.7	184	13	25	17.7	4.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	5.66	5.66	0.00	0.00
120	190	15.7	188	13	25	18.9	5.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.23	6.23	0.00	0.00
125	180	15.7	190	13	25	19.5	5.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.51	6.51	0.00	0.00
130	170	15.8	193	13	25	20.0	5.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.51	6.51	0.00	0.00
140	140	15.8	199	13	25	21.2	6.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.51	6.51	0.00	0.00
150	110	15.9	205	13	25	22.4	6.0	1.5	0.00	1.58	0.41	0.00	6.51	6.51	0.00	0.00
PicNo																NCode
15																149



**Водяной  
впрыск  
Алюминий  
Серийное  
качество**





















**Водяной впрыск**  
**Нержавеющая сталь**  
**Серийное качество**





























держатель колпака

корпус колпака

изолятор колпака

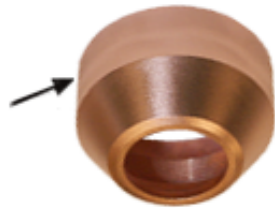
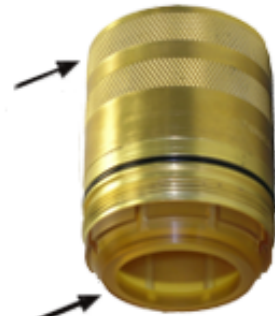
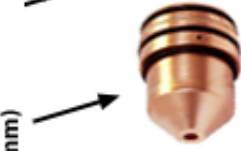
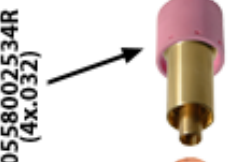
сопло

электрод

дефлектор

держатель

СЕРИЙНОЕ КАЧЕСТВО	
Выбор газа	14
Материал	Нержавеющая сталь
Ток, А	720
Стартовый газ	N2
Режущий газ	N2
Защитный газ 1	H <sub>2</sub> O
Защитный газ 2	Не применяется

Cup Retainer  
0558009303Cup Body Insulator  
0558009301Cup Body  
0558009302Nozzle  
0558009358 (5.8mm)Electrode  
0558003928Baffle  
0558002533 (4x.032)  
0558002534RHolder  
0558009304

pic 44

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 65 мм

Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 65 мм

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная высота (мм)	Высота пробивки (мм)	Высота резки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка автостабилизации зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Водяной экран
									Старт (бар)	Резка (бар)	Старт (бар)	Резка (бар)	
20	2410	5.8	160	10	15	14.7	0.5	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
22	2160	5.8	157	10	14	13.9	0.6	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
25	1780	5.7	152	10	13	12.7	0.8	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
32	1600	6.5	159	10	16	15.1	1.3	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
38	1450	7.1	165	10	19	17.1	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
40	1350	7.4	168	10	19	17.5	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
45	1090	8.0	174	10	21	18.6	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
50	840	8.6	180	10	23	19.6	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
55	750	9.0	185	10	24	21.3	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
65	580	9.7	195	10	26	24.6	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
70	460	10.4	202	10	28	27.2	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
75	330	11.0	210	10	30	29.7	1.7	0.3	0.00	0.00	1.03	3.58	2.08
PicNo													NCode
44													140

# **Углеродистая сталь Воздуха**











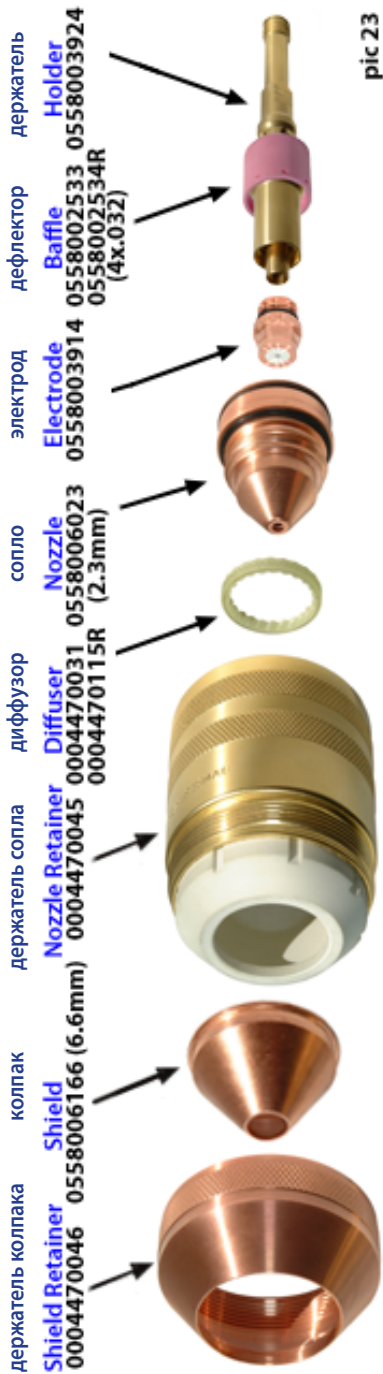








<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	8
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	200
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

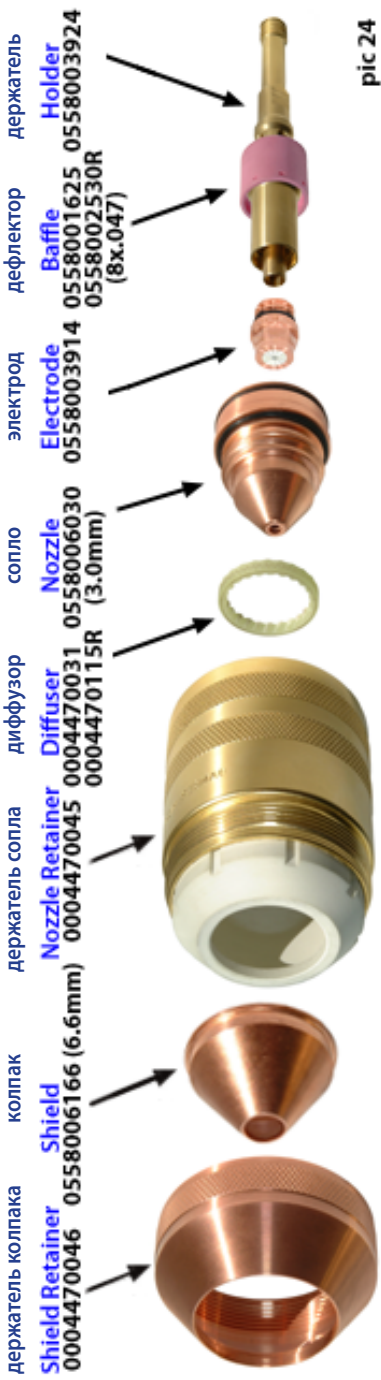


pic 23

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота репки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Режущий газ РГ-2		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3F-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)
5	5080	2.5	143	4	4	3.2	0.3	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00	0.00
6	3810	2.5	143	4	4	3.2	0.3	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00	0.00
8	3150	2.6	145	4	4	3.2	0.3	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00	0.00
10	2540	2.6	146	4	5	3.2	0.4	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00	0.00
12	2410	2.8	158	4	6	5.5	0.4	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00	0.00
15	2040	2.8	159	4	8	5.5	0.5	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	3.84	0.00	0.00	0.00
16	1900	2.8	160	4	8	5.5	0.5	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	3.68	0.00	0.00	0.00
20	1650	2.9	165	4	10	6.4	0.7	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	3.68	0.00	0.00	0.00
25	890	3.2	180	4	13	9.5	1.0	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	4.27	0.00	0.00	0.00
30	700	3.2	181	4	15	9.5	1.2	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	3.04	0.00	0.00	0.00
32	640	3.3	182	4	16	9.5	1.3	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00	0.00
35	500	3.3	186	4	16	9.5	1.3	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00	0.00
38	380	3.3	189	4	16	9.5	1.3	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00	0.00
40	340	3.4	193	4	16	9.5	1.3	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00	0.00
45	260	3.6	201	4	16	9.5	1.3	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00	0.00
50	150	3.8	211	4	16	9.5	1.5	0.5	0.00	0.00	2.00	3.03	2.58	0.00	0.00	0.00
PicNo															NCode	
23															124	

Примечание: пробивка не рекомендуется для толщин свыше 32 мм. Время (задержки) пробивки указано для старта от края при толщинах свыше 32 мм.



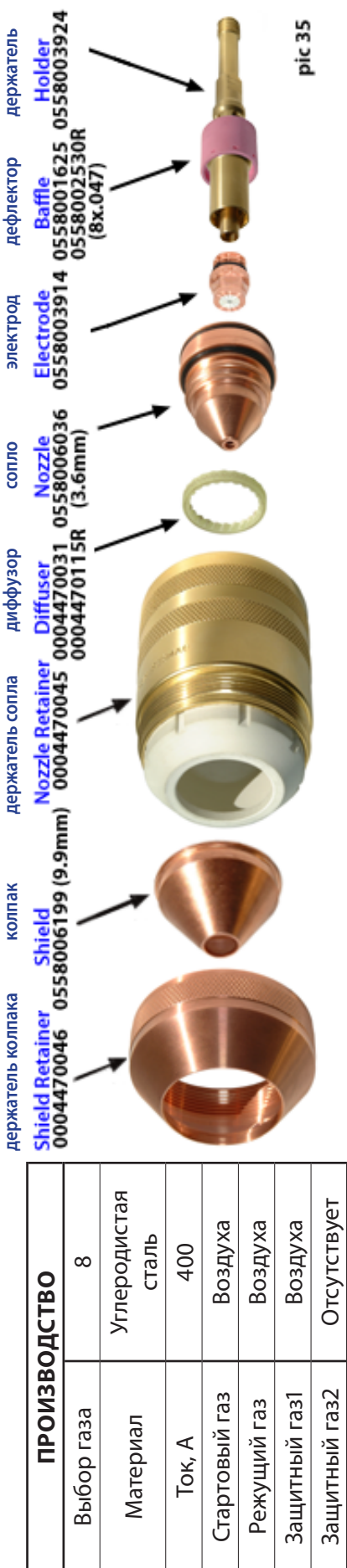


<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	8
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	325
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бивки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (М/ч)	Резка (М/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
6	4320	3.0	155	4	6	6.0	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
8	3880	3.2	158	4	6	6.4	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
10	3480	3.3	161	4	7	6.9	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
12	2790	3.5	166	4	8	7.9	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
15	2520	4.0	167	4	9	8.7	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
16	2440	4.1	167	4	9	8.9	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
20	2060	4.5	170	4	10	8.9	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
25	1520	5.3	180	4	13	10.0	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
30	1160	5.9	181	4	15	14.0	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
32	1020	6.1	182	4	16	15.0	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
35	820	6.6	184	4	18	17.0	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
38	640	7.0	185	4	19	18.0	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
40	600	7.2	188	4	20	18.0	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
45	510	7.7	194	4	22	19.0	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
50	380	8.5	200	4	25	19.0	0.5	0.5	0.00	2.00	5.66	0.00	0.00	0.00
PicNo														NCode
24														125







<b>ПРОИЗВОДСТВО</b>	
Выбор газа	8
Материал	Углеродистая сталь
Ток, А	400
Стартовый газ	Воздуха
Режущий газ	Воздуха
Защитный газ1	Воздуха
Защитный газ2	Отсутствует

Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)	Ширина реза (мм)	Напряжение дуги	Начальная вы-сота (мм)	Высота про-бывки (мм)	Высота режки (мм)	Время пробивки (с)	Задержка авто-стаб. зазора (с)	Режущий газ РГ-1		Защитный газ 3F-1		Защитный газ 3Г-2	
									Ис-ходное (бар)	Резка (бар)	Ис-ходное (м/ч)	Резка (м/ч)	Ис-ходное (бар)	Резка (бар)
6	7110	3.0	155	4	5	5.0	0.0	0.5	0.00	2.00	2.76	8.21	0.00	0.00
8	6100	3.2	161	4	7	6.8	0.4	0.5	0.00	2.00	2.76	8.21	0.00	0.00
10	5330	3.3	165	4	8	8.1	0.4	0.5	0.00	2.00	2.76	8.21	0.00	0.00
12	4060	3.6	165	4	7	7.1	0.4	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
15	3600	3.7	165	4	8	8.2	0.4	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
16	3430	3.8	165	4	9	8.6	0.4	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
20	2410	4.1	170	4	10	8.1	0.5	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
25	1900	4.5	175	4	12	10.0	1.0	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
30	1450	5.6	179	4	15	12.0	1.1	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
32	1270	6.0	180	4	16	13.0	1.2	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
38	1020	8.0	185	4	19	16.0	1.5	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
45	640	10.0	190	4	23	19.0	1.7	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
50	510	10.0	200	4	25	21.0	2.0	0.5	0.00	2.00	2.76	6.06	0.00	0.00
PicNo														NCode
35														126

# **Алюминий**

# **Воздуха**













# Нержавеющая сталь Воздуха























# 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

### 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: +49 212 298 218

### 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.  
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 2485 377  
Fax: +31 30 2485 260

## 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

## 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

## North and South America

### ARGENTINA

CONARCO  
Buenos Aires  
Tel: +54 11 4 753 4039  
Fax: +54 11 4 753 6313

### BRAZIL

ESAB S.A.  
Contagem-MG  
Tel: +55 31 2191 4333  
Fax: +55 31 2191 4440

### CANADA

ESAB Group Canada Inc.  
Mississauga, Ontario  
Tel: +1 905 670 02 20  
Fax: +1 905 670 48 79

### MEXICO

ESAB Mexico S.A.  
Monterrey  
Tel: +52 8 350 5959  
Fax: +52 8 350 7554

### USA

ESAB Welding & Cutting Products  
Florence, SC  
Tel: +1 843 669 44 11  
Fax: +1 843 664 57 48

## Asia/Pacific

### CHINA

Shanghai ESAB A/P  
Shanghai  
Tel: +86 21 5308 9922  
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 3 5296 7371  
Fax: +81 3 5296 8080

### MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd  
Shah Alam Selangor  
Tel: +60 3 5511 3615  
Fax: +60 3 5512 3552

### 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

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



ESAB AB  
SE-695 81 LAXÅ  
SWEDEN  
Phone +46 584 81 000

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

