

CITOLINE

Urządzenia do spawania MIG/MAG



2007-125

2333-001

Urządzenia CITOLINE: prostota i wydajność



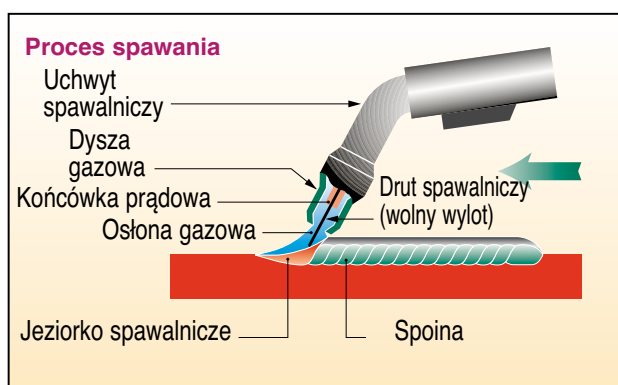
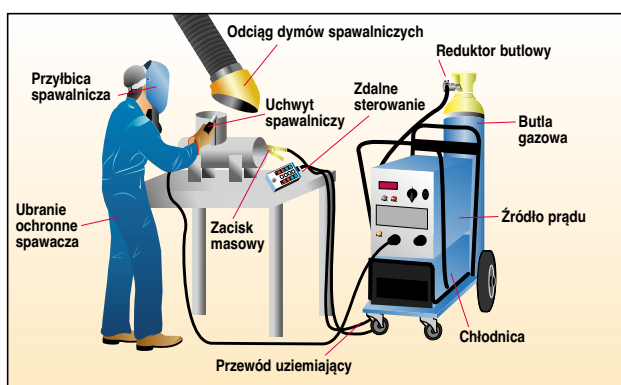
2003-390

Połączenie źródło prądu i przewód zasilający:

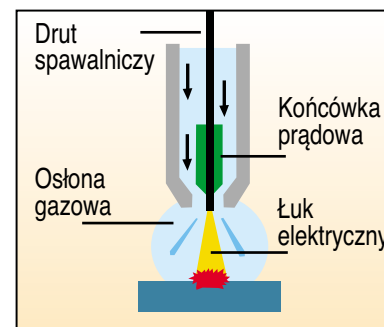
Jedna faza 230 V = połączenie między fazą a przewodem zerowym
400 V = połączenie między 2 fazami

Trzy fazy 400 V = połączenie między 3 fazami
230 V = połączenie między 3 fazami

230 V połączenie między 3 fazami występuje tylko w niektórych zakładach, które posiadają swój własny transformator.



Metoda spawania MIG (Metal Inert Gas) i metoda MAG (Metal Active Gas) to spawanie łukiem elektrycznym w osłonie gazowej (gaz obojętny to Argon+CO₂, gaz aktywny to CO₂). Elektroda w postaci drutu spawalniczego topiona jest w łuku elektrycznym i ze stałą prędkością wprowadzana jest do stopionego metalu – jeziora spawalniczego.



Słowniczek pojęć stosowanych w spawaniu MIG/MAG

Normy europejskie CE

Gwarantują odpowiednią jakość, właściwe parametry techniczne i mechaniczne urządzenia. Wszystkie źródła prądu Oerlikon posiadają certyfikaty CE.

Normy te definiują produkcję zgodnie z dwoma wytycznymi - dyrektywami:

- Wytyczna 89/336/CEE dotycząca zgodności elektromagnetycznej (CEM) nakładająca ograniczenia na parametry zakłóceń elektromagnetycznych zgodnie z normą EN 50 199.
- Wytyczna BT 73/23/CEE dotyczy zasad BHP odnośnie sprzętu do spawania zgodnie z normą EN 60 974-1.

Klasa ochrony IP

Pierwsza cyfra określa maksymalną średnicę przedmiotu wprowadzanego do urządzenia, której przekroczenie mogłoby spowodować powstanie niebezpiecznych napięć. Druga z cyfr oznacza poziom ochrony przed deszczem.

Np: IP 23 (2 oznacza, że do urządzenia można wprowadzić przedmiot o średnicy 12,5 mm, a 3 oznacza, że urządzeniu nie zagraża deszcz padający pod kątem maks. 60°).

Spawanie 2 takt

Naciśnięcie/zwolnienie spustu-przycisku uchwytu spawalniczego, uruchamia/zatrzymuje proces spawania.

Spawanie klasyczne, 4 takt

Po naciśnięciu spustu-przycisku uchwytu spawalniczego następuje dopływ gazu, a proces spawania rozpoczyna się po zwolnieniu spustu-przycisku. Kolejne jego naciśnięcie zatrzymuje spawanie, a gaz wypływający pozostaje aktywny, aż do ponownego zwolnienia-naciśnięcia spustu-przycisku.

Spawanie punktowe

Spawanie rozpoczyna się w momencie naciśnięcia spustu-przycisku uchwytu spawalniczego, lecz po ustawieniu czasu opóźnienia procesu zatrzymuje się on automatycznie.

Tryb pracy przerywanej

Jest to tryb powtarzalny. Należy przytrzymać przełącznik, co spowoduje wznowienie spawania z opóźnieniem, które można także ustawić.

Cykl pracy

Cykl pracy jest określony w normie EN 60974-1. Odnosi się ona do ciągłego użytkowania urządzenia w okresie 10 minut przy temperaturze 40 °C. Cykl pracy 100 A przy 60%, oznacza, że w okresie 10 minut, źródło prądu jest w stanie spawać prądem o natężeniu wartości 100 A przez 6 minut, po czym następuje 4-minutowa przerwa. Cykl 100 A przy 100% oznacza, że źródło prądu może dostarczyć w okresie 10 minut stale prąd o natężeniu 100 A.

Duży wybór – większa satysfakcja

Linia urządzeń CITOLINE została zaprojektowana z myślą o profesjonalnych spawaczach. Oferujemy urządzenia przemysłowe o 35% cyklu pracy, doskonałe do prac produkcyjnych i naprawczych. Kompleksowa oferta oraz niezawodność naszych produktów, sprawiają, że są one najczęściej na rynku wybieranymi urządzeniami do spawania metodą MIG/MAG.

Oznaczenie	Prąd spawania / Cykl pracy	Zasilanie	Podajnik	Średnica drutu Stal / Stal nierdzewna (mm)	Średnica drutu Aluminium (mm)	Średnica drutu Druć proszkowy (mm)	Wyświetlacz
CITOLINE 1700 M	140 A (18%)	jednofazowe	2 rolki	0.8 do 1.2	0.8 do 1.2	0.8 do 1.2	Nie
CITOLINE 2000 M	180 A (20%)	jednofazowe	4 rolki	0.6 do 1.0	0.8 do 1.0	1.0	Opcjonalnie
CITOLINE 2000 T	200 A (30%)	trójfazowe	4 rolki	0.6 do 1.0	0.8 do 1.0	1.0	Tak
CITOLINE 2500 M	250 A (30%)	jednofazowe	4 rolki	0.6 do 1.0	0.8 do 1.0	1.0	Opcjonalnie
CITOLINE 2500 T	250 A (30%)	trójfazowe	4 rolki	0.6 do 1.0	0.8 do 1.0	1.0	Tak
CITOLINE 3000 M	300 A (30%)	jednofazowe	4 rolki	0.8 do 1.2	1.0 do 1.2	1.0 do 1.2	Opcjonalnie
CITOLINE 3000 T	300 A (35%)	trójfazowe	4 rolki	0.8 do 1.2	1.0 do 1.2	1.0 do 1.2	Tak
CITOLINE 3500 T	350 A (35%)	trójfazowe	4 rolki	0.8 do 1.2	1.0 do 1.2	1.0 do 1.2	Tak
CITOLINE 2500 MS	250 A (30%)	jednofazowe	4 rolki	0.6 do 1.0	0.8 do 1.0	1.0	Tak
CITOLINE 3000 MS	300 A (30%)	jednofazowe	4 rolki	0.8 do 1.2	1.0 do 1.2	1.0 do 1.2	Tak
CITOLINE 3000 TS	300 A (35%)	trójfazowe	4 rolki	0.8 do 1.2	1.0 do 1.2	1.0 do 1.2	Tak
CITOLINE 3500 TS	350 A (35%)	trójfazowe	4 rolki	0.8 do 1.2	1.0 do 1.2	1.0 do 1.2	Tak
CITOLINE 4500 TS	450 A (35%)	trójfazowe	4 rolki	0.8 do 1.6	1.0 do 1.6	1.0 do 1.6	Tak
CITOLINE 4500 TS (W)	450 A (35%)	trójfazowe	4 rolki	0.8 do 1.6	1.0 do 1.6	1.0 do 1.6	Tak

Wydajność i ergonomia spawania



2007-178

Źródło prądu:

- Kompaktowe i lekkie, praktyczne samonastawne transformatorowe źródło prądu.

Kontrola zajarzenia łuku

- Możliwość regulowania prędkości zajarzenia.
- Regulacja parametrów zapobiegająca przyklejaniu się drutu spawalniczego do spawanego elementu



2007-172



2003-583

System podawania drutu 4 rolkowy:

- Zespół podający drut wyposażony jest w rolki z możliwością regulacji siły docisku w celu uzyskania optymalnej jakości podawania oraz wyeliminowania nierówności.

Elastyczność

- Możliwość zmiany biegunowości przy spawaniu drutem proszkowym (wersja kompaktowa).

Łatwość użycia

- Panel czołowy ustawiony jest pod kątem zapewniając jego lepszą widoczność.
- Podajnik drutu montowany jest na kółkach.
- Podajnik ustawiony na źródle może być przemieszczany razem z nim.
- Duża, stabilna platforma pozwala na łatwy i pewny montaż podajnika na źródle prądu.



2007-180

CITOLINE M – urządzenia jednofazowe:

1881-047



Podstawowa konfiguracja:

- Wyświetlacz cyfrowy, w zależności od modelu
- Podajnik 4 rolkowy (wyjątek model CITOLINE 1700 M).
- Możliwość zmiany biegunowości, w zależności od modelu.
- Pełny cykl spawania (spawanie 2 takt, 4 takt, spawanie punktowe, spawanie przerywane).
- Przewód masowy z zaciskiem kleszczowym.
- Druć spawalniczy, szpula K300 w zależności od modelu.



Dane techniczne:

		JEDNOFAZOWE ZAB	
		CITOLINE 1700 M	CITOLINE 2000 M
Obieg pierwotny	Zasilanie	230 V - 1 faza	230 V - 1 faza
	Częstotliwość	50 - 60 Hz	50 Hz
	Maksymalny pobór prądu z sieci	24 A	32 A
Obieg wtórny	Napięcie biegu jałowego	18 - 32 V	18 - 35 V
	Prąd spawania	30 - 170 A	35 - 180 A
Cykl pracy przy 40°C	dla 100 %	60 A	85 A
	dla 60 %	75 A	110 A
	dla 35 %	140 A (18 %)	180 A (20 %)
Średnica drutu	Stal	0.6-0.8-(1.0) mm	0.6-0.8-(1.0) mm
	Stal nierdzewna	0.8-(1.0) mm	0.8-(1.0) mm
	Druć proszkowy	1.0 mm	1.0 mm
	Aluminium	0.8-1.0 mm	0.8-1.0 mm
Indeks ochrony		IP 21	IP 23
Norma		EN 60974-1; EN 60974-10	
Klasa ochrony obudowy		H	
Wymiar/waga	Wymiar (szer. x wys. x dł)	440 x 670 x 750 mm	500 x 870 x 950 mm
	Waga netto	39 kg	52 kg
Podajnik drutu		2 rolki	4 rolki
Wyświetlacz		Nie	Opcja W 000 352 093
Pozycjonowanie		1	
Zmiana biegunowości		Tak	

Do zamówienia

Zestwienie na życzenie	Źródło prądu	W 000 261 954	W 000 261 963
Podajnik (suchy)	DV 4004 CTL, 5 m przewód źr.-pod.	-	-
	DV 4004 CTL, 10 m przewód źr.-pod.	-	-
Opakowanie*		W 000 261 780	W 000 266 707
Uchwyt spawalniczy (chłodzony powietrzem)	WELDLINE	WMT 15 A	WMT 25 A
	długość 3 m	W 000 010 600	W 000 010 602
	długość 4 m	W 000 010 601	W 000 010 603

* Oferta na rynek francuski.

zabudowany (M) i wydzielony podajnik (S)



ZABUDOWANY PODAJNIK

JEDNOFAZOWE WYDZIELONY PODAJNIK

CITOLINE 2500 M	CITOLINE 3000 M	CITOLINE 2500 MS	CITOLINE 3000 MS
230 V - 1 faza	230 V - 1 faza	230 V - 1 faza	230 V - 1 faza
50 Hz	50 Hz	50 Hz	50 Hz
54 A	67 A	54 A	67 A
20 - 53 V	20 - 55 V	20 - 53 V	20 - 55 V
32 - 250 A	28 - 300 A	32 - 250 A	28 - 300 A
140 A	165 A	140 A	165 A
180 A	215 A	180 A	215 A
250 A (30 %)	300 A	250 A (30 %)	300 A
0.8-1.0 mm	0.8-1.2 mm	0.8-1.0 mm	0.8-1.2 mm
0.8-1.0 mm	0.8-1.2 mm	0.8-1.0 mm	0.8-1.2 mm
1.0 mm	1.0-1.2 mm	1.0 mm	1.0-1.2 mm
0.8-1.0 mm	1.0-1.2 mm	0.8-1.0 mm	1.0-1.2 mm

IP 23

EN 60974-1; EN 60974-10

H

500 x 870 x 950 mm	500 x 870 x 950 mm	500 x 870 x 950 mm	
86 kg	86 kg	86 kg	
4 rolki	4 rolki	4 rolki	4 rolki
Opcja W 000 352 093	Opcja W 000 352 093	Tak (na podajniku)	
1	1	1	4
Tak	Tak	Nie	Nie

W 000 261 964	W 000 261 965	W 000 261 972	W 000 261 973
-	-	W 000 262 182	
-	-	W 000 262 183	
-	-	-	-
WMT 25 A		WMT 36 A	
W 000 010 602		W 000 010 605	
W 000 010 603		W 000 010 606	

CITOLINE: urządzenia trójfazowe



Podstawowa konfiguracja:

- Wyświetlacz cyfrowy, w zależności od modelu.
- Podajnik 4 rolkowy.
- Zmiana biegunowości, w zależności od modelu.
- Pełny cykl spawania (spawanie 2 takt, 4 takt, spawanie punktowe, spawanie przerywane).
- Przewód masowy z zaciskiem kleszczowym.
- Druk spawalniczy, szpula K300 w zależności od modelu.
- Wersja z chłodnicą model CITOLINE 4500TSW.



Dane techniczne:

		TRÓJFAZOWE - ZABUDOWANY PODAJNIK		
		CITOLINE 2000 T	CITOLINE 2500 T	CITOLINE 3000 T
Obieg pierwotny	Zasilanie	230 / 400 V - 3 fazY		
	Częstotliwość	50 Hz		
	Maksymalny pobór prądu z sieci	19 - 11 A	27 - 16 A	33 - 19 A
Obieg wtórny	Napięcie biegu jałowego	18 - 35 V	18 - 40 V	18 - 45 V
	Prąd spawania	27 - 200 A	35 - 250 A	35 - 300 A
Cykl pracy przy 40°C	dla 100 %	110 A	140 A	180 A
	dla 60 %	140 A	170 A	230 A
	dla 35 %	200 A (30 %)	250 A (30 %)	300 A
Średnica drutu	Stal	0.6-1.0 mm	0.8-1.2 mm	0.8-1.2 mm
	Stal nierdzewna	0.8-1.0 mm	0.8-1.0 mm	0.8-1.2 mm
	Druk proszkowy	1.0 mm	1.0 mm	1.0-1.2 mm
	Aluminium	0.8-1.0 mm	0.8-1.0 mm	1.0-1.2 mm
Indeks ochrony		IP 23		
Norma		EN 60974-1; EN 60974-10		
Klasa ochrony obudowy		H		
Wymiar/waga	Wymiar (szer. x wys. x dł)	500 x 870 x 950 mm	500 x 870 x 950 mm	620 x 940 x 1.000 mm
	Waga netto	71 kg	80 kg	96 kg
Podajnik drutu		4 rolki		
Wyświetlacz		Opcja W 000 352 093	Opcja W 000 352 093	Tak
Pozycjonowanie		1	2	3
Zmiana biegunowości		Tak		

Do zamówienia

źródło prądu, bez wyposażenia		W 000 261 966	W 000 261 967	W 000 261 970
Wersja chłodzona gazem	Podajnik drutów z 5 m przewodem źr.-pod.	-	-	-
	DV 4004 CTL z 10 m przewodem źr.-pod.	-	-	-
	Palnik mokry WELDLINE		WMT 25 A	WMT 36 A
	długość uchwytu 3 m		W 000 010 602	W 000 010 605
	długość uchwytu 4 m		W 000 010 603	W 000 010 606
Wersja chłodzona cieczą	Zabudowany podajnik DV 4004 CTL W + 10 m przewód źr.-pod.	-	-	-
	Chłodnica	-	-	-
	Palnik mokry WELDLINE	-	-	-
	długość uchwytu 3 m	-	-	-
	długość uchwytu 4 m	-	-	-
Opakowanie*		W 000 261 782	W 000 261 783	W 000 261 785

* Źródło prądu + Palnik mokry + Reduktor butlowy.

Zabudowany (T) i wydzielony podajnik (TS)



TRÓJFAZOWE WYDZIELONY PODAJNIK

CITOLINE 3500 T	CITOLINE 3000 TS	CITOLINE 3500 TS (W)	CITOLINE 4500 TS (W)	
230 / 400 V 3 fazy				
50 Hz				
41.5 - 24 A	34 - 19.5 A	41.5 - 24 A	64 - 37 A	
18 - 45 V	18 - 42 V	18 - 45 V	19 - 54 V	
35 - 350 A	35 - 300 A	35 - 350 A	35 - 450 A	
210 A	180 A	210 A	270 A	
270 A	230 A	270 A	345 A	
350 A	300 A	350 A	450 A	
0.8-1.2 mm	0.8-1.2 mm	0.8-1.2 mm	0.8-1.6 mm	
0.8-1.2 mm	0.8-1.2 mm	0.8-1.2 mm	0.8-1.6 mm	
1.0-1.2 mm	1.0-1.2 mm	1.0-1.2 mm	1.0-1.6 mm	
1.0-1.2 mm	0.8-1.2 mm	1.0-1.2 mm	1.0-1.6 mm	
IP 23				
EN 60974-1; EN 60974-10				
H				
620 x 940 x 1.000 mm	500 x 865 x 900 mm	500 x 865 x 900 mm	610 x 915 x 1.030 mm	
116 kg	81 kg	100 kg	135 kg	
4 rolki				
Tak	Tak (na podajniku)			
3	1	3		
Tak	Nie			
W 000 261 971	W 000 261 981	W 000 261 974	W 000 305 843	W 000 261 975
-			W 000 262 182	
-			W 000 262 183	
WMT 36 A				
W 000 010 605				
W 000 010 606				
-	-	-	W 000 262 188	-
-	-	-	-	W 000 262 188
-	-	-	-	WMT 500 W
-	-	-	-	W 000 010 608
-	-	-	-	W 000 010 609
W 000 261 787	W 000 261 784	W 000 266 715	-	W 000 261 788
				W 000 266 708

CITOLINE: urządzenia przyjazne i proste w użyciu.



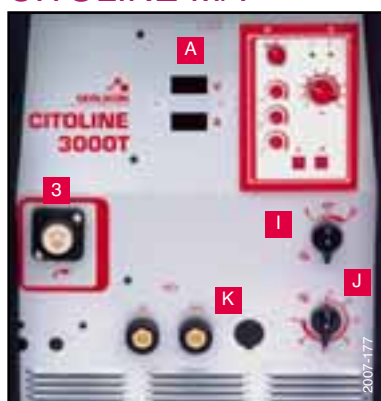
CITOLINE 1700 M



- 1** Kontrolka świetlna temperatury transformatora.
- 2** Potencjometr czasu spawania przerywanego (jeśli spawanie przebiega w sposób ciągły, potencjometr jest w pozycji "timer off" „zegar wyłączony”)
- 3** Gniazdo EURO złącze uchwytu spawalniczego
- 4** Przełącznik ZAŁ./WYŁ. i regulacja skokowa wartości napięcia
- 5** Potencjometr regulacji prędkość podawania drutu (płynna regulacja)
- 6** Przewód zasilający
- 7** Przewód masy z zaciskiem

- A** Wyświetlacz cyfrowy wartości napięcia/natężenia
 - wyświetla parametry przed i po spawaniu
 - ułatwia ustawienie parametrów
- B** Wybór syklu spawania
 - 2 takt: naciśnięcie przełącznika aktywuje zajarzenie łuku elektrycznego, „zwolnienie” przełącznika powoduje wygaśnięcie łuku elektrycznego (wstrzymanie podawania drutu)
 - 4 takt: naciśnięcie przełącznika rozpoczyna cykl spawania, przełącznik może być „zwolniony”. Ponowne jego naciśnięcie zatrzymuje cykl spawania.
 - Spawanie punktowe: prąd spawania dostarczany jest przez określony okres czasu
- C** Gniazdo EURO złącze uchwytu spawalniczego
- D** Czas cyklu
 - pozwala ustawić czas spawania w spawaniu punktowym.
- E** Prędkość początkowa podawania drut
 - pozwala ustawić prędkość początkową podawania drutu, co poprawia zajarzenie łuku.
- F** Układ antyprzyklejenny - wolny wylot drutu
 - pozwala ustawić długość „topionego” drutu w ostatniej fazie spawania. Funkcja ta zapobiega przyklejaniu się drutu do spawanego materiału.
- G** Potencjometr regulujący prędkość podawania drutu
 - pozwala na płynną regulację prędkości podawania drutu
- H** Test drutu
 - pozwala sprawdzić czy mechanizm podający drut działa we właściwy sposób
- I** Test gazu
 - pozwala sprawdzić przepływ gazu
- J** Przełącznik ZAŁ./WYŁ.
 - załącza/wyłącza urządzenie i wstępnie ustala parametry spawania
- K** Przełącznik regulacji napięcia
 - pozwala na precyzyjne ustawienie parametrów napięcia we wszystkich punktach obwodu spawalniczego
- L** Gniazda masowe przewodów spawalniczych
 - podłączenie do małej indukcyjności: łuk dynamiczny, penetrujący, głębsze wtopienie
 - podłączenie do dużej indukcyjności: delikatny, elastyczny łuk, rozlane lico spoiny

CITOLINE M/T



PODAJNIK DRUTU DV 4004 CTL



CITOLINE: części, oprzyrządowanie



Części do podajnika

Wersja CITOLINE 1700 M

	Ø 0.6 mm	Ø 0.8 mm	Ø 1.0 mm	Ø 1.2 mm	Ø 1.4 mm	Ø 1.6 mm
Rolki do drutów ze stali czarnej i nierdzewnej	W 000 232 110	W 000 232 112	-	-	-	-
Prowadnik drutu	W 000 231 80					
Inne modele CITOLINE						
Prowadnik drutu	W 000 233 472					
Rolki do drutów ze stali czarnej i nierdzewnej	W 000 050 096	W 000 050 097	W 000 050 098	W 000 050 099	-	W 000 218 767
Rolki do drutów proszkowych	-	-	W 000 264 870	W 000 265 883		
Rolki do drutów aluminiowych	-	W 000 050 100	W 000 050 101	W 000 050 102	-	-
Prowadnik drutu wejście	W 000 252 183					
Prowadnik drutu wyjście	W 000 269 661					

Uchwyty spawalnicze WELDLINE

Palniki chłodzone powietrzem					
Nazwa	Cykl pracy dla 60 %	Nr kat.			Maksymalna średnica drutu
WMT 15 A	3 m	180 A	W 000 010 600		1.0 mm
	4 m		W 000 010 601		
WMT 25 A	3 m	230 A	W 000 010 602		1.2 mm
	4 m		W 000 010 603		
	5 m		W 000 010 604		
WMT 36 A	3 m	340 A	W 000 010 605		1.6 mm
	4 m		W 000 010 606		
	5 m		W 000 010 607		
Palniki chłodzone cieczą					
WMT 500 W	3 m	500 A	W 000 010 608		1.6 mm
	4 m		W 000 010 609		
	5 m		W 000 010 610		

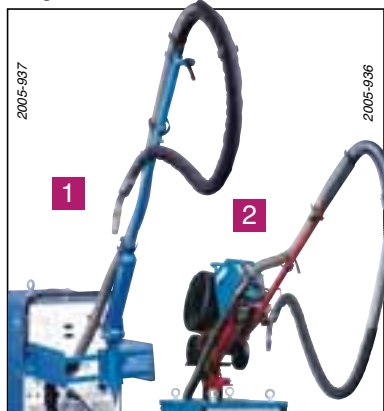
Ramiona do uchwytów

2 modele w danej grupie produktów

1 dla wersji kompaktowej CITOLINE:
W 000 261 845

2 dla wersji z wydzielonym podajnikiem
CITOLINE W 000 261 846

Ramię można ustawić na maks.
długość 2,5 metra.



Przyłbica samozaciemniająca się CHAMELEON F, CHAMELEON 3V & CHAMELEON 3V+

Przyłbice CHAMELEON F oraz 3V i 3V+ to samozaciemniająca się przyłbice spawalnicze z panelem elektronicznym z ciekłego kryształu ze stałym stopniem zaciemnienia – typ przyłbicy F (skala DIN 3/11), oraz zmiennym stopniem zaciemnienia – typ 3V, 3V+(skala DIN 4/9-13). Są bardzo lekkie, niezawodne, każda ma możliwość regulacji i dopasowania nagłowia do wymagań każdego spawacza.

CHAMELEON 3F
stały stopień zaciemnienia
skala DIN 3/11

CHAMELEON 3V
zmienny stopień zaciemnienia
skala DIN 4/9-13
dedykowane do spawania
MMA, MIG/MAG

CHAMELEON 3V+
Zmienny stopień zaciemnienia
skala DIN 4/9-13
dedykowane do wszystkich
metod spawania, zwłaszcza
TIG



W 000 261 351

W 000 261 352

W 000 261 353



Kontakt

BELGIUM

AIR LIQUIDE WELDING BELGIUM SA
Z.I. West Grijsen - Grijsenlaan 5 - 3300 TIENEN
Tel.: +32 16 80 48 20 - Fax: +32 16 78 29 22

CHINA

SAF SHANGHAI REP. OFF.
Rm. 722. Pine City Hotel
777 Zhao Jia Bang Lu - SHANGHAI 200032
Tel.: +86 21 64 43 89 69 - Fax: +86 21 64 43 58 97

CZECH REPUBLIC

AIR LIQUIDE WELDING CZ S.R.O.
Podnikatelská 565 - Areál SVUM
190 11 PRAHA 9 - Bůchovice
Tel.: +420 274 023 163 - Fax: +420 274 023 233

FRANCE

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
13, rue d'Épluches - BP 70024 Saint-Ouen l'Aumône
95315 CERGY PONTOISE Cedex
Tel.: +33 1 34 21 33 33 - Fax: +33 1 34 21 31 30

GERMANY

OERLIKON SCHWEISSTECHNIK GmbH
Industriestrasse 12 - D-67304 EISENBERG/PFALZ
Tel.: +49 6351 4760 - Fax: +49 6351 476 335

HUNGARY

AIR LIQUIDE WELDING HUNGARY - Kft
Krisztina krt. 39/b - H-1013 Budapest
Tel.: +36 1 339 8650 - Fax: +36 1 339 8649

ITALY

AIR LIQUIDE WELDING ITALY
Via Torricelli 15/A - 37135 VERONA
Tel.: +39 045 82 91 511 - Fax: +39 045 82 91 536

LUXEMBOURG

AIR LIQUIDE WELDING LUXEMBOURG S.A.
5 rue de la Déportation - BP 1385 - L-1415 LUXEMBOURG
Tel.: +352 48 54 56 - Fax: +352 48 54 57

MALAYSIA

SAF-OERLIKON MALAYSIA SDN BHD
No 10, Jalan TPP 5/1 - Taman Perindustrian Puchong
47100 PUCHONG, SELANGOR
Tel.: +603 8060 8638 - Fax: +603 8061 620

NETHERLANDS

AIR LIQUIDE WELDING NETHERLANDS
Rudonk 6 B - NL 4824 AJ BREDA
Tel.: +31 76 541 00 80 - Fax: +31 76 541 58 96

POLAND

AIR LIQUIDE WELDING POLSKA - SP. Z.o.o
UL. Porcelanowa 10 - 40-246 KATOWICE
Tel.: +48 32 609 04 50 - Fax: +48 32 609 04 60

PORTUGAL

AIR LIQUIDE SOLDADURA LDA
Rua Dr. António Loureiro Borges, 4-2º Arquiparque
Miraflores - 1495-131 ALGÉS
Tel.: +351 21 41 64 900 - Fax: +351 21 41 69 40

ROMANIA

DUCTIL
Aleea Industriilor Nr 1 - 120224 BUZAU
Tel.: +40 238 722 058 - Fax: +40 238 716 861

RUSSIA

AIR LIQUIDE WELDING
17 Vorontsovskaya Str. - 109147 MOSCOW
Tel.: +7 495 641 28 98 - Fax: +7 495 641 28 91
E-mail: vladimir.lebedev@airliquide.com

SCANDINAVIA

OERLIKON SKANDINAVIEN AB
Krossverksgratan 7 - 216 16 LIMHAMN
Tel.: +46 (0)40 670 15 00 - Fax: +46 (0)40 670 15 01

SLOVAKIA

AIR LIQUIDE WELDING CENTRAL EUROPE S.R.O.
Praszká 35 - 94901 NITRA
Tel.: +421 37 69 24 601 - Fax: +421 37 65 19 919

SPAIN

OERLIKON SOLDADURA SA
Poligono Industrial la Noria Carretera de Castellon
Km-15,500 - 50730 El Burgo de Ebro - ZARAGOZA
Tel.: +34 976 10 47 00 - Fax: +34 976 10 42 67

SWITZERLAND

OERLIKON - SCHWEISSTECHNIK-AG
Mandachstrasse 54 - CH 8155 NIEDERHASLI
Tel.: +41 44 307 61 11 - Fax: +41 44 307 61 12

THAILAND

AIR LIQUIDE WELDING THAILAND Co Ltd
40 Moo 6 - Ramindra Road Km. 9.5
KHANNAYAO, BANGKOK 10230
Tel.: +66 2 9432250 - Fax: +66 2 9432256

U.A.E.

AIR LIQUIDE WELDING MIDDLE EAST FZE
Jebel Ali free zone warehouse No. FZS1AH05
P.O. BOX 18734 - Jebel Ali - DUBAI
Tel.: +971(0)48861606 - Fax: +971(0)48861608

U. K.

AIR LIQUIDE WELDING Ltd
Low March / London Road - DAVENTRY
Northants NN11 4SD
Tel.: +44 1 327 70 55 11 - Fax: +44 1 327 70 13 10

UKRAINE

AIR LIQUIDE WELDING UKRAINE, Lic.
1 rue Proskura - bureau 106A - 61070 KHARKOV
Tel.: +380 577 546 867 - Fax: +380 577 546 867
E-mail: igor.libman@airliquide.com

Kontakt w innych krajach

ALW Export Department Italy

Via Torricelli 15/A
37135 Verona - Italy
Tel: +39 045 82 91 511
Fax: +39 045 82 91 536
Email: export.alwitaly@airliquide.com

ALW Export Department France

13, rue d'Épluches
BP 70024 Saint Ouen l'Aumône
95315 Cergy-Pontoise Cedex - France
Tel: +33 1 34 21 33 33 - Fax: +33 1 30 37 19 73
Email: export.alwfrance@airliquide.com

www.oerlikon-welding.com



www.airliquide.com

Założony w roku 1902 Air Liquide jest światowym liderem w dziedzinie gazów przemysłowych i medycznych oraz powiązanych usług. Firma posiada filie w 75 państwach i zatrudnia 40,000 pracowników. Czerpiąc z ciągle odnawianych technologii, Air Liquide rozwija przełomowe rozwiązania wykorzystywane w produkcji niezliczonych produktów codziennego użytku oraz w zakresie pomocy w ochronie życia.