orexad

# L'EXPERT SOUDAGE

ÉDITION 2018






SOUDAGE À L'ARC

SOUDAGE TIG

SOUDAGE MIG-MAG

COUPAGE PLASMA

ASPIRATION DE FUMÉE

SOUDAGE FLAMME

ACCESSOIRES DE SOUDAGE

APPLICATIONS AUTOMATIQUES

PROTECTION DU SOUDEUR

ABRASIFS - FINITION

orexad

Ce catalogue appartient à :

Numéro de compte client :

## C'EST SI SIMPLE DE COMMANDER !

Par téléphone :

Par email :

Par fax :

En agence :

En ligne :

**www.orexad.com**

Rendez-vous sur orexad.com pour ouvrir votre compte

Vos identifiants :

# L'EXPERT SOUDAGE

Orexad, votre distributeur multi-spécialiste de Fournitures Industrielles et Techniques depuis **plus de 30 ans**, dispose d'un **réseau d'experts soudage** dédié à l'ensemble de ses agences. Ils se sont appuyés sur **les plus grands fabricants** et notre **marque exclusive GISS** pour vous proposer une **offre large et complète** de produits et de services.

Aujourd'hui, faire confiance à Orexad est pour vous l'assurance de bénéficier de la force d'un distributeur leader en France et de mettre **toutes les compétences d'un spécialiste à votre service.**

Retrouvez dans l'**EXPERT SOUDAGE** :

- **1450** références produits des **partenaires fabricants les plus reconnus du marché.**
- **100% de notre gamme exclusive GISS avec 330 références.**
- Une offre large alliant **performance et technicité**
- **Des guides et des conseils techniques.** pour choisir les produits les plus adaptés à vos besoins.




## VOS PRODUITS SOUDAGE, 100% EN LIGNE, PRIX ET STOCKS EN DIRECT 24H/24 !




- **ACCESSIBLE 24H/24**
- **STOCKS EN DIRECT**
- **VOS PRIX PERSONNALISÉS**

# SOMMAIRE


**NOTRE EXPERTISE** 4

**SOUDAGE À L'ARC** 16

Matériel MMA 19
Électrodes enrobées 22

**SOUDAGE TIG** 30

Matériel TIG 34
Métaux d'apports TIG 46

**SOUDAGE MIG-MAG** 52

Matériel MIG-MAG 56
Métaux d'apports MIG-MAG 69

**COUPAGE PLASMA** 80

Matériel plasma 83

**ASPIRATION DE FUMÉE** 86

Matériel et réseau d'aspiration 90
Torches aspirantes 94

**SOUDAGE FLAMME** 96

Matériel flamme 100
Métaux d'apports flamme 107

**ACCESSOIRES DE SOUDAGE** 110

Environnement 112
Accessoires électriques 116
Accessoires flamme 123

**APPLICATIONS AUTOMATIQUES** 130

Positionneurs vireurs 132
Tuyauteurs 133
Robotique et automatisme 138
Soudage par point 139

**PROTECTION DU SOUDEUR** 140

Protection du visage et des yeux 144
Protection des mains 154
Protection du corps 156
Protection des pieds 159
Ergonomie et sécurité 161

**ABRASIFS - FINITION** 162

Abrasifs 164
Finition 167

**INDEX DES PRODUITS** 168

# orexad, VOTRE EXPERT DU SOUDAGE...








## DES PÔLES DÉDIÉS AU SOUDAGE

Au sein de son réseau, Orexad sait **répondre à tous vos besoins en matériel et consommables de soudage** les plus courants.

Plus particulièrement, Orexad dispose de **pôles dédiés au métier du soudage**.

Ainsi, nous vous proposons des **solutions techniques de pointe** et nous vous accompagnons sur tous vos **projets d'investissement** et d'**amélioration de votre process industriel en soudage**.



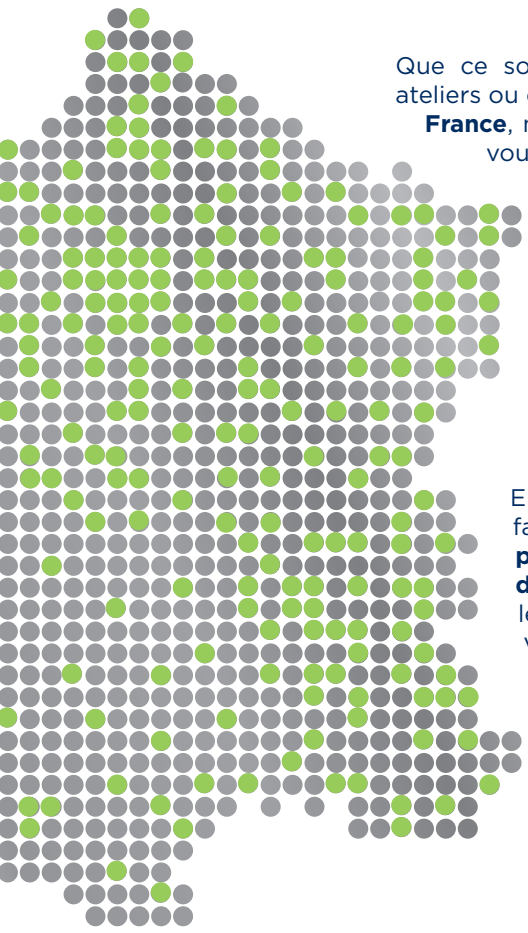

RENSEIGNEZ-VOUS AUPRÈS DE VOTRE TECHNICIEN CONSEIL

# ...ET UN **ACTEUR MAJEUR** DE LA **FOURNITURE INDUSTRIELLE**

**30** ANS D'EXPÉRIENCE

**200 AGENCES** PARTOUT EN FRANCE

**1 500** TECHNICO-COMMERCIAUX



Que ce soit directement au cœur de vos ateliers ou dans nos **200 agences partout en France**, nos **1 500 technico-commerciaux** vous accompagnent depuis **près de 30 ans** dans le choix de vos fournitures industrielles et techniques !

Au quotidien, les hommes et femmes de nos équipes sont vos interlocuteurs privilégiés dans le développement et la maintenance de votre outil industriel.

En nous faisant confiance, vous faites le choix d'**un partenaire proche de vous**, **réactif et disponible** pour vous guider dans les solutions les plus adaptées à votre activité.

RETROUVEZ TOUTES NOS AGENCES sur **orexad.com**

*« Grâce à mon contrat de maintenance soudage avec Orexad, un technicien est intervenu sur mon poste en panne et a rapidement trouvé une solution de dépannage. Ma production n'a pas été pénalisée et je remercie mes interlocuteurs pour leur réactivité. »*



*« Depuis 3 ans, je fais confiance à Orexad car mon technico-commercial m'accompagne sur mes projets toujours spécifiques : dernièrement j'ai eu un besoin très précis et complexe de métaux très différents à souder et Orexad a su trouver l'électrode répondant parfaitement à ma problématique. »*

**50 000** CLIENTS SATISFAITS

Orexad s'adapte et satisfait ainsi plus de **50 000 clients**, **de l'artisan au grand compte international**, dans tous les secteurs industriels, de la mécanique à l'agroalimentaire en passant par la chimie, l'automobile ou l'énergie.

# LES PLUS GRANDES MARQUES DU MARCHÉ RÉUNIES POUR VOUS !

PRÈS DE
**40 PARTENAIRES**
PARMI LES ACTEURS LES
**+ RECONNUS**



# DES PRODUITS À LA HAUTEUR DE VOS EXIGENCES

**100%**
COMPÉTITIFS
FIABLES
INNOVANTS

Nos experts vous proposent une offre large et complète de produits dédiés au métier du soudage, issus des fabricants les plus reconnus.

Nos critères de sélections se portent naturellement sur la **qualité des produits**, mais aussi sur la capacité d'**innovation** de nos partenaires ainsi que sur leur **engagement à nos côtés pour vous guider dans vos choix** et vous proposer les solutions les plus adaptées à vos besoins.

# GISS
# NOTRE MARQUE EXCLUSIVE !

**100% DE L'OFFRE SOUDAGE DE GISS** EST INTÉGRALEMENT **DISPONIBLE** DANS CE CATALOGUE EXPERT !

Vous êtes à la recherche de solutions abordables sans compromis sur la qualité ? Notre marque exclusive **GISS** est faite pour vous !

**GISS** propose une **gamme complète de 17 000 produits** de fournitures industrielles et techniques.

**Avec + de 330 produits dédiés au soudage, GISS** est une alternative unique pour vos achats basés sur des critères de **rapport qualité/prix, de fiabilité et de performance.**



**Retrouvez l'offre complète GISS**
dans un catalogue de plus de
17 000 produits et sur orexad.com



# orexad, L'EXPERTISE LOGISTIQUE POUR VOUS **LIVRER** PARTOUT EN FRANCE MÊME **À J+1**




## EN AGENCE ou SUR OREXAD.COM

**+ de 130 000 produits disponibles**




Commandez avant 17h dans votre agence ou jusqu'à 19h sur **www.orexad.com**, et demandez la **livraison express** pour être livré avant 13h le lendemain.

## OÙ VOUS VOULEZ, QUAND VOUS VOULEZ !

Parce que votre activité ne peut souffrir d'aucune improvisation, nous mettons nos **process de distribution éprouvés et aboutis** au service de vos impératifs.

En **livraison standard** ou en **express J+1**, sur vos sites de production ou directement sur vos chantiers, notre **puissance** logistique et notre **agilité** nous permettent de **répondre à tous vos besoins**, même les plus **spécifiques**.






## NOS SERVICES **D'APPROVISIONNEMENT SUR MESURE**

Jour spécifique cadencé, commande complète, réservation, étiquetage et conditionnement spéciaux, etc...

**Notre expertise logistique depuis plus de 30 ans nous permet de répondre à vos problématiques particulières** au départ de l'ensemble de nos plateformes. Nous proposons même en Île-de-France un service unique de livraison à la demi journée.

RENSEIGNEZ-VOUS AUPRÈS DE VOTRE TECHNICIEN CONSEIL !

# GÉREZ FACILEMENT VOS APPROVISIONNEMENTS DE CONSOMMABLES

## RÉALISEZ JUSQU'À **30% D'ÉCONOMIE**

- **Disponibilité 24h/24** et 7j/7 : idéal pour votre production en 3/8.
- **Zéro rupture sur vos consommables** EPI, outils coupants, abrasifs, etc.
- **Stocks 100% fiables** : baisse des consommations de -35% minimum.
- **Possibilité pour Orexad de gérer vos fournisseurs :** process simplifiés, moins de factures...
- **Productivité accrue :** réduction des déplacements des employés, machines à proximité des utilisateurs.
- **Gestion des produits en entrée / sortie** : partage des outils.

Pour un industriel, réduire les coûts de revient est aussi important que de développer son chiffre d'affaires ! C'est pourquoi Orexad vous accompagne et étudie avec vous la mise en place et la gestion de **distributeurs automatiques** - *Vending machines* – **sur vos sites de production**.

## UN ACCOMPAGNEMENT À LA CARTE

À chaque étape de votre projet, nos équipes d'experts vous proposent un **ensemble de services à la carte.**

POUR EN SAVOIR +
**contactez votre agence**









# UN **PANEL** DE **SERVICES** AUTOUR **DU SOUDAGE**

Orexad dispose de **pôles dédiés au soudage** capables de réaliser un ensemble de services.
Ce réseau de compétences représente **une vraie valeur ajoutée** pour vous qui, bien plus qu'un simple prestataire, recherchez un **partenaire spécialiste**, capable de vous fournir un **accompagnement sur mesure**.




DES **PLAQUETTES DÉDIÉES** SONT À VOTRE DISPOSITION.
**RENSEIGNEZ-VOUS DANS VOTRE AGENCE DE PROXIMITÉ !**

## 1. SAV RÉPARATION MAINTENANCE

- **Entretien régulier** de vos machines (postes, torches) pour garantir un fonctionnement fiable et une durée de vie maximale.
- **Planification d'interventions** pour **prévenir** de tout arrêt imprévu de votre chaîne de production.
- **Maintenance** de votre matériel **toutes marques**.
- Intervention sur site ou en atelier pour répondre efficacement sur des **prestations curatives, préventives ou d'amélioration.**

## 2. LOCATION

- **Maîtrise de votre parc** en louant du matériel disponible à tout moment.
- Des équipements en location pour des **périodes définies**.

## 3. ÉTUDE ET RÉALISATION DE SOLUTIONS D'ASPIRATION DE FUMÉES

- Avec **validation CARSAT, CIMPO**.



# CHOISISSEZ UN EXPERT POUR FAIRE TOUTE LA DIFFÉRENCE !

## 4. RÉALISATION DE MACHINES DE SOUDAGE COMPLEXES TIG – MIG

En tant qu'intégrateur / assembleur.

## 5. CONTRÔLE ET CALIBRATION / VAM

**Vérification** des appareils de mesure.

**Mise en conformité** / rattachement aux normes en vigueur.

## 6. CONTRÔLE DU POINT DE ROSÉE

**Vérification** de la possibilité d'effectuer la soudure (température/surface).

## 7. RETRO-FIT

**Mise aux normes** / **modernisation** de machines anciennes destinées à la revente.

## 8. PRESTATION DE FORMATION ET INITIATION AUX PROCÉDÉS DE SOUDAGE



# LA **RSE** AU CŒUR DE LA **STRATÉGIE** D'**orexad**

## VISION ET ENGAGEMENTS

Parce que la qualité d'une entreprise ne s'apprécie pas seulement à la lumière de son compte d'exploitation et parce que ses valeurs ne sont pas seulement faites pour être affichées...

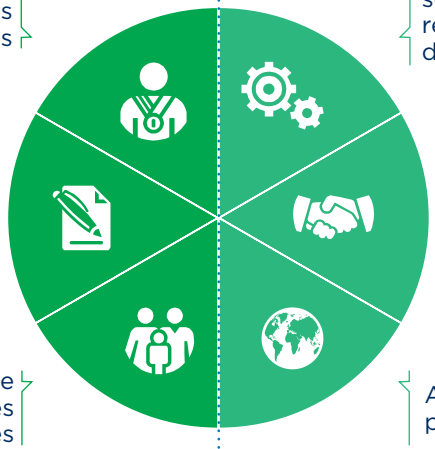
**Chez Orexad, nous structurons notre approche RSE autour des deux atouts stratégiques que sont d'une part nos collaborateurs et d'autre part nos produits. Pour chacun de ces 2 axes, nous avons pris 3 engagements majeurs qui se traduisent sur le terrain par des actions concrètes.**

### NOS COLLABORATEURS

Préserver et développer une culture qui leur permettent de pleinement mettre à profit leurs talents et leur donne la possibilité de grandir avec le développement de notre Groupe.

### NOS PRODUITS

Fournir des solutions innovantes, fiables, complètes et rentables, qui participent à la performance de nos clients et contribuent à la valeur ajoutée locale.



- Devenir un employeur attractif et conserver les connaissances existantes
- Garantir un comportement éthique de la part de nos collaborateurs
- Développer notre impact positif sur les communautés locales
- Développer des produits et services innovants pour répondre aux challenges de nos clients
- Construire une Supply Chain responsable
- Agir en tant que partenaire local



# AGIR TOUJOURS ET PARTOUT EN ENTREPRISE RESPONSABLE

## DES ACTIONS CONCRÈTES ET QUOTIDIENNES !

### DANS NOS AGENCES



**Notre parc automobile respecte la norme Euro 6.**
Il est optimisé pour la sécurité des personnes et la protection de l'environnement.

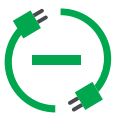
Consommation de $CO_2$/km :
- **73,6% du parc** génère **- de 100 g**
- **88,9% du parc** génère **- de 120 g**



**Nos employés sont hautement qualifiés et traités de manière égale.**

- Nos **employés** ont en moyenne **12 ans d'ancienneté.**
- Notre régime de **rémunération** et de récompense assure un **traitement égal pour tous**.
- Nos employés sont **régulièrement formés** dans nos académies de formations.

### SUR NOS PLATEFORMES LOGISTIQUES



**Nous réduisons notre consommation d'énergie.**

- **-8% de consommation** électrique en 2016 pour une hausse d'activité de 12%).



**Nous assurons le recyclage et la gestion des déchets.**

- **100% des emballages** provenant de nos fournisseurs sont recyclés.
- **89% des déchets** sont recyclés.



**Nous réduisons notre empreinte carbone.**

- Nos **outils de gestion d'emballages** optimisent la charge des camions.
- Nos **camions à double plancher** optimisent chaque kilomètre parcouru.

### DANS NOS PROCESSUS




**Orexad est certifié ISO 9001 et ISO 14001.**



**L'éthique et l'amélioration de la qualité sont nos priorités absolues.**

- Nos fournisseurs doivent signer des clauses garantissant qu'ils **respectent les droits de propriété intellectuelle, le droit du travail, les règles environnementales et le code de conduite éthique**.

# POUR NOS CLIENTS

**Nous aidons nos clients à accéder aux informations produit relatives à l'environnement et à l'économie responsable.**

- Dans nos catalogues, nous affichons clairement les **labels écologiques** attribués à nos produits fabricants.
- Nous mettons en avant les **produits locaux** pour soutenir l'économie de proximité.
- Nous fournissons les **fiches techniques** et de sécurité de chaque produit à nos clients.
- Nous conseillons nos clients sur la **durée de vie des produits** et les **solutions de recyclage**.

**Nous fournissons des conseils techniques à nos clients pour les aider à gérer leurs productions de manière écologique.**

- Les caméras infrarouges, par exemple, permettent de **détecter toutes les fuites d'air** dans les systèmes de production pneumatique. Nous pouvons ainsi aider nos clients à **réaliser jusqu'à 35% d'économie** d'énergie sur la consommation des compresseurs d'air.
- Nous proposons à nos clients de **réparer leurs produits** au lieu d'en acheter de nouveaux lorsque c'est possible (rétrofiting roulements, réutilisation de pièces reconditionnées, etc).
- Nous orientons nos clients sur des produits ayant **un cycle de vie plus long** et/ou à meilleure efficacité énergétique. Par exemple, les courroies de puissance, chaînes de transmissions, etc.

**Nous proposons le catalogue électronique et l'achat numérique pour réduire la consommation de papier et d'encre.**

- Notre **catalogue numérique** permet à nos clients d'accéder à des informations sans papier et sans encre sur environ 1,7M d'articles.
- Notre **boutique en ligne** et nos solutions de **connexion EDI** disponibles pour tous les ERP permettent à nos clients de nous commander sur un réseau 100% numérique.

ARIBA HUBWOO SAP

- Nous offrons également à nos clients la possibilité de **dématérialiser leurs factures**.

ORACLE movex WALL MEDIEN Procurement Automation

Ce catalogue est imprimé sur du papier PEFC



# www.orexad.com

# VOTRE EXPERT SOUDAGE ET VOS FOURNITURES INDUSTRIELLES EN LIGNE

**LIVRAISON EXPRESS**

**STOCKS EN DIRECT**




**FICHES TECHNIQUES**

**ACCESSIBLE 24H/24**

**FRANCO DÈS 30€***

**VOS PRIX PERSONNALISÉS**

Rendez-vous sur orexad.com pour ouvrir votre compte

RETROUVEZ TOUS **VOS PRODUITS** D'UN **SIMPLE CLIC**

* voir conditions sur le site orexad.com





# SOUDAGE À L'ARC


**MATÉRIEL MMA**
Générateurs MMA 19

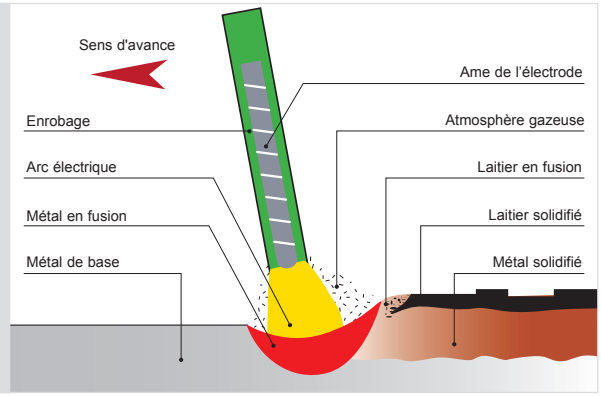
**ÉLECTRODES ENROBÉES**
Électrodes rutiles 22
Électrodes basiques 25
Électrodes inox et spéciales 27

**INFOS TECHNIQUES** 18

# LE SOUDAGE À L'ARC

## PROCÉDÉ ARC

- Aussi appelé soudage à **l'électrode enrobée.**
- Procédé de soudage le plus employé (notamment sur chantier).
- Apport de chaleur intense créé par un arc électrique circulant entre la pièce à souder et l'électrode.
- En se consumant, l'âme de l'électrode crée un apport de métal.
- L'enrobage de l'électrode permet de protéger le bain de fusion des impuretés de l'air durant le soudage et la solidification de celui-ci.



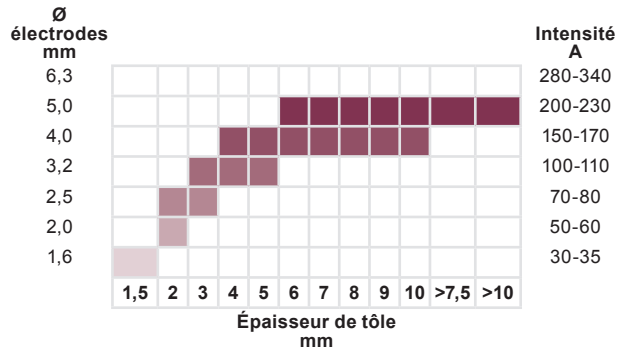

Source : Lincoln Electric

## DOMAINE D'UTILISATION

- ✔ Facilité de mise en oeuvre, pas de gaz de soudage.
- ✔ Décrassage du laitier nécessaire.
- ✔ Vitesse de soudage : 10 à 20 cm/min (moyennement productif).
- ✔ Épaisseur minimum soudable : 2 mm.
- ✔ Matériaux soudables : aciers, aciers inoxydables.
- ✔ Applications : pipeline, tuyauterie, passe de racine, réparation, rechargement.

## INTENSITÉ DE SOUDAGE

Pour choisir le bon générateur, calculez l'intensité de soudage (en Ampère) suivant le diamètre de l'électrode = (Ø - 1) x 50.




## FACTEUR DE MARCHE

- ✔ Défini par la norme EN 60 974-1.
- ✔ **Critère le plus important** à prendre en compte pour évaluer les performances d'un poste à souder.
- ✔ Précise les performances d'un poste à souder sur un **cycle de fonctionnement de 10 minutes à une température ambiante maximale de 40°C.**
  - Exemple : un facteur de marche de 200 A à 60% signifie que sur un cycle de fonctionnement de 10 minutes, le poste à souder fournira un courant de soudage de 200 A durant 6 minutes et se mettra en sécurité durant 4 minutes (à température ambiante de 40°C max.).
  - L'intensité indiquée à 100% de facteur de marche correspond à l'intensité maximale que le poste délivre en continu, sans se mettre en sécurité (à température ambiante de 40°C max.).

## TENSION À VIDE

- ✔ Indique **la tension mesurée aux bornes du poste à souder lorsqu'il ne débite aucun courant (en volts).**
- ✔ 2ème critère à prendre en compte pour évaluer les performances d'un poste à souder : **détermine la stabilité de l'arc électrique et sa capacité d'amorçage.**
- ✔ Doit être **supérieure à la tension d'amorçage de l'électrode** qui varie en général entre :
  - 40 et 45 V pour les électrodes rutiles
  - 60 et 80 V pour les électrodes spéciales et basiques

## Poste à souder ARC 160 EXPERT

FABRIQUÉ EN FRANCE

GISS




**Matériel conçu pour répondre aux applications de maintenance, réparations et travaux occasionnels (intérieurs et extérieurs). Idéal pour les interventions rapides sur site.**

Arc Force, anti-sticking et Hot Start. Soudage TIG lift possible. Garantie 2 ans. Livré dans une valise avec accessoires. Tension à vide : 72 V. Poids : 4,6 kg.

**Poste de soudure à l'électrode prêt à l'emploi, portable, facile à utiliser, qui garantit un soudage d'excellente qualité avec les électrodes basiques et rutiles.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 10 à 160 | 160 A à 19 % | C600-7091727 |

## Générateur INVERTEC 160SX

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS




**Maintenance industrielle en atelier ou sur chantier. Également adapté à une utilisation sur groupe électrogène.**

30% de puissance en plus avec la même entrée de courant. Permet le soudage d'électrodes jusqu'à 4 mm de diamètre avec alimentation de 16 A. Léger, facile à transporter dans n'importe quelle situation. Indice de protection IP23, circuits imprimés encapsulés et flux d'air optimal. Excellent amorçage et stabilité d'arc. Dimensions (h x l x p) : 224 x 148 x 385 mm. Poids : 9,2 kg.

**Solidité, robustesse, portabilité. Innovation industrielle.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 115/230 mono | 160 | 160 A à 30%<br>100 A à 100% | 0332-7154029 |

## Poste PRESTO 165 FORCE PACK

SAF-FRO




**Gamme conçue pour être utilisée dans des conditions extrêmes.**

Poste de soudage 230 V monophasé Hot start et anti-collage intégrés, soude tous types d'électrodes, PFC : limite les courants harmoniques des équipements raccordés au réseau public basse tension selon la norme EN61000-3-12. Package comprenant le générateur et un kit arc 25C25+.
Meilleure compatibilité avec les groupes électrogènes grâce au contrôleur PFC.
Dimensions : 320 x 170 x 395 mm. Poids : 6,6 kg. Tension à vide : 48,4 V.

**Grande robustesse et un facteur de marche élevé, ce qui en fait une référence du marché.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 5 à 160 | 160 A à 30% | 0160-7072824 |

## Générateur INVERTEC 170S PACK

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS




**Multitude d'applications et d'environnements de travail en atelier ou sur chantier.**

Conception solide, coins renforcés en caoutchouc, structure métallique et boutons de commande type poussoir spécialement conçus pour résister aux conditions climatiques extrêmes. Excellentes caractéristiques d'arc. Technologie avancée et savoir-faire garantissant des performances de soudage optimales en toutes circonstances. Power Surplus : réserve d'énergie pour un meilleur contrôle de l'arc. Puissance d'arc auto-adaptable pour une bonne stabilité de l'arc et moins de projections. Lift TIG au toucher. Dimensions (h x l x p) : 244 x 148 x 365 mm. Poids : 7,8 kg.

**Léger, portable, compact et robuste.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 160 | 160 A à 35% | 0332-7087128 |

# GÉNÉRATEURS MMA

## Poste PRESTO 185 FORCE PACK

SAF-FRO




Package comprenant un générateur PRESTO 185 FORCE et un kit arc 25C25+ (300 A maxi à 35%). PFC : limite les courants harmoniques des équipements raccordés au réseau public basse tension selon la norme EN61000-3-12. Meilleure compatibilité avec les groupes électrogènes. Hot Start et anti-collage intégrés. Réduction du bruit "ventilateur intelligent". Soude tous types d'électrodes (enrobage rutile et basique). Poids : 6,6 kg. Conforme aux normes EN 60974.1, EN 60974.10, EN 61000-3-2/12.

**Léger, compact et faible consommation au primaire.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 5 à 180 | 180 A à 20% | **0160-7072826** |

## Poste à souder ARC 200 EXPERT EVOL

FABRIQUÉ EN FRANCE

GISS




**Poste de soudure à l'électrode conçu pour les conditions extrêmes avec des performances élevées.**

Arc Force réglable, Anti-sticking et Hot Start réglable. Soudage TIG lift possible PFC intégré (correcteur du facteur de puissance) : régule et utilise plus efficacement le courant d'alimentation. Garantie 2 ans. Livré dans une valise avec accessoires. Tension à vide : 96 V. Poids : 7,9 kg.

**Déclenchement automatique par simple mouvement de torche et durée d'évanouissement réglable en mode TIG LIFT.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 10 à 200 | 200 A à 22% | **C600-7119883** |

## Générateur INVERTEC 270SX

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS




**Maintenance industrielle en atelier ou sur chantier. Également adapté à une utilisation sur groupe électrogène.**

Conception solide. Spécialement conçu pour résister aux conditions climatiques extrêmes. Excellentes performances de soudage à l'électrode enrobée rutile, basique ou cellulosique. Protection totale. Circuits imprimés isolés de l'air de refroidissement entrant. Soudage des électrodes jusqu'à 5,0 mm de diamètre. Technologie réglable «Arc Force» et «Hot Start», incluse en standard. Soudage TIG en continu avec amorçage lift TIG au toucher. Dimensions (h x l x p) : 389 x 247 x 502 mm. Poids : 23,6 kg.

**Pour les travaux les plus difficiles.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 270 | 270 A à 35%<br>200 A à 100% | **0332-7154030** |

## Poste Renegade ES 300i

ESAB




**Construction et fabrication lourde, fabrication générale et industrielle, industries minières, carrières, tuyauteries, construction de conduites (pipeline), réparations, entretiens et maintenances. Constructions navales et offshores.**

Système portable de soudage MMA (électrode enrobée) et TIG (liveTIG) doté d'un onduleur. Rapport poids/puissance exceptionnel pour offrir le format le plus compact possible, il est facile à transporter sur site. Fort d'un facteur de marche élevé, muni d'un détecteur de tension d'entrée automatique, il fonctionne avec tout courant d'entrée triphasé compris entre 230 et 480 V. Peut être utilisé avec un groupe électrogène et avec de longs câbles d'alimentation, ce qui fait de lui un dispositif de soudage remarquable sur site, comme sur chantiers. Tension à vide : 48 V.

**Boîtier composite robuste. Adapté au soudage MMA professionnel avec des électrodes de 6 mm maximum. Excellents amorçages et extinctions d'arc quelque soit le courant de soudage. Le survolteur puissant assure une tension d'arc supplémentaire pour réussir le soudage avec les électrodes cellulosiques. 3 paramètres de mémoire pour garantir un accès rapide aux paramétrages de soudage.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230/400 tri | 5 à 300 | 300 A à 40%<br>250 A à 60%<br>200 A à 100% | **0156-7153902** |

## Générateur LINC 635-SA

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS®



**Utilisation en environnements difficiles.**

Générateur de soudage manuel d'une robustesse rare qui présente des caractéristiques d'arc exceptionnelles. Soudage à l'électrode enrobée rutile, basique ou cellulosique. Gougeage arc air. Surintensité à l'amorçage «Hot Start». Commande de puissance d'arc réglable pour éviter le collage à l'électrode enrobée. Soudage lift TIG DC possible. Monté sur chariot avec poignée de manutention. Dimensions (h x l x p) : 670 x 580 x 700 mm. Poids : 150 kg.

**Puissance, performance et robustesse.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230/400 tri | 15 à 670 | 670 A à 35% | **0332-7154031** |

## Groupe autonome RANGER® 305D

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS®



**Poste multiprocédés pour le soudage à l'électrode enrobée MMA (classique ou Pipeline), TIG, MIG/MAG et gougeage à l'arc air. Soudage TIG au toucher.**

Excellent et puissant générateur de soudage multi-procédés en courant continu (DC) de 300 A pour le soudage classique ou tubulaire à l'électrode enrobée, soudage de pipeline (électrodes), TIG, en fil fourré, MIG (100% $CO_2$ et mélange gazeux) et le gougeage arc-air avec des électrodes jusqu'à 4,8 mm de diamètre. Fonctionnement autonome avec motorisation diesel : 3 cylindres, 2200 rpm. Moteur Kubota 18,8 CV. Carrosserie en acier inoxydable pour une protection des composants et la réduction du bruit. Sources auxilaires : délivre jusqu'à 8500 W (8000 en continu). Générateur en courant alternatif (AC). Chopper Technology® : amorçage facile, arc homogène, faibles projections et bel aspect des cordons. Fonction «Hot start» intégrée pour faciliter l'amorçage et le démarrage à chaud. Réglage de la sélection d'arc pour une pénétration forte ou faible. Multimètre numérique mesure les ampères et les volts. Dimensions (h x l x p) : 909 x 546 x 1327 mm. Poids : 341 kg.

**Énergie suffisante pour alimenter des dispositifs d'éclairage, outillage électrique et souder en même temps.**

| Intensité de soudage A | Référence |
|---|---|
| 300 | **0332-7138118** |



# ÉLECTRODES RUTILES

## Électrode acier universelle

FABRIQUÉ EN FRANCE

GISS

**Chaudronnerie, constructions métalliques, réservoirs, tuyauteries, travaux artisanaux, serrurerie…**

Électrode rutile universelle toutes positions pour les aciers courants.
Tension à vide : 40 V.

**Fusion douce. Bonne maniabilité.**



| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'éléctrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,0 | 300 | 93 | C600-8133534 |
| 2,5 | 350 | 197 | C600-8133531 |
| 2,5 | 350 | 56 | C600-8133535 |
| 3,2 | 350 | 120 | C600-8133532 |
| 3,2 | 350 | 34 | C600-8133536 |
| 4,0 | 350 | 80 | C600-8133533 |

## Électrode Rutile Bel Aspect

GISS

**Emploi courant en constructions mécano-soudées, chaudronneries, chantiers navals, serrureries, etc.**

Norme ISO 2560-A : E 42 0 RR 12. Électrode à enrobage épais convenant pour tout emploi courant. Particulièrement recommandée pour le soudage à plat, en angle et en position verticale montante. Fusion très douce, grande vitesse de dépôt, pas de projection, laitier auto-détachable et cordon de très bel aspect. Tension d'amorçage : =- ~45 V.



| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 158 | C600-8155122 |
| 2,5 | 350 | 53 | C600-8155125 |
| 3,2 | 350 | 94 | C600-8155123 |
| 3,2 | 350 | 31 | C600-8155126 |
| 4,0 | 350 | 64 | C600-8155124 |

## Électrode enrobée PANTAFIX

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS

**Soudage des tubes et construction. Métallerie, ferronnerie, tolerie, serrurerie, service entretien et maintenance.**

Électrode rutile (6013) d'usage général en toutes positions de soudage, y compris verticale descendante. Arc doux idéal pour souder des assemblages présentant un jeu important. Très bonnes caractéristiques d'amorçage et de réamorçage. Peut être utilisée avec des générateurs à faible tension à vide (42 V). Excellente compacité (très bons résultats radiographiques).
Homologation : ABS, BV, DNV, GL, LR.

**Excellents résultats en tuyauterie et construction métallique.**




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 145 | 0332-8052566 |
| 3,2 | 350 | 155 | 0332-8052567 |
| 4,0 | 350 | 120 | 0332-8052568 |

## Électrode enrobée UNIVERSALIS

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS

**Aciers de construction.**

Électrode rutile recommandée pour le soudage à plat en construction métallique. Pour les aciers à limite élastique «élevée», telles que les nuances S355, L360, P355, X60, il est recommandé de préchauffer conformément à la norme EN 1011-1. Toutes positions de soudage, sauf verticale descendante.

**Très bel aspect des cordons.Très bon décrassage du laitier. Très bon comportement sur tôles fines (surtout pour les diamètres 2,0 et 2,5 mm).**




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,0 | 300 | 200 | 0332-8188288 |
| 2,5 | 350 | 130 | 0332-8098258 |
| 3,2 | 350 | 140 | 0332-8155095 |
| 4,0 | 450 | 80 | 0332-8083171 |

## Électrode enrobée OMNIA 46

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Soudage des tubes et construction. Métallerie, ferronnerie, tolerie, serrurerie, service entretien et maintenance.**

Électrode rutile (6013) d'application générale en toutes positions, y compris verticale descendante. Recommandée en constructions métalliques, sur assemblages préparés (meulés ou blanchis). Homologation : ABS, BV, DNV, GL, LR, RMRS.

**Pour les diamètres 2, 2,5 ou 3,2 mm, l'OMNIA 46 est l'électrode rutile de référence. Elle convient parfaitement pour une utilisation avec des générateurs à faible tension à vide minimum 42 V.**




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,0 | 300 | 370 | 0332-8052562 |
| 2,5 | 350 | 250 | 0332-7095898 |
| 3,2 | 350 | 175 | 0332-8089923 |
| 4,0 | 350 | 110 | 0332-8080427 |

## Électrode enrobée SUPRA

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Réparations sur les chantiers navals. Permet de combler et souder malgré des jeux importants.**

Électrode rutile d'usage général toutes positions. Cette électrode est soudable avec un seul réglage de l'intensité et quelle que soit la position de soudage. Excellents résultats sur aciers peints ou rouillés. Utilisable en cas de jeu ou de désalignements importants. Homologation : ABS, BV, DNV, GL, LR, RMRS, TÜV.

**Excellentes caractéristiques opératoires en position verticale descendante. L'électrode de référence pour les réparations en construction navale.**




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 145 | 0332-8052570 |
| 3,2 | 350 | 180 | 0332-8052571 |
| 4,0 | 350 | 120 | 0332-8188728 |

## Électrode SAFER G 48 N

SAF-FRO

**Électrode rutile. Emploi général pour l'industrie et l'artisanat, soudage de pièces mal préparées, de tubes, menuiseries métalliques, charpentes moyennes ou légères.**

Amorçage et réamorçage faciles, bonne maniabilité, universelle toutes positions.




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 1,6 | 350 | 231 | 0160-8180094 |
| 2,0 | 350 | 320 | 0160-8186164 |
| 2,5 | 350 | 260 | 0160-8132664 |
| 3,2 | 350 | 160 | 0160-8132665 |
| 4,0 | 350 | 105 | 0160-8132667 |

## Électrode SAFER G 53

SAF-FRO

**Électrode rutile universelle toutes positions pour des réalisations industrielles, charpentes moyennes ou légères, wagonnage, réservoirs, canalisations, constructions tubulaires, travaux de montage sur chantiers.**

Pour le soudage des aciers non alliés.

**Bonne maniabilité avec une fusion plus douce que la SAFER G 48 N. Amorçage et réamorçage faciles. Toutes positions.**




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 240 | 0160-8132771 |
| 3,2 | 350 | 170 | 0160-8132772 |
| 4,0 | 350 | 115 | 0160-8132672 |

# ÉLECTRODES RUTILES

## Électrode OK 46.00

**Électrode rutile AWS E 6013.**

Électrode facile à utiliser qui dépose un métal de bonne qualité. Les cordons ont un bel aspect en toutes positions, et le laitier est facile à enlever. Elle s'amorce et se réamorce très facilement : elle est donc idéale pour les cordons courts, les passes de pénétration et le pointage. Elle est particulièrement recommandée en tuyauterie.




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 312 | 0156-8002156 |
| 3,2 | 350 | 189 | 0156-8002157 |
| 4,0 | 350 | 121 | 0156-8002159 |

## Électrode OK 46.27

**Électrode rutile AWS E 6013.**

Électrode rutile à enrobage mince. Amorçage et réamorçage faciles. Bonne maniabilité, même en verticale descendante en angle, fusion douce avec décrassage du laitier aisé.




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 280 | 0156-8002174 |
| 3,2 | 350 | 180 | 0156-8002175 |
| 4,0 | 350 | 110 | 0156-8002178 |

## Électrode FILARC 48

**Électrode rutile AWS E 6013.**

Électrode rutile universelle pour le soudage en toutes positions. Donne des résultats exceptionnels en soudage au plafond des soudures d'angles, des soudures par recouvrement . Soude bien sur des tôles rouillées et couvertes de peinture. Applications en chantiers navals et construction générale. Souder avec un arc court.




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 140 | 0156-8154628 |
| 3,2 | 350 | 165 | 0156-8154627 |
| 4,0 | 350 | 145 | 0156-8154626 |

## Électrode Hirondelle

**Menuiserie et charpente métallique, tôlerie, travaux d'entretien.**

Électrode rutile qui se caractérise par un arc doux.

**Facile d'emploi. Faible temps d'amorçage.**




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 280 | 0156-8002203 |
| 3,2 | 350 | 180 | 0156-8002204 |
| 4,0 | 350 | 120 | 0156-8002206 |

## Électrode basique double enrobage

GISS

**Travaux publics, constructions métalliques, et tous travaux de réparation.**

Norme ISO 2560-A : E 38 ZB 12 H10. Électrode basique à double enrobage présentant un agrément de soudage exceptionnel. Très hautes caractéristiques mécaniques. Enlèvement aisé du laitier. Très bonne maniabilité. Tension d'amorçage : =+ ~70 V.



| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 152 | C600-8133537 |
| 3,2 | 350 | 91 | C600-8133538 |
| 4,0 | 450 | 55 | C600-8133539 |

## Électrode enrobée CONARC 49C

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Chaudronnerie, construction métallique, tuyauterie, transport.**

Électrode basique (7018) à très basse teneur en hydrogène diffusible (HDM < 3 ml/100 g). Excellentes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -40°C, bon CTOD à -10°C. C'est l'électrode offshore lorsque l'utilisation d'une électrode base nickel est interdite. Rendement de 100 à 120%. Toutes positions de soudage, sauf verticale descendante. Également disponible en emballage sous vide Sahara Ready Pack (SRP). Homologation : ABS, BV, DNV, GL, LR, RMRS.




**Très bonnes caractéristiques opératoires pour le soudage des tubes. Excellente compacité des soudures (contrôles radiographiques favorisés).**

| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 135 | 0332-8188289 |
| 3,2 | 350 | 120 | 0332-8188290 |
| 3,2 | 450 | 85 | 0332-8188291 |
| 4,0 | 450 | 85 | 0332-8188829 |

## Électrode enrobée BASO G

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Soudure sur chantier. Soudure des tubes en tuyauterie et des pipelines.**

Électrode basique à très basse teneur en hydrogène diffusible HDM < 3 ml/100 g. Rendement de 120%, permettant une productivité et des vitesses de soudage élevées. Existe également en emballage sous vide Sahara Ready Pack (SRP), qui convient tout particulièrement aux applications de chantiers. Utilisation toutes positions, sauf verticale descendante. Possède d'excellentes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -50°C, avec une excellente compacité des soudures (contrôles radiographiques favorisés). Homologation : ABS, DB, DNV, GL, LR, RINA, RMRS, TÜV.




**Quelle que soit la polarité DC ou AC, excellent soudage toutes positions.**

| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 135 | 0332-8081746 |
| 3,2 | 350 | 85 | 0332-8081743 |
| 3,2 | 450 | 120 | 0332-8154035 |
| 4,0 | 350 | 120 | 0332-8081744 |
| 4,0 | 450 | 85 | 0332-8154036 |

## Électrode SAFER NF510 A

SAF-FRO

**Électrode basique d'emploi général pour tous travaux de haute sécurité sur acier de charge à la rupture inférieure à 550 Mpa. Recommandée en assemblage épais ou fortement bridé et pour les travaux de haute productivité.**

Grande résistance à la fissuration à chaud et faible teneur en hydrogène diffusible du métal déposé, résilience jusqu'à -40°C. Conditions d'étuvage : 2 h à 300 / 350°C. Étui carton CBOX.




**Bonnes propriétés d'emploi et de fusion. Recommandée pour le soudage à vitesse élevée.**

| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 195 | 0160-8132694 |
| 3,2 | 350 | 120 | 0160-8132695 |
| 3,2 | 450 | 120 | 0160-8132696 |
| 4,0 | 350 | 85 | 0160-8132697 |
| 4,0 | 450 | 85 | 0160-8132698 |

# ÉLECTRODES BASIQUES

## Électrode SAFER NF510 A - VPMD

SAF-FRO

**Électrode d'emploi général pour tous travaux de haute sécurité sur acier de charge à la rupture inférieure à 550 Mpa. Recommandée pour travaux de haute productivité.**

Bonnes propriétés d'emploi et de fusion. Recommandée pour un soudage à vitesse élevée.

**Permet de souder en toute sécurité et sans étuvage jusqu'à 8 h après ouverture de l'étui VPMD (électrodes sous vide).**



| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 90 | 0160-8153600 |
| 3,2 | 350 | 55 | 0160-8153601 |
| 3,2 | 450 | 55 | 0160-8153603 |
| 4,0 | 350 | 40 | 0160-8153602 |
| 4,0 | 450 | 40 | 0160-8153604 |

## Électrode OK 55.00

ESAB

**Basique AWS E 7018 H4R. Convient particulièrement bien au soudage des aciers faiblement alliés à haute résistance.**

Électrode basique enrobée. Charge de rupture : 590 Mpa.

**Bonne résilience aux basses températures du métal déposé et résistance à la fissuration à chaud.**



| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 167 | 0156-8002255 |
| 3,2 | 350 | 121 | 0156-8047908 |
| 3,2 | 450 | 121 | 0156-8002256 |

## Électrode OK 48.00

ESAB

**Basique AWS E 7018 H4R. Convient particulièrement pour la tuyauterie. On peut l'utiliser dans les constructions où il est impossible d'éviter des contraintes importantes.**

Électrode avec une faible reprise d'humidité (LMA) pour aciers doux et faiblement alliés. En verticale montante, la vitesse de soudage est importante.



| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,0 | 300 | 131 | 0156-8002209 |
| 2,5 | 350 | 171 | 0156-8002211 |
| 3,2 | 350 | 115 | 0156-8002213 |
| 3,2 | 400 | 124 | 0156-8002215 |
| 4,0 | 350 | 86 | 0156-8002217 |
| 4,0 | 450 | 86 | 0156-8002219 |
| 5,0 | 450 | 56 | 0156-8002222 |

## Électrode OK 48.00 - VAC PAC

ESAB

**Basique AWS E 7018 H4R. Construction civile. Énergie. Fabrication industrielle.**

Fiable et multi-usages, l'électrode à faible teneur en hydrogène OK 48.00 a été conçue pour les aciers doux et faiblement alliés. Adaptée à toutes les positions de soudage, elle génère un arc stable et sûr, ainsi que des caractéristiques mécaniques constantes. Elle peut être utilisée pour réaliser une passe de racine, un remplissage, ou une finition, quelles que soient les conditions, la nature de la tâche effectuée ou l'épaisseur. Conditionnée en VAC-PAC (emballage sous vide).

**Faible teneur en hydrogène diffusible pour réduire les risques de fissuration à froid. Reprise d'humidité extrêmement basse.**



| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 68 | 0156-8002210 |
| 3,2 | 350 | 47 | 0156-8002212 |
| 4,0 | 350 | 33 | 0156-8002216 |

## Électrode inox 316L

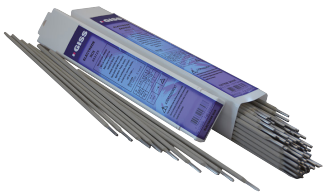
FABRIQUÉ EN FRANCE

GISS

**Cuve, tuyauterie, échangeurs, industrie alimentaire, industrie chimique et pétrochimique.**

Électrode Inox 316L utilisée pour le soudage des aciers austénitiques type 18/8/3.
Tension à vide : 70 V.

**Excellente résistance à la corrosion.**



| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'éléctrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 138 | C600-8133540 |
| 2,5 | 350 | 53 | C600-8133542 |
| 3,2 | 350 | 53 | C600-8133541 |
| 3,2 | 350 | 28 | C600-8133543 |

## Électrode enrobée LINOX 308L

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques stabilisés au Ti et Nb. Applications dans le domaine de l'architecture et fabrication en général.**

Électrode inoxydable à enrobage rutilo-basique pour le soudage des aciers type 304L ou équivalents. Bel aspect du cordon de soudure. Faible taux de projection et haute résistance à la fissuration. Excellent mouillage. Décrassage facile du laitier. Courants AC et DC. Disponible en emballage sous vide PROTECH. AISI 301, 302, 304, 304L, 308 ve 308L.

**Toutes les positions de soudage sont possibles, sauf verticale descendante.**




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,0 | 300 | 196 | 0332-8188825 |
| 2,5 | 350 | 120 | 0332-8188826 |
| 3,2 | 350 | 80 | 0332-8188293 |

## Électrode enrobée LINOX 316L

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Résistance aux piqûres, à la plupart des acides et à la corrosion en générale.**

Électrode inoxydable à enrobage rutilo-basique pour le soudage des aciers type 316L ou équivalents. Bel aspect du cordon de soudure. Faible taux de projection et haute résistance à la fissuration. Excellent mouillage. Décrassage facile du laitier. Courants AC et DC. Disponible en emballage sous vide PROTECH. Matériau AISI type acier inoxydable, acier inoxydable stabilisé au Ti et Nb type 18/12.

**Toutes les positions de soudage sont possibles, sauf verticale descendante.**




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,0 | 300 | 196 | 0332-8188294 |
| 2,5 | 350 | 120 | 0332-8164366 |
| 3,2 | 350 | 80 | 0332-8164367 |

## Électrode enrobée LIMAROSTA 312

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Pour le soudage des aciers difficiles à souder tels que tôles de blindage, aciers austénitiques au Mn, aciers à haute teneur en C.**

Électrode rutilo-basique pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables fortement alliés au CrNi. Soudage en courant AC/ DC, polarité positive. Toutes positions de soudage, sauf verticale descendante. Également disponible en emballage sous vide Sahara ReadyPack® (SRP). Homologation : DB.

**Excellents résultats en réparation. Excellentes caractéristiques opératoires, décrassage aisé du laitier.**




| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 125 | 0332-8081741 |
| 3,2 | 350 | 150 | 0332-8081742 |

# ÉLECTRODES INOX ET SPÉCIALES

## Électrode SAFINOX R308L

SAF-FRO



**Soudage des aciers inoxydables des nuances 18 à 20 % de Cr et 8 à 10 % de Ni, à très basse teneur en carbone. Électrode recommandée lorsqu'il est recherché un très bel aspect du dépôt.**

Électrode donnant une fusion très douce sans projection. Cordon lisse de très bel aspect et laitier d'enlèvement très facile. Conditions d'étuvage : 1h à 1h30 à 300/350°C.

| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 2,0 | 300 | 310 | CBOX | **0160-8142458** |
| 2,5 | 300 | 190 | CBOX | **0160-8138663** |
| 2,5 | 300 | 90 | VPMD | **0160-8187100** |
| 3,2 | 350 | 120 | CBOX | **0160-8142459** |
| 3,2 | 350 | 55 | VPMD | **0160-8153644** |

## Électrode SAFINOX R316L

SAF-FRO



**Soudage des aciers inoxydables des nuances 18 à 20% de Cr, 8 à 10% de Ni et 2 à 3% de Mo à très basse teneur en carbone. Électrode recommandée lorsqu'il est recherché un très bel aspect du cordon.**

Électrode donnant une fusion très douce sans projection. Cordon lisse de très bel aspect et laitier d'enlèvement très facile. Conditions d'étuvage : 1h à 1h30 à 330/350°C.

| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 2,0 | 300 | 310 | CBOX | **0160-8135454** |
| 2,5 | 300 | 190 | CBOX | **0160-8135277** |
| 2,5 | 300 | 90 | VPMD | **0160-8135460** |
| 3,2 | 350 | 120 | CBOX | **0160-8135471** |
| 3,2 | 350 | 55 | VPMD | **0160-8140043** |

## Électrode réparation haute sécurité

GISS



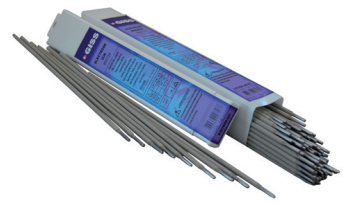
**Vérins, châssis, godets. Aciers à outil, au manganèse, moulés, à ressort, engrenage, galva, inox, acier/inox.**

Électrode rutilo-basique inox 312 déposant un acier inoxydable à très hautes caractéristiques mécaniques. Grande résistance à la fissuration. Soudage de tous les aciers faiblement et fortement alliés, aciers inoxydables, aciers difficilement soudables, aciers galva et assemblage hétérogène acier/inox. C'est l'électrode universelle de réparation haute sécurité. Tension d'amorçage : =+ ~50 V. Norme ISO 14172 : E29 9 R 32.

| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,0 | 300 | 85 | **C600-8133544** |
| 2,5 | 300 | 54 | **C600-8133545** |
| 3,2 | 350 | 29 | **C600-8133546** |

## Électrode rechargement dur

GISS



**Presse, versoirs, dents de pelleteuses, concasseurs, vis d'extrusion, couronnes dentées, outil de coupe.**

Électrode à haut rendement (160 %) de rechargement dur. Dépôt à base de carbures résistant à l'abrasion minérale combinée aux chocs. Haute dureté (63 HRC hors dilution). Dépôt usinable uniquement à la meule. Rechargement possible en 1, 2 ou 3 passes. Très bel aspect du cordon. Tension d'amorçage : =- ~50 V.

| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 3,2 | 350 | 59 | **C600-8133549** |
| 4,0 | 450 | 33 | **C600-8133550** |
| 2,5 | 350 | 32 | **C600-8133551** |
| 3,2 | 350 | 19 | **C600-8133552** |

## Électrode rechargement WEARSHIELD ME

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Vis sans fin. Dents de godet. Lames de bulldozer. Engins miniers et de travaux publics. Poulies et chaînes.**

Électrode rutile à haut rendement (170 %) pour pièces soumises à l'abrasion, aux chocs et hautes températures jusqu'à 600°C. Position de soudage à plat et horizontale. En condition «Brut de soudage», la microstructure est composée d'un mélange de chrome, d'austénite et de carbures primaires. Le dépôt n'est usinable, et se limite à 2-3 couches maximum. Pour les applications nécessitant un dépôt > à 2 couches, un beurrage avec une électrode REPTEC® 126 est indispensable. Valeur moyenne de dureté du métal déposé sur une tôle en acier doux : 1ère couche 55hrC / 2ème couche 60HRc.

**Très bonnes caractéristiques d'arc, réamorçage aisé, peu de projections.**



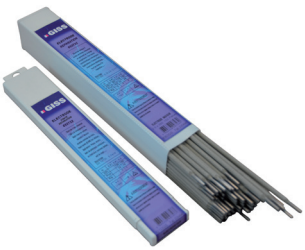
| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 3,2 | 450 | 37 | 0332-8081731 |
| 4,0 | 450 | 23 | 0332-8082425 |

## Électrode fonte

GISS

**Carter, bâtis de machine outils, corps de pompe, collecteurs, pièces moulées.**

Électrode graphitique à haut % de Nickel pour l'assemblage des fontes à graphite sphéroïdale, des assemblages hétérogènes (fonte grise sur acier) ainsi que des réparations de vieilles fontes lamellaires. Caractéristiques mécaniques élevées, utilisable en sous-couches pour la réparation de vieilles fontes souillées. Tension d'amorçage : =- ~40 V. Norme ISO 1071 : E C NiFe-CI 3.



| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 50 | C600-8133547 |
| 3,2 | 350 | 31 | C600-8133548 |

## Électrode fonte STARCAST BM

SAF-FRO

**Soudage et rechargement des fontes neuves ou usagées : fontes alliées, fontes grises, fontes à hautes caractéristiques mécaniques, fontes à graphite sphéroïdal, fontes avec acier.**

Permet un soudage très facile en position, ce qui est facilité par l'utilisation d'une âme bi-métallique. Packaging VPMD : emballage sous-vide.



| Diamètre mm | Longueur mm | Nb. d'électrodes par étui | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 135 | VPMD | 0160-8187101 |
| 3,2 | 350 | 85 | VPMD | 0160-8142456 |





# SOUDAGE TIG


## MATÉRIEL TIG

Générateurs TIG - DC 34
Générateurs TIG - AC/DC 36
Torches TIG 38
Pièces détachées torches TIG 42

## MÉTAUX D'APPORTS TIG

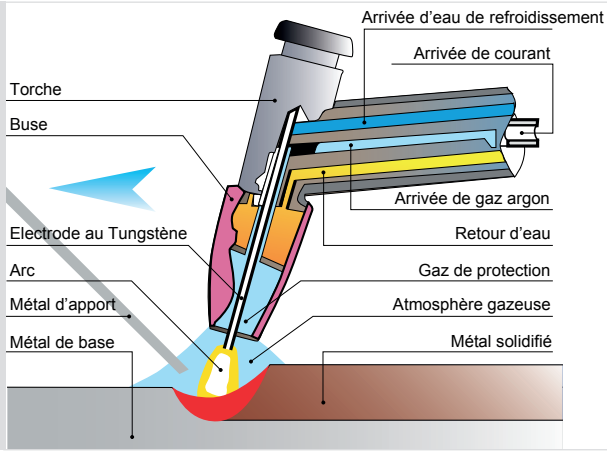
Électrodes tungstène 46
Baguettes TIG 49

## INFOS TECHNIQUES 32, 33

# LE SOUDAGE TIG

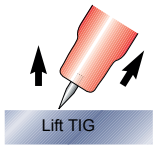
## PROCÉDÉ TIG

- **Arc électrique** produit entre une électrode tungstène réfractaire et la pièce à souder.
- **Bain de fusion protégé au sein d'une atmosphère inerte** (généralement de l'argon).
- Soudure effectuée **par fusion du métal de base** ou **par adjonction de métal d'apport** de même nature que la pièce à souder.
- Baguette de métal d'apport fondue par l'arc électrique qui est obtenu suite à un **amorçage au «touché»** ou en utilisant la **«haute fréquence»**.
- Types de courant :
  - **DC (Continu)** utilisé pour la majorité des aciers et inox.
  - **AC (Alternatif)** utilisé pour le soudage des aluminium et autres alliages revêtus d'oxydes réfractaires.



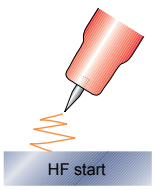

Source : Lincoln Electric

## CARACTÉRISTIQUES DE BASE




### AMORÇAGE AU TOUCHER (LIFT TIG)

- ✔ Contact entre l'électrode tungstène et la pièce à souder.
- ✔ Amorçage de l'arc électrique en relevant l'électrode.
- ✔ Risques d'inclusion de tungstène considérablement diminués, comparé à un amorçage « au gratté ».
- ✔ Utilisation principale dans les environnements non industriels où l'utilisation de la haute fréquence est interdite.




### AMORÇAGE HAUTE FRÉQUENCE (HF START)

- ✔ Pas de contact entre l'électrode et la pièce à souder.
- ✔ Amorçage de l'arc électrique par une tension élevée d'amorçage.
- ✔ Aucun risque d'inclusion de tungstène dans la soudure.
- ✔ Utilisé pour des applications de soudage de précision et de qualité élevées.

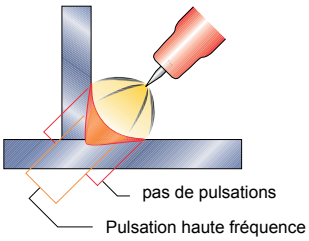
### RÉGLAGE DE L'ÉVANOUISSEMENT D'ARC

- ✔ A la fin du cycle de soudage, diminution progressive du courant afin d'éviter la formation d'un cratère.

### RÉGLAGE DU POSTGAZ

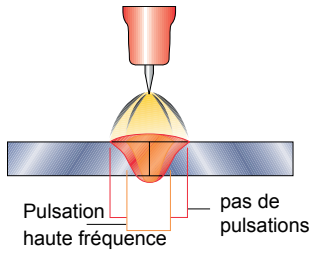
- ✔ Permet de protéger le bain de fusion une fois la soudure terminée par une temporisation de gaz.
- ✔ Permet aussi de protéger l'électrode tungstène contre l'oxydation durant son refroidissement.

## CARACTÉRISTIQUES AVANCÉES




### TIG PULSÉ

- ✔ Courant de soudage variant entre un courant de pic et un courant de base (0,25 à 25 Hz).
- ✔ Procédé idéal pour le soudage des aciers, inox et tôles très fines.
- ✔ Apporte aussi une aide au soudeur dans le contrôle du processus de soudage en favorisant un bain plus précis et un transfert optimal.




### SOUDAGE PULSÉ HAUTE VITESSE

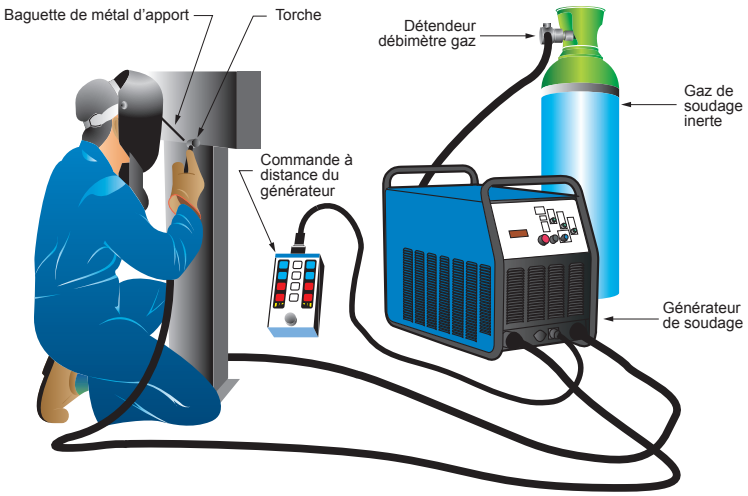
- ✔ Courant de soudage également pulsé mais fréquence de répétition des pulsations beaucoup plus élevée.
- ✔ Résultat : arc plus concentré (focalisé).
- ✔ Augmentation de la pénétration, vitesse de soudage plus élevée, zone thermiquement affectée plus faible.

## DOMAINE D'UTILISATION

- ✔ **Procédé esthétique pour un rendu de qualité,** utilisé principalement en atelier.
- ✔ **Vitesse de soudage :** 10 à 15 cm/min (peu productif en manuel).
- ✔ **Épaisseur minimum soudable :** 1 mm.
- ✔ **Matériaux soudables :** aciers, aciers inoxydables, alliages légers, cuivreux, matériaux nobles (Nickel, Titane, Zirconium,…).
- ✔ **Applications :** tuyauterie, passe de racine.
- ✔ **Utilisation de gaz de protection** (Argon et/ou Hélium).

## MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- ✔ Générateur de soudage TIG
- ✔ Gaz de soudage inerte
- ✔ Détendeur débitmètre gaz
- ✔ Commande à distance du générateur
- ✔ Torche
- ✔ Électrode tungstène
- ✔ Baguette de métal d'apport
- ✔ Protection du soudeur




Source : Air Liquide Welding

## SÉLECTION DES ÉLECTRODES TUNGSTÈNE

| | | | | Applications | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Type d'électrode | | Couleur | Courant | Acier | Inox | Alu |
| Pur | WP | Vert | AC | - | - | +++ |
| Cérium | WC20 | Gris | AC/DC | +++ | +++ | ++ |
| Lanthane 1% | WL10 | Noir | AC/DC | ++ | ++ | + |
| Lanthane 1,5% | WL15 | Or | AC/DC | +++ | +++ | ++ |
| Lanthane 2% | WL20 | Bleu | AC/DC | +++ | +++ | + |
| Tri-composite | WE3 | Lilas | AC/DC | +++ | +++ | ++ |
| Thorium | WT20 | Rouge | DC | +++ ⚠ | +++ | - |

+++ très adapté / - pas du tout adapté

# GÉNÉRATEURS TIG - DC

## Poste TIG 160 EXPERT HF DC PULSE

FABRIQUÉ EN FRANCE

GISS



**Pour le soudage acier, inox et cuivre. Idéal pour les tuyauteurs, les chaudronniers et les services de maintenance. 10 à 160 A maxi (160 A à 55%). Idéal chantier (IP 23 : protection pluie et poussière).**

Pack TIG complet comprenant 1 poste TIG 160 HF DC PULSE, les accessoires (boîte de consommables + connecteur DIN mâle et raccord Gaz), torche SR9. Double bouton 4 m, pince de masse 4 m, manomètre 20 l/min, masque électro-optique 9-13.
Pack TIG seul comprenant 1 poste 160 HF DC PULSE, accessoires (boîte de consommables + connecteur DIN mâle et raccord Gaz), torche SR17. Double bouton 4 m, pince de masse 4 m, porte-électrodes.
Garantie 2 ans. Tension à vide : 82 V.

**Amorçage 2 possibilités : HF sans contact ou LIFT.**
**Automatisme intégré : Adjust Ideal Position.**

| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Pack TIG complet | 230 mono | 10 à 160 | 100 A à 60% | **C600-7094084** |
| Pack TIG seul | 230 mono | 10 à 160 | 100 A à 60% | **C600-7098563** |

## Poste INVERTEC 170TX

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS



**Sur chantier ou en atelier pour des conditions extrêmes.**

Générateur «Inverter» pour des performances de soudage supérieures. Amorçage «Haute fréquence» (HF) ou «Au toucher» pour répondre à toutes les exigences. Excellent amorçage en TIG HF, avec démarrage en mode pré-réglage. Réglage de la fréquence de pulsation permettant au soudeur d'adapter son focus d'arc à chaque application. 10 mémoires pour des réglages personnalisés. Soudage par points. Interface simple et munie d'un afficheur digital permettant au soudeur de régler très facilement tous les paramètres de soudage. Dimensions (h x l x p) : 328 x 212 x 465 mm. Poids : 12 kg.

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 170 | 170 A à 35%<br>130 A à 100% | **0332-7121220** |

## Poste PRESTOTIG II 210 DC PACK AIR

SAF-FRO



**Pour le soudage TIG DC.**

Comprend un générateur, une torche, un détendeur et un câble de masse. Alimentation 230 V monophasé. Poste avec procédé TIG DC, TIG pulsé, TIG pulsé synergique et EE. Mode 2T/4T, 4T avec palier ou point. Amorçage HF ou PAC. Dimensions : 410 x 180 x 390 mm. Tension à vide : 80 V. Version Package comprenant : Prestotig II 210 DC + torche TIG 5 m + débitmètre + câble de masse.

**Cycle simple de soudage, affichage digital, régulation numérique du courant et réglage à distance avec CAD ou pédale.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 5 à 200 | 150 A à 60% | **0160-7087101** |

## Poste INVERTEC 220TPX

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS



**Sur chantier ou en atelier pour des conditions extrêmes.**

Générateur «Inverter» pour des performances de soudage supérieures. Amorçage «Haute fréquence» (HF) ou «Au toucher» pour répondre à toutes les exigences. Excellent amorçage en TIG HF, avec démarrage en mode pré-réglage. Réglage de la fréquence de pulsation permettant au soudeur d'adapter son focus d'arc à chaque application. 10 mémoires pour des réglages personnalisés. Soudage par points. Interface simple et munie d'un afficheur digital permettant au soudeur de régler très facilement tous les paramètres de soudage. Dimensions (h x l x p) : 328 x 212 x 465 mm. Poids : 13 kg.

**PFC (Facteur de Correction de Puissance) : 30% de puissance en plus avec le même courant d'entrée, connectable en 230 V (+15%-10%) monophasé, faible consommation de courant, réduction d'énergie, très faible distorsion des harmoniques.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 115/230 mono | 2 à 220 | 220 A à 25%<br>150 A à 100% | **0332-7121221** |

## Poste PRESTOTIG 220 FORCE PACK

SAF-FRO

**Grande polyvalence d'applications grâce notamment à ses fonctions « pulsé » pour les travaux sur les fines épaisseurs et « 2 niveaux de courant » pour le travail en position. Utilisation avec des câbles de 70 m au primaire grâce au contrôleur PFC.**

Jusqu'à 220 A de courant de soudage avec une prise 16A monophasée. TIG DC / TIG pulsé ou MMA. Cycle de soudage complet. Mode 2 niveaux de courants (4T). Affichage digital des paramètres (% / Hz / Sec / A). Amorçage HF et PAC. Sélecteur 2T-4T-Points. 30 programmes mémorisables. Compatible groupe électrogène : +/- 20% de tolérance aux variations du réseau. Poids : 9,5 kg. Conforme aux normes EN 60974.1, EN 60974.10, EN 61000-3-2/12. Version package comprenant : Prestotig 220 Force + torche TIG longueur 5 m + débitmètre.

**Onduleur portable PFC pour applications industrielles.**




| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 5 à 220 | 180 A à 60% | **0160-7091293** |

## Poste INVERTEC 300TPX

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Pour applications industrielles sévères.**

Générateur «Inverter» pour des performances de soudage supérieures. Interface simple et munie d'un afficheur digital permettant au soudeur de régler très facilement tous les paramètres de soudage. Amorçage «Haute fréquence» (HF) ou «Au toucher» pour répondre à toutes les exigences. Excellent amorçage en TIG HF, avec démarrage en mode pré-réglage. Modulaire : refroidisseurs de torche et chariots disponibles en option. Dimensions (h x l x p) : 349 x 247 x 502 mm. Poids : 22 kg.

**Conception robuste et fiable : l'indice de protection (IP23S), les cartes électroniques tropicalisées (résine) et le refroidissement à «Technologie Tunnel» réduisent considérablement les risques de pannes et augmentent la longévité des équipements, y compris en environnements de travail plus sévères.**




| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 5 à 300 | 300 A à 40%<br>220 A à 100% | **0332-7121222** |

## Poste INVERTEC 400TPX

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Pour applications industrielles sévères.**

Générateur «Inverter» pour des performances de soudage supérieures. Interface simple et munie d'un afficheur digital permettant au soudeur de régler très facilement tous les paramètres de soudage. Amorçage «Haute fréquence» (HF) ou «Au toucher» pour répondre à toutes les exigences. Excellent amorçage en TIG HF, avec démarrage en mode pré-réglage. Modulaire : refroidisseurs de torche et chariots disponibles en option. Dimensions (h x l x p) : 455 x 301 x 632 mm. Poids : 37 kg.
Refroidisseur COOL ARC 46. Fréquence : 50/60 Hz. Pression maxi nominale : 0,4 MPa. 0,4
Capacité du réservoir : 6 l. Capacité minimale requise du réservoir : 4 l. Liquide : Acorox. Poids : 10 kg.

**Conception robuste et fiable : l'indice de protection (IP23S), les cartes électroniques tropicalisées (résine) et le refroidissement à «Technologie Tunnel» réduisent considérablement les risques de pannes et augmentent la longévité des équipements, y compris en environnements de travail plus sévères.**







| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Générateur | 400 tri | 5 à 400 | 400 A à 35%<br>300 A à 100% | **0332-7121223** |
| Refroidisseur | - | - | - | **0332-7120030** |

# GÉNÉRATEURS TIG - AC/DC

## Poste TIG 200 EXPERT AC/DC HF FV

FABRIQUÉ EN FRANCE

GISS

**Idéal pour les métalliers, chaudronniers, ateliers de maintenance, réparations sur chantier.**

Le poste TIG 200 AC/DC HF FV est équipé de : torche SR26 double bouton (8 m), coffret d'accessoires torche, kit MMA (pince de masse 2 m + porte-électrode 2 m). Tension à vide : 70 V.

**Amorçage 2 possibilités : HF sans contact ou LIFT avec contact.**
**Automatisme intégré : Adjust Ideal Position. Le système aide à positionner l'électrode avant la montée du courant. Une intensité très faible est délivrée (10 A), agissant comme un faisceau lumineux.**



| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 5 à 160 | 95 A à 60% | **C600-7096990** |

## Poste INVERTEC V205-T AC/DC

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS

**Idéal pour applications sur chantier et en atelier.**

Présente d'excellentes caractéristiques d'arc pour une large gamme d'applications. Compatibilité avec les groupes électrogènes. Amorçage TIG haute fréquence (HF) et amorçage au touché (Lift TIG). Panneau de commande simple et adapté aux besoins des opérateurs. Système de ventilation à la demande (F.A.N.™) intégré. Réduit la consommation d'énergie et l'entrée de poussières et fumées. Dimensions (h x l x p) : 385 x 215 x 480 mm. Poids : 18 kg.
Refroidisseur COOL ARC 20 : alimentation : 240/1/50/60. Réservoir : 1,7 l. Procédés : TIG.
Poids : 12 kg.

**Procédés : électrode enrobée, TIG au toucher, TIG en courant alternatif (AC), TIG en courant continu (DC), TIG pulsé.**





| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Poste | 115/230 mono | 6 à 200 | 200 A à 35%<br>170 A à 100% | **0332-7036736** |
| Refroidisseur | - | - | - | **0332-7091465** |

## Poste TIG 220 AC/DC W

GISS

Alimenté en monophasé (230 V, 16 A) et doté d'un PFC, il est conçu pour offrir un large choix de procédés de soudage (TIG AC, DC, MMA) lui permettant d'assembler tous les matériaux (acier, inox, aluminium, cuivre). Performant et compact. Équipé d'un groupe de refroidissement liquide.
**Mode TIG AC MIX :** Il mixe ses séquences de DC et d'AC durant le soudage afin d'accélérer l'avance donc la productivité sur les tôles aluminium. **Mode Tack Spot (TIG DC) :** mode de pointage rapide sans oxydation. **Mode Synergique :** réglage automatique des paramètres de soudage. **Mode TIG pulse :** permet d'assembler les pièces en limitant l'élévation en température et facilite le soudage des métaux difficiles.
Types d'amorçages (TIG) : **TIG HF :** amorçage haute fréquence sans contact. **TIG LIFT :** amorçage par contact. **MMA AC :** permet le soudage sans perturbation magnétiques de l'arc.
Consommation : 16 A. Tension à vide : 75 V. Connecteur : 35/50 mm². Poids : 20 kg. Contenu du pack : un poste 220 EXPERT, un groupe froid, un câble de masse, une torche SR20 8 m. Garantie 2 ans.



| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Pack TIG 220 | 230 mono | 10-140 AC / 10-220 DC | 185 A à 60% AC<br>175 A à 60% DC | **C600-7142266** |
| Chariot TIG 220 | - | - | - | **C600-7142268** |
| Liquide de refroidissement (10 l) | - | - | - | **C600-7142267** |

## Poste PRESTOTIG 240 AC/DC PACK

SAF-FRO

**PRESTOTIG 240 AC/DC** comprend un générateur, une torche, un détendeur et un câble de masse. Procédé TIG DC, AC, pulsé, pulsé synergique, MIX et EE. Alimentation 230 V monophasé. Indice de protection : IP23. Dimensions : 475 x 200 x 405 mm. Poids : 17 kg.

**PRESTOTIG 240 AC/DC W** comprend un générateur, un groupe de refroidissement, un chariot, une torche, un détendeur, un câble de masse et un bidon de refroidissement. Procédé TIG DC, AC, pulsé, pulsé synergique, MIX et EE. Alimentation 230 V monophasé. Indice de protection : IP23. Dimensions : 500 x 200 x 665 mm. Poids : 25 kg. Tension à vide : 58 V.

**Affichage digital, régulation numérique, cycle étendu de soudage. Amorçage HF ou PAC, balance AC, mémorisation des paramètres (10 programmes).**




| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| PRESTOTIG 240 AC/DC | 230 mono | 3 à 230 | 200 A à 60% | **0160-7073263** |
| PRESTOTIG 240 AC/DC W | 230 mono | 3 à 230 | 200 A à 60% | **0160-7073264** |

## Poste ASPECT 300

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS

**Conçu et étudié pour fonctionner dans des environnements difficiles avec des puissances de sortie de 300 à 375 A à 35% de facteur de marche, pour des applications TIG AC/DC.**

Technologie avancée onduleur pour haute performance en TIG. Excellentes caractéristiques de soudage avec les procédés TIG AC, TIG DC et MMA. Décapage et pénétration règlables pour un parfait soudage de l'aluminium. Fréquence AC variable pour un contrôle précis de la vitesse du déplacement et de la pénétration. Panneau de contrôle convivial et nombreuses fonctionnalités. Dimensions (h x l x p) : 455 x 301 x 632 mm. Poids : 43 kg.
Refroidisseur COOL ARC 46. Fréquence : 50/60 Hz. Pression maxi nominale : 0,4 MPa. Capacité du réservoir : 6 l. Capacité minimale requise du réservoir : 4 l. Liquide : Acorox. Poids : 10 kg.

**Procédés : électrodes enrobées, Lift TIG, TIG HF, TIG Pulsé.**




| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Poste | 230/400 tri | 2 à 300 | 300 A à 35%<br>200 A à 100% | **0332-7120027** |
| Refroidisseur | - | - | - | **0332-7120030** |

# TORCHES TIG

## Torche TIG SRL G-LINE

GISS

Poignée tubulaire avec gâchette à lamelle contacteur Crouzet®. Faisceau gaz puissance séparés avec couverture en caoutchouc. Raccord puissance ¼ de tour ; gaz M12x1 ; eaux rapides.
Norme EN60974-7. Connecteur TSK 50-M12x1.



| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Ø d'électrode mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| SRL 9 | 4 | 110 DC / 95 AC | 35% | 0,5 - 2,4 | Air | **C600-7152886** |
| SRL 17 | 4 | 140 DC / 125 AC | 35% | 0,5 - 2,4 | Air | **C600-7152887** |
| SRL 26 | 4 | 180 DC /150 AC | 35% | 0,5 - 4 | Air | **C600-7152888** |

## Torche TIG SRL BLUE-LINE

GISS

Poignée tubulaire avec gâchette à lamelle contacteur Crouzet®. Corps de torche standard, flexible, double refroidissement. Faisceau souple avec couverture en coton tressé. Raccord puissance 1/4 de tour ; gaz M12X1 ; eaux rapides. Norme EN60974-7. Connecteur TSK 50-M12x1.
Refroidissement eau : pression 4 bar ; débit 1,5 l/min.



| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Ø d'électrode mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| SRL 9 | 4 | 110 DC / 95 AC | 35% | 0,5 - 2,4 | Air | **C600-7152889** |
| SRL 9 | 8 | 110 DC / 95 AC | 35% | 0,5 - 2,4 | Air | **C600-7152890** |
| SRL 17 | 4 | 140 DC / 125 AC | 35% | 0,5 - 2,4 | Air | **C600-7152891** |
| SRL 17 | 8 | 140 DC / 125 AC | 35% | 0,5 - 2,4 | Air | **C600-7152892** |
| SRL 18 | 4 | 320 DC / 270 AC | 100% | 0,5 - 4 | Eau | **C600-7152893** |
| SRL 18 | 8 | 320 DC / 270 AC | 100% | 0,5 - 4 | Eau | **C600-7152894** |
| SRL 20 | 4 | 250 DC / 220 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Eau | **C600-7152895** |
| SRL 20 | 8 | 250 DC / 220 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Eau | **C600-7152896** |
| SRL 26 | 4 | 180 DC / 150 AC | 35% | 0,5 - 4 | Air | **C600-7152897** |
| SRL 26 | 8 | 180 DC / 150 AC | 35% | 0,5 - 4 | Air | **C600-7152898** |

## Torche TIG SR 17V

GISS

Torche refroidie par air avec commande à valve. Puissance moyenne. Robuste et fiable.
Diamètre électrodes : 0,5 à 2,4 mm. Pièces d'usure au standard international.
Capacité : 140 A en C.C / 125 A en C.A. Facteur de marche : 60%. Raccord 10-25 mm².
Vendu avec un coffret d'accessoires. Longueur : 4 m.



| Référence |
|---|
| **C600-7093028** |

## Torche TIG SRL 9, 17 et 26 BASIC

Gâchette à lamelle. Économique et sûre pour les travaux courants.

**Robuste et fiable. Rapport encombrement / puissance incomparable.**

| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Ø d'électrode mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| SRL 9 | 4 | 110 DC / 95 AC | 60% | 0,5 - 1,6 | Air | **2026-7014633** |
| SRL 9 | 8 | 110 DC / 95 AC | 60% | 0,5 - 1,6 | Air | **2026-7014634** |
| SRL 17 | 4 | 140 DC / 125 AC | 60% | 0,5 - 2,4 | Air | **2026-7014625** |
| SRL 17 | 8 | 140 DC / 125 AC | 60% | 0,5 - 2,4 | Air | **2026-7014626** |
| SRL 26 | 4 | 240 DC / 200 AC | 60% | 0,5 - 4,0 | Air | **2026-7014631** |
| SRL 26 | 8 | 240 DC / 200 AC | 60% | 0,5 - 4,0 | Air | **2026-7014632** |



## Torche TIG SRL 18 et 20 STANDARD

Gâchette à lamelle. Bon rapport qualité/prix.
Protection housse néoprène, tuyaux PVC de qualité, renfort arrière pour la protection et le maintien efficace du faisceau côté poste.

**Très faible encombrement. Rapport encombrement/puissance pour des facteurs de marche élevés.**

| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Ø d'électrode mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| SRL 18 | 4 | 320 DC / 240 AC | 100% | 0,5 - 4,0 | Eau | **2026-7134786** |
| SRL 18 | 8 | 320 DC / 240 AC | 100% | 0,5 - 4,0 | Eau | **2026-7134787** |
| SRL 20 | 4 | 220 DC / 200 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Eau | **2026-7134784** |
| SRL 20 | 8 | 220 DC / 200 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Eau | **2026-7134785** |



## Torche TIG SRL 9, 17 et 26 STANDARD

Torche refroidie par air avec gâchette à lamelle. Protection housse néoprène, tuyaux PVC de qualité, monocâble gaz + courant, renfort arrière pour la protection et le maintien efficace du faisceau côté poste.

| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Ø d'électrode mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| SRL 9 | 4 | 110 DC / 95 AC | 60% | 0,5 - 1,6 | Air | **2026-7134778** |
| SRL 9 | 8 | 110 DC / 95 AC | 60% | 0,5 - 1,6 | Air | **2026-7134779** |
| SRL 17 | 4 | 140 DC / 125 AC | 60% | 0,5 - 2,4 | Air | **2026-7134780** |
| SRL 17 | 8 | 140 DC / 125 AC | 60% | 0,5 - 2,4 | Air | **2026-7134781** |
| SRL 26 | 4 | 240 DC / 125 AC | 60% | 0,5 - 4,0 | Air | **2026-7134782** |
| SRL 26 | 8 | 240 DC / 125 AC | 60% | 0,5 - 4,0 | Air | **2026-7134783** |



# TORCHES TIG

## Torche TIG SRL 9, 17 et 26 PREMIUM

**Torche haut de gamme pour soudeurs exigeants.**

Torche refroidie par air avec gâchette à lamelle. Protection cuir sur la partie avant du faisceau, tuyaux extra souples de qualité, monocâble gaz + courant, renfort arrière pour la protection et le maintien efficace du faisceau côté poste.





| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Ø d'électrode mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| SRL 9 | 4 | 110 DC / 95 AC | 60% | 0,5 - 1,6 | Air | **2026-7121966** |
| SRL 9 | 8 | 110 DC / 95 AC | 60% | 0,5 - 1,6 | Air | **2026-7121967** |
| SRL 17 | 4 | 140 DC / 125 AC | 60% | 0,5 - 2,4 | Air | **2026-7121968** |
| SRL 17 | 8 | 140 DC / 125 AC | 60% | 0,5 - 2,4 | Air | **2026-7121969** |
| SRL 26 | 4 | 240 DC / 200 AC | 60% | 0,5 - 4,0 | Air | **2026-7134788** |
| SRL 26 | 8 | 240 DC / 200 AC | 60% | 0,5 - 4,0 | Air | **2026-7134789** |

## Torche TIG SRL 18 et 20 PREMIUM

Torche refroidie par liquide avec gâchette à lamelle. Protection cuir sur la partie avant du faisceau, tuyaux extra souples de qualité, renfort arrière pour la protection et le maintien efficace du faisceau côté poste.
20 HD+ complète avec 1er équipement, gâchette de commande à lamelle qui permet une grande précision dans le travail et respecte les habitudes du soudeur. Capacité proche de la SRL 18 avec l'encombrement réduit de la SRL 20.

**+ Très bon rapport poids puissance.**





| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Ø d'électrode mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| SRL 18 | 4 | 320 DC / 240 AC | 100% | 0,5 - 4,0 | Liquide | **2026-7134792** |
| SRL 18 | 8 | 320 DC / 240 AC | 100% | 0,5 - 4,0 | Liquide | **2026-7134793** |
| SRL 20 | 4 | 220 DC / 200 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Liquide | **2026-7121970** |
| SRL 20 | 8 | 220 DC / 200 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Liquide | **2026-7121971** |
| SRL 20+ | 4 | 300 DC / 210 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Liquide | **2026-7134790** |
| SRL 20+ | 8 | 300 DC / 210 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Liquide | **2026-7134791** |

## Torche TOP TIG 9, 17 et 26

Poignée tubulaire avec gâchette à lamelle contacteur Crouzet®. Corps de torche standard. Faisceau super souple avec capillaires de 0,10 mm², tuyau puissance, eau en silicone, 70 cm de couverture en cuir. Raccord puissance 1/4 de tour ; gaz M12x1 ; eaux rapides.



| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Ø d'électrode mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 9 TOP | 4 | 110 DC / 95 AC | 35% | 0,5 - 1,6 | Air | **H357-7140045** |
| 9 TOP | 8 | 110 DC / 95 AC | 35% | 0,5 - 1,6 | Air | **H357-7140046** |
| 17 TOP | 4 | 140 DC / 125 AC | 35% | 0,5 - 2,4 | Air | **H357-7140030** |
| 17 TOP | 8 | 140 DC / 125 AC | 35% | 0,5 - 2,4 | Air | **H357-7140031** |
| 26 TOP | 4 | 180 DC / 150 AC | 35% | 0,5 - 4,0 | Air | **H357-7147367** |
| 26 TOP | 8 | 180 DC / 150 AC | 35% | 0,5 - 4,0 | Air | **H357-7140043** |

## Torche TOP TIG 18 et 20

Poignée tubulaire avec gâchette à lamelle contacteur Crouzet®. Corps de torche standard ; double refroidissement pour la version HC. Faisceau super souple avec capillaires de 0,10 mm², tuyau puissance, eau en silicone, 70 cm de couverture en cuir. Raccord puissance 1/4 de tour ; gaz M12x1 ; eaux rapides.



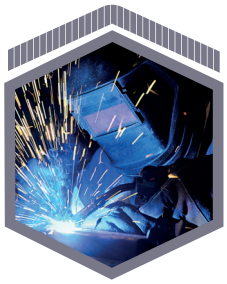
| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Ø d'électrode mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 18 TOP HC | 4 | 400 DC / 300 AC | 100% | 0,5 - 4,0 | Eau | **H357-7153814** |
| 18 TOP HC | 8 | 400 DC / 300 AC | 100% | 0,5 - 4,0 | Eau | **H357-7153817** |
| 20 TOP HC | 4 | 320 DC / 250 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Eau | **H357-7153818** |
| 20 TOP HC | 8 | 320 DC / 250 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Eau | **H357-7153819** |
| 20 TOP | 4 | 250 DC / 220 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Eau | **H357-7140037** |
| 20 TOP | 8 | 250 DC / 220 AC | 100% | 0,5 - 3,2 | Eau | **H357-7140039** |



# GISS
# SOUDURE

Une **gamme unique** pour répondre à l'ensemble de vos besoins. Retrouvez dans le catalogue GISS **plus de 300 références** réparties dans 5 domaines de compétences :

**SOUDAGE MMA**
**SOUDAGE TIG**
**SOUDAGE MIG**
**SOUDAGE PLASMA**
**SOUDAGE ET COUPAGE FLAMME**



## OPTER POUR GISS C'EST :



**S'ASSURER D'UNE FIABILITÉ À TOUTE ÉPREUVE AU MEILLEUR PRIX**
UN PRODUIT GISS, C'EST UN CAHIER DES CHARGES PRÉCIS AU JUSTE PRIX



**BÉNÉFICIER DE SOLUTIONS CONÇUES AU PLUS PRÈS DU TERRAIN, PENSÉES POUR RÉPONDRE À VOS ATTENTES**
UN PRODUIT GISS, C'EST UNE SOLUTION TESTÉE ET APPROUVÉE PAR DES UTILISATEURS



**GAGNER EN RÉACTIVITÉ ET EN COMPÉTENCES**
UN PRODUIT GISS, C'EST UNE EXPERTISE TECHNIQUE SUR UN LARGE CHOIX SUIVI ET DISPONIBLE EN STOCK

POUR DÉCOUVRIR LA GAMME GISS ET SES NOMBREUSES SOLUTIONS POUR LA SOUDURE
**DEMANDEZ LE CATALOGUE**

**GISS**
Global Industrial Solutions





# PIÈCES DÉTACHÉES TORCHES TIG

## Coffret pour torche TIG SR 17 et SR 26

GISS

Coffret comprenant tous les consommables indispensables pour votre torche :
- coiffe courte
- coiffe longue
- support collet Ø 1,6 mm
- support collet Ø 2,4 mm
- pince Ø 1,6 mm
- pince Ø 2,4 mm
- électrode tungstène WR2 Ø 1,6 m
- électrode tungstène WR2 Ø 2,4 m
- buse Ø 6,5 mm
- buse Ø 9,5 mm



| Référence |
|---|
| C600-7098566 |

## Coffret pour torche TIG SR 9

GISS

Coffret comprenant tous les consommables indispensables pour votre torche :
- coiffe courte
- coiffe longue
- support collet Ø 1,6 mm
- pince Ø 1,6 mm
- électrode tungstène WR2 Ø 1,6 m
- buse Ø 6,5 mm
- buse Ø 9,5 mm



| Référence |
|---|
| C600-7098565 |

## Kit de démarrage et kit d'usure

GISS

Kit de démarrage comprenant : buse, pince, diffuseur et électrode Tungstène.
Kit pièces d'usure comprenant : 3 bouchons, 5 buses, 5 pinces, 5 diffuseurs.

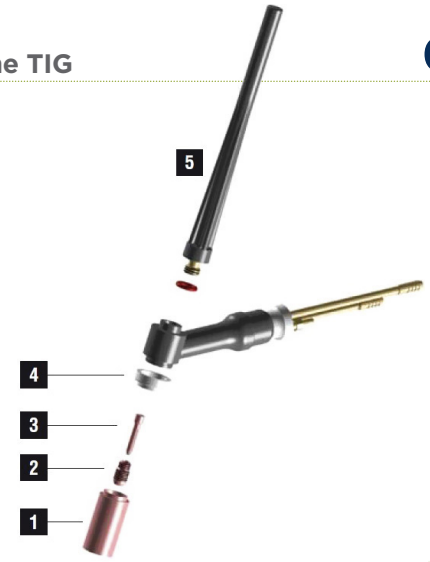




| Modèle | Type torche | Référence |
|---|---|---|
| Kit installation Ø 2,4 | 9 / 20 | C600-7152980 |
| Kit installation Ø 2,4 | 17 / 18 / 26 | C600-7152981 |
| Kit pièces d'usure | 9 / 20 | C600-7152982 |
| Kit pièces d'usure | 17 / 18 / 26 | C600-7152983 |

## Consommables torche TIG

GISS




| Repère | Pièce | Type | Série 9 et 20 | Série 17, 18 et 26 |
|---|---|---|---|---|
| 1 | Buse | GR. 4 - Ø 6,4 | C600-7152947 | - |
| | | GR. 5 - Ø 8,0 | - | C600-7152962 |
| | | GR. 6 - Ø 9,8 | C600-7152948 | - |
| | | GR. 7 - Ø 11,2 | - | C600-7152963 |
| | | GR. 8 - Ø 12,7 | C600-7152949 | C600-7152964 |
| | | GR. 10 - Ø 15,7 | - | C600-7152965 |
| | | GR. 12 - Ø 19,0 | - | C600-7152966 |
| 2 | Diffuseur | Ø 1,6 | C600-7152950 | C600-7152967 |
| | | Ø 2,0 | C600-7152951 | C600-7152968 |
| | | Ø 2,4 | C600-7152952 | C600-7153386 |
| | | Ø 3,2 | C600-7152953 | C600-7152969 |
| | | Ø 4,0 | - | C600-7152970 |
| 3 | Pince | Ø 1,6 | C600-7152955 | C600-7152972 |
| | | Ø 2,0 | C600-7152956 | C600-7152973 |
| | | Ø 2,4 | C600-7152957 | C600-7152974 |
| | | Ø 3,2 | C600-7152958 | C600-7152975 |
| | | Ø 4,0 | - | C600-7152976 |
| 4 | Bague isolante | - | C600-7152954 | C600-7152971 |
| 5 | Bouchon | Court | C600-7152959 | C600-7152977 |
| | | Moyen | C600-7152960 | C600-7152978 |
| | | Long | C600-7152961 | C600-7152979 |

## Coffret kit pièces SRL 17/18/26

ABICOR BINZEL

Composition :
- 1 coiffe courte
- 1 coiffe moyenne
- 1 coiffe longue
- 4 pinces étau ø 1,6 à 3,2 mm
- 3 supports collet ø 1,6 à 3,2 mm
- 3 buses ø 9,5 à 12,5 mm




| Référence |
|---|
| 2026-7066485 |

## Coffret kit pièces SRL 9/20

ABICOR BINZEL

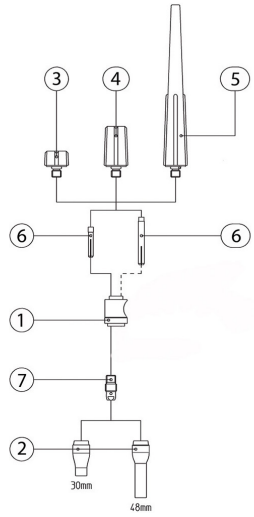
Composition :
- 1 coiffe courte
- 1 coiffe moyenne
- 1 coiffe longue
- 3 pinces étau ø 1,6 à 2,4 mm
- 3 supports collet ø 1,6 à 2,4 mm
- 3 buses ø 8 à 11 mm




| Référence |
|---|
| 2026-7066484 |

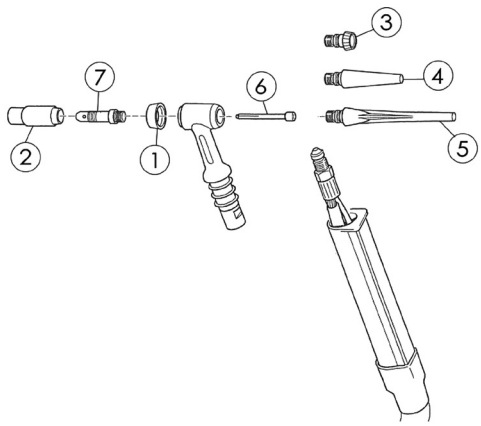
# PIÈCES DÉTACHÉES TORCHES TIG

## Pièces détachées pour SRL 9 et 20



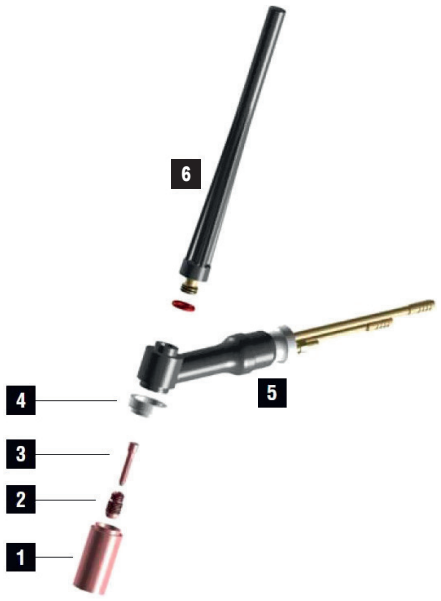

| Repère | Pièce | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|---|
| 1 | Bague isolante pour buse | - | 2026-7014603 |
| 2 | Buse gaz céramique | 6,5 | 2026-7014800 |
| | | 8,0 | 2026-7014801 |
| | | 9,5 | 2026-7014802 |
| | | 11,0 | 2026-7014803 |
| | | 12,5 | 2026-7014804 |
| | | 16,0 | 2026-7014805 |
| 3 | Coiffe courte | - | 2026-7014786 |
| 4 | Coiffe moyenne | - | 2026-7014787 |
| 5 | Coiffe longue | - | 2026-7014788 |
| 6 | Pince étau | 1,6 | 2026-7014790 |
| | | 2,0 | 2026-7014793 |
| | | 2,4 | 2026-7014791 |
| | | 3,2 | 2026-7014792 |
| 7 | Support collet | 1,6 | 2026-7014795 |
| | | 2,0 | 2026-7014799 |
| | | 2,4 | 2026-7014796 |
| | | 3,2 | 2026-7014797 |

## Pièces détachées pour SRL 17, 26 et 18




| Repère | Pièce | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|---|
| 1 | Bague isolante pour buse | - | 2026-7014689 |
| 2 | Buse gaz céramique | 6,5 | 2026-7014770 |
| | | 8,0 | 2026-7014771 |
| | | 9,5 | 2026-7014772 |
| | | 11,0 | 2026-7014773 |
| | | 12,5 | 2026-7014775 |
| | | 16,0 | 2026-7014774 |
| | | 19,5 | 2026-7014776 |
| 3 | Coiffe courte | - | 2026-7014764 |
| 4 | Coiffe moyenne | - | 2026-7000034 |
| 5 | Coiffe longue | - | 2026-7153882 |
| 6 | Pince étau | 1,6 | 2026-7014598 |
| | | 2,0 | 2026-7014602 |
| | | 2,4 | 2026-7014599 |
| | | 3,0 | 2026-7014608 |
| | | 3,2 | 2026-7014600 |
| | | 4,0 | 2026-7014601 |
| 7 | Support collet | 1,6 | 2026-7014778 |
| | | 2,0 - 2,4 | 2026-7014779 |
| | | 3,0 - 3,2 | 2026-7014780 |
| | | 4,0 | 2026-7014781 |

## Pièces détachées TOP TIG




| Repère | Pièce | Type | Série 9 et 20 | Série 17, 18 et 26 |
|---|---|---|---|---|
| - | Kit pièces d'usure | - | **H357-7101618** | **H357-7101617** |
| 1 | Buse | GR. 4 - Ø 6,4 | **5712-7056863** | **5712-7056868** |
| | | GR. 5 - Ø 8,0 | **5712-7056864** | **5712-7034708** |
| | | GR. 6 - Ø 9,8 | **5712-7056865** | **5712-7056875** |
| | | GR. 7 - Ø 11,2 | **5712-7065051** | **5712-7065050** |
| | | GR. 8 - Ø 12,7 | **5712-7056861** | **5712-7056880** |
| 2 | Diffuseur | Ø 1,6 | **5712-7034712** | **5712-7056902** |
| | | Ø 2,0 | **5712-7034713** | **5712-7056903** |
| | | Ø 2,4 | **5712-7065063** | **5712-7056904** |
| | | Ø 3,2 | **5712-7056907** | **5712-7056905** |
| 3 | Pince porte-électrode | Ø 1,6 | **5712-7034709** | **5712-7056891** |
| | | Ø 2,0 | **5712-7034710** | **5712-7056892** |
| | | Ø 2,4 | **5712-7056898** | **H357-7101258** |
| | | Ø 3,2 | **5712-7065061** | **5712-7065054** |
| 4 | Bague isolante | - | **5712-7056923** | **5712-7056924** |
| 5 | Corps de torche | TIG 9 | **H357-7101622** | - |
| | | TIG 17 | - | **5712-7056917** |
| | | TIG 26 | - | **5712-7056918** |
| | | TIG 18 | - | **H357-7101621** |
| | | TIG 20 | **H357-7101620** | - |
| 6 | Bouchon | Court | **H357-7091708** | **5712-7056560** |
| | | Moyen | **5712-7034701** | **H357-7101619** |
| | | Long | **5712-7064983** | **5712-7064985** |

# ÉLECTRODES TUNGSTÈNE

## Électrode tungstène lanthane

FABRIQUÉ EN FRANCE

GISS

Destinée au soudage TIG polyvalent : acier et inox en courant continu et aluminium en courant alternatif. Boîte de 10.

**Usure plus lente et amorçage plus économique en électricité grâce à la présence de lanthane dans la composition.**



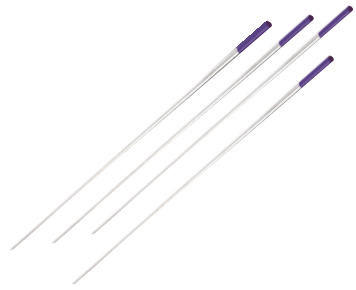

| Diamètre mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| 1,6 | Or | C600-8141703 |
| 2,0 | Or | C600-8141704 |
| 2,4 | Or | C600-8141705 |
| 3,2 | Or | C600-8141706 |

## Électrode tungstène E3®

ABICOR BINZEL

Composée de tungstène et d'oxyde de terres rares. Grande qualité d'amorçage, adaptée pour le soudage de l'acier, de l'inox, du cuivre et du laiton dans des ampérages faibles ou moyens et pour le soudage automatique. Boîte de 10.

**Électrode sans radioactivité : plus d'exposition à des matières radioactives, pas de contrainte environnementale, les poussières d'affûtage ne sont pas considérées comme des déchets spéciaux, pas de mesure de protection spécifique pour le stockage ou le transport.**



| Diamètre mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Lilas | 2026-8135337 |
| 1,6 | Lilas | 2026-8132890 |
| 2,0 | Lilas | 2026-8132891 |
| 2,4 | Lilas | 2026-8132902 |
| 3,2 | Lilas | 2026-8132892 |
| 4,0 | Lilas | 2026-8135339 |
| 4,8 | Lilas | 2026-8135340 |

## Électrode tungstène

ABICOR BINZEL

Longueur 150 mm. Boîte de 10 électrodes.

**Tungstène cérium :** la présence d'oxyde de cérium (CeO2) augmente la capacité par rapport à l'électrode pur WP mais elle reste inférieure à celle de la E3® et lanthane WL. Principalement utilisée pour courant faible ou moyen.

**Tungstène pur :** électrode constituée de tungstène sans additif. Elle est utilisée uniquement pour le soudage en courant alternatif pour des alliages d'aluminium avec une bonne stabilité d'arc. Ces électrodes ne sont pas adaptées au soudage en courant continu.

**Tungstène lanthane 1,5% :** électrode universelle pouvant être utilisée dans presque toutes les configurations en courant continu et alternatif. Les principaux domaines d'utilisation sont le soudage de matériaux purs ou d'alliages aluminium, titane, nickel, cuivre et magnésium. Particulièrement adaptée au soudage micro-plasma.



| Type | Diamètre mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|---|
| Tungstène cérium | 1,6 | Gris | 2026-8030705 |
| Tungstène cérium | 2,0 | Gris | 2026-8030708 |
| Tungstène cérium | 2,4 | Gris | 2026-8030704 |
| Tungstène cérium | 3,2 | Gris | 2026-8030706 |
| Tungstène pur | 1,0 | Vert | 2026-8030688 |
| Tungstène pur | 1,6 | Vert | 2026-8030689 |
| Tungstène pur | 2,0 | Vert | 2026-8030690 |
| Tungstène pur | 2,4 | Vert | 2026-8030691 |
| Tungstène pur | 3,2 | Vert | 2026-8030693 |
| Tungstène pur | 4,0 | Vert | 2026-8030694 |
| Tungstène pur | 4,8 | Vert | 2026-8030695 |
| Tungstène lanthane 1,5% | 1,0 | Or | 2026-8058177 |
| Tungstène lanthane 1,5% | 1,6 | Or | 2026-8030714 |
| Tungstène lanthane 1,5% | 2,0 | Or | A210-7051988 |
| Tungstène lanthane 1,5% | 2,4 | Or | A210-7051989 |
| Tungstène lanthane 1,5% | 3,2 | Or | 2026-8030718 |

## Électrode tungstène cérium bout gris

**TIG inox - aluminium.**

Électrode tungstène cérium WC20. Longueur : 150 mm. Étui de 10 électrodes.

| Diamètre mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| 1,6 | Gris | N122-8188315 |
| 2,0 | Gris | N122-8188316 |
| 2,4 | Gris | N122-8188317 |
| 3,0 | Gris | N122-8188318 |
| 3,2 | Gris | N122-8188319 |




## Électrode tungstène pur bout vert

**TIG aluminium.**

Électrode tungstène pur WP20. Longueur : 150 mm. Étui de 10 électrodes.

| Diamètre mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Vert | N122-8188326 |
| 1,6 | Vert | N122-8188327 |
| 2,0 | Vert | N122-8188328 |
| 2,4 | Vert | N122-8188329 |
| 3,0 | Vert | N122-8188330 |
| 3,2 | Vert | N122-8188331 |
| 4,0 | Vert | N122-8188332 |




## Électrode tungstène lanthane 1% bout noir

**Tout procédé TIG. Non radioactif.**

Électrode tungstène lanthane 1% WL10. Longueur : 150 mm. Étui de 10 électrodes.

| Diamètre mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| 1,6 | Noir | N122-8188333 |
| 2,0 | Noir | N122-8188334 |
| 2,4 | Noir | N122-8188335 |
| 3,0 | Noir | N122-8188336 |
| 3,2 | Noir | N122-8188337 |



## Électrode tungstène lanthane 1,5% bout or

**Tout procédé TIG. Non radioactif.**

Électrode tungstène lanthane 1,5% WL15. Longueur : 150 mm. Étui de 10 électrodes.

| Diamètre mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| 1,6 | Or | N122-8188338 |
| 2,0 | Or | N122-8188339 |
| 2,4 | Or | N122-8188340 |
| 3,0 | Or | N122-8188341 |
| 3,2 | Or | N122-8188342 |



# ÉLECTRODES TUNGSTÈNE

## Électrode tungstène lanthane 2% bout bleu

**Tout procédé TIG. Non radioactif.**

Électrode tungstène lanthane 2% WL20. Longueur : 150 mm. Étui de 10 électrodes.

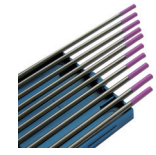
| Diamètre mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| 1,6 | Bleu | N122-8188343 |
| 2,0 | Bleu | N122-8188344 |
| 2,4 | Bleu | N122-8188345 |
| 3,0 | Bleu | N122-8188346 |
| 3,2 | Bleu | N122-8188347 |




## Électrode tungstène tri-composite La15 bout lilas

Électrode tungstène tri-composite La15 bout lilas. Longueur : 150 mm. Étui de 10 électrodes.

| Diamètre mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| 1,6 | Lilas | N122-8188348 |
| 2,0 | Lilas | N122-8188349 |
| 2,4 | Lilas | N122-8188350 |
| 3,0 | Lilas | N122-8188351 |
| 3,2 | Lilas | N122-8188352 |



## Électrode tungstène thorié 2% bout rouge

**TIG inox - acier cuivreux.**

Électrode tungstène thorié 2% WT20. Longueur : 150 mm. Étui de 10 électrodes.

| Diamètre mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Rouge | N122-8188320 |
| 1,6 | Rouge | N122-8188321 |
| 2,0 | Rouge | N122-8188322 |
| 2,4 | Rouge | N122-8188323 |
| 3,0 | Rouge | N122-8188324 |
| 3,2 | Rouge | N122-8188325 |




## Affûteuse NEUTRIX

ABICOR BINZEL

Pour l'affûtage des électrodes tungstène TIG. Aspiration intégrée avec filtre interchangeable. Disque diamant utilisable sur 3 pistes. Déchets réduits au minimum à chaque affûtage. Utilisable pour des électrodes de ø 1,0 à 4,0 mm. Livrée dans un coffret de rangement avec les équipements pour affûter les électrodes de ø 1,6 mm, 2,4 mm et 3,2 mm.

| Référence |
|---|
| 2026-7091348 |



## Baguette TIG acier SG2

GISS

**Conseillée en tuyauterie, pour les passes de pénétration et en passes de fond avant remplissage pour les travaux de soudage de haute qualité.**

Classification selon la Norme ISO 3581-A : E29 9 R 32. Métal d'apport pour soudage TIG sous protection gazeuse des aciers de construction. Longueur : 1 mètre. Conditionnement par tubes plastiques de 5 kilos.



| Type | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|
| Acier | 1,6 | C600-8161795 |
| Acier | 2,0 | C600-8161796 |
| Acier | 2,4 | C600-8161797 |
| Acier | 3,2 | C600-8161798 |

## Baguette TIG inox 316L

GISS

**Tuyauteries inox, industries chimiques, alimentaires, navales...**

Classification selon la Norme AWS A5.10. Métal d'apport TIG à très bas carbone pour le soudage sous protection gazeuse des aciers inoxydables de type 316 et également de type 304.
Longueur 1 mètre. Conditionnement par tubes plastiques de 5 kilos.



| Type | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|
| Inox | 1,6 | C600-8161792 |
| Inox | 2,0 | C600-8161793 |
| Inox | 2,4 | C600-8161794 |

## Baguette TIG alu AG5

GISS

**Chaudronnerie, constructions navales, industries chimiques...**

Classification selon la Norme AWS A5.10. Métal d'apport pour le soudage TIG sous protection gazeuse des alliages aluminium magnésium à 5% et de composition voisine.
Longueur : 1 mètre. Conditionnement par tubes plastiques de 5 kilos.



| Type | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|
| Alu | 2,0 | C600-8161799 |
| Alu | 2,4 | C600-8161800 |
| Alu | 3,2 | C600-8161801 |

## Métal d'apport TIG

GISS

Métal d'apport pour le soudage TIG. Longueur : 330 mm.

**Acier :** pour le soudage TIG acier en courant continu.
Classification : AWS 5.18 – ER70S-6 / EN 636-A – W 46 4 W3Si1.

**Inox 308L :** pour le soudage TIG inox en courant continu (milieu alimentaire, acide organique…).
Classification : EN 12072 – W19.9L DIN 8556 – X2CrNi9.9 AWS A5.9 – ER308L

**Inox 316L :** pour le soudage TIG inox en courant continu (milieu corrosif et milieu alimentaire, acide, chlore…). Classification : EN 12072 – W19.12.3 L DIN 8556 – X2CrNiMo19.12 AWS A5.9 – ER316L.




| Type | Diamètre mm | Nb. d'électrodes par étui | Référence |
|---|---|---|---|
| Acier | 1,6 | 60 | C600-8141707 |
| Acier | 2,0 | 40 | C600-8141708 |
| Inox 308L | 1,6 | 60 | C600-8141709 |
| Inox 308L | 2,0 | 40 | C600-8141710 |
| Inox 316L | 1,6 | 60 | C600-8141711 |
| Inox 316L | 2,0 | 40 | C600-8141712 |

# BAGUETTES TIG

## Baguette LNT 25

**Pour le soudage des aciers de construction.**

Baguette TIG aciers non alliés. Gaz de protection : I1 - gaz inerte Ar (100%). Homologation : TÜV et CE. Étui plastique : 5 kg.

Haute valeur de résilience.

| Type | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|
| Acier | 1,6 | 0332-8184144 |
| Acier | 2,0 | 0332-8184689 |
| Acier | 2,4 | 0332-8186453 |
| Acier | 3,2 | 0332-8188729 |



## Baguette LNT 316L

**Pour le soudage des aciers inoxydables.**

Baguette TIG à très faible teneur en carbone pour le soudage des aciers Chrome Nickel Molybdène austénitique. Gaz de protection : I1 - gaz inerte Ar (100%). Étui plastique : 5 kg.

Haute résistance à la corrosion intergranuaire et aux conditions générales de corrosion.

| Type | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|
| Inox | 1,2 | 0332-8169693 |
| Inox | 1,6 | 0332-8169696 |
| Inox | 2,0 | 0332-8179638 |
| Inox | 2,4 | 0332-8169697 |
| Inox | 3,2 | 0332-8188295 |

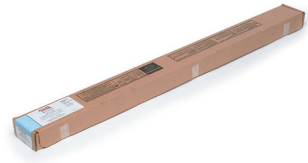


## Baguette SUPERGLAZE TIG 5356

**Pour le soudage d'alliage d'aluminium contenant plus de 3% Mg.**

Métal d'apport allié pour le soudage des alliages de type 5XXX lorsqu'une résistance à la traction de 276 Mpa n'est pas requise. Gaz de protection : I1 - gaz inerte Ar (100%) ; I3 - gaz inerte Ar+ 0,5-95% He. Étui carton : 5 kg.

| Type | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|
| Alu | 1,6 | 0332-8188296 |
| Alu | 2,0 | 0332-8138756 |
| Alu | 2,4 | 0332-8138755 |
| Alu | 3,2 | 0332-8138754 |



## Baguette ALTIG SG2

SAF-FRO

**Recommandée pour l'exécution de passes de fond lorsqu'il est exigé une pénétration contrôlée. Pour la construction automobile, l'industrie aéronautique, la tôlerie fine et la chaudronnerie spéciale.**

Longueur : 1 mètre. Conditionnement : tube de 5 kg. Classification : AWS A 5-18 : ER70S-6.



| Type | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|
| Acier | 1,2 | 0160-8001680 |
| Acier | 1,6 | 0160-8001655 |
| Acier | 2,0 | 0160-8001656 |
| Acier | 2,4 | 0160-8121488 |
| Acier | 3,2 | 0160-8121498 |

## Baguette ALTIG 308L et 316L

SAF-FRO

**Pour le soudage et le rechargement sous atmosphère inerte (procédé TIG) des aciers inoxydables. Génie nucléaire, génie chimique, industrie du pétrole et de la pétrochimie.**

Longueur : 1 mètre. Conditionnement : tube de 5 kg. Classification : AWS A5-9 : ER308L et AWS A5-9 : ER 316L.



| Type | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|
| Inox 308L | 1,2 | 0160-8001412 |
| Inox 308L | 1,6 | 0160-8001413 |
| Inox 308L | 2,0 | 0160-8001355 |
| Inox 308L | 2,4 | 0160-8001356 |
| Inox 308L | 3,2 | 0160-8001357 |
| Inox 316L | 1,2 | 0160-8001358 |
| Inox 316L | 1,6 | 0160-8001359 |
| Inox 316L | 2,0 | 0160-8100810 |
| Inox 316L | 2,4 | 0160-8001373 |
| Inox 316L | 3,2 | 0160-8001361 |

## Baguette ALTIG Al Mg5

SAF-FRO

**Industries chimiques, constructions navales, chaudronnerie légère.**

Soudage et rechargement de l'aluminium à 5% de magnésium et des alliages de nuances voisines. Longueur : 1 mètre. Conditionnement : tube de 5 kg. Classification : AWS A5-10 : ER5356.



| Type | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|
| Alu | 1,6 | 0160-8001665 |
| Alu | 2,0 | 0160-8001362 |
| Alu | 2,4 | 0160-8006427 |
| Alu | 3,2 | 0160-8001363 |
| Alu | 2,4 | 0160-8001364 |





# SOUDAGE MIG-MAG

## MATÉRIEL MIG-MAG


Générateurs et dévidoirs MIG-MAG 56
Torches MIG 64
Pièces détachées torches MIG 66


## MÉTAUX D'APPORTS MIG-MAG


Fils pleins MIG-MAG 69
Fils pleins spéciaux 73
Fils fourrés 75
Fils et flux 78

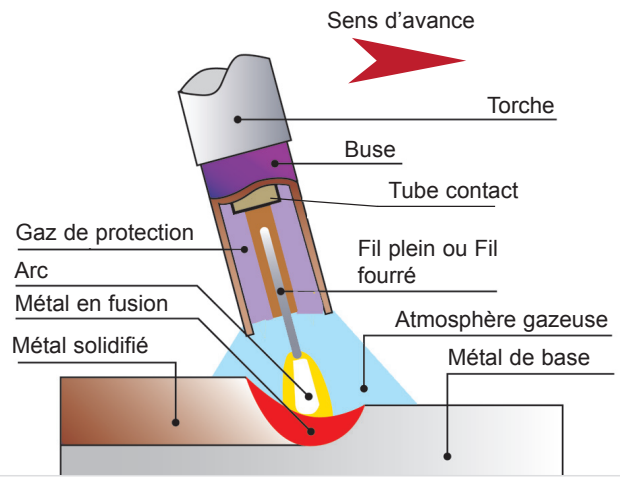

## INFOS TECHNIQUES


54, 55

# LE SOUDAGE MIG/MAG

## PROCÉDÉ MIG/MAG

- Consiste à **créer un arc électrique entre un fil fusible provenant d'une bobine et les pièces à souder**, tout en protégeant l'arc et le bain de fusion par une atmosphère protectrice gazeuse. Cette atmosphère peut être **inerte** (argon) ou **active** ($CO_2$ ou un mélange argon/$CO_2$).
- On parle alors de **soudage MIG (Metal Inert Gas)** ou **MAG (Metal Active Gas)**.
- Le **dévidage en continu du fil de la bobine** jusqu'à la torche est assuré par un dévidoir.
- Les fils concernés sont à la fois les **fils pleins** (ou massifs) et les **fils fourrés avec gaz**.




Source : Lincoln® Electric

## DOMAINE D'UTILISATION

**PROCÉDÉ UNIVERSEL :**
Peut-être automatisable ou robotisable

**VITESSE DE SOUDAGE :**
30 à 45 cm/min (productif en manuel)

**TAUX DE DÉPÔT :**
2 à 10 kg/h

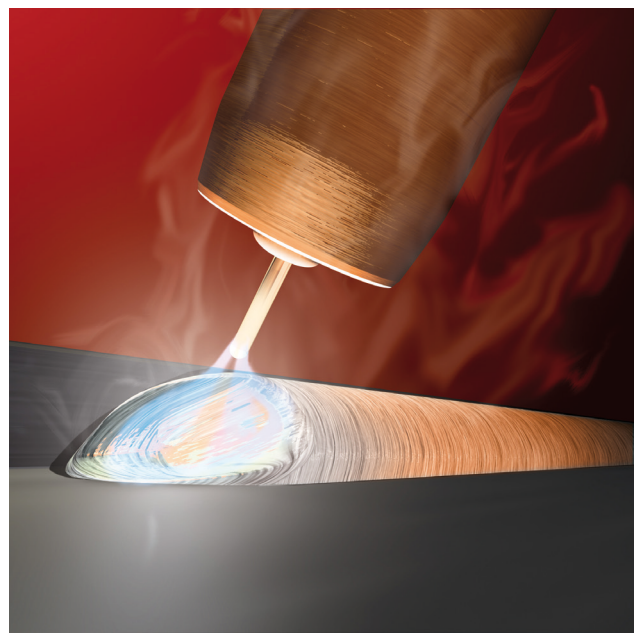
**ÉPAISSEUR MINIMUM SOUDABLE :**
0,8 mm

**APPLICATIONS :**
Mécano soudure, automobile, chantiers navals, ...

**UTILISATION DE GAZ DE PROTECTION :**
- ✔ Actif : mélange d'argon et de $CO_2$ ou $O_2$
- ✔ Inerte : argon, hélium ou mélange

**MATÉRIAUX SOUDABLES :**
Aciers non alliés (MAG), aciers inoxydables (MIG ou MAG), alliages légers (MIG), alliages cuivreux (MIG)

**SELON L'APPLICATION, CHOIX DU RÉGIME D'ARC :**
- ✔ Court circuit en passe de pénétration
- ✔ Pulvérisation axiale pour le remplissage
- ✔ Pulsé sur les faibles épaisseurs



Source : Lincoln® Electric

## MATÉRIEL NÉCESSAIRE




Source : GISS

- Pour utiliser votre poste de soudure en MIG/MAG, il est nécessaire de l'équiper :
  - ✔ D'une torche
  - ✔ D'une bobine de fil
  - ✔ D'une pince de masse
- Si soudure avec du gaz : équipez le poste d'une bouteille de gaz et d'un manodétendeur.
  Le gaz à utiliser dépend de votre soudure :
  - ✔ Acier (MAG) : argon + $CO_2$ (8 à 18 % de $CO_2$ maxi)
  - ✔ Inox (MAG) : argon + $CO_2$ (2,5 % de $CO_2$ maxi)
  - ✔ Alu (MIG) : argon pur
- Un équipement d'aspiration des fumées est également nécessaire.

## COMMENT CHOISIR SON FIL ?

| Épaisseur du métal mm | Ø acier / inox mm | Ø alu mm |
|---|---|---|
| 0,6 | 0,6 | 0,8 |
| 0,8 | 0,6 / 0,8 | 0,8 / 1 |
| 1 | 0,6 / 0,8 / 1 | 0,8 / 1 |
| 2 | 0,6 / 0,8 / 1 | 0,8 / 1 |
| 4 | 0,8 / 1 | 1 / 1,2 |
| 5 - 7 | 1 / 1,2 | 1 / 1,2 |
| 7 + | 1,2 / 1,6 | 1 / 1,2 |




**SOUDAGE MIG/MAG**
**Pour toute demande, contactez votre technico-commercial.**



Source : Lincoln® Electric

# GÉNÉRATEURS ET DÉVIDOIRS MIG-MAG

## Poste MULTI-MIG 200 EXPERT

GISS

Appareil multiprocédé monophasé synergique. 3 en 1, ce MIGMAG peut aussi effectuer des travaux en MMA et TIG avec tout le confort des technologies de dernière génération. **MIG-MAG :** avec son moteur 4 galets, il peut entraîner des bobines de Ø 200 et Ø 300 mm. Ce procédé est réglable en manuel ou en synergique. Les fonctions SPOT et DELAY sont disponibles. **TIG :** il est capable de souder en TIG Lift courant DC. Le Post Gas et le Downslope sont réglables via le poste grâce à une torche TIG à connecteur EURO. **MMA :** il est capable de souder tout type d'électrodes enrobées sauf les Aluminiums et Cellulosiques, jusqu'au Ø 4 mm. Le Hot Start et l'Arc Force sont réglables de 0 à 100%. Livré avec : une torche MIG 150A de 3 m équipée pour l'acier, un câble de masse de 1,60 m, un porte-électrode de 2 m. Technologie PFC FV (Flexible Voltage). Alimentation : 230 V. Courant de soudage MMA : 10-200 A. Courant de soudage TIG : 10-200 A. Courant de soudage : MIG : 20-200 A. Poids : 20 kg. Garantie 2 ans. Tension à vide : 85 V.






| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Poste | 230 mono | 20 à 200 | 200 A à 20%<br>135 A à 60% | **C600-7120359** |
| Chariot | - | - | - | **C600-7120360** |

## Générateur SPEEDTEC 200C

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS

**Idéal pour les applications industrielles, construction, fabrication en atelier ou chantier. Soudage de l'acier, de l'inox et de l'aluminium (bobine Ø 200 mm).**

Modèle avancé multi-process pour les différents procédés de soudage tels que : à l'électrode enrobée (MMA), TIG au toucher, en mode CV MIG/MAG (Manuel et Synergic), fil fourré, arc submergé et gougeage. Écran TFT très lumineux (réglable), système d'icônes utilisé pour dialoguer avec l'équipement. Technologie PFC (Correction du Facteur de Puissance) pour de hautes intensités de soudage à partir d'une simple alimentation monophasée et permet l'utilisation de rallonges électriques allant jusqu'à 100 mètres. Fabriqué conformément aux directives 2014/35/EU, 2014/30/EU et aux normes EN 60974-1:2012, EN 60974-5:2013 et EN 60974-10:2014.

**Innovant, portable et léger pour une utilisation n'importe où, n'importe quand. Plus de puissance, économie d'énergie, compatible aux groupes électrogènes, fiable. Il est possible de souder sous protection gazeuse (Argon mix - 100 % Argon) mais également avec des fils fourrés sans gaz (Innershield) grâce à une inversion de polarité.**




| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 20 à 200 | 200 A à 25%<br>110 A à 100% | **0332-7092953** |

## Poste PRESTOMIG 200MP

SAF-FRO

**Onduleur multi-procédés pour le soudage à l'électrode enrobée, TIG et MIG-MAG qui procure une flexibilité appréciable pour la plupart des applications d'assemblage par soudage dans les secteurs d'applications tels que la maintenance, réparation, le soudage des tôles fines, l'automobile.**

Onduleur monophasé incontournable. Poste de soudage compact et léger, facile à transporter, compatible groupe électrogène. Poids : 15 kg. Refroidissement Air.

**Permet de réaliser des soudures précises et de haute qualité avec un amorçage de l'arc efficace. Avec son grand écran graphique il facilite le choix pour le soudeur des paramètres adaptés à son travail quel que soit le procédé utilisé MIG/MAG, TIG ou arc à l'électrode enrobée.**




| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 5 à 200 | 200 A à 30%<br>120 A à 100% | **0160-7098946** |

## Kit poste REBEL EMP 251ic

ESAB

Rebel est une véritable machine multi-procédés, qui va être performante dans tous les process. Rebel est conçue pour souder en MIG, fil fourré, MMA même les électrodes cellulosiques ou Lift TIG. Alimentation 120 V et 230 V ou groupe électrogène.

Composition du kit : poste EMP 251ic avec torche MIG M x L200, porte-électrode et kit de câble. Dimensions ( H x L x l) : 406 x 584 x 229 mm. Poids : 18,2 kg.




| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 120 / 230 mono | 205 | 205 A à 25% | **0156-7149589** |

## Poste multiprocédés EXAGON 400 CC/CV

**Adapté pour l'offshore, la construction navale, le ferroviaire et la chaudronnerie.**

Générateur polyvalent avec des multiprocédés (MMA - MMA Pulse électrodes jusqu'à 6 mm / MIG-MAG fil plein de 0,6 à 1,6 mm et fil fourré jusqu'à 2,4 mm / gougeage à l'arc électrode carbone jusqu'à 6,4 mm / TIG DC amorçage Lift TIG) apportant des performances de soudage exceptionnelles. Électronique de pointe, carrosserie et structure renforcée, productivité maximale, même dans les environnements les plus hostiles. Équipé de patins en caoutchouc, de 2 poignées en acier qui facilitent son déplacement et de 4 anneaux pour l'élingage. IP 23. En option : commande à distance. Normes : EN 60974-1:2012 - EN 50445:2008 - IEC 60974-10:2014 / A1:2015 - EN 50581:2012 et les Directives suivantes: 2014/35/EU - 2014/30/EU - 2011/65/EU RoHS2.

**Productivité élevée grâce a son fort facteur de marche. Refroidissement du poste optimisé. Mémorisation de 50 programmes par procédé. Protection de l'utilisateur avec le réglage «VRD» (Voltage Reduction Device) de la tension de sortie < 35V.**



| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 10 à 400 | 400 A à 60%<br>350 A à 100% | 6499-7154022 |

## Poste FILCORD 253 C

**Solution économique pour les artisans serruriers et services entretiens.**

Version Package Air comprenant : le générateur, la torche PROMIG 4 m, le câble de masse et le détendeur. Tension à vide : 18-40 V.

**Inversion de polarité, robuste, 2 positions de self, polyvalent, possibilité d'affichage digital (option).**



| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 / 400 tri | 35 à 250 | 250 A à 35%<br>140 A à 100% | 0160-7033147 |

## Générateur POWERTEC 255C

**Modèle capable de souder sur structure fine mais qui dispose aussi de la puissance nécessaire pour les travaux de fabrication légère.**

Générateur puissant, robuste, compact et économique pour le soudage MIG MAG. Équipé de larges roues, d'une poignée en acier et de crochets de levage pour faciliter le déplacement du générateur. En option un voltmètre et un ampèremètre intégrés sont proposés pour un meilleur contrôle des paramètres. Fabriqué conformément aux normes de sécurité et de fiabilité IEC974-1, ROHS et CE et aux directives 2014/35/EU, 2014/30/EU et aux normes EN 60974-1:2012, EN 60974-5:2013 et EN 60974-10:2014.

**Excellentes performances à l'amorçage. Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis. Excellent système de dévidage avec galets de gros diamètre. Régulation électronique de la vitesse de dévidage garanti.**




| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 / 400 tri | 25 à 250 | 250 A à 35%<br>190 A à 60%<br>145 A à 100% | 0332-7143632 |

## Générateur POWERTEC 305C 4R

**Modèle capable de souder sur structure fine mais qui dispose aussi de la puissance nécessaire pour les travaux de fabrication légère.**

Excellentes performances à l'amorçage. Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis. Équipé de larges roues, d'une poignée en acier et de crochets de levage pour faciliter le déplacement du générateur. Fabriqué conformément aux normes de sécurité et de fiabilité IEC974-1, ROHS et CE et aux directives 2014/35/EU, 2014/30/EU et aux normes EN 60974-1:2012, EN 60974-5:2013, EN 60974-10:2014. Dimensions (h x l x p) : 810 x 467 x 930 mm. Poids : 95 kg.

**Excellent système de dévidage avec galets de gros diamètre. Régulation électronique de la vitesse de dévidage garantie.**




| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 / 400 tri | 30 à 300 | 300 A à 35%<br>225 A à 60%<br>175 A à 100% | 0332-7086369 |

# GÉNÉRATEURS ET DÉVIDOIRS MIG-MAG

## Poste MIG 350 EXPERT DUO DV

GISS



Poste de soudure triphasé «synergique» idéal pour la production semi-industrielle et les ateliers de maintenance poids-lourds. Polyvalent, il permet avec son dévidoir l'utilisation de 2 natures et diamètres de fil différents. Cet appareil innovant évite toute perte de temps dans le changement des bobines et bouteilles de gaz. 2 dévidoirs : le 1er est intégré au générateur, le 2ème est séparé et peut être raccordé grâce au faisceau de liaison de 10 m. 2 torches : sélection instantanée du dévidoir et de ses paramètres de soudage par simple pression sur la gâchette de la torche concernée. 2 gestions de gaz : 2 électrovannes au dos du générateur permettent l'alimentation de 2 gaz différents. Chaque dévidoir peut avoir son type de gaz. Garantie 2 ans.

**Composition Pack ACIER :** un poste, un câble de masse 4 m et une torche acier/inox 350 A - 4 m (air).
**Composition Pack ACIER/ALU :** un poste, un dévidoir, un faisceau de liaison 10 m, un câble de masse 4 m, une torche acier/inox 350 A - 4 m (air), une torche Alu 350 A - 4 m (air) et 2 galets.
Garantie 2 ans.

**2x plus rapide : finie la contrainte du changement de bobine, galets et tubes contact. 2x plus polyvalent : permet de souder l'acier, l'inox et l'aluminium successivement grâce à un seul poste.**

| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Pack ACIER | 400 tri | 40 à 350 A | 270 A à 60% | **C600-7142269** |
| Pack ACIER/ALU | 400 tri | 40 à 350 A | 270 A à 60% | **C600-7142270** |
| Dévidoir | - | - | - | **C600-7142271** |
| Faisceau 5 m | - | - | 270 A à 60% | **C600-7142272** |
| Faisceau 10 m | - | - | 270 A à 60% | **C600-7142273** |
| 2 galets ø 0,8/1 | - | - | - | **C600-7142274** |
| 2 galets alu ø 0,8/1 | - | - | - | **C600-7142275** |

## Poste SAFMIG 400 BLX

SAF-FRO



**Utilisation polyvalente de la carrosserie automobile aux travaux les plus divers et dans tous les domaines de l'industrie.**

Pack composé du générateur, de la torche, du câble de masse, du détendeur, du dévidoir 10 m et du groupe de refroidissement pour la version eau.

**Pack robuste et durable, facteur de marche élevé, un cycle de soudage complet, nécessite peu d'entretien. Facile à utiliser, mise en service immédiate, aide au réglage permettant de trouver rapidement les bons paramètres. Haut niveau de qualité de soudage.**

| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| SAFMIG 400 BLX SW Eau | 230 / 400 tri | 28 à 380 | 320 A à 60% | **0160-7065701** |
| SAFMIG 400 BLX S Air | 230 / 400 tri | 28 à 380 | 320 A à 60% | **0160-7066215** |

## Poste SAFMIG 500 BLX SW

SAF-FRO



**Machine détenant une polyvalence d'utilisation allant de la carrosserie automobile aux travaux les plus divers dans tous les domaines.**

Version Package Eau comprenant : SAFMIG 500 BLX, dévidoir DV 44 10 m, torche 4 m, débitmètre, câble de masse, groupe de refroidissement. Bi-tension (230 / 400 V). Affichage digital.
Mode 2T / 4T / point / intermittent. Ventilation débrayable. Système de régulation de dévidage à 4 galets. Self-saturable. Système d'atténuation des projections.

**Mode ESP (aide au réglage en fonction de l'épaisseur à souder). Choix et modularité des équipements en fonction des besoins des utilisateurs.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 / 400 tri | 16 à 480 | 410 A à 60% | **0160-7066189** |

## Générateur POWERTEC 425S

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Pour des applications lourdes sur acier, inox et aluminium ainsi que l'utilisation de fil fourré sous gaz.**

Générateur de courant de soudage continu à tension constante développant 420 A à 40% de facteur de marche. Idéal pour le soudage MIG/MAG semi-automatique. Système de ventilation à la demande (F.A.N.™). Fabriqué conformément aux normes de sécurité et de fiabilité IEC974-1, ROHS et CE et aux directives 2014/35/EU, 2014/30/EU et aux normes EN 60974-1:2012, EN 60974-10:2014. Dimensions (l x p x h) : 875 x 700 x 1035 mm. Poids : 151 kg.

**LF-24M :** dévidoir semi-automatique mobile et portable avec une grande stabilité de la vitesse de dévidage. Dispose de 4 galets et des caractéritisques tels que le dévidage du fil à froid, du réglage de fil avant soudage, de la purge de gaz et des vérifications anticollage intégrés. Possibilité de le monter directement sur les générateurs avec son chariot à roulettes sur axe pivotant. Fil plein 0,8-1,6 mm / Fil fourré 1,0-1,6 mm. Vitesse de dévidage : 1 à 20 m/min. Dimensions (l x p x h) : 440 x 275 x 636 mm. Poids : 17 kg.

**Caractéristiques d'arc exceptionnelles avec un mélange gazeux argon/$CO_2$ ou avec 100% de $CO_2$. Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis.**




| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Générateur Powertec® 425S | 230 / 400 tri | 30 à 420 | 420 A à 40%<br>345 A à 60%<br>265 A à 100% | **0332-7092980** |
| Dévidoir LF-24M | 34-44 V AC | - | 500 A à 60%<br>385 A à 100% | **0332-7092981** |
| Faisceau 10 m / refroidissement air | - | - | - | **0332-7070354** |
| Faisceau 10 m / refroidissement eau | - | - | - | **0332-7084660** |
| Refroidisseur COOL ARC® 25 | - | - | - | **0332-7084662** |

## Générateur POWERTEC 505S

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Pour des applications lourdes sur acier, inox et aluminium ainsi que l'utilisation de fil fourré sous gaz.**

Générateur de courant de soudage continu à tension constante développant 420 A à 40% de facteur de marche. Idéal pour le soudage MIG/MAG semi-automatique. Système de ventilation à la demande (F.A.N.™). Fabriqué conformément aux normes de sécurité et de fiabilité IEC974-1, ROHS et CE et aux directives 2014/35/EU, 2014/30/EU et aux normes EN 60974-1:2012, EN 60974-10:2014. Dimensions (l x p x h) : 875 x 700 x 1035 mm. Poids : 157 kg.

**Caractéristiques d'arc exceptionnelles avec un mélange gazeux Argon/$CO_2$ ou avec 100% de $CO_2$. Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis.**




| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Générateur Powertec® 505S | 230 / 400 tri | 30 à 500 | 500 A à 40%<br>410 A à 60%<br>315 A à 100% | **0332-7084664** |
| Dévidoir LF-24M | 34-44 V AC | - | 500 A à 60%<br>385 A à 100% | **0332-7092981** |
| Faisceau 10 m / refroidissement eau | - | - | - | **0332-7084660** |
| Refroidisseur COOL ARC® 25 | - | - | - | **0332-7084662** |

## Poste DIGISTEEL III 320C

SAF-FRO

**Permet le soudage des aciers au carbone, des aciers inoxydables et même des sillages d'aluminium.**

Version Package comprenant : Digisteel III 320C + torche 4 m + débitmètre + chariot. Interface Homme Machine puissante, complète et conviviale pour un réglage synergique. Poids : 29 kg.

**Faible consommation électrique. Châssis aluminium pour réduire le poids au minimum et faciliter le transport.**




| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 15 à 320 | 320 A à 40%<br>280 A à 60%<br>220 A à 100% | **0160-7153390** |

# GÉNÉRATEURS ET DÉVIDOIRS MIG-MAG

## Poste DIGISTEEL III 420S-DVU P400

SAF-FRO

**Les grands segments industriels liés aux transports routiers, ferroviaires et à la construction automobile ou navale.**

Un concept modulaire d'installation MAG synergique pour applications industrielles afin de répondre à tous types de configurations permettant d'atteindre des niveaux de qualité et de productivité très élevés. Interface de commande très simple (4 paramètres à régler). Dimensions réduites pour un accès dans les endroits exigus. Installation légère (37 kg pour la source). Compatible groupe électrogène. Option : ce générateur offre la possibilité d'utiliser un dévidoir chantier YARD PC D200. Version Package comprenant : Digiteel III 420 + dévidoir P400 + faisceau 10 m + chariot + pied pivot + torche 4 m + débitmètre.

**+ Onduleur à commutation douce. Simplicité de réglage. Compatible groupe électrogène. Poste modulaire.**



| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 15 à 420 | 420 A à 60%<br>350 A à 100% | **0160-7151590** |

## Poste DIGISTEEL III 520S-DVU P500

SAF-FRO

**Pour les grands segments industriels dont : transport routier, chaudronnerie, tuyauterie, construction automobile, ferroviaire, et navale.**

Répond parfaitement aux besoins de soudage les plus exigeants dans de nombreux domaines d'application. Permet d'obtenir une qualité de soudage inégalée grâce à ses procédés avancés facilement réglables à l'aide d'une interface très conviviale. Conforme aux normes IEC974-1, ROHS et CE et aux directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, et aux normes EN 60974-1:2012, EN 60974-10:2014. Version Package Eau Expert comprenant : Digisteel III 520 + dévidoir P500 + chariot + pied pivot + faisceau 10 m + torche 4 m + débitmètre + groupe et liquide de refroidissement.

**+ Speed Short-Arc (SSA) repousse les limites du régime globulaire et permet l'augmentation de la vitesse de soudage et la réduction des déformations. HPS (acier au carbone : augmentation du taux de dépôt et de la pénétration, réduction des préparations moins de chanfreins ou soudage en chanfreins étroits, stick-out important). ASQ (esthétisme du cordon similaire au TIG, soudage en trace directe en position verticale).**



| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 15 à 500 | 500 A à 60%<br>450 A à 100% | **0160-7153808** |

## Poste WARRIOR™ MIG400I

ESAB

**Construction, canalisations, engins de travaux publics et de manutention, construction navale, production d'énergie, réparation et maintenance, location. Pour une utilisation extérieure et intérieure dans un environnement hostile.**

Générateur multi-procédés MIG, fil fourré, électrode enrobée, Live TIG, gougeage à l'arc. Fils pleins et fils fourrés de 0,8 à 1,6 mm. Gougeage à l'arc jusqu'à 9,5 mm, électrodes basiques, rutiles et cellulosiques, facteur de marche élevé. Tension à vide : 54 V, courant de soudage : 5 à 400, facteur de marche : 400 A. Faisceau air pour dévidoir Warrior 10 mètres. Chariot 4 roues pour dévidoir Warrior. Poignée ergonomique de forme incurvée avec rotule intégrée. Torche à gâchette, valve, commande à distance et tête flexible. Compatible avec les groupes électrogènes. Amorçage à chaud automatique, réglage variable de l'arc. Grande plage de tensions d'entrée. Torche : Ø 0,8 - 1,6 - Longueur : 4,5 m - intensité à 60% : 380 A.

**+ Dévidoir résistant et facile à utiliser. Grande robustesse, poignée et connecteurs prévus pour une utilisation à la dure.**



| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| WARRIOR™ 400i | 400 tri | 5 à 400 | 400 A à 60%<br>300 A à 100% | **0156-7097338** |
| Dévidoir WARRIOR™ Feed 30-4 | - | - | - | **0156-7097339** |
| Faisceau de liaison de 10 m | - | - | - | **0156-7097333** |
| Chariot 4 roues avec porte bouteille | - | - | - | **0156-7097340** |
| Torche PSF Euro 4,5 m | - | - | - | **0156-7005685** |

## Générateur SPEEDTEC 405SP

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS



**Applications industrielles multi-procédés.**

Maîtrise de l'énergie de soudage en toutes positions. Performances optimales de soudage en procédés CV MIG/MAG et électrode enrobée. Procédé avancé MIG Pulsé idéal pour limiter les projections. Assure le soudage MIG avec des programmes synergiques pour l'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium et les fils fourrés. Fonctions TIG et Stick disponibles en standard.
Dimensions (h x l x p) : 536 x 635 x 300 mm. Poids : 50 kg.

**Dévidoir PF-42 :** dévidoir semi-automatique petit, robuste et facile à manipuler. Système de dévidage très performant à 4 galets avec de nombreuses fonctions standards permettant de faire face à toutes applications exigeantes. Livré avec son chariot à roulettes.
Fil plein 0,8-1,6 mm / Fil fourré 0,9-1,6 mm / Fil Alu 1,0-1,6 mm. Vitesse de dévidage : 1 à 22 m/min.
Dimensions (h x l x p) : 460 x 300 x 640 mm. Poids : 18 kg.

Fabriqué conformément aux directives 2014/35/EU, 2014/30/EU et aux normes EN 60974-5:2013 et EN 60974-10:2014.

**Excellentes performances d'arc : amorçage, focus et stabilité d'arc, peu de projections et une très bonne dynamique. Contrôle en continu de la vitesse de dévidage et de la tension.**

| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Générateur | 400 tri | 20 à 400 | 400 A à 80%<br>390 A à 100% | **0332-7120047** |
| Dévidoir PF42 | 40 V DC | - | 500 A à 60% | **0332-7121218** |
| Faisceau 10 m / refroidissement air | - | - | - | **0332-7087213** |
| Faisceau 10 m / refroidissement eau | - | - | - | **0332-7087214** |

## Générateur SPEEDTEC 505SP

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS



**Applications industrielles multi-procédés.**

Maîtrise de l'énergie de soudage en toutes positions. Performances optimales de soudage en procédés CV MIG/MAG et électrode enrobée. Procédé avancé MIG Pulsé idéal pour limiter les projections. Assure le soudage MIG avec des programmes synergiques pour l'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium et les fils fourrés. Fonctions TIG et Stick disponibles en standard.
Dimensions (h x l x p) : 536 x 635 x 300 mm. Poids : 50 kg.

**Dévidoir PF-42 :** dévidoir semi-automatique petit, robuste et facile à manipuler. Système de dévidage très performant à 4 galets avec de nombreuses fonctions standards permettant de faire face à toutes applications exigeantes. Livré avec son chariot à roulettes.
Fil plein 0,8-1,6 mm / Fil fourré 0,9-1,6 mm / Fil Alu 1,0-1,6 mm. Vitesse de dévidage : 1 à 22 m/min.
Dimensions (h x l x p) : 460 x 300 x 640 mm. Poids : 18 kg.

Fabriqué conformément aux directives 2014/35/EU, 2014/30/EU et aux normes EN 60974-5:2013 et EN 60974-10:2014.

**Excellentes performances d'arc : amorçage, focus et stabilité d'arc, peu de projections et une très bonne dynamique. Contrôle en continu de la vitesse de dévidage et de la tension.**

| Modèle | Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Générateur | 400 tri | 20 à 500 | 500 A à 60%<br>390 A à 100% | **0332-7154032** |
| Dévidoir PF42 | 40 DC | - | 500 A à 60% | **0332-7121218** |
| Faisceau 10 m / refroidissement eau | - | - | - | **0332-7087214** |

## Poste DIGIPULS III 320C

SAF-FRO



**Permet de souder les aciers au carbone, les inoxydables et même les aluminiums.**

Version Package comprenant : Digipuls III 320C + torche 4 m + débitmètre + chariot. Consommation effective : 11 A. Consommation primaire à courant max. : 17,5 A. Puissance effective : 7,7 kVA. Puissance nominale à intensité de soudage maxi. : 12,2 kVA. Fusible : 16 A. Efficacité à courant maxi. : 90%. Facteur de puissance à intensité de soudage maxi. : 0,95. Facteur de marche à 25 °C à 100 % : 300 A. Dimensions (L x W x H) : 720 x 295 x 525 mm. Poids : 29 kg.
Conforme aux normes : EN 60974-1 & EN 60974-10.

**Poste MIG/MAG à dévidoir intégré de taille modeste et faible consommation électrique.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 15 à 320 | 320 A à 40% | **0160-7150881** |

# GÉNÉRATEURS ET DÉVIDOIRS MIG-MAG

## Poste DIGIPULS III 420SW-DVU P400

SAF-FRO

**Construction navale, chaudronnerie, construction ferroviaire, automobile ou tous types de travaux d'assemblage courants.**

Version Package Eau comprenant : Digipuls III 420SW + chariot + pied pivot + dévidoir DVU P400 + faisceau eau 10 m + débitmètre + torche 4 m + groupe de refroidissement + liquide de refroidissement. Un concept modulaire d'installation High Tech pour applications industrielles afin de répondre à tous types de configurations permettant d'atteindre des niveaux de qualité et de productivité très élevés. Interface de commande très simple (4 paramètres à régler). Dimensions réduites pour un accès dans les endroits exigus. Compatible groupe électrogène. Dimensions (h x l x p) : 738 x 273 x 521 mm. Poids: 37 kg.

**Conçu de façon modulaire pour une meilleure adaptation aux besoins des utilisateurs. Excellente qualité de soudage.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 15 à 420 | 420 A à 40% | **0160-7096533** |



## Poste DIGIPULS III 520SW-DVU P500

SAF-FRO

**Construction navale, chaudronnerie, construction ferroviaire, automobile ou tous types de travaux d'assemblage courants.**

Version Package Eau : Expert comprenant : Digipuls III 520SW + chariot + pied pivot + dévidoir DVU P500 + faisceau eau 10 m + débitmètre + torche 4 m + groupe et liquide de refroidissement. Un concept modulaire d'installation compacte et séparée pour travaux intensifs afin de répondre à tous types de configurations permettant d'atteindre des niveaux de qualité et de productivité très élevés. Dimensions (h x l x p) : 738 x 273 x 521 mm. Poids : 37 kg.

**Conçu de façon modulaire pour une meilleure adaptation aux besoins des utilisateurs. Excellente qualité de soudage.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 15 à 500 | 500 A à 60%<br>450 A à 100% | **0160-7153807** |



## Générateur POWERWAVE C300

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®

**Applications industrielles multi-procédés.**

Fonctionnement optimal, configuration modulaire. Le Power Wave® C300 est une machine compacte, multi-procédés avec de nombreuses fonctionnalités permettant le soudage à l'électrode, le soudage TIG en courant continu, le soudage MIG MAG et le soudage avec fil fourré. Cette machine est fournie avec un panel complet de courbes CV et de programmes Pulsé incluant des programmes de soudage avancés tels que le Power Mode® et le Rapid Arc®. Poids : 50,4 kg.

**Excellentes caractéristiques de l'arc en Pulsé, Pulse on-Pulse®, CV, à l'électrode et au soudage TIG en courant continu. Une large quantité de métaux peuvent être soudés en standard tels que l'acier, l'inox, l'aluminium, mais aussi des métaux fortement alliés au Nickel et au CuSi.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 / 400 tri | 5 à 300 | 300 A à 40% | **0332-7092094** |



## Générateur POWERWAVE S500

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS




**Applications industrielles multi-procédés. Électrode enrobée, TIG DC, TIG DC pulsé, MIG, MIG pulsé, fil fourré.**

Opération exceptionnelle, configuration modulaire, robustesse. Les nouvelles plateformes communiquent toutes avec «Arclink» vous offrant la possibilité de travailler avec tous vos dévidoirs, du LF45 au PF10M. Une gamme illimitée de procédés en standard, Pulsé et procédés avancés à l'arc. +100 modes de soudage disponibles. Équipé d'éthernet en standard avec les logiciels suivant gratuits : Power Wave® Manager, Check Point ou Production Monitoring pour une ou plusieurs machines connectées en réseau. En option : les modes STT® et Rapid X. Fabriqué conformément aux directives CEM 2004/108/CE, 2006/95/CE et aux normes EN 60974-1:2005 et EN 60974-3:2007. Marquage CE apposé en 2014.

**Éthernet en standard. Logiciel avec mises à jour gratuites. Longueur de fil sorti assurée avec régularité soudure après soudure.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 5 à 500 | 500 A à 60% | **0332-7154033** |

## Poste MIG MAG pulsé NEOPULSE 400

GYS INVEST IN THE FUTURE



**Destiné aux applications industrielles lourdes et exigeantes.**

Générateur MIG / MAG pulsé à dévidoir séparé, apporte une productivité et une qualité inégalées. Pour fils MIG/MAG acier, acier inoxydable et aluminium des diamètres 0,8 à 1,6 mm. Fils CuSi et CuAl des diamètres 0,8 à 1,2 mm. Ensemble des paramètres facilement accessible et 100 programmes peuvent être mémorisés. Dispose de 80 courbes synergiques et d'une dynamique d'arc exceptionnelle avec un facteur de marche élevé. Technologie numérique et carrosserie renforcée, équipé de patins en caoutchouc, et de 4 anneaux pour l'élingage. IP 23. En option : commande à distance.
Normes : EN 60974-1:2012 - EN 50445:2008 - IEC 60974-10:2014 / A1:2015 - EN 50581:2012 et Directives 2014/35/EU - 2014/30/EU - 2011/65/EU RoHS2.

**Affichage courant/tension pendant et après le soudage (DMOS / QMOS). Gestion intelligente de la ventilation. Commande de la gâchette 2T, 4T, SPOT et DELAY. Contrôle précis du cycle : CreepSpeed, Softstart, Hostart, Upslope, Downslope, Crater Filler, Postgaz.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 10 à 400 | 400 A à 60%<br>360 A à 100% | **6499-7154021** |

## Poste DIGIWAVE III 420 SW-DVU P500

SAF-FRO




**Concept modulaire d'installation High Tech pour applications industrielles afin de répondre à tous types de configurations permettant d'atteindre des niveaux de qualité et de productivité très élevés. Facilite le travail des soudeurs pour travailler tous les matériaux, acier inox, et aluminium.**

Version Package Eau Expert comprenant : Digiwave III 420 + dévidoir P500 + chariot + pied pivot + faisceau 10 m + torche 4 m + débitmètre + groupe et liquide de refroidissement.
Multiprocédé : soudage MIG/MAG (avec régimes d'arc élaborés), électrode enrobée, gougeage, soudage TIG jusqu'à 500 A, cycle TIG complet avec gestion du gaz et évanouissement.
Dévidoir : 446 x 603 x 262 mm. Poids : 16 kg. Refroidisseur : 268 x 700 x 279 mm. Poids : 21 kg.

**Grand écran couleur haute visibilité. Connexion rapide pour le procédé électrode enrobée (MMA) ou le gougeage. Connectivité maximale : compatibilité USB 2.0/Éthernet, import/export de programmes de soudage et courbes synergiques personnalisables. Efficacité énergétique : démarrage automatique du refroidissement et de la ventilation, temporisation réglable de la mise en veille de l'écran couleur.**

| Tension d'alimentation V | Intensité de soudage A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 15 à 420 | 420 A à 60%<br>350 A à 100% | **0160-7150791** |

# TORCHES MIG

## Torche MIG ERGOBLUE 15

GISS



Norme : EN60974-7. Connecteur Euro.

**Poignée ergonomique conçue pour répartir le poids de façon optimale et pour rendre maniable l'utilisation de la torche. Câble courant grande résistance et flexibilité maximale. Joint pivotant pour une bonne liberté de mouvement. Consommables longues durées qui garantissent des performances optimales.**

| Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Diamètre de fil mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| 3 | 180 $CO_2$ / 150 Mix | 60% | 0,6 - 1,0 | Air | **C600-7152899** |

## Torche MIG ERGOBLUE 25

GISS



Norme : EN60974-7. Connecteur Euro.

**Poignée ergonomique conçue pour répartir le poids de façon optimale et pour rendre maniable l'utilisation de la torche. Câble courant grande résistance et flexibilité maximale. Joint pivotant pour une bonne liberté de mouvement. Consommables longues durées qui garantissent des performances optimales.**

| Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Diamètre de fil mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| 3 | 230 $CO_2$ / 220 Mix | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | **C600-7152900** |
| 4 | 230 $CO_2$ / 220 Mix | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | **C600-7152901** |

## Torche MIG ERGOBLUE 36

GISS



Norme : EN60974-7. Connecteur Euro.

**Poignée ergonomique conçue pour répartir le poids de façon optimale et pour rendre maniable l'utilisation de la torche. Câble courant grande résistance et flexibilité maximale. Joint pivotant pour une bonne liberté de mouvement. Consommables longues durées qui garantissent des performances optimales.**

| Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Diamètre de fil mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| 4 | 340 $CO_2$ / 320 Mix | 60% | 0,6 - 1,6 | Air | **C600-7152902** |

## Torche MIG ERGOBLUE 500

GISS



Norme : EN60974-7. Connecteur Euro. Pression : 2 à 4 bar.

**Poignée ergonomique conçue pour répartir le poids de façon optimale et pour rendre maniable l'utilisation de la torche. Câble courant grande résistance et flexibilité maximale. Joint pivotant pour une bonne liberté de mouvement. Consommables longues durées qui garantissent des performances optimales.**

| Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Diamètre de fil mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| 4 | 500 $CO_2$ / 450 Mix | 100% | 1,0 - 2,4 | Eau | **C600-7152903** |

## Torche MB EVO PRO

**S'adapte à la majorité des générateurs à souder en Europe (Connecteur raccord central Européen).**

Les pièces d'usure de type MB ont fait leur preuve pour des facteurs de marche élevés. La poignée à deux composants est robuste et d'une ergonomie confortable pour l'utilisateur. La gâchette est idéalement placée pour un usage précis et fiable. Col : 50°. Commande : bipolaire. En mode pulsé, ces capacités sont réduites de -35%. Norme : EN 60 974-7.



| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Diamètre de fil mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| EVO PRO 15 | 3 | 180 $CO_2$ / 150 mix | 60% | 0,6 - 1,0 | Air | **2026-7153543** |
| EVO PRO 25 | 3 | 230 $CO_2$ / 200 mix | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | **2026-7153549** |
| EVO PRO 25 | 4 | 230 $CO_2$ / 200 mix | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | **2026-7153054** |
| EVO PRO 25 | 5 | 230 $CO_2$ / 200 mix | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | **2026-7153550** |
| EVO PRO 36 | 3 | 320 $CO_2$ / 290 mix | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | **2026-7153554** |
| EVO PRO 36 | 4 | 320 $CO_2$ / 290 mix | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | **2026-7153555** |
| EVO PRO 36 | 5 | 320 $CO_2$ / 290 mix | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | **2026-7153556** |
| EVO PRO 501D | 3 | 550 $CO_2$ / 500 mix | 100% | 1,0 - 1,6 | Liquide / Eau | **2026-7153563** |
| EVO PRO 501D | 4 | 550 $CO_2$ / 500 mix | 100% | 1,0 - 1,6 | Liquide / Eau | **2026-7153564** |
| EVO PRO 501D | 5 | 550 $CO_2$ / 500 mix | 100% | 1,0 - 1,6 | Liquide / Eau | **2026-7153565** |

## Torche T-PLUS 36

Torche avec remplacement rapide de la gâchette et montage M8.

**Poignée et corps de torche ergonomiques.**



| Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Diamètre de fil mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| 3 | 340 $CO_2$ / 320 Mix | 60% | 1,2 - 1,6 | Air | **5712-7080813** |
| 4 | 340 $CO_2$ / 320 Mix | 60% | 1,2 - 1,6 | Air | **5712-7080814** |

## Torche T-PLUS 500

Torche avec remplacement rapide de la gâchette.

**Poignée et corps de torche ergonomiques.**



| Longueur m | Capacité A | Facteur de marche | Diamètre de fil mm | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| 3 | 500 $CO_2$ / 450 Mix | 100% | 1,0 - 1,6 | Eau | **5712-7080815** |
| 4 | 500 $CO_2$ / 450 Mix | 100% | 1,0 - 1,6 | Eau | **5712-7080816** |

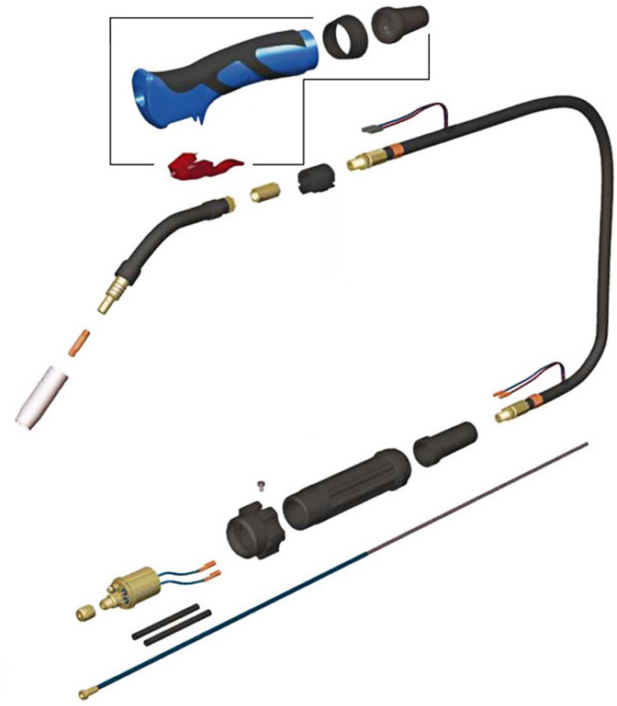
# PIÈCES DÉTACHÉES TORCHES MIG

## Consommables torches MIG

GISS

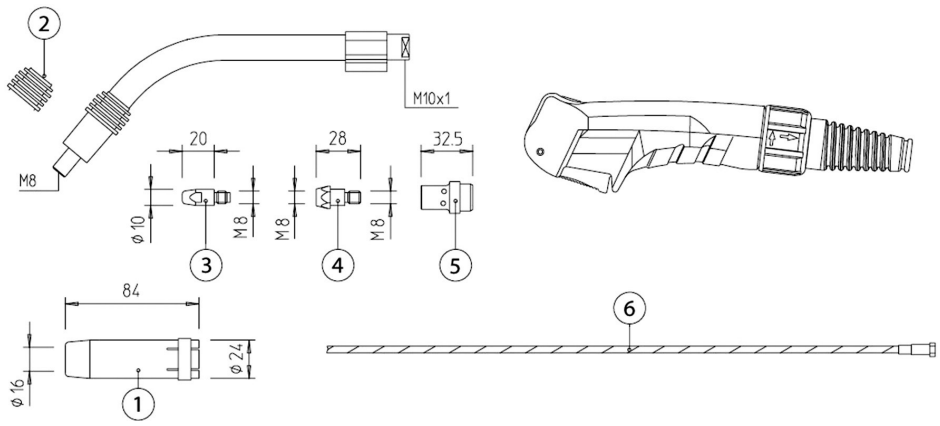
Consommables pour torches MIG ERGOBLUE.

**Exemple ERGOBLUE 15 :**



| Pièce | Détail 1 | Détail 2 | Série 15 | Série 25 | Série 36 | Série 500 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Buse | - | Ø 12 | C600-7152909 | - | - | - |
| | - | Ø 15 | - | C600-7152919 | - | - |
| | - | Ø 16 | - | - | C600-7152933 | C600-7152936 |
| Ressort pour buse | - | - | C600-7152905 | C600-7152913 | - | - |
| Tube contact | M6 | Ø 0,6 | C600-7152906 | - | - | - |
| | | Ø 0,8 | C600-7152907 | C600-7152914 | - | - |
| | | Ø 1,0 | C600-7152908 | C600-7152915 | - | - |
| | | Ø 1,0 / Alu | - | C600-7152916 | - | - |
| | | Ø 1,2 | - | C600-7152917 | - | - |
| | | Ø 1,2 / Alu | - | C600-7152918 | - | - |
| Tube contact | M8 | Ø 0,8 | - | - | C600-7152928 | - |
| | | Ø 1,0 | - | - | C600-7152929 | - |
| | | Ø 1,0 / Alu | - | - | C600-7152930 | - |
| | | Ø 1,2 | - | - | C600-7152931 | - |
| | | Ø 1,2 / Alu | - | - | C600-7152932 | - |
| | | Ø 1,2 / CuCrZr | - | - | C600-7152940 | C600-7152940 |
| | | Ø 1,6 | - | - | C600-7152937 | C600-7152937 |
| | | Ø 1,6 / Alu | - | - | C600-7152938 | C600-7152938 |
| | | Ø 1,6 / CuCrZr | - | - | C600-7152941 | C600-7152941 |
| | | Ø 2,0 | - | - | C600-7152939 | C600-7152939 |
| | | Ø 2,0 / CuCrZr | - | - | C600-7152942 | C600-7152942 |
| | | Ø 2,4 / CuCrZr | - | - | C600-7152943 | C600-7152943 |
| Support tube contact | M8 | Court | - | - | C600-7152926 | C600-7152934 |
| Diffuseur gaz | - | - | C600-7152904 | C600-7152912 | C600-7152927 | C600-7152935 |
| Gaine | Bleue Ø 0,6-0,9 | 3 m | - | C600-7152920 | - | - |
| | | 4 m | - | C600-7152921 | - | - |
| | | 5 m | C600-7152910 | - | - | - |
| Gaine | Rouge Ø 1,0-1,2 | 3 m | - | C600-7152924 | - | - |
| | | 3 m / Teflon | - | C600-7152925 | - | - |
| | | 4 m | - | C600-7152922 | - | - |
| | | 4 m / Teflon | - | C600-7152923 | - | - |
| | | 5 m | C600-7152911 | - | - | - |
| Gaine | Jaune Ø 1,2-1,6 | 4 m | - | - | C600-7152944 | C600-7152944 |
| | | 4 m / Teflon | - | - | C600-7152945 | C600-7152945 |
| Gaine | Noire Ø 1,6-2,4 | 4 m | - | - | C600-7152946 | C600-7152946 |

## Pièces détachées pour MB EVO PRO




| Repère | Type | Dimensions mm | Filetage / longueur | Pour torche | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | Buse gaz conique | Ø 12 | - | EVO PRO 15 | 2026-7014667 |
| | | Ø 15 | - | EVO PRO 25 | 2026-7014668 |
| | | Ø 16 | - | EVO PRO 36 | 2026-7014669 |
| | | Ø 16 | - | EVO PRO 501D | 2026-7014672 |
| 2 | Ressort pour buse | - | - | EVO PRO 15 | 2026-7014706 |
| | | - | - | EVO PRO 25 | 2026-7014574 |
| 3 | Tube contact pour fil acier | Ø 0,6 | M6 | EVO PRO 15 | 2026-7014704 |
| | | Ø 0,8 | M6 | EVO PRO 15 | 2026-7014709 |
| | | Ø 0,8 | M6 | EVO PRO 25 / 36 / 501D | 2026-7014707 |
| | | Ø 1,0 | M6 | EVO PRO 15 | 2026-7014716 |
| | | Ø 1,0 | M6 | EVO PRO 25 / 36 / 501D | 2026-7014714 |
| | | Ø 1,0 | M8 | EVO PRO 36 / 501D | 2026-7014719 |
| | | Ø 1,2 | M6 | EVO PRO 25 / 36 / 501D | 2026-7014722 |
| | | Ø 1,2 | M8 | EVO PRO 36 / 501D | 2026-7014830 |
| 3 | Tube contact pour fil inox | Ø 0,8 | M6 | EVO PRO 15 | 2026-7064333 |
| | | Ø 1,0 | M6 | EVO PRO 25 / 36 / 501D | 2026-7014715 |
| | | Ø 1,2 | M6 | EVO PRO 25 / 36 / 501D | 2026-7014723 |
| | | Ø 1,0 | M8 | EVO PRO 36 / 501D | 2026-7014720 |
| | | Ø 1,2 | M8 | EVO PRO 36 / 501D | 2026-7014725 |
| 3 | Tube contact pour fil alu | Ø 1,0 | M6 | EVO PRO 25 / 36 / 501D | 2026-7037603 |
| | | Ø 1,2 | M6 | EVO PRO 25 / 36 / 501D | 2026-7014576 |
| | | Ø 1,0 | M8 | EVO PRO 36 / 501D | 2026-7014575 |
| | | Ø 1,2 | M8 | EVO PRO 36 / 501D | 2026-7014577 |
| 4 | Support tube contact | - | M6 | EVO PRO 15 | 2026-7014710 |
| | | - | M6 | EVO PRO 25 | 2026-7014640 |
| | | - | M6 | EVO PRO 36 | 2026-7014642 |
| | | - | M8 | EVO PRO 25 | 2026-7014645 |
| | | - | M8 | EVO PRO 36 | 2026-7014646 |
| | | 25 | M8 | EVO PRO 501D | 2026-7014648 |
| | | 27 | M8 | EVO PRO 501D | 2026-7085356 |
| 5 | Diffuseur gaz standard | - | - | EVO PRO 36 | 2026-7014558 |
| | | - | - | EVO PRO 501D | 2026-7014692 |
| 5 | Diffuseur gaz haute température | - | - | EVO PRO 36 | 2026-7014552 |
| | | - | - | EVO PRO 501D | 2026-7014691 |
| 6 | Gaine guide-fil acier bleue 15x45 | Ø 0,6 - 0,8 | 3 m | EVO PRO 15 / 25 / 36 | 2026-7153873 |
| | | Ø 0,6 - 0,8 | 4 m | EVO PRO 15 / 25 / 36 | 2026-7153874 |
| | | Ø 0,6 - 0,8 | 5 m | EVO PRO 15 / 25 / 36 | 2026-7091311 |
| 6 | Gaine guide-fil acier rouge 20x45 | Ø 1,0 | 3 m | EVO PRO 15 / 25 / 36 | 2026-7153875 |
| | | Ø 1,0 | 4 m | EVO PRO 15 / 25 / 36 | 2026-7153876 |
| | | Ø 1,0 | 5 m | EVO PRO 15 / 25 / 36 | 2026-7153877 |
| | | Ø 1,0 - 1,2 | 3 m | EVO PRO 501D | 2026-7153878 |
| | | Ø 1,0 - 1,2 | 4 m | EVO PRO 501D | 2026-7153879 |
| | | Ø 1,0 - 1,2 | 5 m | EVO PRO 501D | 2026-7153880 |
| 6 | Gaine guide-fil PTFE jaune 27x47 | Ø 1,2 - 1,6 | 3 m | EVO PRO 501D | 2026-7032785 |
| | | Ø 1,2 - 1,6 | 4 m | EVO PRO 501D | 2026-7014733 |

# PIÈCES DÉTACHÉES TORCHES MIG

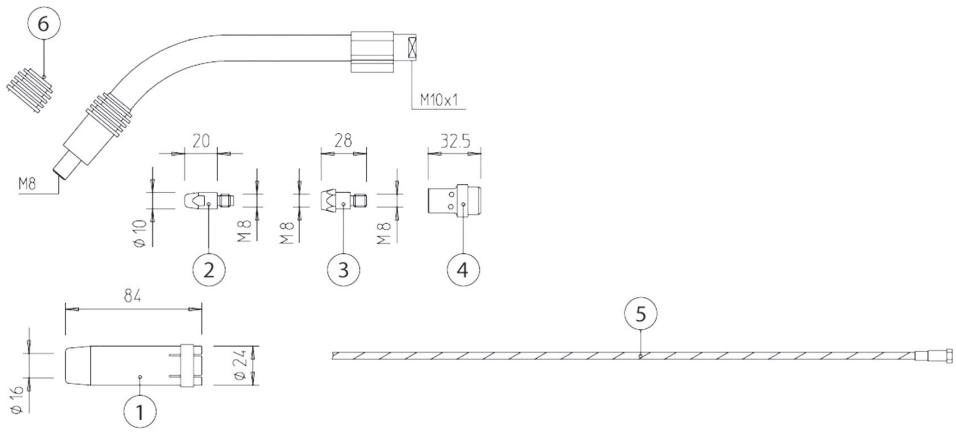
## Kit pièces MB

Coffrets kits de pièces de maintenance pour torches.



| Adapté pour | Diamètre mm | Contenu du kit | Référence |
|---|---|---|---|
| MB25 | 1 | 3 buses, 3 supports TC, 3 ressorts et 10 TC | **2026-7096976** |
| MB36 | 1 | 3 buses, 3 supports TC, 3 diffuseurs et 10 TC | **2026-7096967** |
| MB36 | 1,2 | 3 buses, 3 supports TC, 3 diffuseurs et 10 TC | **2026-7096968** |
| MB501 | 1 | 3 buses, 3 supports TC, 3 diffuseurs et 10 TC | **2026-7096970** |
| MB501 | 1,2 | 3 buses, 3 supports TC, 3 diffuseurs et 10 TC | **2026-7096972** |

## Pièces détachées pour T-PLUS




| Repère | Type | Diamètre mm | Filetage | Pour torche | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | Buse | 12 | - | T-PLUS 15 | **5712-7056693** |
| | | 15 | - | T-PLUS 25 | **5712-7056698** |
| 1 | Buse - Quick Release | 16 | - | T-PLUS 36 | **5712-7084424** |
| 1 | Buse | 16 | - | T-PLUS 500 | **5712-7056704** |
| 2 | Tube contact pour fil acier | 0,8 | M6 / CU | T-PLUS 15 | **5712-7065024** |
| | | 1 | M6 / CU | T-PLUS 15 | **5712-7065025** |
| | | 0,8 | M6 / CU | T-PLUS 25 / 36 | **5712-7056759** |
| | | 1 | M6 / CU | T-PLUS 25 / 36 | **5712-7056760** |
| | | 1 | M8 / CU | T-PLUS 25 / 36 / 500 | **5712-7056744** |
| | | 1,2 | M8 / CU | T-PLUS 25 / 36 / 500 | **5712-7056745** |
| 2 | Tube contact pour fil alu | 1,2 | M8 / ALU | T-PLUS 25 / 36 / 500 | **5712-7056748** |
| 3 | Support tube contact | - | M6 | T-PLUS 25 | **5712-7056764** |
| | | - | M8 | T-PLUS 25 | **5712-7039123** |
| | | - | M8 | T-PLUS 36 | **H357-7146045** |
| 4 | Diffuseur standard gaz | - | - | T-PLUS 36 | **5712-7056765** |
| | | - | - | T-PLUS 500 | **5712-7056772** |
| 4 | Diffuseur haute température | - | - | T-PLUS 500 | **5712-7084425** |
| 5 | Gaine guide fil acier | 1 - 1,2 | - | T-PLUS 15 | **5712-7056664** |

## Fil de soudure MIG acier G3Si1 (SG2)

GISS



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 0,8 | Bobine de 15 kg | C600-8161802 |
| 1,0 | Bobine de 15 kg | C600-8161803 |
| 1,2 | Bobine de 15 kg | C600-8161804 |
| 0,6 | Bobine de 5 kg | C600-8161809 |
| 0,8 | Bobine de 5 kg | C600-8161810 |

## Fil de soudure MIG inox 308LSi

GISS



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine de 15 kg | C600-8161805 |
| 1,2 | Bobine de 15 kg | C600-8161806 |

## Fil de soudure MIG inox 316LSi

GISS



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine de 15 kg | C600-8161807 |
| 1,2 | Bobine de 15 kg | C600-8161808 |

## Fil de soudure MIG alu 5356 (AG5)

GISS



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 7 kg | C600-8161811 |

# FILS PLEINS MIG-MAG

## Fil MAG LNM 25

**Constructions d'ordre général.**

Fil MIG pour le soudage des aciers de construction. Haute valeur de résilience. Arc stable et excellent dévidage du fil. AWS ER 70S-3S.

**Toutes positions de soudage. Gaz de Protection : M21 : Gaz mixte Ar+ (>15-25%) $CO_2$ ; C1 : Gaz actif 100% $CO_2$.**



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 0,8 | Bobine de 16 kg | 0332-8188297 |
| 1,0 | Bobine de 16 kg | 0332-8188298 |
| 1,2 | Bobine de 16 kg | 0332-8188299 |

## Fil MAG SUPRAMIG

**Transports, pipeline, énergie.**

Fil plein pour le soudage des aciers de construction (charge de rupture allant jusqu'à 590 N/mm²). Excellentes caractéristiques de dévidage et grande régularité des performances de soudage Arc stable avec peu de projections. Meilleure géométrie de cordon. Le meilleur Fil MIG pour le soudage automatique et robotique. Également disponible en fût AccuTrak®. AWS ER 70S-6.

**Toutes positions de soudage. Gaz de Protection : M21 : Gaz mixte Ar+ >15 to 25% $CO_2$ ; C1 : Gaz actif 100% $CO_2$.**



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine de 16 kg | 0332-8188300 |
| 1,2 | Bobine de 16 kg | 0332-8188301 |

## Fil MIG LNM 304LSi

**Pour aciers austénitiques au CrNi.**

Fil plein avec un faible taux de Carbone pour la soudure des aciers Chrome-Nickel (austénitique). Toutes positions de soudage. Gaz de protection : M11 : Gaz mixte Ar+ 0.5-5% $CO_2$ + 0,5-5% $H_2$ ; M12 : Gaz mixte Ar+ >0.5-5% $CO_2$ ; M13 : Gaz mixte Ar+ >0.5-3% $O_2$.

**Contient plus de silicium pour améliorer la mouillabilité.**




| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 0,8 | Bobine de 15 kg | 0332-8188302 |
| 1,0 | Bobine de 15 kg | 0332-8188563 |
| 1,2 | Bobine de 15 kg | 0332-8138757 |

## Fil MIG LNM 316LSi

**Pour aciers austénitiques au CrNiMo.**

Fil plein avec un faible taux de Carbone pour la soudure des aciers Chrome-Nickel (austénitique). Toutes positions de soudage. Gaz de protection : M11 : Gaz mixte Ar+ 0.5-5% $CO_2$ + 0,5-5%$H_2$ ; M12 : Gaz mixte Ar+ >0.5-5% $CO_2$ ; M13 : Gaz mixte Ar+ >0.5-3% $O_2$.
Homologation : ABS, BV, DNV, GL, LR, TÜV.

**Contient plus de silicium pour améliorer la mouillabilité.**




| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine de 15 kg | 0332-8080413 |
| 1,2 | Bobine de 15 kg | 0332-8179640 |

## Fil MAG ULTRAMAG

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Industrie Automobile. Constructions métalliques. Construction navale. Fabrication générale.**

Fil MIG/MAG pour applications automatiques et semi-automatiques. Toutes positions de soudage, sauf verticale descendante. Gaz de Protection : M21 : Gaz mixte Ar+ (>15-25%) $CO_2$ ; C1 : Gaz actif 100% $CO_2$. Homologation : ABS, BV, CE, DB, DNV, GL, LR, TÜV. AWS ER70S-6.

**Excellent dévidage du fil et performance de soudage constante. Arc stable et fin avec très peu de projections. Forte productivité.**




| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine de 16 kg | 0332-8188304 |
| 1,0 | Bobine de 250 kg | 0332-8188305 |
| 1,2 | Bobine de 16 kg | 0332-8188306 |
| 1,2 | Bobine de 250 kg | 0332-8188307 |

## Fil FILCORD (NERTALIC 70S)

SAF-FRO

**Véhicules de transports terrestres, constructions mécaniques, menuiserie métallique et diverses petites constructions métalliques.**

Fil MIG-MAG d'usage général. Bobinage : SJ (spires jointives) et SR (spires rangées). Bobine plastique S200 et bobine métallique B300. AWS A 5-18 : ER 70S-3.




| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 0,8 | Bobine plastique de 5 kg - SR | 0160-8001672 |
| 0,8 | Bobine métallique de 16 kg - SR | 0160-8001696 |
| 1,0 | Bobine métallique de 16 kg - SJ | 0160-8001716 |
| 1,2 | Bobine métallique de 16 kg - SJ | 0160-8001717 |

## Fil FILCORD E (NERTALIC 70E)

SAF-FRO

**Pour le soudage MIG-MAG, destiné aux travaux de haute qualité en construction métallique.**

Fil massif non cuivré. Meilleur glissement dans les gaines. Bobinage : SJ.
Bobine : B 3000 de 16 kg. AWS A 5-18 : ER 70S-6.




| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine métallique de 16 kg - SJ | 0160-8097693 |
| 1,2 | Bobine métallique de 16 kg - SJ | 0160-8097694 |

## Fil MAG acier NERTALIC G2

SAF-FRO

**Fil MAG d'usage le plus général. Véhicules de transports terrestres, constructions mécaniques, menuiserie métallique et diverses petites constructions métalliques.**

Fil massif cuivré type G3Si1 (EN ISO 14341-A) pour le soudage MAG déposant un acier C-1.1Mn. Utilisable pour le soudage des aciers non alliés doux à mi-durs A 33 à A 52 et E 24 à E 36 avec un mélange gazeux Ar- $CO_2$ et $CO_2$ comme gaz de protection. Bobine : S 300.
Bobinage : SJ. AWS A 5-18 : ER 70S-6.




| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 0,8 | Bobine plastique de 16 kg - SJ | 0160-8187096 |
| 1,0 | Bobine plastique de 16 kg - SJ | 0160-8187097 |
| 1,2 | Bobine plastique de 16 kg - SJ | 0160-8151293 |

## Fil FILINOX 308L Si

SAF-FRO

**Fil massif pour le soudage des aciers inoxydables du type 18% Cr, 10% Ni à basse teneur en carbone.**

Teneur en silicium élevée qui facilite l'emploi en soudage MIG. AWS A 5-9 : ER 308L Si.




| Diamètre mm | Condtionnement | Référence |
|---|---|---|
| 0,8 | Bobine métallique à moyeu de 15 kg - SJ | 0160-8001311 |
| 1,0 | Bobine métallique à moyeu de 15 kg - SJ | 0160-8001289 |
| 1,2 | Bobine métallique à moyeu de 15 kg - SJ | 0160-8001290 |

# FILS PLEINS MIG-MAG

## Fil FILINOX 316L Si

SAF-FRO



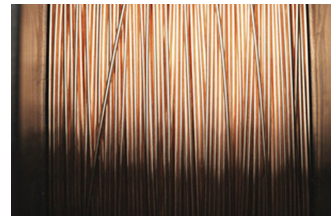

**Soudage d'aciers inoxydables du type 17% Cr, 11% Ni, 2,5% Mo à basse teneur en carbone (sauf en milieu fortement oxydant).**

Teneur en silicium élevée qui facilite l'emploi en soudage MIG. AWS A 5-9 : ER 316L Si.

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 0,8 | Bobine métallique à moyeu de 15 kg - SJ | **0160-8001291** |
| 1,0 | Bobine métallique à moyeu de 15 kg - SJ | **0160-8001292** |
| 1,2 | Bobine métallique à moyeu de 15 kg - SJ | **0160-8001293** |

## Fil Weld G3Si1

ESAB



Fil cuivré au silicium et manganèse pour soudage sous $CO_2$ ou mélange Ar + 20% $CO_2$. Il est destiné au soudage des aciers non alliés, ex : les aciers de construction courants de même que les aciers au CMn à grain fin.

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 0,8 | Bobine de 15 kg | **0156-8132895** |
| 1,0 | Bobine de 15 kg | **0156-8132633** |
| 1,2 | Bobine de 15 kg | **0156-8132634** |

## Fil OK 1250

ESAB




**Fil utilisé dans le BTP en général, pour la fabrication de pièces dans l'industrie automobile, la fabrication d'appareils à pression et pour la construction navale.**

Fil non cuivré MAG acier ARISTOROD. Allongement : 26%. Charge de rupture : 560 Mpa.

Limite d'élasticité : 470 Mpa.

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 0,8 | Bobine de 15 kg | **0156-8032096** |
| 1,0 | Fût de 250 kg | **0156-8032095** |
| 1,0 | Bobine de 18 kg | **0156-8014893** |
| 1,2 | Fût de 250 kg | **0156-8028872** |
| 1,2 | Bobine de 18 kg | **0156-8014892** |

## Fil MIG SUPERGLAZE 5356

**Construction navale. Meubles, réservoirs de stockage. Industrie ferroviaire. Industrie automobile et fabricants de remorques. Panneaux de carrosserie pour camions. Pares-chocs et supports automobiles.**

Fil MIG pour le soudage d'alliage d'aluminium contenant plus de 3% Mg. Toutes positions de soudage, sauf verticale descendante. Gaz de Protection : I1 : Gaz inerte Ar (100%) ; I3 : Gaz inerte Ar+ 0.5-95% He. Homologation : ABS, BV, DB, DNV, GL, LR, TÜV.

**Excellent dévidage et performance de soudage très constante. Arc fin et stable.**

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine de 7 kg | 0332-8164391 |
| 1,2 | Bobine de 7 kg | 0332-8164392 |




## Fil de rechargement LNM 420FM

**Outils. Machineries agricoles. Rouleaux de transport. Dragues aspirantes. Engins de TP.**

Fil MIG/MAG pour rechargement dur. Dureté d'environ 55-60HRc après 2 couches, brut de soudage dureté environ 60 HRc. Structure ferritique et martensitique. Toutes positions de soudage. Gaz de Protection : M21 : Gaz mixte Ar+ (>15-25%) $CO_2$.

**Forte résistance à la corrosion, à l'abrasion et aux chocs. Soudabilité optimale. Résiste aux températures jusqu'à 450°C.**

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 15 kg | 0332-8188308 |

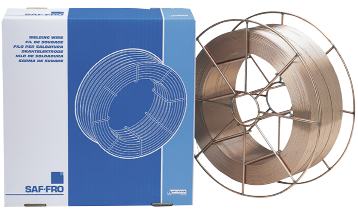



## Fil FILALU AlMg5

**Armement, transports ferroviaires et routiers, signalisation, industrie chimique et alimentaire.**

Soudage des aluminiums «AG5». AWS A 5-10 : ER 5356.

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine métallique à moyeu de 7 kg - SJ | 0160-8101964 |
| 1,2 | Bobine métallique à moyeu de 7 kg - SJ | 0160-8001713 |




## Fil de rechargement FILCORD 58

**Adapté pour pièces d'excavateurs, marteaux de broyeurs, concasseurs, malaxeurs, pièces de dragage, outils de coupe.**

Fil massif fortement allié pour le rechargement en procédé MAG pour protection contre l'usure abrasive combinée à des efforts de pression ou avec chocs et également contre usure par adhésion.

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine métallique à moyeu de 15 kg - SJ | 0160-8001646 |




## Fil HLE FILCORD 80

**Fil massif pour le soudage des aciers à haute limite d'élasticité (Re ≥ 600 MPa).**

FILCORD 80 (ex NERTALIC 86) est un fil massif cuivré de type ER80SD2 (AWS5.28) pour le soudage des aciers faiblement alliés à 0,5% de Mo, et les aciers à haute limite élastique (Re>600 MPa). Gaz de protection Ar-$CO_2$. AWS A 5-28 : ER 100 S G.

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine métallique 16 kg - SJ | 0160-7091341 |
| 1,2 | Bobine métallique 16 kg - SJ | 0160-8123642 |



# FILS PLEINS SPÉCIAUX

## Fil HLE FILCORD 100

SAF-FRO



**Fil massif pour le soudage des aciers à haute limite d'élasticité (Re ≥ 690 MPa).**

FILCORD 100 (ex NERTALIC 88) est un fil massif cuivré de type ER100SG (AWS 5.28) pour le soudage des aciers faiblement alliés à haute limite d'élasticité et des aciers à haute résistance (Re > 690MPa). Possède un bon niveau de résilience jusqu'à -40°C. Gaz de protection Ar-$CO_2$. Composition : carbone : 0,06 - manganèse : 1,6 - silicium : 0,45 - molybdène : 0,25 - nickel : 1,5. A 5-28 : ER 100 SG.

**Excellentes propriétés mécaniques et applications à basse température jusqu'à -40°C.**

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine métallique de 16 kg - SJ | 0160-8001724 |
| 1,2 | Bobine métallique de 16 kg - SJ | 0160-8001723 |

## Fil OK 1612

ESAB



**Pour le soudage MIG-MAG mécanisé des aciers austénitiques.**

Fil inoxydable à très bas carbone résistant à la corrosion contenant environ 19 Cr10Ni. Courant de soudage : DC (+).

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 0,8 | Bobine de 15 kg | 0156-8002067 |
| 1,0 | Bobine de 15 kg | 0156-8002068 |
| 1,2 | Bobine de 15 kg | 0156-8002069 |

## Fil OK 316LSI

ESAB



**Pour le soudage MIG-MAG mécanisé des aciers austénitiques.**

Fil inoxydable à très bas carbone résistant à la corrosion pour soudage acier 18 Cr12Ni3Mo. Courant de soudage : DC (+).

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine de 15 kg | 0156-8002076 |
| 1,2 | Bobine de 15 kg | 0156-8002077 |

## Fil OK 5356

ESAB



**Travaux publics.**

Fil d'aluminium allié à 5% Mg destiné au soudage MIG/TIG des alliages AlMg résistant à la corrosion marine dont la teneur en Mg peut aller jusque 5%.

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 7 kg | 0156-8002098 |

## Fil de rechargement OK 1391

ESAB



**Utilisé pour le rechargement dur, engins de terrassement et de travaux publics, agricoles malaxeurs, dents de pelles mécaniques, etc...**

Fil MIG/MAG de rechargement dur, utilisé quand on exige un dépôt très résistant à l'usure. Courant de soudage DC (+).

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 15 kg | 0156-8014437 |

## Fil fourré OUTERSHIELD MC710-H

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS



**Excellent choix pour répondre aux attentes des opérateurs grâce à de bonnes caractéristiques d'arc.**

Fil fourré à poudre métallique sous gaz à haut rendement pour un soudage toutes positions. Recommandé pour le soudage à plat. Bon comportement sur tôles calaminées et rouillées. Faibles projections, vitesse de soudage élevée, dévidage de fil excellent (qualité robotique). Excellentes caractéristiques mécaniques (CVN > 47J à -30 °C). Bonne résistance à la porosité. Basse teneur en hydrogène diffusible (HDM < 5 ml / 100 g).

**Toutes positions de soudage, sauf verticale descendante.**

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 16 kg | 0332-8188303 |

## Fil fourré de rechargement LINCORE 55G

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS



**Rails et chemins de roulements, pales de ventilateur, lèvres de godet, pièces de drague, outils agricoles.**

Fil fourré MIG/MAG. S'utilise sur des aciers à faible teneur carbone ou faiblement alliés. Gaz de protection mixte 75-90% argon le complément en $CO_2$ ou 98% Argon + 2% $O_2$.

**Toutes positions de soudage, sauf au plafond. Enrobage résistant à l'usure métal sur métal et à l'abrasion. Nombre de couches illimité après un préchauffage correct à la température adaptée.**

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 11,34 kg | 0332-8132541 |

## Fil fourré SAFDUAL 206A

SAF-FRO



**Construction mécanique, génie civile, engin de terrassement.**

Fil fourré sans laitier, soudage à plat, mono ou multipasse. AWS A 5-18 : E 70 C 3 M H8.

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine métallique de 16 kg | 0160-8101960 |
| 1,2 | Bobine métallique de 16 kg | 0160-8101957 |

## Fil fourré STEELCORED 14HD

SAF-FRO



**Convient pour le soudage semi-automatique hors position.**

Fil fourré étanche cuivré à flux rutile avec un dégré de remplissage augmenté afin d'assurer une meilleure protection du bain de fusion.

**Taux de dépôt élevé en position verticale. Faible perte d'éclaboussure. Enlèvement facile de laitier.**

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine métallique de 16 kg | 0160-8187099 |

# FILS FOURRÉS

## Fil fourré INOXCORED 316L et LV

SAF-FRO

INOXCORED 316L est un fil fourré rutile pour le soudage des aciers inoxydables des nuances 18 à 20% de Cr, 8 à 10% de Ni 2 à 3% de Mo. Utilisation en soudage à plat pour une température de service jusqu'à 400 °C. Pas de projections, détachement facile du laitier. AWS A 5-22 : E316LT0-4.

**Laitier auto-détachable, les cordons ont un bel aspect et ne nécessitent en général aucune finition. Bonne compacité (radiographie des soudures). Soudage à plat et toutes positions et facilement automatisable pour la version LV.**



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 - L | Bobine métallique à moyeu de 15 kg | 0160-8101973 |
| 1,2 - LV | Bobine métallique à moyeu de 15 kg | 0160-8101972 |

## Fil fourré SAFDUAL ZN

SAF-FRO

**Le fil doit être utilisé en courant continu polarité négative.**

SAFDUAL ZN est un fil fourré sans laitier indiqué pour le soudage monopasse, manuel ou automatique, de tôles fines (0,8 à 4,0 mm) galvanisées, électro-zinguées ou pré-peintes. A 5-18 : E 70 C GS.

**Peu de projections. Excellent aspect des cordons.**



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,0 | Bobine métallique de 16 kg | 0160-8100848 |
| 1,2 | Bobine métallique de 16 kg | 0160-8101959 |

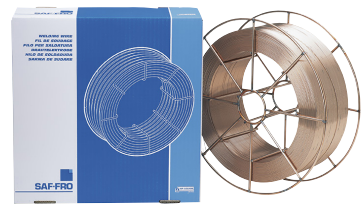
## Fil fourré de rechargement SAFDUAL 560

SAF-FRO

**Engins de travaux publics - dents de pelles chenilles - concasseurs de minerais**

SAFDUAL 560 est un fil fourré pour le rechargement de pièces soumises à de l'abrasion et aux chocs moyens. Dépot usinable par meulage. Dureté HV30 : 600 - dureté HRC: 58/60 hors dilution. Soudage sous gaz mixte M21 ou C1. EN14700 : TFe8.

**Bonne résistance à l'abrasion et aux chocs moyens.**



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine métallique à moyeu de 15 kg | 0160-8101968 |

## Fil fourré COREWELD 46LS

ESAB

**Pour le soudage des tôles fines d'épaisseur minimum de 1 mm.**

Fil fourré à poudre métallique. Température d'essai : -40 °C. Vitesse de soudage élevée, excellent dévidage.

**L'absence ou le niveau très faible de silicates sur la surface de soudure réduisent le nettoyage après le soudage.**



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 16 kg | 0156-8153378 |

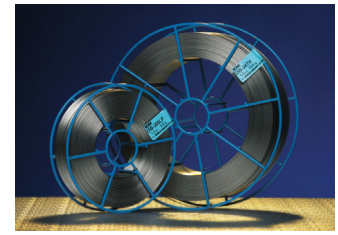
## Fil MIG fourré inox DW 316L

WELD'X PRODUITS DE SOUDAGE

**Industries alimentaires, pharmaceutiques, accastillage.**

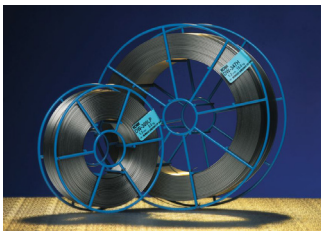
Fil fourré rutile pour le soudage des aciers inoxydables types : 316 - 316L - 316LN - 316Ti - 316Nb - X2 CrNiMo 17.12.2 - X2 CrNiMo 18.14.3. Convient pour le soudage à plat ou en corniche, il est idéal pour les soudures d'angle à plat. Étuvage 350 °C de 2-4h. Homologations : AB, LR, NV, NK, CWB, TÜV.

**Il convient également pour le soudage des nuances stabilisées similaires lorsque les températures de service sont inférieures à 400 °C. L'arc est très stable et sans projection. Le laitier est auto-détachable avec un cordon parfaitement lisse et avec un très bel aspect.**



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 15 kg | 7349-8180589 |

## Fil MIG fourré inox DW 309L



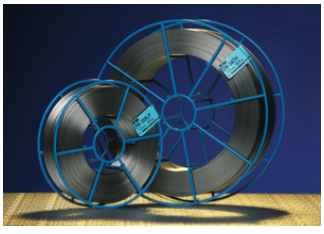
**Soudage hétérogène entre aciers inoxydables et aciers au carbone. Assemblage des aciers plaqués de même nature ou comme sous-couche avant rechargement dur (exemple: réparation de pièces d'engin de travaux public) et sur aciers ordinaires ou faiblement alliés, avant revêtement par 308L.**

Fil fourré rutile pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques composés de 23% Cr, 13% Ni avec un fort taux de ferrite (309L). Les teneurs élevées en éléments d'alliages et en ferrite permettent au métal déposé de tolérer une dilution importante avec des aciers au carbone ou faiblement alliés éliminant ainsi le risque de fissuration à chaud. Protection gazeuse : gaz Ar 80% + $CO_2$ 20% / $CO_2$ 100%. Homologations : ABS, BV, CWB, DB, DNV, GL, R.M.R.S, TÜV.

**Il convient également pour le soudage des nuances stabilisées similaires lorsque les températures de service sont inférieures à 400 °C. L'arc est très stable et sans projection. Le laitier est auto-détachable avec un cordon parfaitement lisse et avec un très bel aspect.**

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 15 kg | 7349-8142431 |

## Fil MIG fourré de rechargement 600 brinell



**Engins de travaux publics. Carrières, mines.**

Fils fourrés - rechargement. Utilisation sous gaz.

**Rechargement très résistant à l'usure et aux chocs.**

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 15 kg | 7349-8180701 |

## Fil MIG fourré rutile poudre de fer 70NS




**Construction métallique. Chaudronnerie. Industrie automobile. La quasi absence de laitier rend ce fil idéal pour les applications robotisées.**

Fil fourré sans laitier à poudre métallique (métal-cored) utilisé pour le soudage toutes positions, sauf verticale descendante des aciers non alliés. Intensité de soudage : 230 - 300 A. Gaz : Ar + $CO_2$. Homologations : ABS, BV, CE, CWB, DB, DNV, GL, LR, RINA, TÜV. Bobine D300 de 15 kg. En option, nous consulter pour : bobine D200 de 5 kg et fûts de 250 / 300 / 400 kg.

**Combine l'efficacité du fil plein avec un taux de dépôt élevé. Arc exceptionnellement doux et stable. Très peu de projections.**

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 15 kg | 7349-8103062 |

## Fil MIG fourré basique 71B




**Construction navale, production de tubes avec des aciers jusqu'au niveau de résistance X70.**

Fil fourré rutile toutes positions pour le soudage des aciers de construction d'usage général. Gaz Ar + $CO_2$ (20 ~ 25%). Homologations : ABS, BV, CE, CWB, DB, DNV, GL, LR, RINA, TÜV.

**Arc doux et stable, facile à contrôler, bel aspect de cordon, peu de projections. Excellente soudabilité dans toutes les positions.**

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,2 | Bobine de 15 kg | 7349-8180689 |

# FILS ET FLUX

## Fil OK 1220

**Il peut être associé aux flux OK Flux 10.71, OK Flux 10.50 (ESW), OK Flux 10.62, OK Flux 10.72, OK Flux 10.81, OK Flux 10.83, etc…**

OK Autrod 12.20 est un fil cuivré pour soudage à arc submergé des aciers de construction de moyenne et haute résistance. Homologations : CE, DB,TÜV, EN 13479.



| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 2,5 | Bobine de 30 kg | **0156-8012452** |
| 3,2 | Bobine de 30 kg | **0156-8133270** |

## Flux OK 1071

**Pour les aciers de construction et aciers à grains fins, mais aussi pour les aciers résistants aux intempéries, les infrastructures modernes (ex: ponts, viaducs), les réservoirs sous pression sont soudés avec ce flux, car il peut être utilisé pour une large gamme d'aciers, y compris les aciers à basse température.**

OK Flux 10.71 est un flux aggloméré légèrement allié au SiMn. Peut être combiné avec une large gamme de fils pleins et fils fourrés et est adapté à tous les types d'aciers en combinant de bonnes valeurs de ténacité avec une excellente aptitude au soudage à l'arc submergé conçu pour le soudage en angle et bout à bout, des aciers doux et HLE et pour des procédures simples et multifils tels que tandem, double arc, ou en tandem double soudure et beaucoup d'autres. Fonctionne aussi bien sur le courant continu et alternatif et autorise des courants élevés. Étuvage 330 °C / ~ 2h. Homologations : CE, DB, TÜV.




**+ Excellente résilience jusqu'à - 40 °C, grâce à un métal déposé bas hydrogène. Utilisation possible en mode «Narrow Gap» grâce à un laitier auto-détachable et à un mouillage du bain de fusion.**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Sac de 25 kg | **0156-8179950** |

## Flux actif FX 780

**Formule à grains fins utilisée de préférence pour le soudage en angle à haute vitesse.**

Flux actif pour le soudage en nombre de passes limité. Flux d'usage général (y compris soudage semi-automatique). Recommandé pour le soudage en rotation.



**+ Bonne résistance à la porosité sur tôles rouillées & revêtues. Décrassage aisé du laitier, bel aspect du cordon.**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Sac de 25 kg | **0332-8154066** |

## Flux neutre

Flux neutre d'utilisation générale pour le soudage Arc Submergé. Sac plastique scellé de 25 kg.



| Modèle | Caractéristiques | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|
| FX 860 | Tube joignable des deux côtés.<br>Récipient à pression simple.<br>Applications d'ordre général. | Sac de 25 kg | **0332-8154067** |
| FX 960 | Soudage mono et multi-passes. Soudage en angle ou bout à bout en épaisseur de tôle illimitée. Peut être utilisé pour le soudage des aciers souillées ou rouillés lorsqu'il est utilisé avec un fil L-50M. | Sac de 25 kg | **0332-8154068** |
| FX 980 | Soudage semi-automatique.<br>Soudage à l'Arc Submergé en mono et multi-passes.<br>Utilisation générale. | Sac de 25 kg | **0332-8154069** |

# www.orexad.com

# VOTRE EXPERT SOUDAGE ET VOS FOURNITURES INDUSTRIELLES EN LIGNE

**LIVRAISON EXPRESS**

**STOCKS EN DIRECT**




**FICHES TECHNIQUES**

**ACCESSIBLE 24H/24**

**FRANCO DÈS 30€***

**VOS PRIX PERSONNALISÉS**

Rendez-vous sur orexad.com pour ouvrir votre compte

RETROUVEZ TOUS **VOS PRODUITS** D'UN **SIMPLE CLIC**

* voir conditions sur le site orexad.com



© LINCOLN® ELECTRIC



# COUPAGE PLASMA

## MATÉRIEL PLASMA

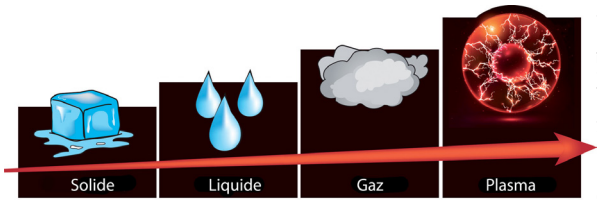

Générateurs plasma 83
Torches plasma 84
Pièces détachées torches plasma 85


## INFOS TECHNIQUES


82

# LE COUPAGE PLASMA

## PROCÉDÉ DE DÉCOUPE PLASMA




Source : Lincoln® Electric

- ✔ **Le Plasma : « 4e état de la matière ».** Possède plus d'énergie qu'un gaz n'est capable d'en contenir. Les molécules dans le plasma se décomposent en un état au point de ne plus être un gaz.
- ✔ Fonctionne avec un gaz électriquement conducteur pour transférer de l'énergie à partir d'une source de courant sur les matériaux conducteurs.
- ✔ L'arc plasma commence lorsqu'un gaz est poussé dans l'orifice de la buse de la torche. Un arc électrique est ensuite introduit à ce flux de gaz sous haute pression = « jet de plasma ».
- ✔ Le plasma atteint immédiatement des températures jusqu'à 22 000°C, perçant très rapidement les pièces et soufflant le matériau fondu.

## QUELS AVANTAGES ?

- ✔ **Coupe tous les matériaux conducteurs.**
- ✔ **Simple à utiliser,** résultats professionnels dès le premier essai.
- ✔ **Plus rapide** que d'autres procédés de coupage.
- ✔ **Plus précis et plus propre.**
- ✔ Zone affectée **thermiquement plus réduite.**

## COMPOSANTS DU SYSTÈME PLASMA

### ALIMENTATION :

Le générateur convertit la tension du courant AC en tension continue DC. Cette tension DC est responsable du maintien de l'arc pendant la coupe et elle régule également la sortie du courant exigé en fonction du type de matériau et de l'épaisseur à travailler.

### AMORÇAGE DE L'ARC :

Le circuit de l'ASC produit une tension de 5 000 V AC à 2 MHz environ. Cette tension génère un arc pilote dans la torche et va ainsi créer l'amorçage.

### TORCHE PLASMA :

Elle offre l'alignement et le refroidissement des consommables. L'arc plasma est créé par l'électrode, la tuyère et la buse. Un corps de buse peut être utilisé pour améliorer la qualité du coupage.

## 2 TYPES DE SYSTÈME PLASMA



Source : Lincoln® Electric

### MANUEL :

Le poste est facilement transportable, l'air comprimé est principalement utilisé comme gaz, la forme de l'arc est essentiellement définie par l'orifice de la buse.



Source : Lincoln® Electric

### AUTOMATIQUE :

Dit de « précision » (courant à haute densité) pour produire et offrir des coupes plus précises et de plus haute qualité.
Se retrouve généralement dans une installation industrielle en vue d'une utilisation dans des cycles de grande production.

## Poste G CUT PLASMA 40 FV

GISS

**Idéal pour les travaux de serrurerie.**

Découpeur plasma puissant de technologie Inverter. S'adapte aux environnements industriels et difficiles pour donner une découpe de qualité même sur structures peintes : jusqu'à 15 mm pour l'acier, l'inox et la fonte, jusqu'à 10 mm pour l'alu et le cuivre. Mode « tôle grillagée » qui maintient l'arc lorsque la torche n'est plus en contact avec la pièce à découper. Réglages simplifiés grâce à 3 modes : découpe de tôle grillagée, découpe de tôle pleine, mesure de la pression de l'air. Système «Arc Pilote», l'arc s'amorce sans avoir besoin de toucher la pièce à découper. Torche 4 m avec dispositif de sécurité sur la gâchette pour éviter tout déclenchement accidentel ou involontaire. A raccorder à une source d'air comprimé. Dispose d'un PFC de grande envergure. Fonctionne sur une simple prise 230 V - 16 A ou 110 V – 32 A, même en utilisation intensive et sur rallonges de chantier (100 m). Résiste aux surtensions jusqu'à 400 V et adapté pour fonctionner sur groupes électrogènes et contre les surtensions permanentes. Pression : 2,5 à 6 Bar. Épaisseur : acier – 10 mm / alu – 8 mm. Poids : 20 kg.

Composition du coffret de consommables : 3 électrodes, 3 tuyères, 1 diffuseur, 1 buse. Garantie 2 ans.






**Découpe de qualité sans déformation. Interface intuitive. Afficheur digital intégré.**

| Modèle | Tension d'alimentation V | Courant de coupe A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Poste Plasma | 230 mono | 10 - 40 | 32 A à 60% | **C600-7142276** |
| Coffret de consommables pour torche | - | - | - | **C600-7142277** |

## Générateur INVERTEC PC210

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS®

**Idéal pour les travaux sur chantier.**

Machine de coupage plasma la plus flexible du marché. Conception innovante de l'électrode et de la buse de coupage. Compresseur intégré longue durée de vie ou alimentation air comprimé externe. Coupage des aciers non alliés, acier inoxydable, aluminium et autres.
Dimensions : 385 x 215 x 480 mm.




**Petit, compact et facile à transporter : il ne pèse que 18 kg.**

| Tension d'alimentation V | Courant de coupe A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 230 mono | 10 - 25 | 25 A à 35%<br>20 A à 60%<br>15 A à 100% | **0332-7087215** |

## Générateur TOMAHAWK 1025

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS®

**Coupe jusqu'à 25 mm d'épaisseur sur acier doux (30 mm en séparation).**

Ce générateur Plasma est conçu pour répondre aux sollicitations les plus exigeantes grâce au concept «tunnel» qui permet d'isoler les circuits imprimés, et les composants sensibles du flux d'air parfois contaminant qui circule lors du refroidissement. Le système de découpe plasma Tomahawk® met l'accent sur trois éléments : S (Starting) et un système innovant et breveté d'amorçage permettant de préserver et d'accroître la durée de vie des électrodes. P (Performance) grâce à un flux d'air hélicoïdal à très grande vitesse associé à une électrode spéciale et à des buses conçues pour concentrer le flux de plasma. L (Lifetime) le flux d'air optimisé refroidit l'électrode et la buse pour une durée de vie accrue. Dimensions (l x p x h) : 398 x 247 x 489 mm. Poids : 22 kg.




**Électrode et buses innovantes. Durée de vie des consommables améliorée. Réduction de l'apport de chaleur, moins de distorsions. Nombreuses configurations de torche. Coupage de différents métaux : aciers non alliés, aciers inoxydables, aluminiums et autres.**

| Tension d'alimentation V | Courant de coupe A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 20 - 60 | 60 A à 40%<br>50 A à 60%<br>40 A à 100% | **0332-7084665** |

# GÉNÉRATEURS PLASMA

## Générateur TOMAHAWK 1538

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS®




**Coupe jusqu'à 40 mm d'épaisseur sur acier doux (45 mm en séparation).**

Ce générateur Plasma est conçu pour répondre aux sollicitations les plus exigeantes grâce au concept «tunnel» qui permet d'isoler les circuits imprimés, et les composants sensibles du flux d'air parfois contaminant qui circule lors du refroidissement. Le système de découpe plasma Tomahawk® met l'accent sur trois éléments : S (Starting) et un système innovant et breveté d'amorçage permettant de préserver et d'accroître la durée de vie des électrodes. P (Performance) grâce à un flux d'air hélicoïdal à très grande vitesse associé à une électrode spéciale et à des buses conçues pour concentrer le flux de plasma. L (Lifetime) le flux d'air optimisé refroidit l'électrode et la buse pour une durée de vie accrue. Dimensions (l x p x h) : 455 x 301 x 618 mm. Poids : 36 kg.

**Électrode et buses innovantes. Durée de vie des consommables améliorée. Réduction de l'apport de chaleur, moins de distorsions. Nombreuses configurations de torche. Coupage de différents métaux : aciers non alliés, aciers inoxydables, aluminiums et autres.**

| Tension d'alimentation V | Courant de coupe A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 30 - 100 | 100 A à 40%<br>85 A à 60%<br>60 A à 100% | **0332-7084211** |

## Découpeur plasma CUTTER 125A TRI

GYS INVEST IN THE FUTURE




**Découpe tous les aciers (doux, inoxydable, trempé, HLE) l'aluminium, le cuivre, etc.**

Puissant et efficace, pour couper rapidement des pièces jusqu'à 57 mm d'épaisseur sur une multitude de matériaux. Son fort facteur de marche, ses performances de coupe élevées en font un outil redoutable pour la coupe et le gougeage en milieu industriel. Séparation : 57 mm.
Coupe propre : 40 mm. Perçage : 25 mm. Gougeage : 12 kg/h. Débit : 16,2 m³/h. Pression : 5 - 9 bar. Normes : EN 60974-1:2012 - EN 50445:2008 - IEC 60974-10:2014 / A1:2015 - EN 50581:2012 et Directives : 2014/35/EU - 2014/30/EU - 2011/65/EU RoHS2.

**Refroidissement du poste optimisé (tunnel, protections des poussières). 4 modes de travail (tôle pleine, tôle grillagée, gougeage, verrouillage). Gestion automatique de la pression d'air. Amorçage sans HF.**

| Tension d'alimentation V | Courant de coupe A | Facteur de marche à 40°C | Référence |
|---|---|---|---|
| 400 tri | 25 - 125 | 125 A à 100% | **6499-7154023** |

# TORCHES PLASMA

## Torche plasma manuelle LC65

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS®



Torche pour générateur plasma Tomahawk® 1025. Débit d'air : 130 l/min. Pression d'air : 5,0 bar. Épaisseur de coupe 25 mm (acier doux) - 30 mm (séparation).

| Longueur m | Puissance électrique A | Facteur de marche à 40°C | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 7,5 | 60 | 60 A à 60% | Air | **0332-5182609** |
| 15 | 60 | 60 A à 60% | Air | **0332-7154034** |

## Torche plasma manuelle LC105

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS®



Torche pour générateur plasma Tomahawk® 1538. Débit d'air : 280 l/min. Pression d'air : 5,0 bar. Épaisseur de coupe 40 mm (acier doux) - 45 mm (séparation).

| Longueur m | Puissance électrique A | Facteur de marche à 40°C | Refroidissement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 7,5 | 100 | 100 A à 60% | Air | **0332-7086231** |
| 15 | 100 | 100 A à 60% | Air | **0332-7154035** |

## Pièces d'usure pour torche plasma LC65

Pièces d'usure pour torche plasma LC65.




| Pièce | Référence |
|---|---|
| Poignée gâchette | 0332-7147668 |
| Tête de torche | 0332-7154036 |
| Kit de refroidissement | 0332-7141347 |
| Câble 15 m | 0332-7154037 |
| Câble 7,5 m | 0332-7154038 |
| Connecteur | 0332-7154039 |
| Électrode (x5) | 0332-7084136 |
| Électrode encombrement réduit (x5) | 0332-8188309 |
| Diffuseur gaz (x3) | 0332-7084137 |
| Tuyère contact direct (x5) | 0332-7084140 |
| Tuyère 40 A (x5) | 0332-7154040 |
| Tuyère 50 A (x5) | 0332-7084138 |
| Tuyère 60 A (x5) | 0332-7084139 |
| Tuyère contact direct 50 A (x5) | 0332-7084141 |
| Tuyère contact direct 60 A (x5) | 0332-7084142 |
| Tuyère de gougeage (x5) | 0332-7084143 |
| Tuyère encombrement réduit 40 A (x5) | 0332-7154041 |
| Tuyère encombrement réduit 60 A (x5) | 0332-7154042 |
| Corps de buse | 0332-7084144 |
| Corps de buse de contact/gougeage | 0332-7084145 |
| Compas (x2) | 0332-7084146 |
| Protection tuyère (x2) | 0332-7084147 |
| Protection tuyère de gougeage (x2) | 0332-7084148 |
| Protection tuyère encombrement réduit (x2) | 0332-7154043 |

## Pièces d'usure pour torche plasma LC105

Pièces d'usure pour torche plasma LC105.




| Pièce | Référence |
|---|---|
| Poignée gâchette | 0332-7147668 |
| Tête de torche | 0332-7091340 |
| Kit de refroidissement | 0332-7147669 |
| Câble 15 m | 0332-7154044 |
| Câble 7,5 m | 0332-7154045 |
| Connecteur | 0332-7154046 |
| Electrode encombrement réduit (x5) | 0332-8164397 |
| Electrode (x5) | 0332-7084126 |
| Diffuseur gaz (x2) | 0332-7084127 |
| Tuyère encombrement réduit 40 A (x5) | 0332-7154047 |
| Tuyère encombrement réduit 60 A (x5) | 0332-7154048 |
| Tuyère 40 A (x5) | 0332-7084128 |
| Tuyère 60 A (x5) | 0332-7084129 |
| Tuyère 80 A (x5) | 0332-7084130 |
| Tuyère 100 A (x5) | 0332-7084131 |
| Tuyère de gougeage (x5) | 0332-7084132 |
| Tuyère encombrement réduit 80 A (x5) | 0332-7154049 |
| Tuyère encombrement réduit 100 A (x5) | 0332-7121907 |
| Corps de buse | 0332-7084133 |
| Compas (x2) | 0332-7084146 |
| Protection tuyère de contact direct (x2) | 0332-7084134 |
| Protection tuyère (x2) | 0332-7154050 |
| Protection tuyère de gougeage (x2) | 0332-7084135 |
| Protection tuyère encombrement réduit (x2) | 0332-7138145 |




© LINCOLN® ELECTRIC




# ASPIRATION DE FUMÉE

## MATÉRIEL ET RÉSEAU D'ASPIRATION

Bras et unités d'aspiration 90
Groupes et turbines 92

## TORCHES ASPIRANTES

Torches aspirantes 94
Pièces détachées torches aspirantes 95

**INFOS TECHNIQUES** 88, 89

# L'ASPIRATION DES FUMÉES

## FUMÉES DE SOUDAGE ET DE COUPAGE, QUELS SONT LES RISQUES ?

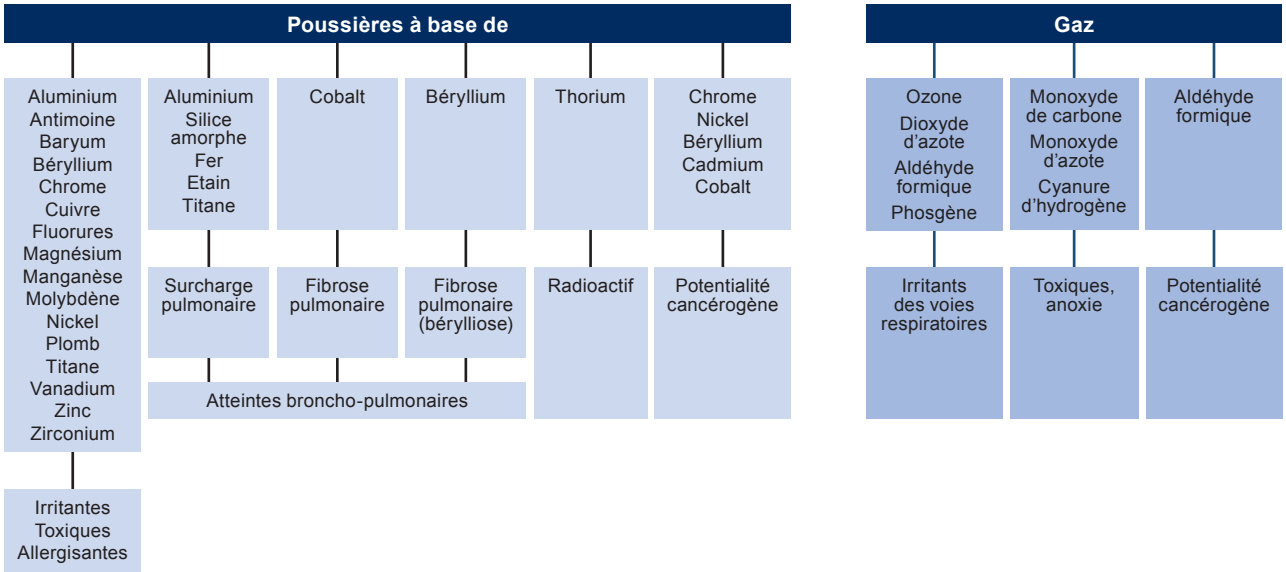
✔ **Risque d'intoxication** : les fumées de soudage formées de gaz et de poussières ayant des dimensions inférieures au micromètre sont susceptibles d'atteindre la région alvéolaire de l'appareil respiratoire.

✔ **Risque d'anoxie** : les gaz émis par la torche peuvent altérer la qualité de l'air en diminuant la teneur en oxygène de l'atmosphère environnant.

**NIVEAU DE RISQUE GLOBAL =**

risque dû au métal d'apport
+ risque dû au métal de base
+ risque dû au revêtement
+ risque dû aux gaz

## FUMÉES DE SOUDAGE ET DE COUPAGE




## RESPECT DE LA VALEUR LIMITE D'EXPOSITION PROFESSIONNELLE (VLEP)

En France, c'est le respect de la valeur limite d'exposition professionnelle (VLEP) sur 8 heures de 5 mg/m³ qui s'applique pour mesurer les risques et prendre les mesures nécessaires.

| Polluants | VLEP (mg/m³) |
|---|---|
| Aluminium (fumées de soudage) | 5 |
| Aluminium ($Al_2O_3$) | 10 |
| Azote (dioxyde) | 6 |
| Azote (monoxyde) | 30 |
| Baryum (composés solubles) | 0,5 |
| Béryllium (et composés) | 0,002 |
| Cadmium (oxyde) | 0,05 |
| Chrome VI (composés du) | 0,001 / 0,005 |
| Cuivre (fumées) | 0,2 |
| Cyanure d'hydrogène | 2 / 10 |

| Polluants | VLEP (mg/m³) |
|---|---|
| Dioxyde de titane | 10 |
| Fer ($Fe_2O_3$, fumées) | 5 |
| Fluorures | 2,5 |
| Manganèse ($Mn_3O_4$, fumées) | 1 |
| Monoxyde de carbone | 55 |
| Nickel (oxyde et trioxyde) | 1 |
| Ozone | 0,2 / 0,4 |
| Phosgène | 0,08 / 0,4 |
| Plomb (métallique et composés) | 0,1 |
| Vanadium | 0,05 |
| Zinc (oxyde, fumées) | 5 |

Valeurs limites d'exposition mesurées sur une durée maximale de 8 heures
Valeurs limites d'exposition à court terme mesurées sur une durée maximale de 15 minutes

## DÉMARCHE DE PRÉVENTION

✔ **Objectif** : supprimer ou réduire au maximum le risque d'exposition à des agents chimiques dangereux.

✔ **Principes appliqués dans l'ordre suivant :**

Substitution par un autre procédé d'assemblage ou de coupage pas ou moins dangereux

↓

Réduction de la quantité d'agents chimiques dangereux en modifiant les procédés

↓

Captage à la source des polluants

↓

Ventilation générale

↓

Mise en œuvre d'équipements de protection individuelle

### LA RÉGLEMENTATION EN MATIÈRE D'AÉRATION ET D'ASSAINISSEMENT

Obligation de capter les poussières, gaz et vapeurs « au fur et à mesure de leur production, au plus près de leur source d'émission et aussi efficacement que possible, notamment en tenant compte de la nature, des caractéristiques et du débit des polluants de l'air ainsi que des mouvements de l'air » (art. R. 4422-12 du Code du travail).




Source : Lincoln® Electric

## DISPOSITIFS DE CAPTAGE DES FUMÉES

| Type de dispositif | Utilisation |
|---|---|
| **Aspiration par la torche** | Permet de capter au plus proche de la source d'émission. Très bon niveau de captage. |
| **Aspiration haute dépression** | Aspiration ponctuelle par des buses aspirantes. Raccordement simple au système d'aspiration. |
| **Aspiration faible dépression** | Utilisation facile par des bras aspirants souples et maniables. Niveau de captage élevé. |
| **Hotte d'aspiration** | Captage de l'ensemble du flux thermique du poste de soudage. |
| **Ventilation générale** | Doit être utilisé en complément ou lorsque toutes les solutions précédentes ne sont pas possible techniquement. |

### REJET EXTÉRIEUR

- Pour le meilleur assainissement de l'air possible et pour garantir la sécurité des locaux, l'air chargé de fumées doit être rejeté à l'extérieur.
- Le rejet doit se faire en dehors des zones d'entrée d'air neuf.
- Pour la protection de l'environnement, l'air doit être filtré avant son rejet dans l'atmosphère.
- Les dispositifs de rejet de l'air à l'extérieur sont à faire contrôler tous les ans.

# BRAS ET UNITÉS D'ASPIRATION

## Bras d'aspiration et ventilateur AZUR

SAF-FRO

Bras avec tubes rigides (Ø 160 mm) en aluminium peint époxy. Buse métallique de 300 mm, registre intégré et poignée circulaire de manoeuvre. Livré prémonté avec sa console de support murale.

Ventilateur AZUR 2.1 (débit de captage à la buse du bras 1 200 m³/h) 230/400 V - 50 Hz - 0,75 kW.




| Type | Référence |
|---|---|
| Bras Polyarticulé AZUR 3 m | 0160-7072803 |
| Ventilateur AZUR 2,1 | 0160-7072694 |
| Coffret de sectionnement 0,75 kW - 400 V - 3 Ph - 50 Hz | 0160-7153822 |
| Support universel | 0160-7150874 |

## Système d'aspiration mobile MINIFIL

KEMPER

**Pour les aspirations sur torches, quantités moyennes de fumées/poussières. Convient également au chrome-nickel-acier.**

Le système compact d'aspiration haute-dépression MiniFil garantit une grande flexibilité pour des postes de travail mobiles. Le système marche/arrêt automatique intégré ainsi que le changement des filtres sans risque de contamination confèrent au MiniFil un large confort d'utilisation et une garantie de sécurité. Filtre 3 niveaux, pré-séparateur d'étincelles. Puissance d'aspiration : 150 m³/h. Poids : 18,5 kg.

+ Particulièrement adapté aux postes de travail mobiles en raison de son poids réduit et du chariot disponible en option.




| Type | Référence |
|---|---|
| MiniFil | 2410-7102489 |
| Filtre | 2410-7102490 |
| Chariot pour MiniFil | 2410-7102491 |

## Kit de rejet extérieur pour MINIFIL

KEMPER

| Type | Référence |
|---|---|
| Kit rejet extérieur | 2410-7153919 |
| Flexible d'extraction Ø 80 - 3 m | 2410-7153922 |
| Flexible d'extraction Ø 80 - 6 m | 2410-7153916 |
| Flexible d'extraction Ø 80 - 10 m | 2410-7153917 |

## Unité d'aspiration portable MINIFLEX®

LINCOLN ELECTRIC THE WELDING EXPERTS

**Pour procédés (pour travaux légers) : MMA (électrode enrobée), TIG, MIG/MAG, fil fourré.**

Miniflex® est un haut système d'aspiration conçu pour l'élimination et la filtration des fumées pour les applications de soudage légères. Capteur de courant. Pratique : arrêt et démarrage automatiques grâce au système de détection de l'intensité de soudage. Nombreux réglages d'extraction. Règle la capacité en fonction de l'environnement de travail 94 CFM (Faible) ou 135 CFM (Fort). Fonctionnement silencieux. Niveau sonore maximum : <70 dB(A). Câble alimentation 2,7 m (AWG 14) avec prise de 15 A (NEMA 5-15). Longueur de 2,4 m x 45 mm O.D. pour le tuyau d'extraction. Filtre principal LongLife-H. Filtre HEPA. Deux paires de balais (charbon) et joints moteur de rechange. Puissance d'aspiration : 230 m³/h. Tension d'utilisation : 1Ph - 50 Hz / 230 V.
Dimensions : 730 x 420 mm. Poids : 17 kg.

+ Système de filtration haute efficacité, 5 niveaux de filtration.




| Type | Référence |
|---|---|
| Unité aspirante | 0332-7121897 |
| Filtre | 0332-7154438 |

## Système d'aspiration mobile PROFIMASTER

KEMPER

**Pour des utilisations occasionnelles à fréquentes. Convient également au Chrome-nickel-acier. Quantités de poussières/fumées faibles à moyennes.**

Appareil de filtration d'une qualité robuste, la hotte d'aspiration pivotante et rabattable permet une rotation à 360° et garantit des déplacements particulièrement réduits au cours du soudage. Filtre à deux niveaux. «Marche/Arrêt» automatique (en option). Bras d'aspiration jusqu'à 4 m. Puissance d'aspiration : 1100 m³/h. Poids : 105 kg.

+ Détection de champs rotatifs.



| Type | Référence |
|---|---|
| Bras gaine souple 2 m | 2410-7098980 |
| Filtre | 2410-7102487 |
| Pré-filtre | 2410-7000167 |
| Marche/Arrêt automatique | 2410-7150922 |
| Kit rejet extérieur | 2410-7153920 |
| Flexible d'extraction Ø 180 - 10 m | 2410-7154020 |

## Unité d'aspiration mobile MOBIFLEX®

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS

**Pour procédés : MMA (électrode enrobée), TIG, MIG/MAG, fil fourré.**

Unité mobile d'aspiration et de filtration équipée d'un filtre à longue durée de vie d'une surface de 50 m² efficacité jusqu'à 99%. Puissance : 0,75 kW. Kit de roues. Bras d'extraction Ø 203 mm longueur : 3 m, tête rotative et clapet anti-retour. 2 paires de charbons.
Puissance d'aspiration : 1250 m³/h. Capacité : 2 x 1000 W. Câble d'alimentation : 5 m. Poids : 90 kg.

+ Filtre principal LongLife-H avec un indicateur de pollution - filtre HEPA grande capacité. Pare-étincelles interne à mailles d'Aluminium. Type de filtration au choix. Démarrage/arrêt automatiques.



| Type | Référence |
|---|---|
| Bras d'aspiration flexible LFA 3.0 | 0332-7154434 |
| Unité Mobiflex® 200-M | 0332-7154435 |
| Filtre à charbon actif FAC 50 | 0332-7154436 |
| Lampe de travail + cellule photoélectrique | 0332-7154437 |

## Système d'aspiration mobile MAXIFIL

KEMPER

**Quantités de fumées/poussières moyennes conçues pour une utilisation régulière. Également adapté pour les métaux fortement alliés contenant par exemple du chrome et du nickel.**

Système d'aspiration de fumées de soudure haute capacité, avec changement de filtre en toute sécurité. Allie une capacité élevée de filtration avec un changement de filtre sans risques de contamination. Grande mobilité et bon rayon d'action à 360 degrés avec son bras gaine souple de 4 m. Filtre polyester jetable de 42 m² - niveau 2 - degré de séparation > 99,5% Classe E12. Ventilateur radial, diamètre du bras d'aspiration 150 mm. Homologation IFA : W3. Débit d'air : 1100 m³/h. Tension d'alimentation : 400 V. Dimensions (H x L x l) : 1150 x 810 x 825 mm.

+ Fonctionnement en toute sécurité grâce au système de détection du sens de rotation du ventilateur. Moins d'ajustements des bras grâce à la forme de la hotte d'aspiration. Economique grâce à la grande capacité et la longue durée de vie des filtres.



| Type | Référence |
|---|---|
| Maxifil | 2410-7153884 |
| Filtre de rechange 42 m² | 2410-7153885 |
| Kit rejet extérieur | 2410-7153921 |
| Flexible d'extraction Ø 180 - 10 m | 2410-7154020 |

# BRAS ET UNITÉS D'ASPIRATION

## Unité mobile d'aspiration MOBIFILTER et bras

SAF-FRO

Unité mobile avec filtre mécanique à cassette, surface filtrante 35 m² Ei >99,9% (EN 60335-2-69 Classe M). Moteur 1,5 kW. Sortie d'air verticale arrière. Kit d'asservissement à l'arc par capteur magnétique fourni de base. Débit d'air : 1600 m³/h.
Tension d'utilisation : 400 V.



| Type | Référence |
|---|---|
| Unité mobile MOBIFILTER 1600M | **0160-7132706** |
| Bras d'aspiration POLYARTICULE | **0160-7072692** |
| Flexible 10 m - Ø 160 mm | **0160-7132707** |
| Collier Ø 160 mm - Lot de 6 | **0160-7096605** |

# GROUPES ET TURBINES

## Système d'aspiration fixe VACUFIL 500

KEMPER

**Un compresseur (volume du réservoir 40 l) à canal latéral avec une alimentation en air comprimé de 5 à 6 bars, garantit de solides performances pour une utilisation industrielle.**

Système d'extraction avec filtrage (niveau 1) sous un vide poussé avec réglage du débit automatique, équipé du nettoyage automatique du filtre (cartouche filtrante de 10 m², en ePTFE, classe M, degré de séparation >99,9%). Selon la version, il est possible de raccorder soit 4 postes de travail, soit 1 tuyauterie d'aspiration centralisée. Livré avec 4 tubulures d'aspiration NW 45 mm et un réglage automatique du débit. Niveau sonore : 74 dB(A). Puissance moteur : 5,5 kW. Poids : 264 kg. Possibilité de mise en place d'un rejet extérieur des polluants Ø 100 mm.

**Grandes quantités de fumées/poussières. Utilisation permanente. Aspiration sur torches. Aspiration sur robots. Sur buses d'aspiration et bras d'aspiration à haute dépression.**



| Type | Référence |
|---|---|
| 4 raccords Ø 45 mm | **2410-7154018** |
| 1 raccord Ø 100 mm | **2410-7154019** |

## Système d'aspiration Cyclone 3/3.0 FCT

tratimat

Système d'aspiration de fumées Cyclone 3 fonctions - niveau sonore : 74 Db.
Débit d'air : 260 m³/h - tension d'utilisation : 380 V - dimensions : 650 x 600 x 500 mm.
Poids : 65 kg.



| Type | Référence |
|---|---|
| Système complet | **H357-7153888** |
| Système sans chariot | **H357-7153820** |
| Bras balancier longueur 2,5 m sans support | **H357-7153813** |
| Bras balancier longueur 2,5 m + support dévidoir séparé | **H357-7153887** |
| Chariot 4 roues | **H357-7153815** |
| Tuyau Ø 50 connexion torche + raccord 50/50 - 2 m | **H357-7153816** |

## Aspirateur filtrant FE-200

ABICOR BINZEL

**Complément indispensable de la torche à aspiration des fumées, filtre les particules nocives avant de rejeter l'air dans l'atelier ou vers l'extérieur. S'adapte à toutes les torches aspirantes BINZEL grâce à une simple dérivation et un flexible de liaison.**

Déclenchement manuel. Tension d´alimentation : 230 V.
Puissance moteur : 1100 W. Dépression : 1900 mm / cm².
Débit : 200 m³/h. Niveau sonore : 71 dB.
Dimensions : 390 x 210 x 500 mm. Poids : 26 kg.

**Conception solide et compacte. Nettoyage du filtre intégré. Faible niveau de bruit.**




| Modèle | Référence |
|---|---|
| Aspirateur FE-200 commande manuelle | 2026-7102560 |
| Filtre | 2026-7102578 |

## Turbine ESSENTIAL TE 35

SAF-FRO

**Doit être raccordée à un rejet extérieur usine, rejet individuel ou sur réseau collecteur centralisé. Le rejet se fait sur le côté de la turbine par un flexible de Ø 80 mm. La turbine ESSENTIAL TE 35 est destinée au raccordement d'une torche de puissance supérieure à 250 A ou à 2 torches WST2R.**

Assure une aspiration efficace d'un débit de 80 à 135 m³/h selon la torche. Possède un moteur 3 Ph 3 kW assurant un usage industriel. Un préfiltre métallique est intégré à la turbine. Cette unité devra être raccordée en extérieur de local ou à un réseau centralisé par la sortie en Ø 80 mm. Livrée avec un capteur de détection d'arc pour une mise en service automatique et un câble d'alimentation de longueur 5 m. Le montage de cette unité sera vertical posé au sol, horizontal ou accroché au mur par la platine arrière de la turbine. Débit maxi 310 m³/h, dépression maxi 30 000 Pa, moteur 3 kW, poids 51 kg.

**Possibilité d'utiliser en même temps 2 torches WST2R tout en respectant les nouvelles recommandations de l'INRS (en date du 01/07/2015).**



| Type | Référence |
|---|---|
| Turbine ESSENTIAL TE 35 | 0160-7096545 |
| Torche WST2 3R 4M | 0160-7142436 |
| Flexible VAC 45 - Ø 45 mm - 15 m | 0160-7153417 |
| Embouts pour flexible VAC Ø 45 mm | 0160-7153418 |
| Adaptateur de flexible VAC Ø 45 mm | 0160-7145167 |
| Flexible de rejet Ø 80 mm - 5 m | 0160-7150871 |

## Table aspirante soudage meulage

SAF-FRO

La table ASM Aspirante Soudage Meulage est dotée d'un préfiltre métallique qui est situé sous le plan de travail en caillebotis métallique et d'une trémie de récupération des poussières avec fût. Dimensions du plan de travail (h x L x l) : 920 x 1 870 x 740 mm. Charge maximale : 200 kg.

**Le captage des fumées et poussières est assuré par le plan de travail et par les panneaux latéraux de hauteur 500 mm. Débit de captage préconisé 3000 m³/h.**

| Type | Référence |
|---|---|
| Table aspirante 2000 x 800 mm | 0160-7153806 |
| Ventilateur AZUR 4,7 | 0160-7151383 |
| Coffret de sectionnement 400 V - 2,2 kW | 0160-7151387 |
| Support universel | 0160-7150874 |
| Adaptateur sortie table Ø 250 mm | 0160-7119599 |

# TORCHES ASPIRANTES

## Torche RAB GRIP 15, 25, 36 et 501



**Torche étudiée pour l'aspiration et l'évacuation des fumées à la source sur la base des torches standards MIG/MAG.**

Mobilité et grande souplesse d'utilisation, une torche pour chaque gamme de puissance.

+ Poignée ergonomique GRIP bimatière pour une bonne prise en main, équipée d'un curseur pour le réglage débit d'air.

| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche à 40°C | Ø des fils mm | Refroidissement | Dépression m³/h | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RAB GRIP 15 AK | 3 | 180 $CO_2$<br>150 Ar/$CO_2$ | 60% | 0,6 - 1,0 | Air | 104 | **2026-7102563** |
| RAB GRIP 15 AK | 4 | 180 $CO_2$<br>150 Ar/$CO_2$ | 60% | 0,6 - 1,0 | Air | 104 | **2026-7032837** |
| RAB GRIP 15 AK | 5 | 180 $CO_2$<br>150 Ar/$CO_2$ | 60% | 0,6 - 1,0 | Air | 104 | **2026-7102564** |
| RAB GRIP 25 AK | 3 | 230 $CO_2$<br>200 Ar/$CO_2$ | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | 107 | **2026-7102565** |
| RAB GRIP 25 AK | 4 | 230 $CO_2$<br>200 Ar/$CO_2$ | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | 107 | **2026-7093716** |
| RAB GRIP 25 AK | 5 | 230 $CO_2$<br>200 Ar/$CO_2$ | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | 107 | **2026-7102566** |
| RAB GRIP 36 KD | 3 | 300 $CO_2$<br>270 Ar/$CO_2$ | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | 111 | **2026-7102567** |
| RAB GRIP 36 KD | 4 | 300 $CO_2$<br>270 Ar/$CO_2$ | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | 111 | **2026-7093717** |
| RAB GRIP 36 KD | 5 | 300 $CO_2$<br>270 Ar/$CO_2$ | 60% | 0,8 - 1,2 | Air | 111 | **2026-7102568** |
| RAB GRIP 501 D | 3 | 500 $CO_2$<br>450 Ar/$CO_2$ | 100% | 1,0 - 1,6 | Liquide | 112 | **2026-7102569** |
| RAB GRIP 501 D | 4 | 500 $CO_2$<br>450 Ar/$CO_2$ | 100% | 1,0 - 1,6 | Liquide | 112 | **2026-7093718** |
| RAB GRIP 501 D | 5 | 500 $CO_2$<br>450 Ar/$CO_2$ | 100% | 1,0 - 1,6 | Liquide | 112 | **2026-7102570** |

## Torche TURBOPLUS

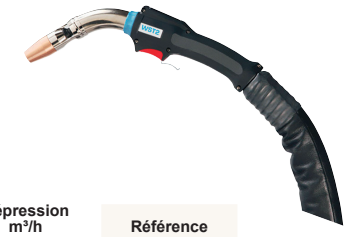


**Torche de soudage avec aspiration de fumée.**

Norme CE. EN 60974-7.

| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche à 40°C | Ø des fils mm | Refroidissement | Dépression m³/h | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TURBOPLUS T 250A | 3 | 250 $CO_2$<br>225 Ar/$CO_2$ | 100% | 0,8 - 1,0 | Air | 103 | **H357-7153823** |
| TURBOPLUS T 250A | 4 | 250 $CO_2$<br>225 Ar/$CO_2$ | 100% | 0,8 - 1,0 | Air | 103 | **H357-7153824** |
| TURBOPLUS T 250A | 5 | 250 $CO_2$<br>225 Ar/$CO_2$ | 100% | 0,8 - 1,0 | Air | 103 | **H357-7153825** |
| TURBOPLUS T 350A | 3 | 350 $CO_2$<br>310 Ar/$CO_2$ | 100% | 1,0 - 1,2 | Air | 120 | **H357-7153826** |
| TURBOPLUS T 350A | 4 | 350 $CO_2$<br>310 Ar/$CO_2$ | 100% | 1,0 - 1,2 | Air | 120 | **H357-7153827** |
| TURBOPLUS T 350A | 5 | 350 $CO_2$<br>310 Ar/$CO_2$ | 100% | 1,0 - 1,2 | Air | 120 | **H357-7153828** |
| TURBOPLUS TR 400A | 3,3 | 400 $CO_2$<br>350 Ar/$CO_2$ | 100% | 1,2 - 1,6 | Eau | 125 | **H357-7153829** |
| TURBOPLUS TR 400A | 4,3 | 400 $CO_2$<br>350 Ar/$CO_2$ | 100% | 1,2 - 1,6 | Eau | 125 | **H357-7153830** |
| TURBOPLUS TR 400A | 5,3 | 400 $CO_2$<br>350 Ar/$CO_2$ | 100% | 1,2 - 1,6 | Eau | 125 | **H357-7153831** |

## Torche aspirante WST2



**Torche aspirante pour le soudage MIG MAG.**

Torche de soudage aspirante WST2 à capteur fixe pour turbine ESSENTIAL TE 35. Torche de refroidissement eau/air.

+ Légère, souple et efficace.

| Modèle | Longueur m | Capacité A | Facteur de marche à 40 °C | Refroidissement | Dépression m³/h | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| WST2 2R | 3 | 250 | 100% | Air | 73 | **0160-7150879** |
| WST2 4R | 4 | 400 | 100% | Air | 94 | **0160-7150880** |
| WST2 4W | 4 | 360 | 100% | Eau | 90 | **0160-7145168** |

## Pièces détachées pour RAB GRIP

Les pièces d'usure courantes : tube-contact, buse gaz, support tube-contact et gaine sont identiques à celles des modèles MB.

| Modèle | Adapté pour | Diamètre mm | Référence |
|---|---|---|---|
| Buse aspirante | RAB GRIP 15 AK | 12 | **2026-7091319** |
| Buse aspirante | RAB GRIP 25 AK | 15 | **2026-7102571** |
| Buse aspirante | RAB GRIP 36 KD et 501 D | 16 | **2026-7099466** |
| Support tube-contact | RAB GRIP 15 AK | - | **2026-7014609** |

## Pièces détachées pour TURBOPLUS

| Type | Adapté pour | Référence |
|---|---|---|
| Buse gaz à visser Ø 14 | T 250 | **H357-7152709** |
| Buse gaz à visser Ø 14 | T 350/TR 400 | **H357-7152710** |
| Buse gaz à visser Ø 16 | T 250 | **H357-7153889** |
| Buse gaz à visser Ø 16 | T 350/TR 400 | **H357-7152711** |
| Tube contact Ø 0,8 M6 Cu | T 250 | **5712-7056759** |
| Tube contact Ø 1,0 M6 Cu | T 250 | **5712-7056760** |
| Tube contact Ø 1,0 M8 Cu | T 350 | **5712-7056744** |
| Tube contact Ø 1,2 M8 Cu | T 350/TR 400 | **5712-7056745** |
| Tube contact Ø 1,6 M8 Cu | TR 400 | **5712-7056747** |
| Tube contact Ø 1,0 M8 CuCrZr | T 350 | **H357-7099264** |
| Tube contact Ø 1,2 M8 CuCrZr | T 350/TR 400 | **5712-7065020** |
| Tube contact Ø 1,6 M8 CuCrZr | TR 400 | **H357-7101256** |
| Diffuseur M8 L30 | T 350/TR 400 | **H357-7133086** |
| Isolant buse gaz Ø 12/14 | T 250 | **H357-7152712** |
| Isolant corps de torche en Nylon | T 250 | **H357-7152713** |
| Isolant pour diffuseur L33 | T 350/TR 400 | **H357-7133087** |
| Isolant corps de torche Ø 19 | T 350/TR 400 | **H357-7133088** |

**PENSEZ-Y !**
Retrouvez les cagoules ventilées dans la Protection du soudeur pages 150 à 152.





© LINCOLN® ELECTRIC



# SOUDAGE FLAMME


## MATÉRIEL FLAMME

Postes flamme 100
Chalumeaux 101
Détendeurs 104
Centrales de détente de gaz 106

## MÉTAUX D'APPORTS FLAMME

Métaux d'apports, brasures 107

**INFOS TECHNIQUES** 98, 99

# LE SOUDAGE FLAMME

Selon le type de pièces à assembler et la résistance de l'assemblage que l'on souhaite obtenir, on utilise différentes techniques.

## LE BRASAGE

**En dessous de 220 °C, le brasage est dit tendre.**

Il trouve son application en plomberie, sanitaire, zinguerie, pour la création d'une étanchéité à l'aide de joints brasés au niveau de tuyauterie d'alimentation d'eau sur laquelle ne sera pas appliqué de contraintes mécaniques fortes.

Mais aussi en électronique (circuits imprimés), en électricité (connexion de fils) ou encore en ferblanterie et en zinguerie.

**Entre 780 et 800 °C, on parlera de brasage fort.**

Ce procédé est utilisé pour étanchéifier ou assembler les conduites de gaz, en cuivre, offrant une bonne résistance aux contraintes mécaniques. Il permet des assemblages résistants sur cuivre, laiton, métaux ferreux, aluminium, argent, or.

**Le brasage ne se fait pas sur l'acier, on parlera alors de soudobrasage.**

## LE SOUDOBRASAGE

**Il permet une utilisation dans les rénovations, la modification de l'existant étant possible sans utiliser le même type de métal que l'existant.**

Le cordon de soudure sera constitué du métal d'apport, enrobé, qui sera un alliage (cuivre, acier, nickel, souffre, plomb, étain, cadmium...), le choix se fera en fonction des propriétés de chacun (l'argent et le phosphore augmentent la résistance mécanique).

## ENTRETENIR SANS RISQUE SON INSTALLATION FLAMME



### 1 LES DÉTENDEURS

- ✔ Vérifier les filetages et leur étanchéité.
- ✔ Contrôler les manomètres.
- ✔ Manœuvrer la vis de détente après ouverture du gaz et constater que la pression monte progressivement.

**Attention : ne jamais graisser.**



### 2 LES TUYAUX

Contrôler l'état général sur toute la longueur en cintrant : absences de fissures, craquelures et gonflements.



### 3 LES RACCORDS RAPIDES À OBTURATEURS

- ✔ Vérifier le bon verrouillage.
- ✔ Contrôler l'étanchéité en utilisation et la pression de service, raccord verrouillé et désaccouplé.

**Attention : remplacement systématique en cas d'incident (écrasement, détérioration) ou dysfonctionnement (fuite, perte de charge).**



### 4 LES ANTIRETOURS PAREFLAMME

Élément de sécurité incontournable car ils empêchent la remontée de gaz en cas de dysfonctionnement du chalumeau ou sont intégrés dans le manche.

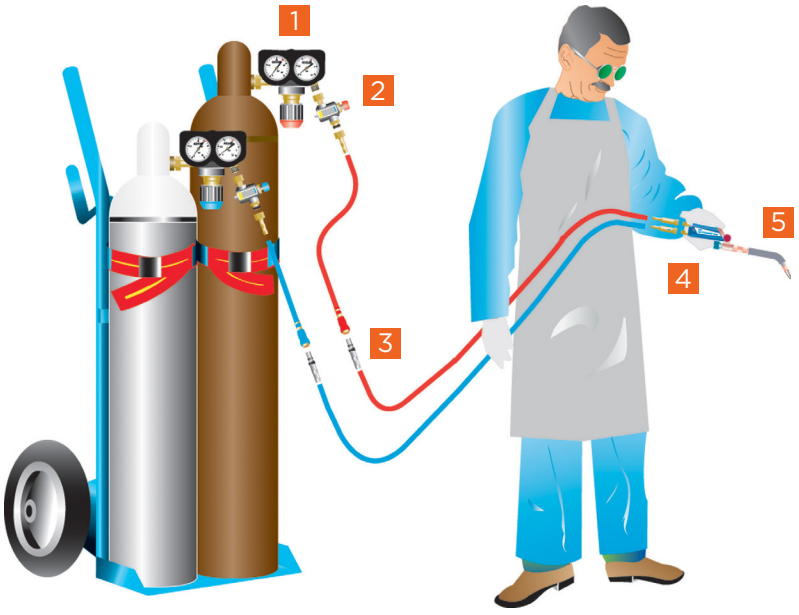
**Attention : remplacement systématique en cas de retour de flamme ou de détérioration.**



### 5 LE CHALUMEAU

- ✔ Vérifier les raccords d'entrée.
- ✔ Contrôler les robinets et leur étanchéité.
- ✔ Vérifier l'état de la buse ou de la tête de coupe et les fuites éventuelles.

## SCHÉMA TYPE D'UNE INSTALLATION MANUELLE DE SOUDAGE FLAMME




Source : Air Liquide Welding

1 Les détendeurs
2 Les tuyaux
3 Les raccords rapides à obturateurs
4 Les antiretours pareflamme
5 Le chalumeau

## BARÈME D'OXYCOUPAGE

| Épaisseur mm | Buse | Pression bar | | Débit m³/h | | Pression bar | | Débit m³/h | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Acétylène | Oxygène | Acétylène | Oxygène | Propane | Oxygène | Propane | Oxygène |
| 3 à 10 | 7/10 | 0,3 à 0,5 | 1,5 | 0,35 | 1,2 | 0,25 | 3 à 5 | 0,15 | 1,4 |
| 10 à 25 | 10/10 | | 1,5 à 2,5 | 0,5 | 1,4 à 3,5 | 0,25 | 3 à 5 | 0,15 | 2 à 4 |
| 25 à 50 | 12/10 | | 2,5 à 3,5 | 0,5 | 3,5 à 8 | 0,25 | 3 à 5 | 0,15 | 4 à 9 |
| 50 à 80 | 16/10 | | 3,5 à 4,5 | 0,5 | 6 à 12 | 0,5 | 4 à 6 | 0,225 | 8 à 14 |
| 80 à 120 | 20/10 | | 4 à 5,5 | 0,75 | 8 à 18 | 0,6 | 5 à 7 | 0,3 | 10 à 20 |
| 120 à 200 | 25/10 | | 5,5 à 6,5 | 0,75 | 14 à 34 | 0,75 | 6 à 8 | 0,4 | 16 à 36 |
| 200 à 300 | 30/10 | | 6,5 à 8 | 0,75 | 28 à 48 | 0,75 | 6 à 10 | 0,4 | 30 à 50 |

## BARÈME DE SOUDAGE

Le choix du litrage bec va être déterminé par le type de joint et l'épaisseur du métal. Il est nécessaire en moyenne d'utiliser 100 litres/heure de gaz par mm d'épaisseur de métal.

| Épaisseur à souder mm | Litrage bec l/h | Pression bar | | |
|---|---|---|---|---|
| | | Oxygène | Acétylène | Propane |
| 0,4 - 0,5 | 40 | 1 à 1,5 | 0,2 à 0,5 | 0,1 à 0,4 |
| 0,6 | 63 | | | |
| 1 | 100 | | | |
| 1,5 | 160 | | | |
| 2,5 | 250 | | | |
| 3 | 315 | | | |
| 4 | 400 | | | |
| 5 | 500 | | | |

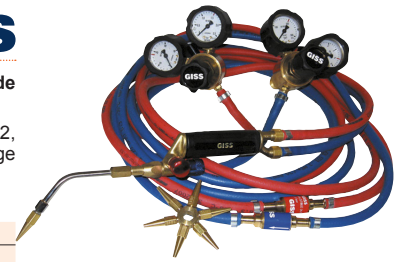
# POSTES FLAMME

## Kit de soudage pour OXYFLAM

GISS

**Équipement complet de soudage pour montage rapide sur bouteilles oxygène et acétylène de types industrielles ou semi-industrielles. Soudage pour tous les corps de métiers.**

Kit comprenant : 1 détendeur type oxygène, 1 détendeur type acétylène 2 x 4 m de tuyau 6,3 x 12, 1 chalumeau avec étoile 6 becs, 1 anti-retour oxygène, 1 anti-retour acétylène 8 colliers. Pour brasage et soudo-brasage des métaux courants. Anti-retours classe 1, produits de type professionnel.
Normes EN 585, EN 730.



| Référence |
|---|
| C600-7067527 |

## Poste OXYFLAM

gce charledave

**Pour le soudage, brasage et chauffage de tous les métaux. Idéal pour les chauffagistes, plombiers, artisans, agriculteurs, garagistes, bricoleurs, services d'entretien.**

Poste de soudage mobile oxy-acétylénique Oxyflam (en chariot portable). Bouteilles air liquide type B5 : oxygène 1 m³, acétylène 0,8 m³. Équipé du kit de soudage complet : détendeurs Minidave OX et AD, chalumeau soudeur avec sécurité intégrée, 2 x 5 m de tuyau en 6,3 x 12, lunettes de soudage DIN5 et allume gaz tempête. Poids : 30,2 kg.

**Mobile et pratique.**

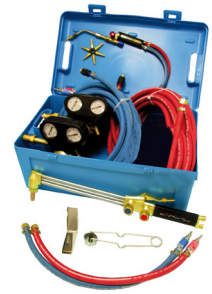


| Référence |
|---|
| 0155-7014977 |

## Coffret soudeur coupeur complet

gce charledave

Coffret de soudage coupage complet, prêt à l'emploi avec montage rapide sur bouteilles. Coffret composé de détendeurs capotés OX AD, 2 x 10 m de tuyau 10 x 17, chalumeau coupeur Darcut G1, chalumeau soudeur, sécurité ARPF, raccord rapide et manchettes, lunettes relevables, équarissoir, allume-gaz tempête et tous les raccords nécessaires.



| Référence |
|---|
| 0155-7014913 |



## Chalumeau soudeur

GISS

**Convient à tous les travaux de soudage et de brasage (tous corps de métiers).**

Chalumeau basse pression à mélange préalable et débit variable. Soudeur n° 0 à usage universel. Composé d'1 chalumeau, 1 étoile et 6 becs : 63, 100, 160, 250, 315, 400 l. Possibilité de monter des lances malléables pour souder dans les endroits difficiles. Norme : EN ISO 5172.

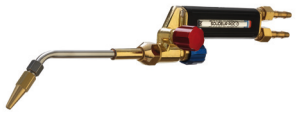


| Gaz | Capacité l | Nombre d'éléments | Référence |
|---|---|---|---|
| OX/AD | 63 à 400 | 7 | C600-7067420 |

## Chalumeau soudeur n°0 standard

TOUTE LA SOUDURE

Type : Soudeur Gaz. Type d'entrée : douille démontable. Dimensions (L x l x h) : 410 x 85 x 65 mm. Normes : NF-EN et ISO 5172.



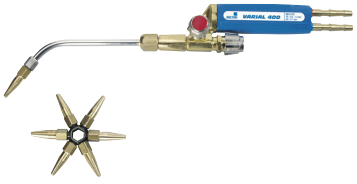
| Modèle | Gaz | Capacité l | Nombre d'éléments | Référence |
|---|---|---|---|---|
| ROC 0 | OX/AD | 100 à 400 | 7 | 1959-7033583 |

## Chalumeau soudeur n°0 sécurité intégrée

SAF-FRO

La version du VARIAL 400 avec les sécurités intégrées dans le manche.
Livré avec 7 buses AD (40 à 400 l/h).

**Sécurités intégrées - antiretours NF EN 730-1. Léger et compact. Possibilité de monter des lances malléables.**



| Modèle | Gaz | Capacité l | Nombre d'éléments | Référence |
|---|---|---|---|---|
| VARIAL 400 | OX/AD | 40 à 400 | 7 | 0160-7033321 |

## Chalumeau soudeur n°1 oxygène/acétylène

TOUTE LA SOUDURE

Type : Soudeur Gaz. Type d'entrée : douille démontable. Dimensions (L x l x h) : 560 x 90 x 70 mm. Normes : NF-EN et ISO 5172.



| Modèle | Gaz | Capacité l | Nombre d'éléments | Référence |
|---|---|---|---|---|
| ROC 1 | OX/AD | 250 à 1000 | 7 | 1959-7033505 |

## Chalumeau soudeur n°2 soudeur/chauffeur

TOUTE LA SOUDURE

**Chaudronnerie, charpente, chauffe-formage.**

SOUDEUR ROC N°2 standard avec clé et 5 buses 1000 à 4000 litres.

**Robuste : corps et pièce arrière en laiton matricé. Tubes inox.**
**Léger : manche par 1/2 coquille en polycarbonate autoextinguible.**



| Modèle | Gaz | Capacité l | Nombre d'éléments | Référence |
|---|---|---|---|---|
| ROC 2 | OX/AD | 1000 à 4000 | 7 | 1959-7084115 |

# CHALUMEAUX

## Chalumeau chauffeur n°3 oxygène/propane

TOUTE LA SOUDURE

**Tous travaux de formage, chauffage, chaude de retrait, décalaminage, traitement thermique.**

Ensemble chauffeur-formeur oxy/propane avec lance long : 700 mm nu.

**Robuste : corps et pièce arrière en laiton matricé. Tubes inox.**
**Léger : manche par 1/2 coquille en polycarbonate autoextinguible.**



| Type | Modèle | Gaz | Capacité l | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Chalumeau soudeur | ROC 3 | OX/PR | - | **1959-7101257** |
| Buse de chauffe | 5H | OX/PR | 7500 | **1959-7095941** |

## Chalumeau coupeur à buses type G1

GISS

Technique de haute pression à mélange dans la tête de coupe. Équipé d'un manche ergonomique. Fonctionne à l'oxygène / acétylène ou oxygène / propane. Capacité de coupe jusqu'à 300 mm d'acier. Fourni sans anti-retours ni tête de coupe.

Norme : EN ISO 5172.

**Gâchette progressive permettant l'amorçage en pleine tôle sans projection de métal en fusion (arrivée progressive de l'oxygène), robinets avec pointeaux inox (grande fiabilité dans le temps).**

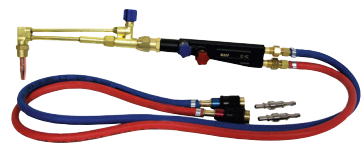


| Référence |
|---|
| **C600-7067418** |

## Chalumeau coupeur pour OXYFLAM

GISS

Composition : 1 chalumeau coupeur oxy-acétylène, 1 buse de coupe 10 mm - 2 x 0,5 mètre de tuyau, 2 raccords StopGiss femelles, 2 raccords StopGiss mâles. Capacité de coupe 25 mm d'acier.
Norme : EN ISO 5172.



| Gaz | Nombre d'éléments | Référence |
|---|---|---|
| OX/AD | 8 | **C600-7067419** |

## Chalumeau PYROCOPT G1 sans tête

SAF-FRO

La référence en chalumeau coupeur industriel. Il est spécialement conçu pour couper des épaisseurs jusqu'à 300 mm dans des conditions de travail extrêmes.

**Robuste, fiable, spécial chantier.**



| Référence |
|---|
| **0160-7096981** |

## Étoile clé 6 becs

GISS

Étoile pour chalumeau soudeur. 6 becs : 63, 100, 160, 250, 315, 400 litres.



| Référence |
|---|
| **C600-8161776** |

## Buse oxyacétylène type G1

GISS

**Durée de vie plus longue, faible besoin de nettoyage et projections réduites.**



| Gaz | Diamètre mm | Épaisseur à couper mm | Référence |
|---|---|---|---|
| OX/AD | 07/10 | 3 à 10 | C600-7067404 |
| OX/AD | 10/10 | 10 à 25 | C600-7067405 |
| OX/AD | 12/10 | 25 à 50 | C600-7067406 |
| OX/AD | 16/10 | 50 à 80 | C600-7067407 |
| OX/AD | 20/10 | 80 à 120 | C600-7067408 |
| OX/AD | 25/10 | 120 à 200 | C600-7067409 |
| OX/AD | 30/10 | 200 à 300 | C600-7067410 |

## Buse oxypropane type G1

GISS

**Type de gaz gravé sur la buse.**



| Gaz | Diamètre mm | Épaisseur à couper mm | Référence |
|---|---|---|---|
| OX/PR | 7/10 | 3 à 10 | C600-7067411 |
| OX/PR | 10/10 | 10 à 25 | C600-7067412 |
| OX/PR | 12/10 | 25 à 50 | C600-7067413 |
| OX/PR | 16/10 | 50 à 80 | C600-7067414 |
| OX/PR | 20/10 | 80 à 120 | C600-7067415 |
| OX/PR | 25/10 | 120 à 200 | C600-7067416 |
| OX/PR | 30/10 | 200 à 300 | C600-7067417 |

## Manche propane

GISS

Manche propane avec robinet de réglage. Manche avec gâchette et économiseur. Lorsque l'utilisateur lâche la gâchette, le chalumeau reste allumé. Raccord 14 x 100 m. Débit : 12 kg/h. Poids : 0,41 kg.




| Référence |
|---|
| C600-8161778 |

## Lance propane à flamme TT - I

GISS

**Idéal pour tous les travaux de brasage nécessitant un fort apport de chaleur (installation de chauffe central, cintrage de métaux...).**

Raccord 14 x 100F. Diamètre buse : 20 mm. Puissance : 5,56 à 6,85 Kw/h.
Consommation de 1 à 1,5 bar : 432 à 532 g/h. Poids : 0,27 kg.



| Référence |
|---|
| C600-8161779 |

## Tuyère propane inox

GISS

Tuyère inox de type HT-I diamètre 60 mm. Raccord 20 x 100. Puissance à 1,5 bar : 56,6 kW/h.
Pression en bar : 1,5 à 4. Consommation : 5 à 9,7 kg/h. Poids : 0,4 kg.
Lance pour tuyère propane de type HT-I diamètre 220 mm.
Raccord entrée 14 x 100 / raccord sortie 20 x 100.



| Modèle | Référence |
|---|---|
| Tuyère propane inox | C600-8161780 |
| Lance pour tuyère propane | C600-8161781 |

## Kit étancheur - désherbeur - chauffeur

GISS

**Kit spécialement conçu pour tous les travaux d'étanchéité, de désherbage, de chauffage et brûlage divers.**

Composition du kit : 1 détendeur Propane fixe 14 kg/h préréglé à 4 bar, 1 manche avec gâchette et économiseur 10 m de tuyau 8 x 16, 1 rallonge lance 600 mm, 1 tuyère inox HT-160, 1 support de lance.



| Référence |
|---|
| C600-8161782 |

# DÉTENDEURS

## Détendeur standard

GISS




**Usage universel pour montage sur bouteilles industrielles.**

Détendeur avec double capotage intégrant les deux manomètres. Filtre dans la queue d'entrée. Soupape de sécurité. Système boîte à clapet. Raccord : écrou de 16 x 150 D et G.
Norme : EN ISO 2503.

**Bonnettes de protection en caoutchouc.**

| Gaz | Pression de détente bar | Débit Nm³/h | Référence |
|---|---|---|---|
| Oxygène | 0 à 10 | 45 | C600-7067438 |
| Acétylène | 0 à 1,5 | 5 | C600-7067437 |

## Détendeur blindé

GISS




**Particulièrement adapté aux utilisateurs travaillant sur chantier.**

Filtre dans la queue d'entrée. Soupape de sécurité. Système boîte à clapet.
Raccord : écrou de 16 x 150 D et G. Norme : EN ISO 2503.

**Version protégée avec un double capotage, une coque métallique très résistante. Équipé d'un capot caoutchouc épais recouvrant une sur-protection métallique des manomètres. Anti-choc.**

| Gaz | Pression de détente bar | Référence |
|---|---|---|
| Oxygène | 0 à 10 | C600-7067436 |
| Acétylène | 0 à 1,5 | C600-7067435 |

## Détendeur propane

GISS



Détendeur propane réglable avec manomètre. Sortie NF. Débit : 9,5 kg/h. Poids : 1,3 kg.

| Gaz | Pression de détente bar | Référence |
|---|---|---|
| Propane | 0 à 4 | C600-8161777 |

## Détendeur gros débit gaz neutre raccord bouteille

TOUTE LA SOUDURE




**Détendeur industriel ou de chantier, permet l'alimentation de plusieurs postes de travail à partir d'un groupe de bouteille ou d'un cadre.**

MISTRAL G.D. 120 m³/h. GAZ NEUTRE 16/400 C. Bouteille.

| Gaz | Référence |
|---|---|
| Gaz neutre | 1959-7152796 |

## Détendeur débitlitre standard

GISS




**Usage universel pour montage sur bouteilles industrielles. Adapté à tous types de travaux.**

Avec double capotage intégrant les deux manomètres, débit 0-30 l/min. Filtre dans la queue d'entrée. Soupape de sécurité, système boîte à clapet. Convient également à l'utilisation du gaz MISON® (Argon). Raccord : écrou 16 x 150. Norme : EN ISO 2503.

**Bonnettes de protection en caoutchouc.**

| Débit l/min | Référence |
|---|---|
| 0-30 | C600-7067440 |

## Détendeur débitlitre blindé

GISS

**Particulièrement adapté aux utilisateurs travaillant sur chantier.**

Filtre dans la queue d'entrée. Soupape de sécurité. Système boîte à clapet.
Raccord : écrou de 16 x 150 D et G. Convient également à l'utilisation du gaz MISON® (Argon).
Norme : EN ISO 2503.

**Version protégée avec un double capotage, une coque métallique très résistante. Équipé d'un capot caoutchouc épais recouvrant une sur-protection métallique des manomètres.**



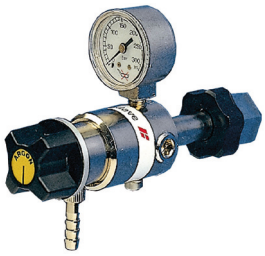

| Débit l/min | Référence |
|---|---|
| 0-30 | C600-7067439 |

## Débitmètre combiflow haute précision pour TIG et MIG

GCE charledave

Débitmètre destiné à l'alimentation très précise des appareils de soudage électrique TIG et MIG. Pression amont 200 bar. Raccord d'entrée Type C (serrage manuel).

**Débits en l/min : 3-6-9-12-15-18-22-25-30.**



| Gaz | Débit l/min | Référence |
|---|---|---|
| Argon / $CO_2$ | 0-30 | 0155-7015131 |

## Combiflow et débitmètre à flotteur

GCE charledave

Débitmètre à flotteur Argon/$CO_2$ destiné à l'alimentation très précise des appareils de soudage électrique TIG et MIG. Raccord d'entrée 3/8". Pression de détente : 3,5 bar.



| Gaz | Débit l/min | Référence |
|---|---|---|
| Argon / $CO_2$ | 0-30 | 0155-7015038 |

## Débitlitre standard MISTRAL SP 0 - 38 litres

TOUTE LA SOUDURE

Détendeur avec mano 50. Vis de détente et bonnette de protection en caoutchouc auto-extinguible. Sortie douille démontable 10 x 17. Poids : 1,750 kg. Détendeur industriel ou de chantier destiné aux travaux de chauffage, de soudage, d'oxycoupage ou de formage. Pour tous gaz non corrosifs.
Norme NF-EN ISO 2503.




| Gaz | Débit l/min | Référence |
|---|---|---|
| Gaz neutre | 0-38 | 1959-7033581 |

## Économiseur de gaz pour détendeur

TOUTE LA SOUDURE

**Pour le matériel de soudage MIG-MAG TIG.**

ECO 88. Entrée écrou 12 x 100 D. Sortie douille Ø 6,3 x 12.

**Économie de gaz de 35 à 53%.**



| Référence |
|---|
| 1959-7084097 |

## Raccord cadre pour détendeur gaz neutre

SAF-FRO

Raccord d'adaptation pour le montage de détendeur type bouteille vers cadre gaz neutre.
Raccord d'entrée : femelle 38 x 200 S.I à droite.
Raccord de sortie : mâle NF-C (serrage manuel) 21,7 x 1,814 SI à droite.

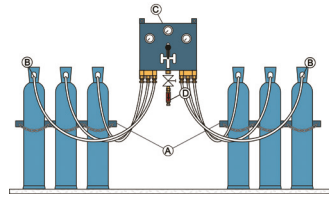
| Référence |
|---|
| 0160-7153893 |

# CENTRALES DE DÉTENTE DE GAZ

## Centrale semi-automatique 2 x 2 bouteilles

TOUTE LA SOUDURE

| Type | Modèle | Référence |
|---|---|---|
| Gaz comprimé | 2 X 2 bouteilles oxygène F | 1959-7153894 |
| Collecteur intégré - gaz combustible | 2 X 2 bouteilles acétylène H | 1959-7153895 |
| Collecteur intégré - gaz comprimé | 2 X 2 bouteilles gaz-neutre C | 1959-7153896 |




## Pressostat de signalisation

TOUTE LA SOUDURE

**Signalisation d'intervention pour centrale de détente (gaz comprimé).**

Ensemble contrôleur d'inversion comprenant : 1 manostat, 1 boîtier avec transfo 220/12 V.
Avec coupe-circuit et 1 voyant rouge.

| Référence |
|---|
| 1959-7153898 |



## Ensemble sécurité acétylène

TOUTE LA SOUDURE

**Sécurité sur réseau de distribution acétylène.**

Ensemble sécurité acétylène comprenant : vanne d'arrêt 1/4 de tour 1/2" gaz femelle, limiteur de débit à bille 10 m³/h, ensemble support disque d'éclatement nouveau modèle, disque d'éclatement ancien modèle, disque d'éclatement nouveau modèle.

| Référence |
|---|
| 1959-7153897 |



## Tableau mural 2 lignes oxygène/acétylène

TOUTE LA SOUDURE

Tableau 2 lignes oxygène 10 bar, acétylène 2,5 bar.

| Référence |
|---|
| 1959-7138404 |




## Tableau mural 3 lignes oxygène/oxygène/acétylène

TOUTE LA SOUDURE

Tableau 3 lignes oxygène 16 bar, oxygène 6 bar, acétylène 2,5 bar.

| Référence |
|---|
| 1959-5278408 |




## Tableau mural 2 lignes gaz neutre 0 - 38 litres

TOUTE LA SOUDURE

Tableau 2 lignes débitlitre 2 x mano, 0 à 38 l/min (M.I.G.).

| Référence |
|---|
| 1959-7153899 |



## Brasure cuivre phosphore M70

**Recommandé pour le brasage des tubes et connections, chauffe-eau, systèmes réfrigérants. Pour la plomberie et le chauffage.**

La PHOSBRAZ M70 avec 7% de phosphore est un alliage de «fluidité standard» permettant un bon brasage capillaire dans les règles de l'art. Connexion cuivre/cuivre et cuivre/laiton.

**Bonne coulabilité, alliage universel plomberie.**



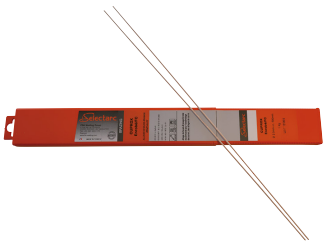
| Type | Diamètre mm | Longueur mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Nu | 2 | 500 | Étui de 1 kg | **2395-8142888** |
| Nu | 3 | 500 | Étui de 1 kg | **2395-8153927** |

## Brasure bronze CUPROX

**Pour la serrurerie, la tuyauterie acier, les éléments décoratifs pour le mobilier, la robinetterie.**

Alliage de soudo-brasage à base de cuivre et de zinc, avec un léger apport de silicium, nickel et manganèse, afin de faciliter l'accrochage.
Recommandé pour les aciers moulés, cuivres, nickel-argent, nickel.

**Alliage de qualité supérieure, universelle en soudo-brasage. Haute résistance mécanique et bon allongement.**



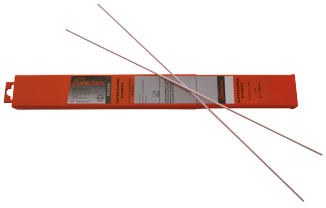
| Type | Diamètre mm | Longueur mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Nu | 2 | 500 | Étui de 1 kg | **2395-8153918** |
| Nu | 3 | 500 | Étui de 1 kg | **2395-8153919** |
| Enrobé | 2 | 500 | Étui de 1 kg | **2395-8153920** |
| Enrobé | 3 | 500 | Étui de 1 kg | **2395-8153921** |

## Brasure cuivre phosphore 2% argent

**Assemblages cuivre-cuivre par manchonnage et piquage, échangeurs de chaleur (chaud/froid), systèmes de ventilation.**

Cet alliage est conseillé pour les assemblages classiques à une fluidité standard et il est auto-décapant sur les cuivres rouges. Cette nuance contient 2% d'argent et est dopée en phosphore pour une meilleure capillarité.

**Alliage polyvaent. Bonne fluidité. Le plus économe de la famille des cuivres-phosphore-argent. Facile d'utilisation.**



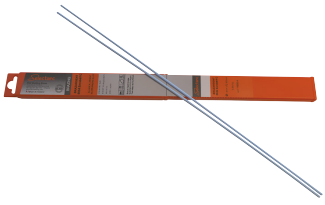
| Type | Diamètre mm | Longueur mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Nu | 2 | 500 | Étui de 1 kg | **2395-7139107** |

## Brasure argent 5034

**Pour l'industrie du froid/chaud, appareils éléctroménagers, domaines sanitaire et alimentaire, outillage, plomberie, travaux délicats.**

Alliage quaternaire à 34% d'argent polyvalent pour les assemblages homogènes et hétérogènes.

**Bonne fluidité, bonnes propriétés de mouillage. Excellent pour le brasage de faibles jeux. Excellentes caractéristiques mécaniques.**



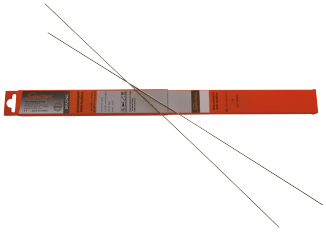
| Type | Diamètre mm | Longueur mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Nu | 2 | 500 | Étui de 250 g | **2395-7139100** |
| Enrobé | 2 | 500 | Étui de 250 g | **2395-8153931** |

## Brasure argent 5040

**Secteurs hospitaliers et alimentaires, transport des fluides médicaux, outillage, résistances, électriques, système de refroidissement, compresseurs, travaux délicats, articles d'art.**

Alliage quaternaire à 40% d'argent polyvalent, pour tous les assemblages homogènes et hétérogènes. Très bonnes propriétés de brasage et qualité de mouillage.

**Très bonne fluidité, bonne résistance à la corrosion. Excellentes caractéristiques mécaniques. Existe en nu et enrobé.**



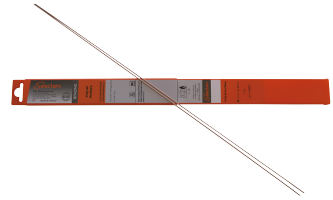
| Type | Diamètre mm | Longueur mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Nu | 1,5 | 500 | Étui de 250 g | **2395-8142856** |
| Nu | 2 | 500 | Étui de 250 g | **2395-8142858** |
| Enrobé | 1,5 | 500 | Étui de 250 g | **2395-8142855** |
| Enrobé | 2 | 500 | Étui de 250 g | **2395-8142857** |

# MÉTAUX D'APPORTS, BRASURES

## Brasure cuivre phosphore 6% argent ATG

FABRIQUÉ EN FRANCE

Selectarc WELDING



**Pour le brasage fort des cuivres rouges dans les installations de gaz combustibles et toutes tuyauteries.**

Brasure cuivre-phosphore à 6% d'argent. Alliage homologué par CERTIGAZ (Gaz de France) en couple avec le décapant AG-FLUX.

**Basse température de fusion, utilisable avec du gaz propane.**

| Type | Diamètre mm | Longueur mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Nu | 2 | 500 | Étui de 1 kg | **2395-7139102** |

## Pâte AG-FLUX

Selectarc WELDING




**Peut être assemblé avec l'alliage acier carbone, acier inoxydable, alliages cuivreux.**

Flux en pâte destiné à être utilisé avec les alliages argent, homologué par CERTIGAZ (Gaz de France).

**Flux sans acide borique.**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Pot de 200 g | **2395-8153934** |

## Baguette SAFER 40 CUIVRE

SAF-FRO



**Soudage des aciers de construction. Tuyauteries, chauffage, pièces de construction tubulaire et circuits divers. Réservoirs sous pressions. Tôlerie fine. Industries aéronautiques et navales.**

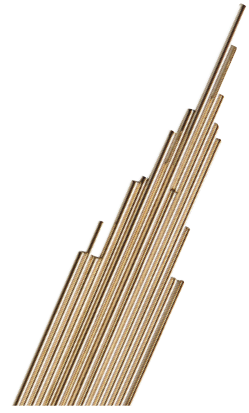
S'emploie exclusivement en soudage oxy-acétylénique sans flux décapant. Point de fusion : 1500 °C. Acier A 40 extra doux C 0,085 %, Mn 0,45 % S ≤ 0,03 %, P ≤ 0,003 %. Normes CE et RoHS. Conditionnement : 5 kg. Étui tubulaire Ø 40 mm. Longueur : 1000 mm.

**Fusion douce sans projection, bain de fusion stable, excellente résistance à la fissuration. Utilisation sans flux décapant.**

| Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| 1,6 | Étui de 5 kg | **0160-8123495** |
| 2,0 | Étui de 5 kg | **0160-8001730** |
| 2,4 | Étui de 5 kg | **0160-8001731** |
| 3,2 | Étui de 5 kg | **0160-8001727** |

## Brasure argent SAFAR 40

SAF-FRO



**Brasage de tous les métaux sauf alliages légers (aluminium). Assemblage des raccords et tubes en cuivre pour la distribution de gaz, sanitaire, électroménager, électrotechnique, maintenance. Industrie du froid. Plomberie, sanitaire dans le cas d'accès difficiles.**

Tige intérieure composée à 40% d'argent sans cadmium. L'intervalle de fusion est compris de 650 à 710 °C. Fabrication conforme aux Directives Européennes de 2005/90/CE du 18 janvier 2006 (Absence de Cadmium) et RoHS. Conditionnement en étui plastique de 250 g.
**Baguette de soudobrasage SAFAR 40 RC :** possède un enrobage souple et fin de couleur blanc avec un décapant intégré.
**Baguette de soudobrasage SAFAR 40 R :** baguette nue et doit nécessairement être utilisée avec un flux décapant (DECARGENT G-2 (pâte) ou DECARGENT POUDRE).

**Métal d'apport à l'argent pour le brasage fort à la flamme oxy-acétylénique ou aérogaz. Très bonne fluidité. Tous travaux soignés avec des caractéristiques mécaniques élevées.**

| Modèle | Diamètre mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|
| SAFAR 40 RC | 1,5 | Étui de 250 g | **0160-8186946** |
| SAFAR 40 RC | 2,0 | Étui de 250 g | **0160-8186957** |
| SAFAR 40 R | 1,5 | Étui de 250 g | **0160-8186954** |
| SAFAR 40 R | 2,0 | Étui de 250 g | **0160-8186955** |

## Pâte DECARGENT G-2

SAF-FRO




**Pour utilisation avec brasure argent.**

Décapant en pâte. Il assure la réduction des oxydes métalliques et en facilite le mouillage.

**Agréé ATG.**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Pot de 200 g | 0160-8140167 |

## Fil SAFETAIN 60R

SAF-FRO




**Brasure basse température recommandée pour les applications nécessitant un chauffage limité. Réparation des équipements électriques et électroniques.**

Alliage étain/plomb à 60% d'étain avec âme décapante. Bobine : 500 g.
Intervalle de fusion : 185 - 235 °C.

| Diamètre mm | Référence |
|---|---|
| 1 | 0160-8001085 |
| 1,5 | 0160-8001104 |
| 2 | 0160-8001086 |

## Baguette SAFETAIN 33 1/2 ronde 450 mm

SAF-FRO



**Réalisation de soudures en carrosserie, ferblanterie, plomberie, zinguerie, etc. Utilisation indispensable d'un flux décapant.**

Métal d'apport pour le brasage tendre. Plage de fusion : 183 - 250 °C. Composition chimique : étain (Sn 33 ± 1% ) plomb (Pb 67 ± 2% ). Puretés : Sn 99,9% - Pb 99,5% . Brasure tendre en targette pour alliage cuivreux, zinc, plomb. Étui plastique de 5 kg. Normes : NF A 81-361 : B Pb 67 Sn.

**Alliage binaire de grande fluidité. Utilisation interdite pour les canalisations d'eau potable.**

| Diamètre mm | Longueur mm | Référence |
|---|---|---|
| 1/2 ronde | 450 | 0160-8001083 |

## Flux DECAPETAIN

SAF-FRO




**Pour métal d'apport pour le brasage tendre.**

Pot de flux décapant pour le brasage à l'étain et l'étamage.

**Dissout les oxydes subsistants avant et pendant l'assemblage. Favorise le mouillage du métal d'apport. Protège de l'oxydation les surfaces à assembler ainsi que le métal d'apport, en formant une pellicule continue. Renforce éventuellement les caractéristiques du métal déposé.**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Pot de 200 g | 0160-8179892 |


BOSCH
GISS



# ACCESSOIRES DE SOUDAGE


## ENVIRONNEMENT
Produits chimiques 112

## ACCESSOIRES ÉLECTRIQUES
Pinces de masse, pinces porte-électrodes 116
Connectique, outillage, étuves 118
Gougeage 122

## ACCESSOIRES FLAMME
Raccords, anti-retours, tuyaux 123
Accessoires flamme divers 126
Lampes à souder 128
Tables de soudage 129

## INFOS TECHNIQUES 115

# PRODUITS CHIMIQUES

## Aérosol anti-adhérent soudure

GISS




Produit actif sur base aqueuse ininflammable. Haute sécurité dans le domaine du soudage. S'élimine par simple nettoyage à l'eau.

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Aérosol de 650 ml | C600-0283010 |

## Pâte décapante soudure inox TURBO Z

CHIMIMECA
INNOVATIVE CHEMICAL METAL FINISHING

Pâte décapante pour les cordons de soudures pour les inox austénitiques.

+ **Rapidité.**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Pot de 2 kg | 8627-8100031 |

## Pâte décapante sans acide fluorhydrique ECO Z

CHIMIMECA
INNOVATIVE CHEMICAL METAL FINISHING

Pâte décapante pour les inox austénitiques (ex : 304,316).

+ **Non toxique. Ne dégage pas de substances agressives ou de vapeurs lourdes.**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Pot de 2 kg | 8627-8188055 |

## Dégraissant passivant inox PROSOLV 541

CHIMIMECA
INNOVATIVE CHEMICAL METAL FINISHING

Dégraissant et passivant pour les inox austénitiques grande polyvalence.

+ **Efficace sur toutes surfaces en inox austénitique même polies.**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Bidon de 20 kg | 8627-7145876 |

## Décapant par pulvérisation inox PROCAP PRO L

CHIMIMECA
INNOVATIVE CHEMICAL METAL FINISHING

Décapant par pulvérisation pour les inox austénitiques. Gel de pulvérisation tixotropique (ne coule pas) à très fort rendement (4 à 5 m² / kg).

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Bidon de 20 kg | 8627-8184199 |

## Décapant par bain inox PROCAP INOX

CHIMIMECA
INNOVATIVE CHEMICAL METAL FINISHING

**Décapant par immersion pour les inox austénitiques.**

Pour bain de décapage composé d'un mélange d'acides forts, destiné au décapage des aciers inoxydables.

+ **Supprime les décolorations thermiques, les contraintes intercristallines et les résidus de rouille (ferrite).**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Bidon de 20 l | 8627-8184198 |

## Passivant par pulvérisation ou bain inox PROCIV 300

CHIMIMECA
INNOVATIVE CHEMICAL METAL FINISHING

**A appliquer immédiatement après avoir fini le processus de décapage chimique.**

Produit de passivation à base d'acide nitrique et de tensioactif.

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Bidon de 20 l | 8627-7153851 |

## Dérochant décapant par pulvérisation alu PROCAP A7

CHIMIMECA
INNOVATIVE CHEMICAL METAL FINISHING

**Pour les aluminiums.**

Gel pulvérisable pour tous les aluminiums. Très fort rendement (4 à 5 m² / kg)

**Dérochage rapide des aluminiums et alliages (AG et AGS).**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Bidon de 20 l | 8627-8188001 |

## Dérochant décapant par bain alu PROCALU

CHIMIMECA
INNOVATIVE CHEMICAL METAL FINISHING

**Dérochant décapant par immersion pour l'aluminium.**

Décapant liquide concentré.

**Dérochage rapide des aluminiums et alliages (AG et AGS).**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Bidon de 20 l | 8627-8184197 |

## Pâte anti-adhérente

ABICOR BINZEL

**Pâte anti-adhérente dans laquelle sont trempées les buses chaudes pour éviter l'encrassement.**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Pot de 300 g | 2026-7014588 |




## Spray anti-adhérent sans CFC

ABICOR BINZEL

**Produit anti-adhérent pour la protection des pièces d'usure de la torche contre les projections.**

Sans CFC et sans silicones. Carton de 12 sprays.

**Réduction des coûts de pièces de rechange grâce à une plus longue durée de vie de la buse de gaz.**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| 12 sprays de 400 ml | 2026-7147103 |




## Spray céramique

ABICOR BINZEL

**Pour la protection des torches de soudage.**

Spray à formulation spéciale sans silicones. Ce nouveau spray est développé pour des applications de longs cycles de soudage (> 8 heures).

**Résistance à l'abrasion.**

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| 12 sprays de 400 ml | 2026-7150885 |



# PRODUITS CHIMIQUES

## Liquide de refroidissement

**Pour toutes les torches de soudage et coupage à refroidissement liquide.**

Liquide de refroidissement BTC-15.

**Ininflammable et non conducteur. Protège les équipements de soudage et coupage contre la corrosion électrolytique et le gel jusqu'à -15 °C.**



| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Bidon de 5 l | 2026-7014591 |

## Liquide anti-grattons PROTEC

**Pour les pièces à souder.**

Protection anti-adhérence pour les pièces d'oeuvre. S'utilise par pulvérisation sur les pièces à souder.

**Efficace à 100 % contre l'adhésion des grattons à l'état sec et humide. Bonne qualité de soudure après application. Facilite l'opération de nettoyage et de dégraissage. Favorise l'adhérence des traitements ultérieurs. Biodégradable et écologique.**



| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Bidon de 10 l | 2026-7014610 |
| Bidon de 20 l | 2026-7037670 |

## Aérosol pour contrôle de soudure



| | Type de montage | Catégorie | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 1 | Dégraissant N120 | PMUC | Aérosol de 300 ml | 1309-8056644 |
| 2 | Pénétrant rouge DP55 | PMUC | Aérosol de 300 ml | 1309-5124318 |
| 3 | Révélateur D100 | PMUC | Aérosol de 500 ml | 1309-5124317 |

## Détecteur de fuite de gaz

**Indispensable aux chauffagistes, plombiers, installateurs pour vérifier les canalisations. Peut être utilisé sur les systèmes de réfrigération pour détecter les fuites de gaz réfrigérant.**

Spray détecteur de fuites écologique, il permet de déceler toutes fuites de gaz par la présence de bulles sur les tuyaux, garnitures, soudures et assemblages. Sûr et pratique, il remplace avantageusement l'ancien système de détection à l'eau savonneuse.




| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Aérosol de 400 ml | 0155-7153890 |

## Gel isolant 1 litre avec pulvérisateur

**Protège les pièces sensibles contre la chaleur.**

Stoppe la progression de la chaleur le long des tuyaux pendant le brasage.

**Ne coule pas. Non corrosif. Non toxique. Sans danger.**




| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Pulvérisateur de 1 l | 1959-7141140 |

## Vernis au nitrure de bore anti-adhérent soudure NB25

**Pour la protection des buses de soudure et de tous types de pièces soumises à des températures élevées.**

Dépot d'un film sec permettant une protection de surface jusqu'à 1000 °C.
Temps de polymérisation : 15 min.

**Garanti sans silicone et sans solvants chlorés.**




| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Aérosol de 520 ml | 0480-0154943 |

# LE DÉCAPAGE INOX

## DÉCAPER LES PIÈCES EN INOX

### POURQUOI ?

Pour dissoudre les impuretés et les défauts de surface qui sont des sources d'oxydation pour l'inox, résultant :

- ✔ Des opérations de fabrication et de mise en forme des pièces (usinage, pliage, découpe, soudure, polissage mécanique...).
- ✔ Ou de la présence d'éléments contaminants lors de son utilisation (milieu chloré, salin, ou contact avec des éléments ferreux...).

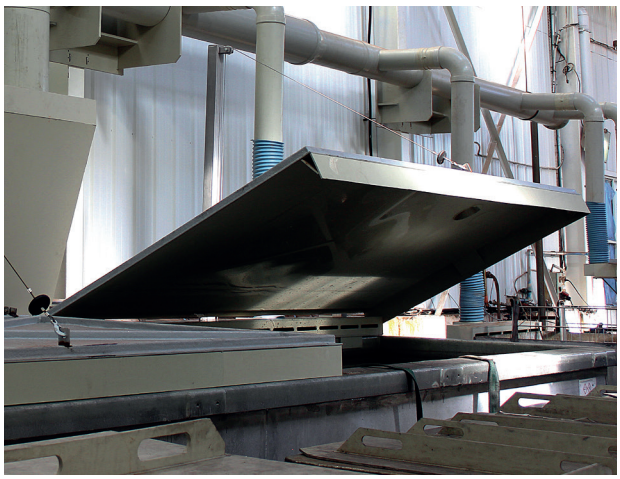
### COMMENT ?

- ✔ Le décapage chimique de pièces en inox s'effectue **à l'aide de solutions acides, par immersion ou par pulvérisation** selon la configuration des pièces.
- ✔ Cette opération est systématiquement suivie par une **passivation des pièces** en inox.



Source : Chimimeca

Décapage par pulvérisation



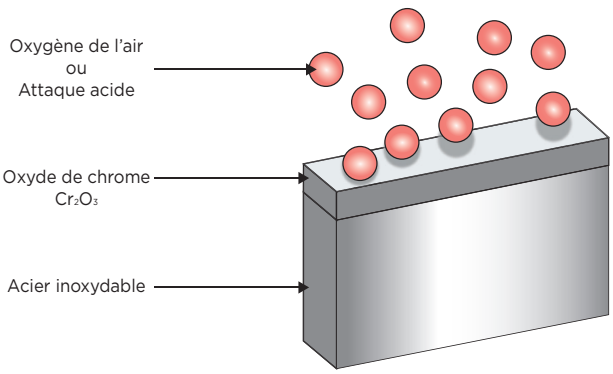
Source : Chimimeca

Décapage par immersion

## LA PASSIVATION

Transformation de la surface active d'un métal en une surface passive par formation d'une couche superficielle d'oxyde.

- La vitesse de corrosion est ralentie par la présence d'un film passif naturel ou artificiel.
- L'oxyde formé est insoluble et constitue un obstacle ralentissant les processus ultérieurs.
- Les aciers inoxydables se passivent naturellement lorsqu'une surface propre est exposée à un environnement qui peut fournir assez d'oxygène pour former une couche d'oxyde de chrome protectrice : le $Cr_2O_3$.
- Cependant, pour accélérer cette « auto-passivation » et obtenir une résistance à la corrosion supérieure et immédiate de l'acier inoxydable, il est nécessaire de renforcer ce phénomène naturel avec un traitement oxydant à l'acide.



# PINCES DE MASSE, PINCES PORTE-ÉLECTRODES

## Pince de masse

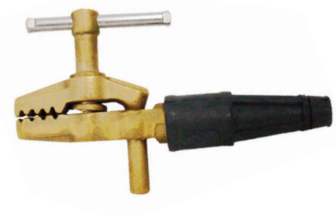
GISS






| Type | Caractéristiques | Intensité A | Ø câble mm² | Poids g | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| Tôle | Modèle léger et économique. Avec shunt. | 200 | 25 | 220 | **C600-7093014** |
| Ressort | Corps en laiton. Serrage très efficace. | 300 | 50 | 460 | **C600-7093018** |
| Croco en laiton | Grande surface de contact. Faible encombrement. | 350 | 50 | 400 | **C600-7093016** |
| Tôle | Modèle léger et économique. Avec shunt. | 400 | 70 | 360 | **C600-7093015** |
| Serre joint | Grande puissance de serrage. Fixation du câble par vis. | 500 | 95 | 760 | **C600-7093019** |
| Croco en laiton | Grande surface de contact. Faible encombrement. | 600 | 95 | 640 | **C600-7093017** |

## Masse à levier



Pince de masse spéciale ML en bronze à levier coulissant.

| Intensité maxi A | Ø câble mm² | Référence |
|---|---|---|
| 600 | 16-70 | **H357-7149905** |

## Masse magnétique



| Modèle | Intensité maxi A | Référence |
|---|---|---|
| Magnétique avec intercalaire | 600 | **2026-7147263** |
| Magnétique tournante | 300 | **H357-7147341** |

## Pince porte-électrode

GISS




Pince porte-électrode à levier 200 A : modèle robuste et polyvalent. Mâchoire en laiton.
Pince porte-électrode à levier 350 A : modèle robuste et polyvalent. Mâchoire en laiton.
Pince porte-électrode à vis 400 A : excellent rapport qualité/prix pour un usage courant.
Pince porte-électrode Stubby 400 A : tête monobloc renforcée en fibre de verre. Serrage pas à droite.
Pince porte-électrode Master 500A : Très robuste, pour une utilisation à forte densité.

| Modèle | Intensité A | Ø câble mm² | Maxi électrode mm | Poids g | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| A levier | 200 | 25 | 3,2 | 360 | **C600-7093009** |
| A levier | 350 | 50 | 5 | 560 | **C600-7093010** |
| A vis | 400 | 50 | 5 | 560 | **C600-7093011** |
| Stubby | 400 | 50 | 6,3 | 450 | **C600-7093012** |
| Master | 500 | 95 | 8 | 530 | **C600-7093013** |

## Pince COBRA 300 A



**Pour tous types d'électrodes de 1,6 à 4,0 mm.**
Pince porte-électrode COBRA. Type à pince.

| Intensité maxi A | Référence |
|---|---|
| 300 | 7817-7139935 |

## Pince VESTALE® 500 A



**Pour tous types d'électrodes de 1,6 à 6,3 mm.**
Pince porte-électrode VESTALE II. Type à vis.

| Intensité maxi A | Référence |
|---|---|
| 500 | 7817-7058941 |

## Kit pince de masse

GISS



Kit comprenant : 1 pince de masse, 3 ou 5 mètres de câble, 1 raccord mâle et 1 cosse.

**Prêt à souder. Facilité de montage. Adapté à tous les générateurs.**

| Intensité A | Longueur câble m | Ø câble mm² | Raccord mâle | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 200 | 3 | 16 | 10-25 | C600-7093024 |
| 200 | 5 | 25 | 35-50 | C600-7093026 |

## Kit pince porte-électrode

GISS



Kit comprenant : 1 pince porte-électrode à levier, 3 ou 5 mètres de câble et 1 raccord mâle.

**Prêt à souder. Facilité de montage. Adapté à tous les générateurs.**

| Intensité A | Longueur câble m | Ø câble mm² | Raccord mâle | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 200 | 5 | 25 | 35-50 | C600-7093027 |
| 200 | 3 | 16 | 10-25 | C600-7093025 |

## Raccord 1/4 de tour

GISS

Isolation renforcée. Très bon transfert du courant. Conforme à la Norme EN 60 974-12.



| Type | Section mm | Intensité maxi A | Référence |
|---|---|---|---|
| Mâle | 10 - 25 | 200 | C600-7093020 |
| Femelle | 10 - 25 | 350 | C600-7093021 |
| Femelle | 35 - 50 | 400 | C600-7093022 |
| Mâle | 35 - 50 | 400 | C600-7093023 |

## Raccord 500 A 70 à 95 mm²



| Type | Pour câble mm² | Référence |
|---|---|---|
| Mâle | 70 - 95 | 3868-7136852 |
| Femelle | 70 - 95 | 3868-7136851 |

## Socle



| Type | Pour câble mm² | Référence |
|---|---|---|
| Socle femelle | 16 - 25 | 3868-7136846 |
| Raccord femelle | 35 - 70 | 3868-7136851 |

## Câble de soudage

ABICOR BINZEL

Câble en cuivre enrobage PVC (sans normalisation soudage).



| Section mm² | Longueur câble m | Référence |
|---|---|---|
| 16 | 100 | 2026-7000191 |
| 25 | 100 | 2026-7061997 |
| 35 | 50 | 2026-7061999 |
| 50 | 50 | 2026-7061998 |
| 70 | 50 | 2026-7037652 |

## Positionneur magnétique

WELDLINE

**Améliore la productivité, la sécurité et facilite le travail des soudeurs.**

Maintien des tôles avec différents angles. Prise de masse intégrée pour modèle 4. Force importante.

**Commande complète de magnétisation/démagnétisation. Positionnement précis/pas d'aimants récalcitrants. Ultra-puissants pour les gros travaux. Grande capacité de jonction sur les tôles d'acier.**




| Dimensions (L x l x P) mm | Poids kg | Force sur tôle épaisse kg | Intensité de soudage A | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 76 x 76 x 32 | 0,18 | 40 | - | 0160-7099427 |
| 95 x 89 x 44 | 0,36 | 67 | 300 | 0160-7100347 |
| 221 x 193 x 81 | 1,13 | 178 | - | 0160-7098944 |

## Brosse à main

GISS

**Pour tous les brossages et décapages légers.**

Corps en hêtre. Longueur utile : 295 mm. Trou de Ø 10 mm permettant de suspendre la brosse. 4 rangées.

| Fil | Ø fil mm | Référence |
|---|---|---|
| Acier laitonné droit | 0,3 | C600-5159139 |



## Brosse à main amagnétique

GISS

**Pour le brossage et le décapage léger.**

Corps en hêtre. Longueur utile : 295 mm. Trou de Ø 10 mm permettant de suspendre la brosse. 4 rangées.

| Fil | Ø fil mm | Référence |
|---|---|---|
| Acier inox droit | 0,3 | C600-5159140 |



## Brosse à main universelle fil ondulé

GISS

**Pour tous travaux de nettoyage.**

Longueur utile : 265 mm. 1 rangée.

| Fil | Ø fil mm | Référence |
|---|---|---|
| Acier laitonné ondulé | 0,3 | C600-5159142 |



## Brosse à main universelle fil ondulé amagnétique

GISS

**Utilisable même dans les endroits étroits, pour tous les travaux de nettoyage et de dépoussiérage.**

Longueur utile : 265 mm. 1 rangée.

| Fil | Ø fil mm | Référence |
|---|---|---|
| Acier inox ondulé | 0,3 | C600-5159141 |



## Marteau à piquer les soudures

GISS

Norme : ISO 15601. Manche profilé en frêne. Emmanchement coin métal.

| Longueur mm | Poids g | Référence |
|---|---|---|
| 280 | 400 | C600-5159719 |



## Pince-étau à becs

GISS

4 positions. Cataphorèse noire. Mors : rainurés et trempés, denture sur toute la longueur. Dureté : 58-60 HRC.

**Déverrouillage d'une seule main. Grande capacité de serrage grâce à une ouverture réglable par crémaillère. Protection anti-corrosion.**







| Type de becs | Capacité mm | Référence |
|---|---|---|
| Courts | 55 | C600-5181989 |
| Profonds | 105 | C600-5181990 |

## Pince multifonctions FORCE 4

ABICOR BINZEL

Pince en acier trempé qui permet de couper précisément le fil d'apport, nettoyer la buse, démonter la buse et vissage/dévissage du tube-contact. Équipée d'un manche isolé.

| Référence |
|---|
| 2026-7014658 |



## Contrôleur de débit de gaz

Pipette de contrôle débit de gaz à la sortie de la torche ou du réseau gaz. 0-38 l/min.

| Référence |
|---|
| 3868-7062874 |



## Support magnétique

| Type | Référence |
|---|---|
| Support magnétique de torche MIG - bleu | H357-7147358 |
| Support magnétique de torche TIG - jaune | H357-7147359 |



## Adaptateur bobine écologique



Adaptateur permettant le positionnement des bobines écologiques de 15 kg ou 18 kg sur le dévidoir.

| Référence |
|---|
| H357-5282171 |

## Étuve portative 1 paquet 220 V



**Pour tous types d'électrodes.**

Évite la reprise d'humidité, sur site ou chantier, d'électrodes déjà séchées. Son fond et son couvercle en alliage léger, de forme rectangulaire, permettent de les poser sur des corps cylindriques.
Dimensions extérieures (L x l x H) : 200 x 230 x 583 mm.
Dimensions intérieures (L x l x H) : 90 x 90 x 487 mm. Capacité : 1 étui de 65 x 65.
Puissance : 100 W. Volume utile : 2,14 dm³. Tension d'utilisation : 24 V. Poids : 6 kg.
Normes : 2011/65/UE, RoHS2, NFA 85-620 et EN 60204-1.

**Voyant lumineux de température atteinte. Isolation par 50 mm de laine de roche.**

| Tension d'alimentation V | Température d'utilisation °C | Référence |
|---|---|---|
| 230 V/1PH - 50/60 Hz | 120 | 6849-7135142 |

## Étuve portative 3 paquets 220 V



Permet le séchage par traitement et la conservation des électrodes sur le lieu de soudage.

| Tension d'alimentation V | Température d'utilisation °C | Référence |
|---|---|---|
| 230 V/1PH - 50/60 Hz | 120 | 6849-7147613 |

## Étuve magasin 16 paquets 380 V triphasé

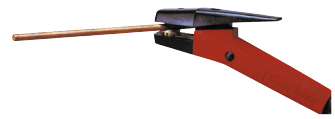


| Tension d'alimentation V | Température d'utilisation °C | Référence |
|---|---|---|
| 400 tri | 50 à 360 | Sur demande |

# GOUGEAGE

## Torche de gougeage ARCAIR® K4000

WELDLINE



| Intensité A | Ø maxi d'électrodes mm | Référence |
|---|---|---|
| 1000 | 13 | 0160-7038918 |

## Crayon de gougeage

**Pour torche ARCAIR - K 4000. Le procédé de gougeage (ARC - AIR) utilise l'arc électrique associé à l'air comprimé pour effectuer toutes opérations particulières comme le chanfreinage, le découpage sur tous les métaux conducteurs de courant.**



| Ø mm | Longueur mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|
| 4 | 305 | 50 | T748-5283813 |
| 6 | 305 | 50 | T748-5283815 |
| 8 | 305 | 50 | T748-5283816 |
| 9,5 | 305 | 50 | 2661-5287068 |

## Coffret torche SLICE complet

**Construction navale, industrie sucrière, sidérurgique, cimenterie, carrière, fonderie, travaux routiers, BTP, services de maintenance et de sécurité, incendie, police, génie militaire, démolition, récupération des métaux.**

Système de découpage ULTRA THERMIQUE à 5538 °C type SLICE comprenant : torche, batterie, valise de transport, briquet, rallonge de mandrin, écran de rallonge, câble de charge 230 V/ 50-60 Hz, documentation technique, livret de mode d'emploi.

**Système facile à l'utilisation, il permet d'opérer en toute sécurité. Amorçage simple avec une batterie 6/12 ou 24 V. Pas de préchauffage requis. L'électrode peut être cintrée pour une utilisation en position. Anti-retour de flamme incorporé à la torche pour une protection maximum. Utilisation d'un gaz unique l'oxygène pour une économie (ex. 6 à 8 mm de coupe dans un blindage de 200 mm/m²).**




| Référence |
|---|
| 0156-7152834 |

## Électrode SLICE

**Utilisable pour coupages ultra-rapides sans préchauffage, pour perçages profonds, ou pour gougeages dans : acier, acier de blindage, acier inoxydable, fontes, aluminium, béton.**

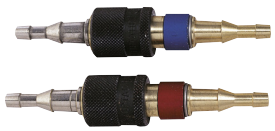
| Ø mm | Longueur mm | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|
| 6,5 | 559 | 100 | 0156-8186513 |
| 6,5 | 1118 | 25 | 0156-7152285 |
| 9,5 | 457 | 50 | 0156-8186514 |
| 9,5 | 914 | 25 | 0156-7152286 |

## Raccord auto anti-retour M/F STOPGISS

GISS

Coupure du passage de gaz par clapet. Entrées à olives dégagées. S'adapte aussi bien sur le tuyau en 6,3 x 12 que sur tuyau 10 x 17, sans modification des performances. Permet aussi d'éviter la perte du gaz dans le tuyau à chaque déconnexion. Norme : EN ISO561.

**Permet de déconnecter les tuyaux en interrompant automatiquement l'alimentation en gaz.**



| Type | Gaz | Référence |
|---|---|---|
| Mâle/femelle | Oxygène | **C600-7067542** |
| Mâle/femelle | Acétylène | **C600-7067543** |

## Embout mâle ISO oxygène/acétylène

GISS



| Type | Gaz | Référence |
|---|---|---|
| Embout mâle | Oxygène/acétylène | **C600-7067541** |

## Embout mâle ISO

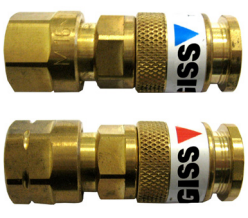
GISS



| Type | Gaz | Référence |
|---|---|---|
| Embout mâle | Oxygène | **C600-8161772** |
| Embout mâle | Acétylène | **C600-8161773** |

## Montage détendeur STOPGISS

GISS




| Type | Gaz | Référence |
|---|---|---|
| 16 x 150 D | Oxygène | **C600-8161774** |
| 16 x 150 G | Acétylène | **C600-8161775** |

# RACCORDS, ANTI-RETOURS, TUYAUX

## Anti-retour SECURGISS

GISS

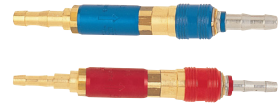


Composé d'un clapet très sensible stoppant tout retour de gaz et d'un filtre métal fritté qui étouffe la flamme et l'empêche de traverser le dispositif. Entrées à olives étagées. S'adapte aussi bien sur le tuyau en 6,3 x 12 que sur tuyau 10 x 17, sans modification des performances.

| Gaz | Type de montage | Référence |
|---|---|---|
| Oxygène | Tuyau/tuyau | C600-7067393 |
| Acétylène | Tuyau/tuyau | C600-7067392 |
| Oxygène | Chalumeau/tuyau | C600-7067389 |
| Acétylène | Chalumeau/tuyau | C600-7067388 |
| Oxygène | Détendeur/tuyau | C600-7067391 |
| Acétylène | Détendeur/tuyau | C600-7067390 |

## SUPER-RACORMATIC E/S 10x17 olive étagée

TOUTE LA SOUDURE



**Entrée douille 10x17 - Sortie douille 10x17.**

Raccord rapide à obturation couplé à un anti-retour stop-feu de classe 1.

**Permet d'accoupler ou de désaccoupler rapidement et sous pression des appareils ou des tuyaux tout en rendant impossible le raccordement de 2 canalisations de gaz incompatibles.**

| Gaz | Type de raccord | Référence |
|---|---|---|
| Oxygène | À obturation couplé | 1959-7065180 |
| Gaz | À obturation couplé | 1959-7065181 |

## Tuyau de gaz en caoutchouc

GISS




| Gaz | Couleur | Ø mm | Pression de service bar | Longueur m | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| Oxygène | Bleu | 6,3 x 12 | 10 | 20 | C600-8161783 |
| Oxygène | Bleu | 10 x 17 | 20 | 20 | C600-8161785 |
| Acétylène | Rouge | 6,3 x 12 | 10 | 20 | C600-8161784 |
| Acétylène | Rouge | 10 x 17 | 20 | 20 | C600-8161786 |
| Oxygène/acétylène | Bleu/rouge | 6,3 x 12 | 10 | 25 | C600-8161787 |
| Oxygène/acétylène | Bleu/rouge | 10 x 17 | 20 | 25 | C600-8161788 |
| Propane | Orange | 6,3 x 12 | 10 | 20 | C600-8161789 |
| Propane | Orange | 8 x 16 | 20 | 20 | C600-8161790 |
| Propane | Orange | 10 x 17 | 20 | 20 | C600-8161791 |

## Tuyau VULPANE

TRELLEBORG




**Tuyau en caoutchouc pour GPL (gaz en bouteille, systèmes de chauffage, soudage et lignes GPL).**

Armature en fils synthétiques, revêtement EPDM orange et lisse. Tuyau non conducteur.
Longueur : 20 m. Pression de service : 20 bar. Normes : EN 559 et ISO 3821.

**Flexible et léger. Bonne tenue du revêtement aux agents atmosphériques.**

| Ø intérieur mm | Ø extérieur mm | Référence |
|---|---|---|
| 10 | 17 | 1195-2011194 |
| 6,3 | 12 | 1195-2033135 |
| 8 | 14 | 1195-2000000 |

## Tuyau PLUTON jumelé

TRELLEBORG



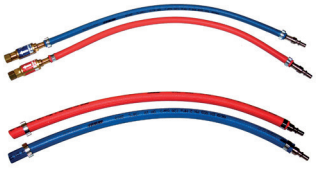
**Revêtement EPDM rouge pour l'acétylène, bleu pour l'oxygène lisse.**

Tuyau en caoutchouc pour le soudage et les techniques connexes. Armature fils synthétiques. Températures d'utilisation : - 30 à + 80 °C. Résiste à la flamme en cas de retour de flamme.
Longueur : 20 m. Pression de service : 20 bar.

| Ø intérieur mm | Ø extérieur mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|---|
| 6,3 | 12 | Bleu | **1195-2032720** |
| 10 | 17 | Bleu | **1195-2011133** |
| 6,3 | 12 | Rouge | **1195-2033149** |
| 10 | 17 | Rouge | **1195-2011134** |
| 6,3 | 12 | Bleu et rouge | **1195-7012368** |
| 10 | 17 | Bleu et rouge | **1195-2032817** |

## Manchettes oxygène/acétylène

GISS



| Type | Caractéristiques | Ø mm | Gaz | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Avec anti-retour pare-flamme | Manchettes 0,5 m + ARPF 12 x 100 | 6,3 x 12 | Oxygène/ acétylène | **C600-8161765** |
| Avec anti-retour pare-flamme | Manchettes 0,5 m + ARPF 16 x 150 | 10 x 17 | Oxygène/ acétylène | **C600-8161766** |
| Simples | Manchettes 0,5 m + embout mâle ISO | 6,3 x 12 | Oxygène/ acétylène | **C600-8161767** |
| Simples | Manchettes 0,5 m + embout mâle ISO | 10 x 17 | Oxygène/ acétylène | **C600-8161768** |

## Tuyau argon



**Tuyau PVC polyvalent, pour des applications multi-usage (alimentaire, industrie, air comprimé..).**

Renfort guipage textile. Revêtement extérieur PVC alimentaire translucide.

| Ø intérieur | Ø extérieur | Pression de service bar | Pression de non éclatement bar | Domaine de température °C | Longueur m | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|
| DN 6 | DN 11 | 15 | 45 | -20 à +60 | 25 | **D640-7145661** |

## Lance malléable rétreinte - acétylène

GISS



Idéale lorsque les pièces à souder sont difficilement accessibles.

| Gaz | Capacité l | Référence |
|---|---|---|
| Acétylène | 160 | **C600-8161769** |
| Acétylène | 250 | **C600-8161770** |
| Acétylène | 315 | **C600-8161771** |

# ACCESSOIRES FLAMME DIVERS

## Chariot 2 bouteilles

TOUTE LA SOUDURE

**Équipement pour le soudage.**
Chariots avec roues pleines ou gonflables.



| Type | Référence |
|---|---|
| Chariot pour Oxyflam | 1959-7033500 |
| Chariot pour 2 x B 20 | 1959-7033506 |
| Chariot pour 2 x B 50 | 1959-7141112 |

## Allume-gaz tempête

gce charledave

Lot de 5 allume-gaz.



| Référence |
|---|
| 0155-7037454 |

## Pierre pour allume-gaz

gce charledave

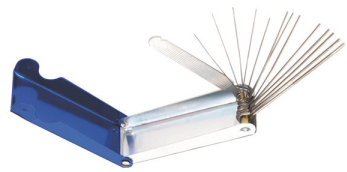
Pierre de rechange CUP, pour allume-gaz.

| Référence |
|---|
| 0155-7037453 |

## Étui de 12 alésoirs pour déboucher les becs

TOUTE LA SOUDURE

**Équipement pour le soudage.**
Étui de 12 alésoirs calibrés avec lime.



| Référence |
|---|
| 1959-0525756 |



Source : Lincoln Electric

## Détecteur de fuite de gaz

gce charledave

**Indispensable aux chauffagistes, plombiers, installateurs pour vérifier les canalisations. Peut être utilisé sur les systèmes de réfrigération pour détecter les fuites de gaz réfrigérant.**

Spray détecteur de fuites écologique, il permet de déceler toutes fuites de gaz par la présence de bulles sur les tuyaux, garnitures, soudures et assemblages. Sûr et pratique, il remplace avantageusement l'ancien système de détection à l'eau savonneuse.




| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Aérosol de 400 ml | 0155-7153890 |

## Gel isolant 1 litre avec pulvérisateur

TOUTE LA SOUDURE

**Protège les pièces sensibles contre la chaleur.**

Stoppe la progression de la chaleur le long des tuyaux pendant le brasage.

**Ne coule pas. Non corrosif. Non toxique. Sans danger.**




| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Spray de 1 l | 1959-7141140 |

## Écran thermique isolant 250 x 200 mm 1 face alu

TOUTE LA SOUDURE

**Protection du soudeur.**

Écran thermique épaisseur : 13 mm. Une face aluminium. Sachet de trois écrans.



| Dimensions mm | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| 250 x 200 | Blanc / Alu | 1959-7141139 |

## Miroir magnétique avec pied magnétique

TOUTE LA SOUDURE

**Équipement pour le soudage.**

Miroir de soudage flexible avec fixation magnétique.



| Type | Référence |
|---|---|
| Miroir | 1959-7033472 |
| Glace de rechange | 1959-6036910 |

# LAMPES À SOUDER

## Lampe à souder Piezo

ece charledave

**Système anti-basculement et utilisation dans toutes les positions.**

Lampe à souder professionnelle avec allumage PIEZO, flamme réglable type TURBO M, corps en aluminium, position pour flamme continue.



| Modèle | Référence |
|---|---|
| Kit valise torche Piezo + 2 cartouches | 0155-7085434 |
| Cartouche gaz haute performance | 0155-7085433 |

## Lampe à souder Piezo 351

EXPRESS depuis 1905

**Sanitaire, soudage étain, brasage, dégrippage, brûlage.**

Flamme DARD. Autonomie 2 h. Énergie : gaz propylène + butane + propane.

**Allumage Piezo. Retournement rapide en 5 secondes.**



| Modèle | Référence |
|---|---|
| Lampe à souder Piezo 351 | 4142-7046431 |
| Cartouche 326 g | 4142-7029406 |

## Lampe à souder Piezo 8900

EXPRESS depuis 1905

**Conçue pour la brasure cuivre et brasure étain, représente ce qui se fait de plus pratique et de plus simple à utiliser dans la catégorie chalumeau brasage.**

Autonomie : 1h30. Flamme DARD. Température de flamme : 1850 °C. Énergie : gaz / butane.

**Avec son allumage PIEZO, cette lampe à souder possède une grande autonomie (> 1h15 mn) ainsi qu'une poignée ergonomique pour une meilleure prise en main par le professionnel. Retournement rapide en 15 secondes.**



| Modèle | Référence |
|---|---|
| Lampe à souder Piezo 8900 | 4142-7072952 |
| Cartouche gaz / butane 190 g sécurisée | 4142-8143081 |

## Lampe à souder LAMP'EXPRESS

EXPRESS depuis 1905

Lance interchangeable. Point d'accrochage. Grip de prise en main. Commande de débit de gaz précise. Pied stabilisateur orientable. Coque plastique design.

**Grande autonomie, cartouche à valve européenne pouvant être montée ou démontée sans perte de gaz. Utilisable en basse température. Idéale pour dégeler. Cette lampe à souder fonctionne dans toutes les positions après 2 minutes de chauffe.**



| Modèle | Référence |
|---|---|
| Lampe à souder LAMP'EXPRESS | 4142-7034624 |
| Cartouche butane / propane 340 g | 4142-7004962 |

## Table de soudage démontable

TOUTE LA SOUDURE

**Équipement pour le soudage.**

Table de soudage OXY/GAZ avec briques réfractaires, support économiseur et bac à eau.



| Gaz | Référence |
|---|---|
| OX/AD | **1959-7049952** |

## Table de soudage flamme

SAF-FRO

Table de travail avec briques réfractaires, équipée d'une potence à éprouvette avec pince, d'un support pour économiseur, d'un bloc bois, d'un bac à eau.
Économiseur de gaz : idéal pour les travaux répétitifs sur chaines de production. Se place entre le chalumeau et le détendeur ou sur une table de soudage. Entrées et sorties en douilles fixes Ø 10 mm livrées avec 4 douilles fixes Ø 6,3 mm.





| Modèle | Gaz | Référence |
|---|---|---|
| Table de soudage | - | **0160-8154957** |
| Économiseur de gaz | OX/AD | **0160-7101157** |
| Économiseur de gaz | OX/GPL | **0160-7100354** |



© LINCOLN® ELECTRIC



# APPLICATIONS AUTOMATIQUES


## POSITIONNEURS VIREURS

Tables de positionnement 132

## TUYAUTEURS

Coupe-tubes 133
Soudage orbital 134
Trépieds, clamps 135
Inertage 136
Aide au soudeur 137

## ROBOTIQUE ET AUTOMATISME

Robotique et automatisme de soudage 138

## SOUDAGE PAR POINT

Automobile - Métallerie 139

# TABLES DE POSITIONNEMENT

## Positionneur POSIMATIC P1E

SAF-FRO



Type de commande : pédale.

**Ces dispositifs offrent des améliorations significatives en termes de productivité, d'ergonomie pour l'opérateur et de niveaux de qualité, dans les travaux manuels de moyenne série.**

| Capacité kg | Dimensions plateau mm | Couple d'inclinaison m.kg | Couple de rotation m.kg | Vitesse de rotation tr/min | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| 100 | 385 | 25 | 2 | 0,2 à 5 | **0160-7038381** |

## Positionneur à plateau



**Matériel de positionnement pour le soudage.**

POWER 66 : positionneur à table rotative. Rotation avec moteur à courant continu. Inclinaison manuelle. Tension d'utilisation : 220 V. Protection HF.

| Capacité kg | Dimensions plateau mm | Vitesse de rotation tr/min | Référence |
|---|---|---|---|
| 100 | 200 | 6 | **I202-7135805** |
| 100 | 200 | 3 | **I202-7135804** |

## Vireur capacité 1,2 t poutre motrice plus folle



Vireur POWER SR1200 poutre motorisée et folle. Tension : 220 V.

| Type | Capacité kg | Vitesse de rotation tr/min | Ø tube admissible mm | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Vireur SR1200 | 1200 | 80 à 1600 | 20 - 800 | **L561-7136082** |
| Poutre folle seule | 1200 | 80 à 1600 | 20 - 800 | **I202-7135814** |

## Vireur capacité 3 t poutre motrice plus folle



Vireur POWER SR3000 poutre motorisée et folle. Tension : 380 V.

| Capacité kg | Vitesse de rotation tr/min | Ø tube admissible mm | Référence |
|---|---|---|---|
| 3000 | 80 à 1200 | 50 à 3000 | **Sur demande** |

## Coupe-tube et chanfreineuse GF4 et GF6



**Préparation pour le soudage de tubes.**

Permet d'usiner les tubes en acier fortement allié (acier inoxydable), légèrement ou non allié, en fonte et en métaux non-ferreux selon la méthode de «coupe planétaire». Le bridage, très puissant, s'effectue sans aucune déformation de la pièce à usiner.

| Modèle | Ø extérieur mm | Poids kg | Tension d'alimentation V | Référence |
|---|---|---|---|---|
| GF4 | 12 - 120 | 55 | 230 | **3947-5276461** |
| GF6 | 21,3 - 168,3 | 68 | 230 | **3947-5277931** |

## Coupe-tube et chanfreineuse GFX3



**Préparation pour le soudage de tubes minces.**

Machine à tronçonner et à chanfreiner. Idéale pour le tronçonnage de tubes à paroi mince. La forme de construction robuste à longue durée de vie rend la scie particulièrement économique, les durées de vie élevées des outils augmentent la productivité.

| Modèle | Ø extérieur mm | Poids kg | Tension d'alimentation V | Référence |
|---|---|---|---|---|
| GFX3 | 6 - 78 | 55 | 230 | **3947-5277933** |

## Lame de scie GF avec trou blocage




**Pour les tubes en acier fortement allié (acier inoxydable).**

Lame de fraise-scie avec trou de blocage supplémentaire spécialement conçue pour les machines à tronçonner. Les lames de scie font preuve d'une résistance et d'une durée de vie optimales.

**Pour une coupe précise, droite et sans bavure grâce aux méthodes de production innovantes associées à des matériaux de haute qualité et à un profil de coupe spécial.**

| Ø mm | Épaisseur mm | Référence |
|---|---|---|
| 68 | 2,5 - 7 | **3947-0521144** |
| 68 | 1,2 - 2,5 | **3947-0521139** |

## Lubrifiant lame de scie GF




**Pour lames de scie et fraises.**

Lubrifiant synthétique à hautes performances.

| Conditionnement | Référence |
|---|---|
| Tube de 180 g | **3947-1275181** |

# SOUDAGE ORBITAL

- ✔ Pour souder les pipes des réacteurs d'avions
- ✔ Soudage de tubulures aéronautiques
- ✔ Soudage de tubulures dans la pharmaceutique et le nucléaire

## TÊTE DE SOUDAGE FERMÉE




## TÊTE DE SOUDAGE OUVERTE




## GÉNÉRATEUR ORBITAL







### UNE DEMANDE SPÉCIFIQUE ?

Contactez votre **agence spécialiste** pour identifier le matériel le plus **adapté à vos besoins.**

## Trépied Jack tête en V

**Servantes pour le soudage des tubes jusqu'à 24".**



| Modèle | Capacité kg | Référence |
|---|---|---|
| Fixe | 900 | T752-7145918 |
| Repliable | 900 | T752-7145917 |

## Billes inox et roue de guidage pour trépied

**Tête adaptable pour servantes de soudage, pour tuyaux jusqu'à 24".**





| Type | Capacité kg | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|---|
| Billes acier | 450 | 2 | T752-7145919 |
| Roue nylon | 900 | 2 | L561-7137812 |

## Clamp

**Utilisation industrielle, pétrochimie, construction navale, centrales électriques, travaux Offshore, fabrication de longueur, partout et pour toutes applications avec des tubes.**

Clamp ajustable pour le bridage de tuyaux. Combine la sécurité, la rapidité et la facilité d'installation. Assure le maintien et un assemblage optimal des pièces avant soudage. Aucune qualification n'est requise pour son utilisation. Utilisable sur : tuyaux, brides (sauf plates), coudes, réducteurs et sur tout matériel y compris l'acier Inox. Visseries anti-éclaboussures.

**Mise en place rapide et simple. Centrage instantané avec un alignement parfait. Sécurité blocage en 3 points pour un maintien efficace.**



| Capacité mm | Capacité " | Référence |
|---|---|---|
| 25,0 - 63,5 | 1 - 2,5 | T752-7145914 |
| 63,5 - 114,3 | 2,5 - 4,5 | T752-7145915 |
| 127,0 - 203,2 | 5 - 8 | T752-7145916 |
| 228,6 - 304,8 | 9 - 12 | T752-7145913 |

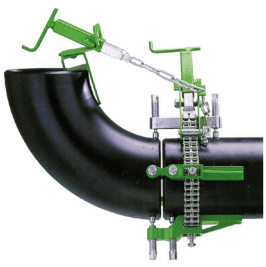
## Clamp à cage



| Capacité " | Référence |
|---|---|
| 2 à 28 | Sur demande |

## Bride à chaine

Bride à chaîne pour acier.



| Capacité mm | Capacité " | Référence |
|---|---|---|
| 152,4 - 508 | 4 - 20 | T752-7145921 |
| 250,4 - 914,4 | 10 - 36 | T752-7145920 |

# INERTAGE

## Papier soluble

**Pour retenir le gaz noble.**

Barrage de gaz de purge perméable à l'air bas pour tout diamètre de tuyau.

| Type | Conditionnement | Référence |
|---|---|---|
| Papier soluble | Paquet de 50 feuilles 21,5 x 35,5 cm | **T751-6124664** |
| Papier soluble | Rouleau de 39 cm x 50 m | **T751-6124663** |
| Adhésif soluble | Rouleau de 2,5 cm x 92 m | **T751-8185125** |



## Ruban adhésif alu avec centre fibre de verre

**Pour assurer la protection de la paroi postérieure d'un environnement de soudure et garantir une finition de haute qualité.**

La bande de renfort de soudure en fibre de verre constitue un substitut innovant des méthodes de rétrosoufflage traditionnelles.

**Souple, résistant à la chaleur, et sans halogène ni fluorocarbone, ce qui en fait une solution complète pour les besoins en soudure sur plaque, feuille et tube.**

| Longueur m | Largeur mm | Référence |
|---|---|---|
| 12,5 | 64 | **T751-0529564** |
| 12,5 | 102 | **T751-0529565** |



## Valise système modulaire de 1 à 6"

Malette contenant tout le nécessaire pour le soudage de 1 à 6".

| Référence |
|---|
| **T750-7145457** |



## POURQUOI INERTER ?

L'inertage consiste à protéger avec un gaz inerte (argon pur ou azote), soit la totalité de la pièce à souder, soit l'envers du joint à souder.
Il a pour but d'éliminer l'oxygène et autres gaz atmosphériques susceptibles de réagir avec le métal en fusion, ce qui provoquerait oxydation, porosité et rochage.

## Calibre de soudeur

**Contrôle des soudures et mesure.**

Calibre de soudeur 4 angles de mesure : 60°, 70°, 80°, 90°. Lecture 1/10ème.

| Référence |
|---|
| 3929-7145623 |



## Calibre BRIGE CAM

**Contrôle des soudures et mesure.**

| Référence |
|---|
| H357-7136988 |



## Bande à tracer

Guides pour les soudeurs. Réalisation des coudes à 90° en plusieurs segments de tube.

**Papier indéchirable, résistant à l'humidité.**

| Type | Longueur mm | Référence |
|---|---|---|
| Bande à tracer 3" à 6" | 1216 | A231-6103073 |
| Bande à tracer 6" à 16" | 2736 | A231-6121589 |



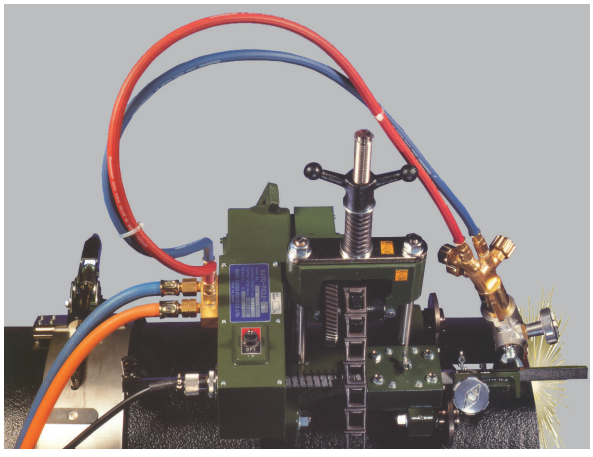


Source : Lincoln® Electric

ÉTUDES – DEVIS – INSTALLATION – MISE EN ROUTE

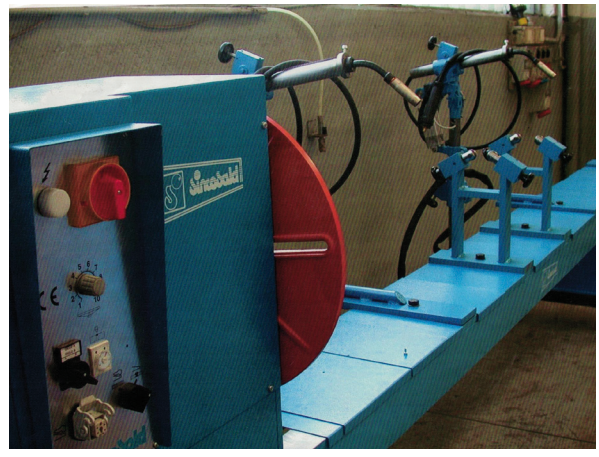
Contactez votre **agence spécialiste**.

## COUPAGE-OXYCOUPAGE AUTOMATIQUE



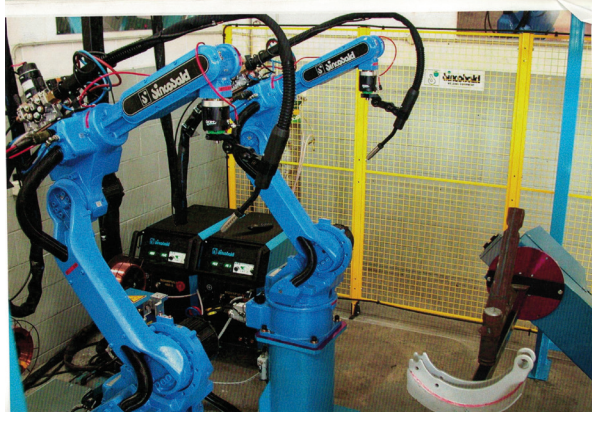
✔ Machine équipée d'un système de transmission par chaîne et engrenage

## POSITIONNEUR À PLATEAU



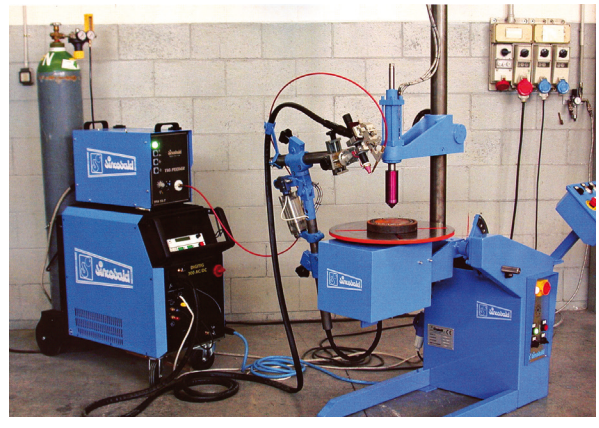
✔ Avec contre-pointe et support de torche

## ROBOT DE SOUDAGE MIG TIG PLASMA



✔ Avec positionneurs horizontaux ou verticaux

## TOUR DE SOUDAGE



✔ De 1 m à 6 m équipée de une ou plusieurs torches

## Poste de soudage par point PORTASPOT 230

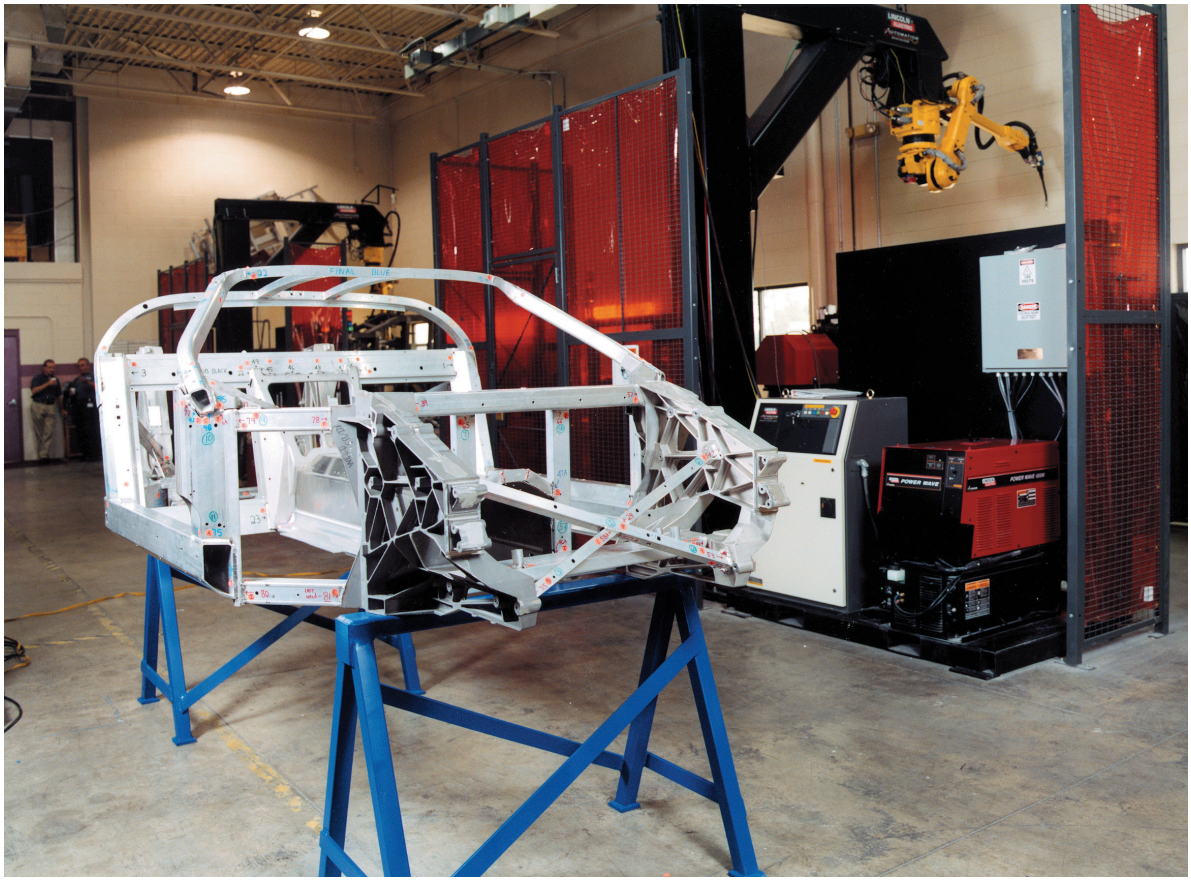



**Pour l'assemblage de tôles fines en acier doux.**

Système électroportatif de soudage par point PORTASPOT 230 conçu pour la production en atelier industriel. Cet outil est doté d'une interface intuitive gérée par microprocesseur. Fonctionne sur prise d'alimentation 230 V - 16 A. Poids : 10 kg. Livré avec la paire de bras PX1 (Lg : 110 mm). IEC974-1, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/UE, RoHS2, et EN 50445: 2008, EN 61000-3-2: 2013, EN 61000-3-3: 2013, EN 62135-1: 2015, EN 62135-2: 2015, EN ISO 669: 2016 et EN 50581: 2012.

**Réglage synergique pour une utilisation très aisée. Soudage des tôles de 0,6 + 0,6 mm à 2,0 + 2,0 mm (l'idéal en 1,2 + 1,2 mm). Mode pointage continu ou par pulsations (en fonction du type de tôles. Ajustement de la force de serrage sur les bras de 30 daN à 120 daN. Poignée en matière isolante (thermique). Ne nécessite pas d'entretien, graissage à vie).**

| Capacité mm | Intensité maxi A | Référence |
|---|---|---|
| 2+2 | 700 | **6499-7154024** |



Source : Lincoln® Electric

bollé
SAFETY




Copyright-images: Bolié Safety - Fred BOURCIER

# PROTECTION DU SOUDEUR


## PROTECTION DU VISAGE ET DES YEUX

Lunettes et lunettes-masques soudeurs 144
Masques de soudage 145
Ventilation assistée pour soudeurs 150
Écrans et rideaux de soudage 153

## PROTECTION DES MAINS

Gants soudeurs 154

## PROTECTION DU CORPS

Vêtements soudeurs 156

## PROTECTION DES PIEDS

Chaussures soudeurs 159

## ERGONOMIE ET SÉCURITÉ

Tapis antifatigue et ergonomiques 161
Secourisme 161

**INFOS TECHNIQUES** 142, 143

# LA PROTECTION DU SOUDEUR

## LES NORMES

**Le soudage demande une protection spécifique liée à l'environnement du soudeur en constante exposition aux risques de chaleur, projections, U.V., luminosité...**

Toutes les parties du corps doivent être protégées avec des équipements conformes à la législation et aux normes européennes EN.

| | Normes | Typologie de produits |
|---|---|---|
| **PROTECTION DES YEUX ET DES VOIES RESPIRATOIRES**  | **EN 166 :** spécifications et marquages.<br>**EN 169 :** filtres pour le soudage et techniques connexes.<br>**EN 175 :** équipements de protection oculaire et faciale pour les travaux de soudage.<br>**EN 379 :** filtres de soudage actif. | Lunettes, masques à main, masques de tête traditionnels, masques à cristaux liquides et systèmes de protection globale avec ventilation assistée. |
| **PROTECTION DU CORPS**  | **EN ISO11611 : 2015 :** vêtements de protection utilisés pendant le soudage et techniques connexes.<br>**A :** propagation de flamme limitée.<br>**Classe 1 :** risques faibles.<br>**Classe 2 :** risques plus importants.<br>Choix de la classe selon la technique de soudage utilisée, les conditions et l'environnement. | Cagoule (toile), boléro, manchette, tablier, veste et guêtre. |
| **PROTECTION DES MAINS**  | **EN 420 :** exigences générales et méthodes d'essai.<br>**EN 388 :** normes mécaniques.<br>**EN 407 :** contre les risques de chaleur et de feu.<br>Résistances à l'inflammabilité, à la chaleur de contact, à la chaleur de convection, à la chaleur rayonnante, à de petites projections de métal en fusion, et à d'importantes projections de métal en fusion<br>**EN 12477/A1 :** gants de protection pour soudeur.<br>**Type A :** pour les autres procédés de soudage.<br>**Type B :** recommandés lorsqu'une grande dextérité est nécessaire comme pour le soudage TIG. | Gants et moufles. |
| **PROTECTION DES PIEDS**  | **EN ISO 20345 : 2011 :** exigences fondamentales et additionnelles des chaussures de sécurité professionnelles.<br>Les chaussures doivent être équipées d'un embout de sécurité conçu pour fournir une protection contre les chocs à un niveau d'énergie maximal équivalent à 200 Joules et contre un écrasement de 15 kN.<br>**Propriétés fondamentales :** SB.<br>**Propriétés additionnelles :** S1, S1P, S2, S3, S4, S5.<br>**HRO :** résistance de la semelle à la chaleur de contact directe 60 s à 300°C. | Chaussures de sécurité. |

# LES FUMÉES DE SOUDAGE

## QUE SONT LES FUMÉES DE SOUDAGE ?

Souvent invisibles à l'œil nu, les fumées de soudage sont générées lorsque l'électrode ou le métal de base se vaporisent lors des différents procédés de soudage, brasage et/ou coupage. Les fumées se condensent dans l'air sous forme de très fines particules que l'opérateur et les personnes alentours peuvent inhaler sans les voir.

Les fumées de soudage ont une composition complexe et variable, et dépendent de plusieurs facteurs :

- ✔ La nature des métaux (métal de base et métal d'apport) et des alliages soudés ;
- ✔ Le procédé de soudage (TIG, MIG/MAG, MMA, intensité, longueur d'arc,...) ;
- ✔ Les éventuels traitements de surface : présence de revêtement (peinture, solvant...) ou de contaminants sur le métal de base (graisses, huiles...).



## LES EFFETS DES FUMÉES SUR VOTRE SANTÉ :

États grippaux, symptômes de nez qui coule, maux de gorge, grelottements...

Aussi surprenant que cela puisse paraître, ces premiers symptômes proviennent vraisemblablement de l'inhalation des fumées métalliques générées par les procédés de soudage ou autres procédés associés.

## LES EFFETS À COURT TERME DISPARAISSENT APRÈS QUELQUES HEURES :

- ✔ Nausées,
- ✔ Maux de tête,
- ✔ Étourdissements,
- ✔ Fièvre du fondeur, fièvre du zingueur (dûes principalement aux expositions au cuivre, magnésium, zinc, plomb et ozone).

## LES EFFETS SUR LE LONG TERME :

Une exposition répétée peut générer des pathologies plus importantes : **bronchites, œdème pulmonaire, lésions osseuses,** auxquels peuvent s'ajouter des lésions chroniques et insidieuses :

- ✔ **De l'appareil respiratoire et des poumons (dont le cancer des poumons)**
- ✔ **Du système nerveux central** (maladie de Parkinson...).

Ces pathologies peuvent se déclarer même après la cessation de toute activité de soudage.

## DÉCRET SUR LE CHROME VI

**Le 10 mai 2012, le nouveau décret** n°2012 -746 est entré en vigueur afin de protéger la santé des travailleurs exposés aux risques chimiques.**

Ce décret fixe de nouvelles valeurs limites d'exposition professionnelle pour différentes substances chimiques, dont le CHROME HEXAVALENT (ou Chrome VI ; application de peinture, soudage contenant du chrome, soudage sur acier inoxydable...), qui a fait l'objet d'une expertise par l'Agence Nationale de Sécurité Sanitaire de l'alimentation, l'environnement et du travail (ANSES).
Ainsi la limite de dangerosité ce contaminant s'est renforcée et passe 0.05 à 0.001 mg/m$^3$. Cette nouvelle valeur impose de prendre nouvelles dispositions pour les personnes concernées par le CHROME VI et ses composés à partir du 1er Juillet 2014.

Source : 3M

# LUNETTES ET LUNETTES-MASQUES SOUDEURS

## Lunettes COVERSAL

bollé SAFETY



Une double protection efficace contre les rayonnements de soudure au gaz et le risque de projections solides grâce à ses oculaires intérieurs en polycarbonate. Poids: 125g. Normes EN166 et EN175.

**Tresse réglable. Oculaires interchangeables. Face relevable soudage. Port lunettes correctrices possible.**



| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Lunettes-masque | COVRP5 | **5383-6000207** |
| Oculaires de remplacement PC teinte 5 | OCD50P5 | **5383-6000230** |
| Oculaires de remplacement PC incolores | OCD50PI | **5383-6000231** |

## Lunettes SLAM soudeurs

bollé SAFETY



Design et ergonomique, le modèle SLAM protège en toutes circonstances et procure un confort optimal. Poids: 23 g. Normes EN166, EN170 et EN169.

**Ultra-enveloppante. Champ de vision panoramique. Branches droites confort.**

| Modèle | Matière oculaire | Revêtement | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Teinte 2 soudure | Polycarbonate | Anti-rayures | SLAWPCC2 | **5383-6078838** |
| Teinte 3 soudure | Polycarbonate | Anti-rayures | SLAWPCC3 | **5383-6078839** |
| Teinte 5 soudure | Polycarbonate | Anti-rayures | SLAWPCC5 | **5383-6078841** |

## Lunettes G-EVOLUTION WELDER 5

GISS



Lunettes soudeur teintées 5 contre les rayonnements lumineux générés lors du soudage et de la découpe au chalumeau (oxycoupage). Ne convient pas pour les procédés de soudage électrique (ARC, TIG, MIG). Traitement anti-rayures et antibuée. Livrées avec une cordelette, idéales pour les utilisations intermittentes. Réglage des branches en hauteur et en longueur. Oculaire monobloc en polycarbonate avec une large couverture faciale. Protection sourcilière intégrée. Monture en nylon. Poids : 28 g. Normes EN166 / EN170 / EN169.

| Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|
| 844928 | **C600-6081495** |

## Sur-lunettes SUPER F OTG

uvex



**Risques de projections mécaniques . Exposition aux rayons UV solaires (travaux en extérieur). Exposition aux rayons UV artificiels avec risque d'éblouissement. Exposition aux rayons Infra-rouges. Soudure, soudage par points, soudage autogène, coupe à chaud, coulage de métaux, fonderie…**

Elle offre une qualité optique « Uvex hi-res » supérieure à la classe optique 1 supprimant ainsi la fatigue oculaire et améliorant la concentration. Les branches se positionnent parfaitement au dessus des branches des lunettes de vue sans aucune gêne pour un haut niveau de confort. L'écran panoramique est compatible avec la plupart des lunettes de vue et enveloppe parfaitement la zone oculaire. Branches flexibles avec charnière pour un bon maintien sans pression. Le traitement Uvex supravision Plus contre les rayures, la minimisation des marques d'étincelles de soudure et la formation de buée permet en outre une bonne reconnaissance des couleurs. Poids : 57 g. Normes : EN166, EN169, EN172 (version fumée).



**Verres Uvex Supra Vision.**



| Oculaires (soudage) | Revêtement | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|
| 1 | Infradur plus : anti-rayures sur les deux faces et anti-buée face interne | 9169.541 | **0506-6132059** |
| 3 | Infradur plus : anti-rayures sur les deux faces et anti-buée face interne | 9169.543 | **0506-6115829** |
| 5 | Infradur plus : anti-rayures sur les deux faces et anti-buée face interne | 9169.545 | **0506-6132060** |



## Masque de soudage FLASH écran XXL

bollé SAFETY




**Électrodes enrobées, MIG / MAG, TIG, PLASMA, meulage.**

Champ de vision: 98 x 87 mm. Qualité optique maximale, serre-tête ergonomique à mémoire de forme, design sportif. Poids : 562 g. Normes : EN379 / EN175.

**Réglages intérieurs, aucun réglage sur la cagoule. Champ de vision XXL, teintes variables 5-8/9-13. Fonction meulage, réglage du délai de retour à l'état clair, 4 détecteurs photo-électriques indépendants.**

| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Masque électro optique Flash | FLASHV | **5383-6123350** |
| Écran de garde extérieur torique 118x136 mm | COVFLASHEXT | **5383-6129362** |
| Écran de garde intérieur 105x92 mm | COVFLASHINT | **5383-6129363** |

## Masque de soudage FUSION+

bollé SAFETY



**Adapté aux travaux de soudage MIG/MAG, TIG et meulage.**

4 capteurs indépendants de détection, champ de vision : 100 x 53 mm. Sélection des teintes de soudage et position meulage. Teintes variables 5-8/9-13. Temps de réaction 0,10 ms. Protection permanente UV et IR. Filtre électro-optique. Poids : 525 g. Normes : EN379 / EN175.

| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Masque de soudage FUSION+ | FUSV | **5383-6088087** |
| Écran de garde extérieur 115 x 104 mm | COVFUSPEXT | **5383-6095156** |
| Bandeau d'hygiène éponge | BESM | **5383-6071314** |
| Écran de garde intérieur 105 x 58 mm | COVFUSPINT | **5383-6095157** |

## Masque de soudage G-SPARK HD

GISS



**Utilisation professionnelle : MMA jusqu'à 400 A / TIG jusqu'à 250 A / MIG/MAG jusqu'à 500 A.**
Masque 4 capteurs avec filtre LCD, temps de réaction inférieur à 0.10 ms. Marquage du filtre : 1 / 1 / 1 / 2. Plage de fonctionnement : 5 A à 500 A, teinte claire : DIN 4. Protection UV permanente : DIN 15. Charge solaire + piles. Large champ de vision : 100 x 60 mm. Commutateur pour mode meulage (mode « GRIND »).
Réglages :
« SHADE ». Teinte de soudage : variable Din 9 à Din 13
« SENSITIVITY » : ajustement de la sensibilité des capteurs
« DELAY ». Temps de retour au clair : de 0,1 à 1 s. Poids : 580 g. Normes : EN379 / EN175.

**Polyvalent et confortable. Réglages nécessaires à tous types de travaux de soudure. Large champ de vision, protection continue avec un capteur automatique à recharge solaire et de multiples réglages pour le serre-tête.**

| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Masque de soudage G-SPARK HD | 856054 | **C600-6113590** |
| Écran intérieur pour masque (boîte de 10) | 856133 | **C600-6113592** |
| Écran extérieur pour masque (boîte de 10) | 856131 | **C600-6113591** |

# MASQUES DE SOUDAGE

## Masque de soudage G-SPARK ONE

GISS



**Pour le soudage MMA 10>400 / TIG 10>300 / MIG-MAG 10>400.**

Masque 2 capteurs lumineux, avec filtre actif : teintes 4 / 9-13, champ de vision : 92 x 42 mm, temps de réaction : 0,0003 sec. Réglage extérieur : teintes ou meulage (Grind), réglage intérieur : sensibilité, délai. Protection UV/ IR DIN 15, énergie solaire. Classification : 1/2/1/2. Poids : 450 g. Normes EN175 / EN379.

| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Masque de soudage G-SPARK ONE | 855276 | **C600-6109002** |
| Lot de 5 vitres intérieures 116,5 x 89,5 mm | 855278 | **C600-6109003** |
| Lot de 5 vitres extérieures 103,5 x 53 mm | 855280 | **C600-6109004** |
| Lot de 2 bandeaux | 855282 | **C600-6109005** |
| Bandeau de rechange (qualité supérieure) | 864122 | **C600-7145214** |

## Masque de soudage Liteflip Autopilot

optrel



Masque de soudage entièrement automatique (le réglage manuel du niveau de teinte n'est plus nécessaire) avec visière flip-up translucide. Correction du niveau de protection personnalisé -2/+2, réglage de sensibilité et retour à l'état clair avec fonction «effet fondu». Fabrication Suisse. Classification 1/1/1/2. Champ de vision (ouvert/fermé) : 82 x 10 / 50 x 100 mm. Poids : 530 g. Nomes : EN379 / EN175. Garantie 2 ans + 1 an (Enregistrement en ligne dans les 6 mois qui suivent l'achat).

**Rendu fidèle des couleurs, obscurcissement automatique de la cellule de la teinte 5 à la teinte 14 grâce à l'autopilot (ajustement du niveau de teinte intelligent).**

| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Masque de soudage Liteflip Autopilot | 1006.700 | **H167-6125513** |
| Verres extérieurs (8,2 x 10,2) | 5000.391 | **H167-6128471** |
| Verres intérieurs (8,2 x 10,2) | 5000.390 | **H167-6128470** |

## Masque de soudage NEO P550 GREEN

optrel



À la pointe de la technologie opto-électronique. Accédez dès à présent à la haute visibilité que vous procurent les cristaux liquides. Grâce au nouveau concept d'alimentation, le masque offre désormais une autonomie de 3000 heures environ. Et ceci, avec un temps de réaction de 0,1 ms seulement dès le déclenchement de l'arc de soudure. La protection parfaite et le confort optimal pour vos yeux. Fabrication Suisse. Classification 1/1/1/1/2. Champ de vision : 9 x 11 x 0,95. Poids : 495 g. Normes EN379 / EN175. Garantie 2 ans + 1 an (Enregistrement en ligne dans les 6 mois qui suivent l'achat).

| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Masque de soudage NEO P550 | 1007.011 | **H167-6134742** |
| Serre-tête réglable | 5003.250 | **0491-6043532** |
| Écran extérieur 5 x 10 | 5000.250 | **H167-6081430** |
| Ecran intérieur 10,7 x 5,5 | 5000.001 | **H167-6081431** |

## Masque de soudage e684

**Pour tous les types de soudages à l'arc électrique, soudage au chalumeau, meulage.**

Masque de soudeur avec «rendu fidèle des couleurs». Trois capteurs, angle de détection variable avec capteur mobile. Sélection instantanée du niveau de teinte 5-13 avec 2 modes de fonctionnement différents par commutateur coulissant. Mode automatique et manuel : réglable en continu sur deux zones SL5-9 et SL13-9 avec le bouton du potentiomètre. Nouveau réglage de retour à l'état clair avec interrupteur à l'intérieur du masque, réglable de 0,1 à 2,0 secondes avec des «effets de fondu» pour la protection des yeux en présence de luminosité rémanente. Capteurs solaires, 2 batteries Li 3V interchangeables, environ 3000 heures. Classification : 1/1/1/1.

Poids : 500 g. Normes : EN379 / EN175.




| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Masque de soudage e684 | 1006.500 | **H167-6110172** |
| Lot de 2 bandeaux anti-transpiration, éponge fixation par Velcro® e684 107 x 55 mm | 5004.073 | **0491-6059214** |
| Écran de garde extérieur | 5000.212 | **0491-6043389** |

## Masque de soudage Vegaview

Masque de soudure ultra lumineux à l'état clair (Teinte SL 2,5), Détection des couleurs, filtre opto-électronique, sélection de teinte SL 8 – SL 12, mode meulage, réglage de délai entre 0,05 s et 1,0 s, LED témoin batterie faible et mode meulage. Fabrication Suisse. Classification 1/1/1/1/2. Champ de vision : 50 x 100 mm. Poids : 482 g. Normes EN379 / EN175. Garantie 2 ans + 1 an (Enregistrement en ligne dans les 6 mois qui suivent l'achat).

**Optrel vegaview 2.5 avec niveau de luminosité 2.5 : pour un confort maximal lors du soudage et du meulage. Compatible avec les accessoires du e684. Disponible aussi en version ventilation assistée.**




Compatible avec les accessoires du e684.
Disponible aussi en version ventilation assistée.

| Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|
| 1006.600 | **H167-6124068** |

## Masque 3M™ coque pour la soudure

**Conçu pour des opérations de soudage et pour une protection contre les fumées métalliques, l'ozone et des odeurs gênantes.**

Masque de type FFP2, protection efficace, légère, confortable et hygiénique. Forme favorisant confort et efficacité et s'adaptant à de nombreuses morphologies de visages. Élastique tressé ajustable, barrette nasale, soupape expiratoire 3M™ Cool Flow™ dissipe efficacement la chaleur accumulée. Norme EN149 : 2001 + A1 : 2009.



| Modèle | Cond. | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|
| 9928 FFP2R D avec soupape Cool Flow™ - réutilisable | 10 | 9928 | **2771-6022253** |
| 9925 FFP2NR D avec soupape Cool Flow™ - non réutilisable | 10 | K9925 | **2771-6021597** |

# VUE D'ENSEMBLE DES PRODUITS 3M

## Options des masques de soudage

| Options | Speedglas série 9100 | | | Speedglas série 100 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Filtres de soudage |  9100XXi |  9100XX |  9100X |  9100V |  100V |  100S-10 |  100S-11 |
| Masques de soudage |  9100 |  9100 |  9100 FX |  751820 |  751120 | | |
| **Options** | **Avec moteur à ventilation assistée Adflo et casque de sécurité** | | | | | | |
| Systèmes de masques de soudage |  9100 MP-Lite | | | | | | |

## Caractéristiques des masques de soudage

| | Caractéristiques | 9100 | 9100 FX | 9100 MP Lite | 100 |
|---|---|---|---|---|---|
|  | Filtre à obscurcissement automatique | X | X | X | X |
|  | Filtre passif | X | X | X | X |
|  | Fenêtres latérales | X | X | X | |
|  | Protection respiratoire | | | X | |
|  | Protection de la tête | | X | X | X |
|  | Canaux respiratoires | X | X | | |
|  | Visière relevable | | X | X | |

### Masque de soudage 3M™ SPEEDGLAS™ série 100

**Pour le soudage professionnel : la maintenance industrielle et la construction. Convient à la plupart des procédés de soudage : électrode enrobée, MIG/MAG et plasma.**

Masque de soudage 100 V. MIG/MAG et TIG > 20 A. Champ de vision : 44 x 93 mm. Cassette optoélectronique teinte variable 8-12. Teinte claire de 3. 3 niveaux de sensibilité. Poids : 465 g.
Normes EN379 : 2003 / EN175 : 1997 / EN166 : 2001.

| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Noir | 751120 | **2771-6078476** |
| Steel rose | 751820 | **2771-6087725** |
| Protection externe résistant à la chaleur pour cassette optoélectronique (5 sachets de 10) | 776000 | **2771-6071634** |
| Harnais complet | 705015 | **2771-6106265** |
| Protection externe SPEEDGLAS™ série 100 | 777000 | **2771-6087726** |



## Masque de soudage 3M™ SPEEDGLAS™ série 9100

**Pour la plupart des procédés de soudage à l'arc MMA (électrode) MIG/MAG TIG et doté d'un mode meulage.**

Teinte variable 5, 8, 9-13, pour tous les types de soudage. Kit filtre opto-électronique XXi 3M™ Speedglas™ avec façade avant argentée pour masque série 9100. Teintes claires et fixes verrouillables pour le meulage et le soudage continus sans flash de la cassette. Mode pointage pour un retour en teinte claire progressif. 3 capteurs optiques indépendants. Classe 1/1/1/2. Poids : 420 g. Normes : EN379 : 2003 / EN175 / EN166 : 2001.

**Filtre XXi 3M™ SPEEDGLAS™ en option : pour une vision plus claire et une meilleure perception des couleurs.**



| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| SPEEDGLAS 9100V 45 x 93 mm | 501805 | **2771-6065109** |
| SPEEDGLAS 9100X 54 x 107 mm | 501815 | **2771-6070173** |
| Kit filtre 9100 XXi | 500126 | **2771-6132262** |

## Masque de soudage 3M™ SPEEDGLAS™ 9100XXi

**Convient à la plupart des procédés de soudage tels que l'électrode enrobée, MIG/MAG, TIG et plasma.**

Masque de soudage Speedglas 9100 avec fenêtres latérales. Filtre de soudage Speedglas 9100XXi: teintes à obscurcissement variable 5, 8 et 9 à 13. Possibilité de verrouiller une teinte particulière (par exemple, la teinte claire 3 pour le meulage). L'air expiré est canalisé vers l'extérieur par les canaux d'expiration latéraux du masque de soudage. Réduit le risque de buée sur le filtre de soudage. Le mode confort contribue à minimiser la fatigue oculaire pendant les travaux de pointage prolongés. Side Windows (fenêtres latérales): filtres de teinte 5 pour élargir votre champ de vision. Champ de vision extrêmement large (73 x 107 mm) et propriétés optiques améliorées qui permettent à l'utilisateur de bénéficier d'une vision plus précise et de mieux discerner les couleurs. Panneau frontal argenté 9100XXi. Poids : 974 g. Normes EN166 / EN175.

**Equipé de commandes externes qui permettent un accès rapide et facile aux modes de mémoire et de meulage.**

Flashez ce code avec votre mobile



Respect des couleurs.

| Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|
| 501826 | **2771-6132263** |

## Masque de soudage 3M™ SPEEDGLAS™ 9100X FX

**Peut être utilisé pour la plupart des procédés de soudage tels que l'électrode enrobée, MIG/MAG, TIG, soudage plasma et le soudage / coupage oxyacétylénique.**

Protection ergonomique 2 en 1 pour le meulage grâce à la visière de meulage traitée antibuée avec grand champ de vision. Masque en PPA, face avant argentée en PA, teinte : 5, 8, 9, à 13, avec Side Windows (fenêtres latérales) en PC.
Champ de vision : 100 x 170 mm. Classe 1/1/1/2. Livré avec sac de rangement. Normes : EN166 / EN175 / EN379.



| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| SPEEDGLAS 9100X FX | 541815 | **2771-6083858** |

## Accessoires pour masques de soudage 3M™ 9100

| Modèle | Adapté pour | Dimensions (L x l) cm | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Bandeau en coton lainé (lot de 3) | SPEEDGLAS™ 9100 | | 168015 | **2771-6070177** |
| Visière de meulage standard (lot de 5) | SPEEDGLAS™ 9100 | | 523000 | **2771-6092256** |
| Protection externe standard pour cassette optoélectronique SPEEDGLAS (5 sachets de 10 protections) | SPEEDGLAS™ 9100 | | 526000 | **2771-6070175** |
| Protection interne 9100X | SPEEDGLAS™ 9100X | 6,1 x 11,7 | 528015 | **2771-6070178** |
| Harnais | SPEEDGLAS™ 9100 | | 533000 | **2771-6076534** |
| Sac | SPEEDGLAS™ 9000 | | 790101 | **2771-6103328** |
| Protection interne 9100V | SPEEDGLAS™ 9100V | 50 x 117 | 528005 | **2771-6071388** |
| Protection interne 9100XX | SPEEDGLAS™ 9100XX | 77 x 117 | 528025 | **2771-6071389** |
| Vitre intérieur | SPEEDGLAS™ 9000 | 9,1x4,2 | 428000 | **2771-6046100** |
| Protection externe 9100 | SPEEDGLAS™ 9100 | | 527001 | **2771-6117766** |

# MASQUES DE SOUDAGE

## Filtre de soudage à cristaux liquides pour masque de soudage 3M™ SPEEDGLAS™ 9100

La sélection des réglages adéquats pour chaque tâche permet de réduire la fatigue oculaire et peut améliorer la qualité des soudures. Possibilité de verrouiller une teinte particulière (par exemple, la teinte claire 3 pour le meulage). Fonction de temporisation permettant à l'utilisateur de régler le délai d'éclaircissement. Fonction de temporisation permettant à l'utilisateur de régler le délai d'éclaircissement. La sensibilité de la détection d'arc peut être réglée pour pouvoir changer de procédé en toute fiabilité. * Le filtre optoélectronique 3M™ Speedglas™ 9100 XXi est compatible avec tous les masques de la série 9100.

**Le mode confort contribue à minimiser la fatigue oculaire pendant les travaux de pointage prolongés.**



3 champs de vision : classique, élargi et ultra large

| Modèle | Dimensions (L x l) cm | Teinte | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 9100V | 450x930 | 5/8/9-13 | 500005 | **2771-6088964** |
| 9100X | 540x1070 | 5/8/9-13 | 500015 | **2771-6103308** |
| 9100XX | 730x1070 | 5/8/9-13 | 500025 | **2771-6072933** |
| 9100XXI | 730x1070 | 5/8/9-13 | 500026 | **2771-6132261** |

Vision plus claire, meilleure perception des couleurs.

## Système innovant T-LINK

**Pour tous procédés de soudure MIG/MAG et TIG, aussi bien en arc-pulsé qu'en haute fréquence.**

Premier système où la cagoule s'obscurcit avant le démarrage de l'arc. Les yeux sont mieux protégés, le temps de réaction étant de 0,00 ms (0,15 ms constatée sur des filtres traditionnels de haute qualité). Dialogue continu entre la torche de soudure et la cagoule auto-obscurcissant. En poussant le bouton de la torche, un signal est envoyé au filtre LCD du masque via un connecteur qui permet d'anticiper l'obscurcissement sur le démarrage de l'arc. La liaison entre le filtre auto-obscurcissant et le connecteur se fait sans fil via Bluetooth®.

Le connecteur T-LINK MIG peut se connecter sur la quasi-totalité des postes en connexion EURO.

Le connecteur T-LINK TIG peut être monté seulement sur les postes avec connexion quart de tour (les postes avec connexion centralisée ne peuvent pas être connectés).

**Temps d'obscurcissement : 0,00 ms. Protection des yeux garantie à 100% durant tout le processus de soudage.**



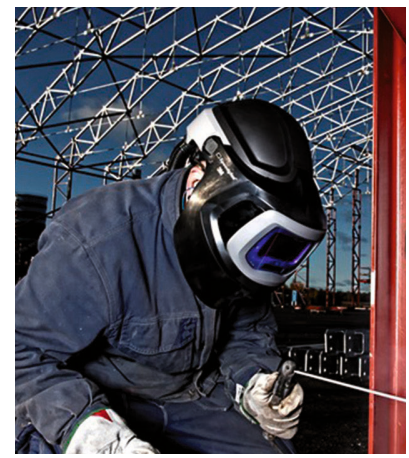

| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Cagoule P950 TURBO T-LINK DIN 4/9-13 | MSC000306 | **H357-6136197** |
| Connecteur T-LINK MIG | DM0200 | **H357-6136198** |
| Connecteur T-LINK TIG | DT0200 | **H357-6136199** |

# VENTILATION ASSISTÉE POUR SOUDEURS





## Masque de soudage 3M™ SPEEDGLAS™ 9100 MP avec Adflo™



Masque de soudage avec casque 3M™ Speedglas™ 9100X Multi Protection teinte 5, 8, 9 et 13 avec tuyau respiratoire. Poids: 3,489kg. Normes EN175 / EN166 / EN379 / EN397.

| Champs de vision | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| 54 x 107 mm | 577715 | **2771-6109001** |

## Masque de soudage 3M™ SPEEDGLAS™ 9100 MP-Lite avec Adflo™



Casquette anti-heurt de soudage 3M™ Speedglas™ 9100 Multi Protection avec respirateur à air Adflo. Filtre de soudage vendu séparément. Filtres auto-obscurcissants 3M™ Speedglas™ série 9100 vendus séparément.

| Champs de vision | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| 73X107mm | 597700 | **2771-6132232** |

## Accessoires pour masques 3M™ SPEEDGLAS™ 9100 MP et 9100 MP-Lite

| Type | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Protection cou et épaules | 169015 | **2771-6132226** |
| Couvre-coiffe | 169014 | **2771-6132225** |

## Masque de soudage 3M™ SPEEDGLAS™ 9100X FX Air avec Adflo™



Protection respiratoire et excellente vision combinées dans un modèle rabattable, cet article répond aux caractéristiques du masque de soudage Speedglas 9100 FX équipé du système de ventilation assistée Adflo™ livré avec sac de rangement. Filtre optique 9100X : teinte sombre variable 5, 8, 9-13 pour la plupart des procédés de soudage à l'arc. Possibilité de verrouiller toute teinte (par exemple dans l'état de lumière 3 au moment du meulage). Fonction de temporisation permettant à l'utilisateur de régler le délai d'éclaircissement. Champs de vision 54 x 107 mm. Poids : 640 g. Normes EN166 / EN175 / EN379 / EN12941 / TH3.

| Temps de réponse | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| 0,1 | 547715 | **2771-6103286** |

## Filtre de soudage à cristaux liquides pour masque de soudage 3M™ SPEEDGLAS™ 9100



La sélection des réglages adéquats pour chaque tâche permet de réduire la fatigue oculaire et peut améliorer la qualité des soudures. Possibilité de verrouiller une teinte particulière (par exemple, la teinte claire 3 pour le meulage). Fonction de temporisation permettant à l'utilisateur de régler le délai d'éclaircissement. Fonction de temporisation permettant à l'utilisateur de régler le délai d'éclaircissement. La sensibilité de la détection d'arc peut être réglée pour pouvoir changer de procédé en toute fiabilité. *Le filtre optoélectronique 3M™ Speedglas™ 9100 XXi est compatible avec tous les masques de la série 9100. L'activation de réglages par l'extérieur n'est possible que sur le 9100 avec la façade avant argentée 532100. *Le filtre optoélectronique 3M™ Speedglas™ 9100 XXi est compatible avec tous les masques de la série 9100.

**Le mode confort contribue à minimiser la fatigue oculaire pendant les travaux de pointage prolongés.**

**3 champs de vision : classique, élargi et ultra large**

| Modèle | Champ de vision | Teinte | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 9100V | 450x930 | 5/8/9-13 | 500005 | **2771-6088964** |
| 9100X | 540x1070 | 5/8/9-13 | 500015 | **2771-6103308** |
| 9100XX | 730x1070 | 5/8/9-13 | 500025 | **2771-6072933** |
| 9100XXI | 730x1070 | 5/8/9-13 | 500026 | **2771-6132261** |

Vision plus claire, meilleure perception des couleurs.







## Accessoires pour système à ventilation assistée 3M™ Adflo™





| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Tuyau respiratoire Adflo PU rétractable QRS 52,5 à 85 cm | 834016 | **2771-6111638** |
| Pare-étincelles | 836000 | **2771-6065605** |
| Pré-filtres (sachet de 5) | 836010 | **2771-6045608** |
| Filtre Adflo P | 837010 | **2771-6062585** |
| Filtre Adflo ABE1 | 837242 | **2771-6065604** |
| Chargeur intelligent pour système Adflo. Nouvelles batteries uniquement compatibles avec nouveau chargeur. | 833111 | **2771-6103329** |
| Batterie standard Li-ion compatible avec tous les moteurs Adflo | 837630 | **2771-6103293** |

# VENTILATION ASSISTÉE POUR SOUDEURS

## Kit ensemble ventilé e3000 - e684





L'e3000 combiné avec les masques de soudure ventilés OPTREL protège la santé pour travailler dans de bonnes conditions. TH3P est la classification la plus élevée en matière de protection respiratoire. Ne pas oublier de changer régulièrement les filtres pour une efficacité optimale. En tant que soudeur, vous êtes amené à travailler dans des conditions ambiantes nocives pour votre santé (fortes émissions de poussières et de fumées). Vous avez donc besoin d'une protection respiratoire puissante et performante. Débit d'air réglable : 3 niveaux (150, 200 et 250 l/min). Teinte variable : 5-9 / 9-13 - mode meulage : teinte 4. Qualité et fabrication suisse. Garantie 2 + 1 ans. Poids: 420g. Normes EN379 / EN175.

**La meilleure classe de sécurité, facteur le plus élevé TH3. La batterie peut atteindre jusqu'à 20 heures d'autonomie. Excellente protection respiratoire alliée au masque le plus confortable et technique. Augmente votre productivité.**

| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Ensemble ventilé avec masque | 4550.400.G | **H167-6134743** |
| Filtre TH3P | 4088.100 | **H167-6091992** |
| Préfiltre | 4088.101 | **H167-6091993** |

## Cagoule G-SPARK-TECH ventilée





La cagoule G-Spark Tech combine une cellule électronique adaptée au soudage à l'arc, MIG/MAG et TIG et une large visière incolore pour les applications de meulage. La visière de la cagoule est certifiée EN 175 B et offre au soudeur la possibilité de meuler en toute sécurité. La visière est en polycarbonate d'épaisseur 1mm avec d'excellente classes optiques. L'ossature procure un confort rarement égalé avec une ergonomie et une protection parfaite du front, des oreilles et du cou. Un confort accru par les fenêtres latérales offrant un champ de vision à 160° pour le soudeur. Cette vision latérale est en polycarbonate transparent teinté DIN 5. Insérée dans la face avant relevable, la cellule procure une vision parfaite du bain de fusion via un champ de vision de 93x43mm, avec d'excellentes classes optiques 1/1/1/2. Les 4 capteurs d'arc indépendants sont associés à un temps de réaction rapide de 0,1 ms pour une détection sans faille de l'arc de soudage. Le réglage continu de la teinte de soudage de DIN 9 à DIN 13 est complété par les réglages de sensibilité des 4 capteurs et du temps de retour au clair. Serre-tête longitudinal avec 4 réglages : hauteur, largeur, inclinaison et ajustement en profondeur pour les soudeurs utilisant des lunettes à verres correcteurs. La cagoule assure une filtration des Particules Solides et Liquides (PSL). Le joint facial verrouillé sur la cagoule garantit une pénétration limitée TH2 des contaminants à l'intérieur des cagoules. Le filtre utilisé sur est classé « Reutilisable « (PRSL), et n'a pas l'obligation d'être remplacé à chaque poste. L'alarme de colmatage de filtre informera l'opérateur du changement nécessaire de filtre. Le filtre PRSL est équipée d'un pré-filtre bloquant les particules les plus importantes et prolongeant ainsi la durée de vie du filtre principal. L'unité de filtration est équipée d'une alarme sonore et visuelle informant l'opérateur du faible niveau de charge de la batterie. Le G-SPARK TECH est livré avec une batterie Lithium-ion offrant 10 heures d'autonomie avec un filtre neuf. Le moteur offre 2 débits d'air selon l'application de soudage, l'environnement, et les habitudes de l'opérateur. 180l/m est le débit initial minimum. Par une simple pression de 2 secondes sur le bouton de contrôle, le G-SPARK TECH augmente le débit d'air à 220l/m. Une large ceinture matelassée assure un maintien et un confort parfaits de l'unité de filtration. Livré avec son sac de rangement. Normes : EN175 B et EN12941.

| Modèle | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Cagoule G-SPARK TECH ventilée | 866385 | **C600-6129049** |
| Batterie longue durée lithium-ion | 866411 | **C600-6129062** |
| Batterie standard lithium-ion | 866409 | **C600-6129061** |
| Bandeau anti-transpiration | 866397 | **C600-6129055** |
| Ceinture pour SPARK-TECH | 866403 | **C600-6129058** |
| Chargeur international | 866415 | **C600-6129064** |
| Chargeur standard europe | 866413 | **C600-6129063** |
| Extension ceinture SPARK-TECH | 866401 | **C600-6129057** |
| Filtre PRSL unité de filtration | 866391 | **C600-6129052** |
| Harnais ajustable SPARK-TECH | 866399 | **C600-6129056** |
| Housse ignifugée pour tuyau | 866407 | **C600-6129060** |
| Joint facial | 866419 | **C600-6129065** |
| Pré-filtre pour filtre PRSL | 866393 | **C600-6129053** |
| Pré-filtre pour filtre PRSL 10 unités | 866421 | **C600-6129066** |
| Protection extérieure - visière SPARK TECH | 866389 | **C600-6129051** |
| Protection extérieure - cagoule SPARK TECH | 866387 | **C600-6129050** |
| Protection intérieure - cagoule SPARK TECH | 866395 | **C600-6129054** |
| Sac de rangement rouge/noir | 866423 | **C600-6129067** |
| Serre tête diffuseur d'air | 866417 | **C600-7152994** |
| Tuyau d'arrivée d'air | 866405 | **C600-6129059** |

## Écran de protection mobile OMNIUM

CEPRO LEADING IN WELDING SAFETY

Équipé de 4 roulettes dont 2 avec freins. Coloris du cadre : gris clair. Norme : EN ISO25980.



| Version | Coloris | Dimensions cadre mm | Dimensions rideau mm | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| Simple | Orange CE | 2000 x 2150 | 1 x 1600 x 2150 | 36.34.15 | **3362-6081664** |
| Simple | Vert 9 | 2000 x 2150 | 1 x 1600 x 2150 | 36.34.19 | **3362-6057781** |
| Triptyque | Vert 9 | 2000 x 4350 | 4 x 1600 x 1400 | 36.36.69 | **3362-6000004** |
| Triptyque | Orange CE | 2000 x 4060 | 4 x 1600 x 1400 | 36.36.65 | **3362-6000001** |

## Écran de protection GAZELLE

CEPRO LEADING IN WELDING SAFETY

Écran fabriqué à l'aide de tubes ronds galvanisés Ø 25 x 1 mm. Cadre : 2000 x 2000 mm.
Rideau tendu : 1700 x 1990 mm. Norme : EN ISO25980.



| Coloris | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Orange CE | 36.39.25 | **3362-6000006** |
| Vert 9 | 36.39.29 | **3362-6000007** |

## Rideau de soudure

CEPRO LEADING IN WELDING SAFETY

Ourlet de 50 mm sur 4 côtés. Boutons pressions sur les hauteurs. 7 oeillets sur une largeur. Fourni avec anneaux de suspension.



| Couleur | Dimensions mm | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|
| Orange CE | 1400 x 1600 | 16.15.16.0010 | **3362-6024951** |
| Orange CE | 1400 x 1800 | 16.15.18.0010 | **3362-6024952** |
| Orange CE | 1400 x 2000 | 16.15.20.0010 | **3362-6024953** |
| Vert 9 | 1400 x 1600 | 16.19.16.0010 | **3362-6001277** |
| Vert 9 | 1400 x 1800 | 16.19.18.0010 | **3362-6001276** |
| Vert 9 | 1400 x 2000 | 16.19.20.0010 | **3362-6123830** |

## Toile anti-chaleur

CEPRO LEADING IN WELDING SAFETY

Protection des sols, des machines, des allées de passage, des projections de soudures incandescentes ou des protections de meulage. Toile anti-chaleur certifiée M0 (ininflammable et incombustible).



| Modèle | Poids g/m² | Type de fibre | Enduction | Utilisation | Température °C | Température en pointe °C | Dimensions mm | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Atlas | 720 | Fibre de verre filament | 2 faces PU | Soudage léger et meulage | 600 | ± 550 | 2000 x 1000 | 56.50.12 | **3362-6081269** |
| Atlas | 720 | Fibre de verre filament | 2 faces PU | Soudage léger et meulage | 600 | ± 550 | 2000 x 2000 | 56.50.15 | **3362-6121247** |
| Atlas | 720 | Fibre de verre filament | 2 faces PU | Soudage léger et meulage | 600 | ± 550 | 2000 x 3000 | 56.50.16 | **3362-6121248** |
| Atlas | 720 | Fibre de verre filament | 3 faces PU | Soudage léger et meulage | 600 | ± 550 | 4000 x 4000 | 56.50.19 | **3362-6121251** |
| Thétis | 1100 | Fibre de verre texturée | Graphite sur 2 faces + PU | Soudage intensif | 700 | ± 900 | 2000 x 3000 | 56.53.86 | **3302-6121635** |
| Thétis | 1100 | Fibre de verre texturée | Graphite sur 2 faces + PU | Soudage intensif | 700 | ± 900 | 2000 x 2000 | 56.53.85 | **3362-6123835** |
| Thétis | 1100 | Fibre de verre texturée | Graphite sur 2 faces + PU | Soudage intensif | 700 | ± 900 | 2000 x 1000 | 56.53.82 | **3362-6001274** |
| Thétis | 1100 | Fibre de verre texturée | Graphite sur 2 faces + PU | Soudage intensif | 700 | ± 900 | 4000 x 4000 | 56.53.89 | **3362-6135106** |
| Thétis | 1100 | Fibre de verre texturée | Graphite sur 2 faces + PU | Soudage intensif | 700 | ± 900 | 4000 x 6000 | 56.53.892 | **3362-6135107** |
| Olympus | 1220 | Silicate (filament) | 2 faces vermiculite | Conditions extrêmes | 1000 | 1300 | 900 x 2000 | 56.50.92 | **3362-6122358** |
| Olympus | 1220 | Silicate (filament) | 2 faces vermiculite | Conditions extrêmes | 1000 | 1300 | 1800 x 2000 | 56.50.95 | **3362-6123825** |
| Olympus | 1220 | Silicate (filament) | 2 faces vermiculite | Conditions extrêmes | 1000 | 1300 | 1800 x 3000 | 56.50.96 | **3362-6123824** |
| Olympus | 1220 | Silicate (filament) | 2 faces vermiculite | Conditions extrêmes | 1000 | 1300 | 3600 x 4000 | 56.50.99 | **3362-6135108** |
| Olympus | 1220 | Silicate (filament) | 2 faces vermiculite | Conditions extrêmes | 1000 | 1300 | 3600 x 6000 | 56.50.992 | **3362-6135109** |

# GANTS SOUDEURS

## Gant SOUDÉO croûte de bovin

**Protection contre les projections de métal en fusion.**

Gant en croûte de bovin hydrofuge marron et traitée hautes températures. Manchette en croûte de 15 cm. Conditionnement : 10 paires. Conforme aux normes EN420: 4, EN388, EN407, EN12477: A, EN344-4.

**MIG-MAG : Pour autant de flexibilité qu'offre ce type de soudage. Traitement hydrofuge : permet de travailler dans les zones humides.**

4143 41324X



| Taille | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| 8 à 11 | PF053039000-9 | **2098-6118839** |

## Gant TIG fleur mégissée

**Gant de protection exclusivement contre les risques mécaniques et thermiques et pour les travaux de soudage fin en milieu sec (soudage TIG). Travaux nécessitant une grande dextérité.**

Gant pour travaux de soudage fin, en peau mégissée naturelle, manchette en croûte de 15 cm. Conditionnement : 10 paires. Conforme aux normes : EN 420-5, EN 388, EN 407, EN 12477 : 2001 (Type B).

3122 412X4X



| Taille | Longueur mm | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|
| 8 à 11 | 192 | 2033000-9 | **2098-6120851** |

## Gant TEGERA® 19

**Manutention lourde. Travail d'ingénierie, métiers avec manutention à haute température, travail minier.**

Gant de soudage résistant à la chaleur, entièrement doublé, 1,2-1,4 mm croûte de cuir de vachette, qualité supérieure, jersey, Cat. II, supporte la chaleur de contact jusqu'à 100°C, coutures renforcées, pour le gros œuvre. Conditionnement : 6 paires. Norme EN388, EN407.

**Niveau de protection de haute qualité, bonne sensibilité du bout des doigts, très résistant, bon ajustement.**

3143 41324X



| Taille | Enduction | Matière | Couleur | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| 8 à 11 | Sans | Croûte de cuir de vachette, qualité supérieure | Jaune | 19-9 | **C312-6130976** |
| 8 à 11 | Sans | Croûte de cuir de vachette, qualité supérieure | Jaune | 19 LEFT-10 | **C312-6134824** |

## Gant 240

**Pétrochimie, services publics, secteur maritime, métallurgie, plateformes pétrolières, gazières, BTP Gants pour le soudage TIG**

Excellente armure protégeant des arcs électriques dans des industries présentant des risques élevés. Doublure Kevlar, acrylique, fibre de verre, enduction néoprène paume et bout de doigts. Support : tricot sans couture en Kevlar® modacrylique / fibre de verre. Finition lisse. Tricot sans couture anti irritation. Sachet de 12 paires. Normes : EN388 / EN407.

**Défense contre les arcs électriques de niveau 2, prévenant les brûlures par flammes, éclairs ou étincelles. Matériau résistant aux flammes**

3531 42212X



| Taille | Enduction | Matière | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 7 à 11 | Néoprène spongieux | Tricot | 240-9/L | **K804-6130907** |

Excellente dextérité. Niveau 5 à la coupure. Gants pour le soudage TIG.

## Gant THERMA WELDER

Honeywell

**Pour soudage TIG haute dextérité.**

Gant en cuir fleur de bovin traité anti-chaleur hydrofuge, coupe américaine. Manchette en cuir croûte de 200 mm. Coutures au fil Kevlar. Conditionnement : 10 paires. Normes : EN407, EN388, EN12477 et EN420.




| Taille | Enduction | Matière | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 7 à 11 | Sans | Cuir fleur de bovin | 2058640-09 | **0491-6108961** |



## Gant G-WELD TIG

GISS

**Soudure argon et techniques connexes. Manipulations de métaux. Maintenance industrielle. Résistant à la chaleur de contact de 100°C pendant 25 secondes, à la chaleur convective, à la chaleur radiante et aux petites projections de métal fondu.**

Gant tout fleur d'agneau, forme ville, pouce rapporté, longueur 35 cm. Manchette en croûte type crispin 15 cm, coutures en Kevlar®. Conditionnement : 12 paires. Normes EN388 / EN407 / EN12477-B.




| Taille | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| 9 | 840056 | **C600-6077757** |



## DÉCOUVREZ LES NOUVEAUX GANTS SOUDEURS GISS DÈS JANVIER 2018 !

## Gants G-WELD BLACK

GISS

Croûte de bovin antichaleur noire avec manchette. Cousue fil kevlar.
Normes EN 388:2016 (3232X) / EN 407:2004 (413X4X)/ EN 12477:2001/A1:2005 Type A.

| Taille | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| 9 | 867665 | **C600-6137887** |
| 10 | 867666 | **C600-6137888** |




## Gants G-WELD PREMIUM

GISS

Croûte de bovin antichaleur jaune et noire avec manchette et renfort dans la paume. Cousue fil kevlar.
Normes : EN 388:2016 (3133X) / EN 407:2004 (313X4X) / EN 12477:2001/A1:2005 Type A.

| Taille | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| 10 | 865185 | **C600-6137889** |
| 11 | 865186 | **C600-6137890** |




## Gants G-WELD TIG PREMIUM

GISS

Fleur de chèvre avec manchette en croûte de bovin. Entièrement cousue avec fil kevlar. Qualité supérieure.
Normes : EN 388:2016 (2121X) / EN 407:2004 (41XX4X) / EN 12477:2001/A1:2005 Type B.

| Taille | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| 8 | 867731 | **C600-6137891** |
| 9 | 867732 | **C600-6137892** |
| 10 | 867733 | **C600-6137893** |
| 11 | 867734 | **C600-6137894** |



# VÊTEMENTS SOUDEURS

## Gamme anti-feu



100% coton traité Proban® - 340 g/m².
Veste : fermeture par boutons pression sous patte, 1 poche poitrine côté gauche, 1 poche intérieure côté droit, 2 poches basses, col chevalière, poignets rapportés fermés par Velcro® caché.
Pantalon : ceinture élastique, fermeture par boutons pression et rivet Jean bronze, 5 passants, 2 poches devant dans la couture côté. Entrejambe 82 cm.
Combinaison : fermeture glissière métal sous patte, rapportée fermée par Velcro® caché, 2 poches poitrine, 2 poches dans la couture côté, élastique dos, col chevalière, poignets rapportés fermés par Velcro® caché. Entrejambe 82 cm.
Conforme aux normes EN ISO 11612 : 2008 : A1 B1 C1 D0 E1 F1, EN ISO 11611 : 2007 : A1 Classe 1.

AB1C1D0E1F0

| Modèle | Taille | Couleur | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Veste | 0 à 6 | Bleu Bugatti | 610030PROT3 | **1544-6055300** |
| Pantalon | 0 à 6 | Bleu Bugatti | 601030PROT3 | **1544-6060307** |
| Combinaison | 0 à 6 | Bleu Bugatti | 650030PROT3 | **1544-6108988** |



## Blouson et pantalon retardateurs de flammes KONEKT 1 (classe 1)

Protection soudeurs. 99% coton, 1% fibre antistatique, 320 g/m².
Blouson : ceinture fermée par bouton. Élastiques côtés. Braguette à glissière, 2 poches basses, 1 poche cuisse à soufflet avec rabat fermé et compartiment stylo, 1 poche mètre à soufflet avec rabat fermé. Bas de poche volant maintenu par point d'arrêt. Genoux préformés. Poches genoux intérieurs. Réhausse dos 2 poches dos avec rabat fermé. Bas de poches volants maintenus par point d'arrêt. Entrejambe 80 cm + ourlet de 5 cm. Collerette de marquage.
Pantalon : col montant. Fermeture à glissière sous-patte 2 passants porte dosimètre, 1 poche poitrine avec rabat fermé. 1 poche poitrine intérieure napoléon fermée, 2 poches basses fermées. Ceinture fermée par pressions. Couvre-reins. Poignets à soufflets fermés. Collerette de marquage. EN 14404 : 2004 + A1 : 2010.
Normes : EN ISO 11612 : 2008 A1 A2 B1 C1 E2 F1, EN ISO 11611 : 2007 A1 + A2. EN1149-5:2008.

**Design innovant, confort. Tissu retardateur de flammes garanti jusqu'à 50 lavages.**

| Modèle | Taille | Couleur | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Blouson | 0 à 6 | Noir/gris charcoal | 9223-8597-2215/3 | **2223-6123377** |
| Pantalon | 0 à 6 | Noir/gris charcoal | 9023-8597-2215/3 | **2223-6123291** |



## Blouson et pantalon retardateurs de flammes KONEKT 2 (classe 2)

CEPOVETT



Composition : 79% Coton - 20% Polyester - 1% Fibre antistatique - 450 g/m².
Blouson : col montant. Fermeture à glissière sous-patte. 1 poche poitrine avec rabat fermé. 1 poche poitrine intérieure napoléon fermée. 2 poches basses fermées. Ceinture fermée par pressions. Couvre- reins. Poignets à soufflets fermés. Collerette de marquage.
Pantalon : ceinture fermée par bouton. Elastique côtés. Braguette à glissière. 2 poches basses. 1 poche cuisse à soufflet avec rabat fermé et compartiment stylo. 1 poche mètre à soufflet avec rabat fermé ; Bas de poche volant maintenu par point d'arrêt. Genoux préformés. Poches genouillères adaptées à la norme EN14404. Réhausse dos. 2 poches dos avec rabats fermés. Bas de poches volants maintenus par point d'arrêt. Entrejambe 80 cm + ourlet de 5 cm. Collerette de marquage.

Normes : EN ISO 11612 : 2008 A1 A2 B1 C1 E3 F1, EN ISO 11611 : 2007 A1 + A2 classe2. EN1149-5 : 2008. Pantalon : EN14404 : 2004 + A1 : 2010 Niveau 1 Type 2.



| Modèle | Taille | Couleur | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| Blouson | 0 à 6 | Gris charcoal/noir | 9223-8596-657/3 | **2223-6133302** |
| Pantalon | 0 à 6 | Gris charcoal/noir | 9023-8596-657/2 | **2223-6132881** |

## Veste fleur de bovin

**Blouson de protection exclusivement contre les risques du soudage ou activités similaires.**

Blouson soudeur, en fleur de bovin (1,2 - 1,4 mm) avec le dos en toile 335 g/m² de couleur vert bouteille traitée PROBAN®. Muni de manches longues en cuir, d'un col officier ainsi que d'un système de fermeture par boutons pressions avec rabat en cuir pour protéger des étincelles. Normes : EN340 et EN470-1, catégorie II.

**La fleur de bovin est préconisée dans un vêtement de protection spécifique au secteur soudure & métallurgie, pour ses performances mécaniques et sa grande souplesse!!**



| Taille | Matière | Couleur | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| S à 2XL | Fleur de bovin | Vert bouteille | PF040005098-L | **2098-6135098** |

## Veste de soudeur



Veste entièrement en croûte naturelle de bovin, fermeture par pressions, col officier. Coutures au fil 100% para-aramide. Norme EN470.

| Taille | Matière | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|
| M à XL | Croûte naturelle de bovin | VEST/C-L | **7520-6037460** |

# VÊTEMENTS SOUDEURS

## Tablier de soudeur

LEBON

**Pour travaux de soudure et situations à risques de projection de gouttes de métal en fusion. Protection contre les salissures par corps gras.**

Tablier à bavette, en croûte de bovin traitée anti chaleur, attache au cou par lanière, en cuir et attaches réglables par boucle à la taille.

**La qualité de la croûte de bovin confère une grande souplesse. Les sangles réglables apportent un excellent ajustement du tablier sur le corps. Le traitement anti-chaleur de la croûte de bovin offre une excellente résistance aux projections de soudure.**



| Taille | Matière | Couleur | Dimensions cm | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| Unique | Croûte naturelle de bovin | Rouge | 110 x 70 | TAB/CA/110/70 | **7520-6035965** |

## Tablier G-WELD

GISS

**Travaux de soudure et situation avec risques de projections de petites gouttes de métal en fusion. Idéal pour les techniques de soudage manuel, soudage gaz, TIG, MIG, micro soudage au plasma, brasage, soudage MMA.**

Tablier en cuir croûte de bovin avec bavette. Attache dans le cou par lanière et sous les aisselles par ceinture réglable et boucle. Dimensions 90 x 70 cm. Norme EN ISO 116611 Classe ½ A1.



| Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|
| 840463 | **C600-6077832** |

## Manchette de soudeur

LEBON

Manchettes en croûte de bovin avec serrage élastique aux deux extrémités. Coutures au fil 100% para-aramide. Longueur 48 cm. Norme EN470.



| Matière | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Croûte naturelle de bovin | MANC/C | **7520-6035930** |

## Cagoule de soudeur

LEBON

Cordons de serrage, renfort mousse sur la tête. Coutures au fil 100% aramide. Norme EN531 AB1 C1 XE1.



| Matière | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| Toile ignifugée 100% coton | CAG/LORM | **7520-6035961** |

## Chaussures CELSIUS S3 HI HRO SRC

**Voirie, terrassement, travaux de soudure, utilisation de matériaux réfractaires.**

Bottes de sécurité pour soudeurs Celsius S3 HI HRO SRC. Semelle HRO résistante jusqu'à 300 °C. Norme EN 20345 : 2011 HI HRO SRC.

**Cuir épais très résistant (2-2,2 mm). Adhérence haute performance : SRC.**

HRO



| Pointure | Matière | Couleur | Poids g | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| 39 à 47 | Cuir | Noir/rouge | 1400 (la paire) | RIBO3-42 | **1803-6110150** |

## Chaussures VOLCA S3 HI-3 HRO WG SRC

**Sidérurgie, fonderie, travaux de soudure, sols avec forte présence d'hydrocarbures.**

Semelle en PU / caoutchouc nitrile résistant à 300 °C. Adhérence haute performance : SRC. Semelle anti-perforation textile 1 430 N. Talon décroché : 14 mm. Crampons larges et espacés : non agglomérants. Cuir pleine fleur hydrofuge et oléofuge. Embout de protection composite 240 Joules isolant du froid ou de la chaleur. Hauteur totale : 19 cm. Cuir épais très résistant. Doublure haut de tige en cuir ignifuge. Doublure maille 3D très respirante. Enfilement et déchaussement rapides. Normes EN20349 : 2010 / EN20345 S3 HI-3 HRO WG SRC.

HRO



| Pointure | Poids g | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|
| 39 à 47 | 1300 (la paire) | VOAH3-42 | **1803-6106930** |

## Chaussures WELDERS S3 HRO SRA

Chaussure haute de sécurité Welder B0410. Norme EN 20345 : 2011.

HRO



| Pointure | Matière | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|
| 39 à 47 | Cuir pleine fleur | B0410-42 | **C456-6123978** |

## Chaussures KELUD 2 S3 HRO SRC

**Pour les ateliers de soudure.**

Rabat pare-étincelles en cuir maintenu par 2 brides avec boucles à ouverture rapide. Semelle de marche en caoutchouc haute performance, couche de confort en PU. Très bonne résistance à la chaleur de contact (300 °C). Embout de sécurité en matériau synthétique et intercalaire antiperforation non métallique. Haut de rabat matelassé et renforcé pour plus de confort. Piquage en fil ignifugé Kevlar®. Norme EN20345 : 2011.

HRO



| Pointure | Matière | Poids g | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 38 à 47 | Cuir hydrofuge grainé | 705 | 848022 | **C600-6089754** |

# CHAUSSURES SOUDEURS

## Chaussures SOTARA S3 HRO SRC

GISS

Rabat pare-étincelles en cuir fermeture velcro. Cousue entièrement en fil Kevlar®. Semelle PU/Nitrile. Norme : EN ISO 20345 : 2011.

**Très bonne résistance à la chaleur de contact (300 °C). Embout composite perforé avec membrane respirante et semelle anti-perforation en acier.**

HRO



| Pointure | Matière | Poids g | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 38 à 47 | Cuir hydrofuge grainé | 595 | 867192 | **C600-6130872** |

## Guêtre de soudeur

LEBON

Guêtre entièrement en croûte de bovin naturelle. Modèle GCH : Fermetures par lanières et boucles. Hauteur 30 cm. Modèle CGA30 : Fermeture par ruban auto-agrippant. Hauteur 30 cm. Norme EN470.



| Modèle | Pointure | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|
| GCH | Unique | GCH | **7520-6035934** |
| CGA30 | Unique | GCA30 | **7520-6035962** |

## Lacets NOMEX

ejendals

Lacet nomex noir, longueur : 100 ou 150 cm.



| Matière | Couleur | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|
| Normex | Noir | 6006-100 | **C312-6084410** |
| Normex | Noir | 6006-150 | **C312-6084411** |

## Lacets

JLFPro

**Lacets cuir pour chaussures de sécurité.**



| Modèle | Couleur | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|
| Cuir 1,15 m | Noir | 0413VRN | **5641-6004048** |

# TAPIS ANTIFATIGUE ET ERGONOMIQUES



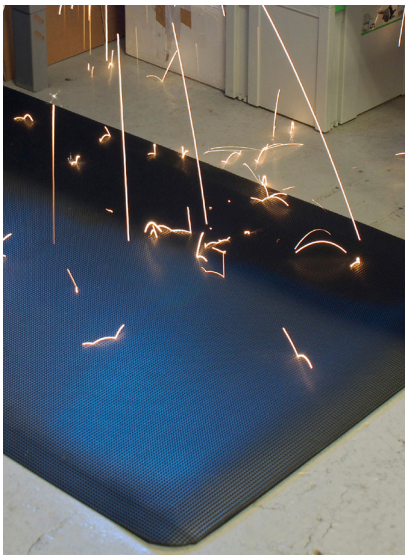
## Tapis antifatigue G-MAT WELD

GISS

Tapis soudeur, très résistant et confortable. Ses applications ne se limitent pas aux ateliers de soudage. Couche inférieure en mousse pour un confort optimal, surface supérieure texturée «diamant» très résistante, traitée anti-feu. Avec bords biseaux noirs pour plus de sécurité. Environnement : postes soudeurs ou exigeants. Garantie 3 ans.

**Ateliers de soudage, maintenance, production...**

| Matière | Dimensions mm | Couleur | Épaisseur mm | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|---|
| Mousse PVC + surface PVC résistante | 600 x 900 | Noir | 12,5 | 865544 | **C600-6128178** |
| Mousse PVC + surface PVC résistante | 900 x 1500 | Noir | 12,5 | 865545 | **C600-6128179** |



## Coussin de soudage

CEPRO LEADING IN WELDING SAFETY

Composé de toison de verre thermo.

**Prévient les blessures en cas de contact avec la soudure et assure une position de travail confortable.**

| Dimensions mm | Couleur | Épaisseur mm | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 1000 x 1000 | Bleu | 80 | 57.51.10.10 | **3362-6135111** |
| 500 x 500 | Bleu | 80 | 57.51.10.05 | **3362-6027146** |



Pour les travaux de soudure à genoux

# SECOURISME

## Valise de secours SOUDEUR 4/6 personnes

GISS

**Composition spécialement adaptée aux métiers de la soudure.**

Valise de secours 4/6 personnes en polypropylène blanc. Poids : 420 g.
Composition de la valise :

- 1 couverture de survie
- 10 pansements adhésifs 20 x 72 mm
- 4 pansements adhésifs 53 x 70 mm
- 1 pansements adhésifs 10 x 6 cm
- 1 pansement brûlures stérile 5 x 7 cm
- 1 pansement brûlures stérile 10 x 7 cm
- 1 pansement compressif stérile
- 5 compresses stériles individuelles 20 x 20 cm
- 1 bande extensible 3 m x 7 cm
- 1 rouleau de sparadrap 5 m x 2 cm
- 1 paire de ciseaux 13 cm à bouts ronds
- 1 pince à échardes à mors plats
- 1 paire de gants jetables
- 10 compresses nettoyantes à la chlorhexidine
- 5 dosettes de sérum physiologique stérile
- 5 compresses oculaires stériles
- 5 oeillères operculées
- 1 feuillet premiers soins

| Dimensions mm | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| 240 x 205 x 48 | 848132 | **C600-6090150** |




## Trousse de secours «Soudeur» 2/4 personnes

FARMOR CRÉATEUR DE PREMIERS SECOURS

Fermeture par zip. Poignée. Accroche ceinture par sangle. Multipoches de rangement. EVA bleu fluo avec croix rétroréfléchissante. Trousse livrée emballée. Légère, compacte et flashy. Poids : 355 g.

**Soigne les petites et moyennes coupures, ainsi que les brûlures et les projections oculaires. Protège les yeux de la lumière grâce aux compresses oculaires.**

| Dimensions mm | Réf. fournisseur | Référence |
|---|---|---|
| 215 x 135 x 60 | TRO 2578 FLB | **A355-6134769** |









# ABRASIFS - FINITION


## ABRASIFS

Disques à tronçonner - à ébarber 164
Disques à lamelles 165
Disques fibres 166

## FINITION

Galvanisation 167
Marquage 167

# DISQUES À TRONÇONNER - À ÉBARBER

## Disque à tronçonner BASIC 2 en 1 Inox

**Applications : acier et inox.**

| Diamètre mm | Épaisseur mm | Diamètre d'alésage mm | Forme | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 125 | 1 | 22,2 | 41 | 0063-0153943 |
| 125 | 1,6 | 22,2 | 41 | 0063-0153944 |
| 230 | 2 | 22,2 | 41 | 0063-0193244 |
| 230 | 3 | 22,2 | 42 | 0063-0138888 |




## Disque à tronçonner CERABOND

**Pour des applications intensives nécessitant une performance optimale, et pour les applications acier et inox.**

Grains céramique de grande qualité ayant bénéficié d'un traitement spécial. Une structure spécifique conçue pour optimiser les performances du système.

**Plus grande agressivité. Plus grande longévité. Confort d'utilisation amélioré.**

| Diamètre mm | Épaisseur mm | Diamètre d'alésage mm | Forme | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 125 | 1,6 | 22,2 | 41 | 0063-0475067 |
| 230 | 2 | 22,2 | 41 | 0063-0475069 |




## Disque à tronçonner life +

**Applications : acier/acier inoxydable.**

| Diamètre mm | Épaisseur mm | Diamètre d'alésage mm | Forme | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 125 | 1 | 22,23 | Moyeu plat | C600-0536629 |
| 125 | 1,6 | 22,23 | 41 | C600-0536630 |
| 230 | 2 | 22,23 | 41 | C600-0536631 |




## Disque à ébarber BASIC ACIER-INOX

**Pour meuleuses d'angle. Utilisation universelle pour le meulage des surfaces et des arêtes, et pour les applications sur les aciers et les aciers inoxydables.**

| Diamètre mm | Épaisseur mm | Diamètre d'alésage mm | Forme | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 125 | 6,0 | 22,2 | 27 | 0063-0322170 |
| 230 | 6,0 | 22,2 | 27 | 0063-0193254 |




## Meule d'ébarbage CUBITRON™ II

**Pour l'ébarbage, l'arasage de cordons de soudure sur métal et inox.**

Grain céramique très haute performance.

| Diamètre mm | Épaisseur mm | Diamètre d'alésage mm | Forme | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 125 | 7 | 22 | 27 | 0069-0360498 |
| 230 | 7 | 22 | 27 | 0069-0384763 |



## Disque à lamelles POLIFAN® SGP ZIRKON-CURVE

PFERD





**Pour l'usinage de soudures d'angle. Enlèvement de matière élevé.**

Forme radiale unique PFR. Grain 40.
Taille M pour des rayons de soudure d'angle > 5 mm. Largeur sur le rayon : 11 mm.
Taille L pour des rayons de soudeur d'angle > 8 mm. Largeur sur le rayon : 14 mm.
Conditionnement par 10.

| Diamètre mm | Diamètre d'alésage mm | Grain | Forme | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 125 | 22,23 | 40 | Curve M | 0060-0002436 |
| 125 | 22,23 | 40 | Curve L | 0060-0002437 |

## Disque à lamelles POLIFAN® SGP CO-CURVE INOX

PFERD





**Outil haute performance SGP CO-CURVE à fort rendement d'enlèvement de matière. Pour des travaux de meulage exigeants, en particulier pour l'obtention de surfaces fines.**

Le grain céramique garantit un meulage sans échauffement sur les matériaux à mauvaise conductivité thermique. Résultat optimal sans endommager le matériau sous l'effet de la chaleur dégagée.
Abrasif : grain céramique CO. Granulométrie : 60.
Taille M pour des rayons de soudure d'angle > 5 mm. Largeur sur le rayon : 11 mm.
Taille L pour des rayons de soudeur d'angle > 8 mm. Largeur sur le rayon : 14 mm.

| Diamètre mm | Diamètre d'alésage mm | Grain | Forme | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 125 | 22,23 | 60 | Curve M | 0060-0504095 |
| 125 | 22,23 | 60 | Curve L | 0060-0504096 |

## Disque à lamelles 3M967A CUBITRON™ II

3M



**Tous métaux. Arasage de soudure. Ébarbage, ébavurage et finition.**

**+ Forte capacité d'enlèvement de matière même sous faible pression. Rapidité de travail.**

| Diamètre mm | Diamètre d'alésage mm | Grain | Forme | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 125 | 22 | 40 | Bombé | 0069-0467017 |
| 125 | 22 | 60 | Bombé | 0069-0474338 |
| 125 | 22 | 80 | Bombé | 0069-0467018 |
| 125 | 22 | 40 | Plat | 0069-0406986 |
| 125 | 22 | 60 | Plat | 0069-0477629 |
| 125 | 22 | 80 | Plat | 0069-0477630 |

## Disque bombé à lamelles

GISS



**Applications : ébavurage, ébarbage et polissage sur acier, acier inoxydable et alliages.**

Plateau fibre de verre bombé. Résine phénolique avec charge anti-échauffement.
Abrasif zirconium. Norme : EN 13743.

**+ Usage tous types de métaux : acier, acier inoxydable, alliages.**

| Grain | Diamètre mm | Diamètre d'alésage mm | Forme | Référence |
|---|---|---|---|---|
| 40 | 125 | 22 | Bombé | C600-0536652 |
| 60 | 125 | 22 | Bombé | C600-0536653 |
| 80 | 125 | 22 | Bombé | C600-0536654 |
| 120 | 125 | 22 | Bombé | C600-0536655 |
| 40 | 125 | 22 | Plat | C600-0536660 |
| 60 | 125 | 22 | Plat | C600-0536661 |
| 80 | 125 | 22 | Plat | C600-0536662 |
| 120 | 125 | 22 | Plat | C600-0536663 |

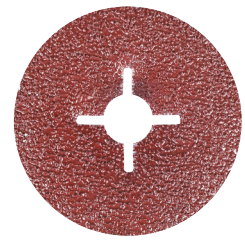
# DISQUES FIBRES

## Disque fibre 3M982C CUBITRON™ II

**Spécialement conçu pour l'acier.**

Arasage et enlèvement de matière avec meuleuse d'angle.
Support fibre, grain céramique profilé calibré.

Durée de vie accrue, productivité améliorée, coupe rapide.



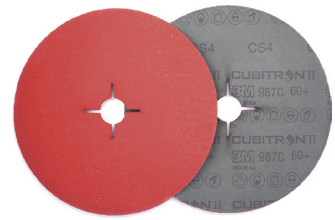
| Diamètre mm | Grain | Référence |
|---|---|---|
| 125x22 | 36 | 0069-0328989 |
| 125x22 | 60 | 0069-0333893 |
| 125x22 | 80 | 0069-0333774 |
| Plateau 127 mm | - | 0069-0142651 |

## Disque fibre 3M987C CUBITRON™ II

**Spécialement conçu pour l'inox.**

Arasage et enlèvement de matière avec meuleuse d'angle.
Support fibre, grain céramique profilé calibré.

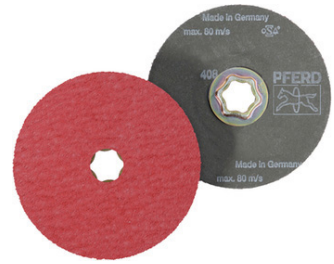
Durée de vie accrue, productivité améliorée, coupe rapide.




| Diamètre mm | Grain | Référence |
|---|---|---|
| 125x22 | 36 | 0069-0333892 |
| 125x22 | 60 | 0069-0333891 |
| 125x22 | 80 | 0069-0333948 |
| Plateau 127 mm | - | 0069-0142651 |

## Disque fibre COMBICLICK®

**Pour le meulage agressif avec enlèvement de matière important sur matériaux durs de mauvaise thermoconductivité. Grain céramique CO-COOL.**
**Fixation : COMBICLICK®. Parfait pour les inox.**




| Diamètre mm | Grain | Référence |
|---|---|---|
| 125 | 24 | 0060-0512058 |
| 125 | 36 | 0060-0282041 |
| 125 | 60 | 0060-0282042 |
| 125 | 80 | 0060-0289239 |
| 125 | 120 | 0060-0512057 |
| Plateau 115-125 mm | - | 0060-0282043 |



## Galvanisant à froid GALVA MAT

FABRIQUÉ EN FRANCE

Jelt

**Idéal pour la restauration d'endroits endommagés, des surfaces étamées.**

Revêtement durable de zingage à froid. Finition mate. Très forte teneur en zinc pur à plus de 99%. Double protection physique et cathodique pour retouches et protection des soudures. Excellente tenue à la corrosion en atmosphère marine (2500 heures au test ASTM B117 du brouillard salin). Très bon accrochage sur l'acier nu ou sur les peintures existantes.

**Utilisable comme primaire antirouille. Recouvrable par de nombreux vernis ou peintures. Bon pouvoir couvrant et séchage rapide.**







| Contenance | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| Aérosol 650 ml | Gris mat | 1066-0085891 |
| Boîte 1 kg | Gris mat | 1066-0402656 |

## Galvanisant à froid GALVA BRILLANT

FABRIQUÉ EN FRANCE

Jelt

**Protection contre la rouille des charpentes métalliques, tuyauteries, portes de garage, …**

Revêtement de galvanisation. Produit destiné aux retouches et à la protection des soudures. Pulvérisation fine offrant un magnifique aspect métallisé. Double protection chimique et mécanique. Tenue à la corrosion supérieure (> 2000 heures au test ASTM B117 du brouillard salin).

**Utilisable à basse température. Résiste sans altération jusqu'à 350 °C. Séchage rapide (manipulable après 15 min). Utilisable comme primaire antirouille.**







| Contenance | Couleur | Référence |
|---|---|---|
| Aérosol 650 ml | Gris brillant | 1066-5055669 |
| Boîte 1 kg | Gris brillant | 1066-0402664 |

# MARQUAGE

## Crayon soudeur Silver-Streak® et Red-Riter® Welders Pencil

Markal
High Performance Industrial Markers

**Permet un traçage fin et précis pour les opérations de découpe avant soudure.**

Marquage sur tout type de métal. Résiste à la flamme et s'illumine sous l'effet de cette dernière. N'apporte pas de pollution à la soudure. Boîte de 12 crayons.

**Alternative à la craie briançon. Ne casse pas. Plus ergonomique que la craie pour le traçage.**



| Couleur | Référence |
|---|---|
| Gris | 2457-5001524 |
| Rouge | 2457-5001525 |

## Craie briançon

Markal
High Performance Industrial Markers

**Marquage des pièces avant soudure.**

Craie stéatite naturelle dite de briançon. Taille d'écriture : 100 x 10 x 10 mm. Résistance à la température : + 2000 °C. Température d'utilisation : - 20 °C à + 50 °C. Boîte de 50 craies.

**Le marquage se voit à travers le masque, résiste à la chaleur et n'apporte aucune pollution à la soudure.**



| Couleur | Référence |
|---|---|
| Blanc | 2457-5055029 |

## A


Adaptateurs bobines écologiques ..... 121
Aérosols ..... 112 à 114
Affûteuses de tungstène ..... 48
Alésoirs ..... 126
Allume-gaz ..... 126
Anti-adhérents soudure ..... 112 à 114
Anti-retours ..... 124
Aspiration de fumée ..... 90 à 93


## B


Baguettes TIG ..... 49 à 51
Bandes à tracer ..... 137
Blousons soudeurs ..... 156, 157
Bras d'aspiration ..... 90
Brasures ..... 107 à 109
Brides à chaîne ..... 135
Brosses à main ..... 119
Buses ..... 103


## C


Câbles de soudage ..... 118
Cagoules de soudeurs ..... 158
Cagoules ventilées ..... 150 à 152
Calibres de soudeurs ..... 137
Centrales de détente de gaz ..... 106
Chalumeaux ..... 101 à 103
Chariots ..... 126
Chaussures soudeurs ..... 159, 160
Clamps ..... 135
Coffrets flamme ..... 100
Coffrets gougeage ..... 122
Coffrets pièces détachées torches MIG ..... 68
Coffrets soudeurs coupeurs ..... 100
Coffrets TIG ..... 42, 43
Coffrets torches ..... 122
Combiflow ..... 105
Consommables torches MIG ..... 66
Consommables torches TIG ..... 43
Contrôles de soudure ..... 114
Contrôleurs de débit de gaz ..... 120
Coupage-oxycoupage automatique ..... 138
Coupe-tubes et chanfreineuses ..... 133
Coupeurs plasma ..... 83, 84
Coussins de soudage ..... 161
Craies briançon ..... 167
Crayons de gougeage ..... 122
Crayons de soudeurs ..... 167


## D


Débitlitres ..... 104, 105
Débitmètres ..... 105
Décapants ..... 112
Décapants pour brasage ..... 108, 109
Découpeurs plasma ..... 84
Dégraissants passivants ..... 112
Dérochants décapants ..... 113
Détecteurs de fuite de gaz ..... 114, 127
Détendeurs ..... 104, 105
Disques à ébarber ..... 164
Disques à lamelles ..... 165
Disques à tronçonner ..... 164
Disques bombés à lamelles ..... 165
Disques fibres ..... 166


## E


Économiseurs de gaz ..... 105
Écrans de protection ..... 153
Écrans de soudage ..... 153
Écrans thermiques ..... 127
Électrodes basiques ..... 25, 26
Électrodes de gougeage ..... 122
Électrodes fontes ..... 29
Électrodes inox ..... 27 à 29
Électrodes rechargement ..... 28, 29
Électrodes réparation ..... 28
Électrodes rutiles ..... 22 à 24
Électrodes tungstène ..... 46 à 48
Embouts mâles ..... 123
Étoiles pour chalumeaux ..... 102
Étuves ..... 121

## F

Fils de rechargement ... 73, 74
Fils fourrés ... 75 à 77
Fils pleins ... 69 à 72
Fils pleins spéciaux ... 73, 74
Filtres pour masques de soudage ... 150, 151
Flux ... 78

## G

Galvanisants peinture ... 167
Gants soudeurs ... 154, 155
Gels isolants ... 114, 127
Générateurs MIG-MAG ... 56 à 63
Générateurs MMA ... 19 à 21
Générateurs orbitaux ... 134
Générateurs plasma ... 83, 84
Générateurs TIG ... 34 à 37
Guêtres de soudeurs ... 160

## I

Inertage ... 136

## K

Kits flamme ... 100, 103

## L

Lacets pour chaussures soudeurs ... 160
Lames de scie ... 133
Lampes à souder ... 128
Lances pour soudage flamme ... 103, 125
Liquides anti-grattons ... 114
Liquides de refroidissement ... 114
Lubrifiants lames de scie ... 133
Lunettes soudeurs ... 144

## M

Manches de chalumeaux ... 103
Manchettes flamme ... 125
Manchettes soudeurs ... 158
Marquage ... 167
Marteaux à piquer les soudures ... 119
Masques de soudage ... 145 à 151
Masques pour ventilation assistée ... 150, 151
Métaux d'apport TIG ... 49
Meules d'ébarbage ... 164
Miroirs magnétiques ... 127

## O

Oxyflam ... 100

## P

Pantalons soudeurs ... 156, 157
Passivants ... 113
Pâtes anti-adhérentes ... 113
Pièces détachées torches aspirantes ... 95
Pièces détachées torches MIG ... 66 à 68
Pièces détachées torches plasma ... 85
Pièces détachées torches TIG ... 42 à 45
Pince-étaux ... 120
Pinces de masse ... 116, 117
Pinces multifonctions ... 120
Pinces porte-électrodes ... 116, 117
Positionneurs à plateaux ... 138
Positionneurs vireurs ... 118, 132
Postes de soudage par point ... 139
Postes flamme ... 100
Postes MIG-MAG ... 56 à 63
Postes MMA ... 19 à 21
Postes TIG ... 34 à 37
Pressostats de signalisation ... 106
Protection des mains ... 154, 155
Protection des pieds ... 159, 160
Protection du corps ... 156 à 158
Protection du visage et des yeux ... 144 à 153

## R


Raccords ..... **105, 118, 123, 124**
Rejets des fumées ..... **90**
Rideaux de soudure ..... **153**
Robots de soudage ..... **138**


## S


Sprays céramiques ..... **113**
Supports magnétiques ..... **120**
Systèmes d'aspiration ..... **90 à 93**


## T


Tableaux de centrale ..... **106**
Tables aspirantes ..... **93**
Tables de soudage ..... **129**
Tabliers soudeurs ..... **158**
Tapis antifatigue ..... **161**
Têtes de soudage ..... **134**
Toiles anti-chaleur ..... **153**
Torches aspirantes ..... **94**
Torches de gougeage ..... **122**
Torches MIG ..... **64, 65**
Torches plasma ..... **84**
Torches TIG ..... **38 à 40**
Tours de soudage ..... **138**
Trépieds ..... **135**
Trousses de secours ..... **161**
Turbines ..... **93**
Tuyaux ..... **124, 125**
Tuyères ..... **103**


## V


Ventilation assistée pour soudeurs ..... **150 à 152**
Vestes soudeurs ..... **157**
Vêtements soudeurs ..... **156 à 158**
Vêtements anti-feu ..... **156**
Vireurs ..... **132**


*RCS LYON 492 633 987 – offres réservées aux professionnels.Sous réserve d'erreurs typographiques, d'impression ou d'omission. Informations techniques modifiables sans préavis. Photos non contractuelles. Les sociétés du Réseau OREXAD sont des sociétés du Groupe IPH, à l'exception des entités indépendantes dont la liste est disponible sur le site http://www.orexad-groupe.com/fr/implantations-agences-fournitures-industrielles/. Liste non-exhaustive de nos enseignes, retrouvez la totalité de vos agences sur http://www.groupe-orexad.com. Toute reproduction totale ou partielle de ce document est strictement interdite.*

*Réalisation et impression elpev Wittelsheim (13948)*

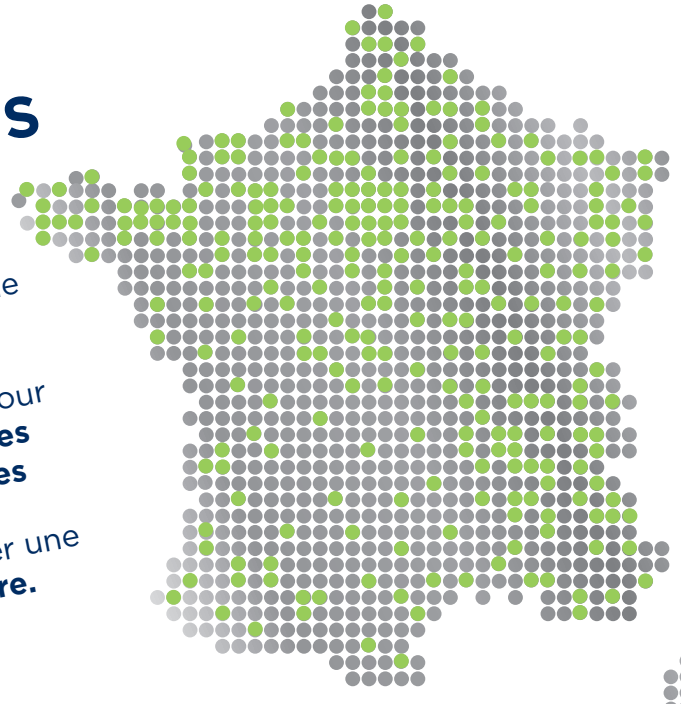
PEFC
PEFC/04-31-0946
Certifié PEFC
Ce produit est issu de forêts gérées durablement et de sources contrôlées
www.pefc-france.org

# orexad A RÉUNI POUR VOUS LES PLUS GRANDES MARQUES DU SOUDAGE !

PRÈS DE **40 PARTENAIRES** PARMI LES ACTEURS LES **+ RECONNUS**



# orexad C'EST PRÈS DE 200 AGENCES PROCHES DE VOUS



**Nos spécialistes** disposent d'une **connaissance approfondie du métier du soudage.**
Ils sont vos **appuis précieux** pour répondre à vos **problématiques de productivité, réduction des coûts, temps machine...**
Ils sont là pour vous apporter une **réponse locale et sur-mesure.**

## www.orexad.com

## VOTRE EXPERT SOUDAGE ET VOS FOURNITURES INDUSTRIELLES EN LIGNE

**STOCKS EN DIRECT**

**LIVRAISON EXPRESS**




**ACCESSIBLE 24H/24**

**FICHES TECHNIQUES**

**VOS PRIX PERSONNALISÉS**

**FRANCO DÈS 30€***

RETROUVEZ TOUS **VOS PRODUITS D'UN SIMPLE CLIC**

Rendez-vous sur orexad.com pour ouvrir votre compte

* voir conditions sur le site orexad.com