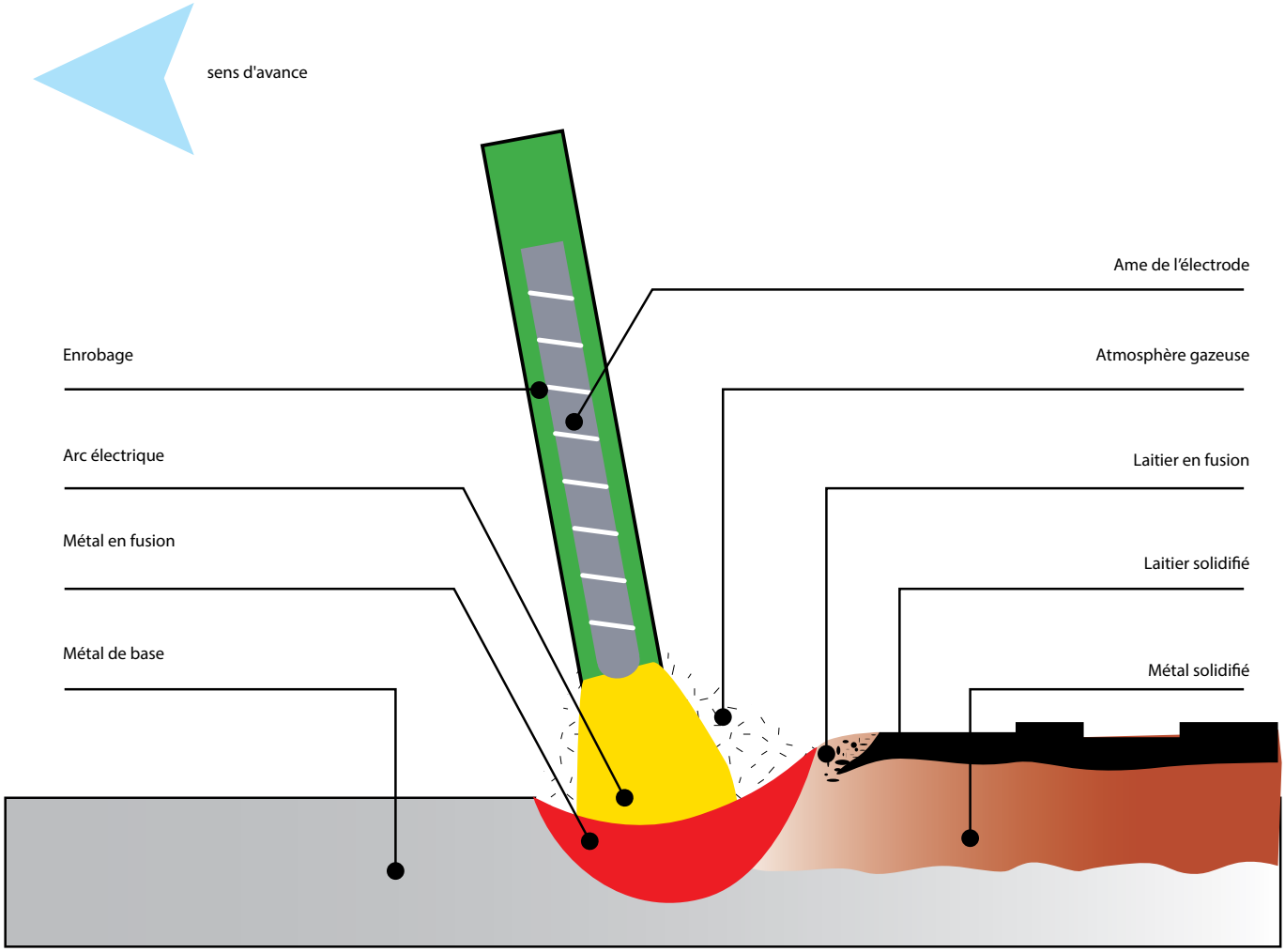
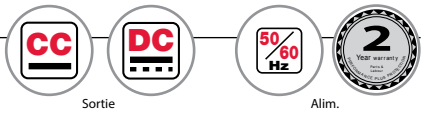
Soudage à l'électrode enrobée : Procédé EE



Le soudage à l'électrode est aujourd'hui encore le procédé de soudage le plus employé. Un apport de chaleur intense est créé par un arc électrique qui circule entre la pièce et l'électrode. Cette énergie permet de fondre les bords des pièces à souder. 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.

> Poste à souder Invertec® 135S / 150S / 170S



Conçus pour les travaux les plus durs



Les postes Invertec® 135S, 150S et 170S sont adaptés à une multitude d'applications et d'environnements de travail, garantissant ainsi forcément l'adéquation d'un poste à vos besoins. Les différents modèles de la gamme visent tous à assurer un soudage d'excellente qualité et un bon amorçage, le tout dans une machine à la fois robuste et fiable.Partant de cette base, chaque modèle intègre en plus un ensemble exclusif de fonctionnalités et de capacités, vous assurant ainsi de trouver celle correspondant parfaitement à votre application.

Les postes de soudage doivent être robustes et pouvoir supporter des conditions de travail très difficiles. C'est pourquoi cette gamme a été conçue en la dotant d'un solide boîtier métallique, de larges renforts caoutchoutés dans les angles et de boutons de commande robustes, pour une protection renforcée. Solides et robustes tout en conservant une bonne maniabilité, les postes Invertec 135, 150 et 170S sont en effet très légers et très simples à manipuler, quel que soit le contexte.

- **Conception robuste :** Renforts caoutchoutés dans les angles, boîtier métallique et boutons de commande robustes, pour résister aux conditions environnementales les plus difficiles.
- **Excellentes caractéristiques d'arc :** Technologie avancée et savoir-faire garantissent des performances de soudage optimales en toutes circonstances.
- **Power Surplus :** Réserve de puissance pour un contrôle avancé de l'arc.
- **Mode soft ou crisp :** Caractéristiques d'arc adaptables aux différents types d'électrodes (sauf 135S).
- **Puissance d'arc autoadaptable** (sauf 135S).
- **Fonction de surintensité à l'amorçage «Hot start»**, (sauf 135S).
- **Grandes longueurs de câbles :** jusqu'à 60M avec 150 et 170S.
- **Compatibilité avec les groupes électrogènes** (sauf 135S).
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédé : EE

Référence	Nom produit	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
016.0135	135S	230/1/50-60	120A/25%	14A	10-120 A	224 x 148 x 315	4,6
016.0150	150S	230/1/50-60	140A/30%	17A	10-140 A	244 x 148 x 365	6,7
016.0170	170S	230/1/50-60	160A/35%	23A	10-160 A	244 x 148 x 365	7,0

> Poste à souder Discovery 150TP



Discovery 150 TP est un poste à souder de type onduleur à technologie de pointe, caractérisé par une structure industrielle robuste et fiable. Recommandé pour le soudage MMA et TIG DC, il fournit un arc aux caractéristiques excellentes. Discovery 150 TP est idéal pour réaliser des soudures d'entretien divers. Le dispositif Total Protection à l'intérieur de l'onduleur protège les composants contre les surtensions d'alimentation, ce qui permet de l'utiliser sur des lignes et avec des groupes électrogènes non stabilisés.

Les fonctions Hot Start (surintensité à l'amorçage), Arc Force (puissance d'arc) et Anti Sticking (anti-collage) ont été optimisées afin de pouvoir souder parfaitement et aisément avec les principales électrodes en vente dans le commerce, jusqu'à 3,25 mm de diamètre. En mode TIG DC, la fonction Pulsé rend le modèle Discovery 150 TP tout à fait unique dans sa catégorie.

La fonction Lift Start assure l'amorçage de l'arc sans endommager l'électrode en Tungstène.

- **Léger:** seulement 4,4 kg
- **Poignée et sangle de transport**
- **Poste à souder de type onduleur** pour une consommation d'énergie réduite et un arc stable
- **Microprocesseur** contrôlant les paramètres de soudage en temps réel
- **Soudage optimal** avec des électrodes rutiliques et basiques
- **Amorçage Lift en TIG DC** pour réduire les inclusions de Tungstène
- **Pulsé rapide TIG DC :** arc focalisé, soudage de tôles fines et déformation minime
- **Idéal pour les soudures dans l'ouvrage et sur le terrain**
- **Power Inverter Inside :** Plus Performant, moins de consommation de courant
- **Total Protection :** Fiabilité maximale

Procédé : EE, Lift TIG DC

Référence	Nom produit	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
010.0150	Discovery 150TP	230/1/50-60	140A/35% 110A/60% 100A/100%	16A	5-140 A	310x120x215	4,4

> Poste à souder Discovery 160



Le 160A par référence

Discovery 160 est un poste à souder de type onduleur portatif pour soudage MMA et TIG DC.

La solidité de ses composants en fait un instrument de travail fiable aussi bien pour les travaux en atelier qu'en extérieur.

Avec les fonctions TIG DC et le contrôle numérique, il est tout à fait indiqué pour les opérations d'entretien, le bâtiment et la serrurerie métallerie.

Les fonctions Hot Start et Arc Force sont réglables dans les opérations de soudage MMA et assurent un meilleur amorçage de l'arc, un cordon plat et une soudure régulière. La fonction Anti Sticking permet de détacher rapidement l'électrode de la pièce en cas de collages accidentels.

Permet de souder en toute simplicité des électrodes jusqu'à 4mm de diamètre.

En TIG DC la fréquence de pulsation (0,5-250 Hz) et le courant de base sont réglables par le soudeur, ce qui permet de focaliser l'arc, de réduire l'apport thermique et de limiter les déformations.

- **Léger et fiable**
- **Poignée et sangle de transport.**
- **Poste à souder de type onduleur** pour une consommation d'énergie réduite et un arc stable.
- **Hot Start** augmente le courant initial pour optimiser l'amorçage
- **Arc Force** évite l'extinction de l'arc et les absences de fusion pendant les opérations de soudage.
- **Amorçage Lift en TIG DC** pour réduire les inclusions de Tungstène.
- **Commande à distance** possible
- **Normes:** EN 60974-1, EN 60974-10
- **Power Inverter Inside :** Plus Performant, moins de consommation de courant

Procédés : EE, Lift TIG DC

Référence	Nom produit	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
010.0160	Discovery 160	230/1/50-60	160A/40% 130A/100%	25A	5-160 A	400x160x260	9

> Poste à souder Invertec® V205-S - l'auto commutable 220 mono, 220 tri, 380 tri



Sortie Alim.

L'Invertec® V205-S est un générateur onduleur destiné au soudage manuel à l'électrode enrobée. Il associe une construction industrielle robuste avec des caractéristiques d'arc exceptionnelles.

L'alimentation 230V/400V monophasée auto-commutable fait du V205-S un équipement utilisable sur chantier (branché sur un groupe autonome) comme en atelier.

Il est équipé en standard d'un système facilitant l'amorçage de l'arc (Hot Start) réglable. Cela se traduit par des amorçages francs et une stabilité d'arc qui garantissent des soudures avec peu de projections. Un écran digital affiche les valeurs préréglées/réelles du courant de soudage ainsi que la tension pendant le soudage.

- **Alimentation monophasée** 230/400V auto-commutable.
- **Puissance d'arc ("Arc Control")** réglable et surintensité à l'amorçage "Hot start".
- **Possibilité de le brancher sur un groupe électrogène** autonome.
- **Ventilateur débrayable** automatiquement.
- **Intensité de soudage de 200A** qui permet l'utilisation d'électrodes jusqu'à 4mm.
- **Soudage TIG en continu** (DC) avec amorçage au touché (Lift TIG).
- **Excellentes caractéristiques d'arc** avec électrodes Rutiles, Basiques et Cellulosiques jusqu'à 4mm.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Flexibilité totale



Procédé : EE, Lift TIG

Référence	Nom produit	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
016.0205	V205-S	230/400/1/50-60	200A/28V/35% 170A/26,8V/100%	32A/20A	5-200A Max.OCV:48V	385 x 215 x 480	16,8

> Poste à souder Invertec® V270-S

L'Invertec® V270-S associe une construction industrielle robuste avec des caractéristiques d'arcs exceptionnelles.

Sa carrosserie légère le rend facilement transportable d'une zone de travail à une autre.

Il est équipé en standard d'un système réglable facilitant l'amorçage de l'arc (Hot Start) et d'un mode anti-collage intégrés. Cela se traduit par des amorçages francs et une stabilité d'arc qui garantissent des soudures avec peu de projections.

- **Affichage digital** de l'intensité et de la tension de soudage.
- **Puissance d'arc** ("Arc Control") réglable et surintensité à l'amorçage "Hot start".
- **Possibilité de le brancher sur un groupe électrogène** autonome.
- **Ventilateur débrayable** automatiquement.
- **Système de compensation des variations de réseau** pour une excellente stabilité d'arc.
- **Protection thermostatique** avec lampe témoin.
- **Soudage TIG en continu** (DC) avec amorçage au touché (Lift TIG).
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Le super concentré de puissance



Procédé : EE, Lift TIG

Référence	Nom produit	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
016.2270	V270-S-2V	230/400/3/50-60	270A/30,8V/35%	35 / 20A	5-270 A	385x215x480	13,5
			200A/28V/100%		Max. OCV: 48V		

> Poste à souder Invertec® 270SX

Conçu pour les travaux les plus difficiles



Le poste à souder Invertec® 270SX a été conçu et fabriqué de manière à associer une conception industrielle robuste à d'excellentes caractéristiques de l'arc.

Cette machine a été conçue pour s'adapter à des conditions environnementales difficiles, avec une conception en tunnel et des circuits électroniques protégés en-dehors du flux d'air.

Son boîtier métallique robuste est doté de larges renforts caoutchoutés dans les angles facilitant son utilisation sur site avec un générateur ou dans un atelier, pour une flexibilité maximale.

Les essais intensifs effectués sur les machines ou les essais en laboratoire ont confirmé la qualité de ces postes à souder.

Ils disposent de toutes les caractéristiques des postes à souder professionnels.

- **Robustes,** Conception adaptée à des conditions environnementales difficiles.
- **Mode doux et vif («soft and crisp»)** : Caractéristiques de l'arc adaptables aux différents types d'électrodes.
- **Puissance d'arc auto-adaptable :** Fonction standard en mode «doux et vif». Puissance de l'arc au moment où vous en avez besoin.
- **Contrôle de l'amorçage «hot start» réglable** : Supporte un (re)démarrage doux de l'électrode.
- **Réglage de la force de l'arc :** Réglage manuel de la puissance d'arc afin d'éviter tout collage de l'électrode dans le bain de fusion.
- **Anti-collage :** Diminution du courant à une valeur inférieure si, au départ et par inadvertance, une électrode colle à la pièce à travailler.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédé : EE, Lift TIG

Référence	Nom produit	Tension d'alimentation	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
016.0270	270SX	400/3/50-60	270A/30,8V/35%	20A	5-270A	389x247x502	22
			200A/28V/100%		Max.OCV:45V		

> Poste à souder Invertec® 400SX

Le poste à souder Invertec® 400SX a été conçu et fabriqué de manière à associer une conception industrielle robuste à d'excellentes caractéristiques de l'arc.

Cette machine a été conçue pour s'adapter à des conditions environnementales difficiles, avec une conception en tunnel et des circuits électroniques protégés en-dehors du flux d'air.

Son boîtier métallique robuste est doté de larges renforts caoutchoutés dans les angles facilitant son utilisation sur site avec un groupe électrogène ou dans un atelier, pour une flexibilité maximale.

Les essais intensifs effectués sur les machines ou les essais en laboratoire ont confirmé la qualité de ces postes à souder.

Ils disposent de toutes les caractéristiques des postes à souder professionnels.

- **Robustes,** Conception adaptée à des conditions environnementales difficiles.
- **Mode doux et vif («soft and crisp») :** Caractéristiques de l'arc adaptables aux différents types d'électrodes.
- **Puissance d'arc auto-adaptable :** Fonction standard en mode «doux et vif». Puissance de l'arc au moment où vous en avez besoin.
- **Contrôle de l'amorçage «hot start» réglable** : Supporte un (re)démarrage doux de l'électrode.
- **Réglage de la force de l'arc :** Réglage manuel de la puissance d'arc afin d'éviter tout collage de l'électrode dans le bain de fusion.
- **Anti-collage :** Diminution du courant à une valeur inférieure si, au départ et par inadvertance, une électrode colle à la pièce à travailler.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

l'infatigable



Conçu pour les travaux les plus difficiles

Procédé : EE, Lift TIG

Référence	Nom produit	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
016.0400	400SX	400/3/50-60	400A/36V/35% 300A/32V/100%	30A	5-400 A Max.OCV: 45V	455 x 301 x 632	37

> Poste à souder Discovery 500



Le multifonction en toute puissance

Discovery 500 est un poste à souder triphasé de type onduleur, professionnel et robuste pour le soudage MMA et TIG DC avec des caractéristiques d'arc excellentes.

Le facteur de marche correspondant à 500A - 50% à 40 °C, permet de souder des électrodes sans interruption jusqu'à 8mm.

Discovery 500 a été conçu pour fonctionner dans des conditions environnementales extrêmes, comme par exemple la maintenance professionnelle, les chantiers navals et les sites offshore, le bâtiment et la charpente métallique. La combinaison du contrôle digital et l'excellente qualité de soudage avec des électrodes cellulosiques est idéale pour les applications hydrauliques, les oléoducs et l'industrie pétrochimique. La fonction Arc Air permet de gougeage parfaitement avec des électrodes au carbone jusqu'à 6mm de diamètre.

Les fonctions Hot Start et Arc Force sont réglables dans les opérations de soudage MMA et assurent un meilleur amorçage de l'arc, un cordon plat et une soudure régulière. La fonction Anti Sticking permet de détacher rapidement l'électrode de la pièce en cas de collages accidentels. Grâce à sa conception modulaire, Discovery 500 peut se transformer en Cruiser 500 MIG/MAG en ajoutant le dévidoir, le faisceau et si nécessaire, le refroidisseur et le chariot porte-générateur.

- **Le Ventilateur thermostatique** et le Tunnel de ventilation protègent les composants électroniques contre la poussière et l' air salin et améliorent la fiabilité
- **Microprocesseur** contrôlant les paramètres de soudage en temps réel
- **Écran numérique** pour la configuration et l'affichage des paramètres
- **Amorçage Lift en TIG DC** pour réduire les inclusions de Tungstène
- **Chariot adaptable**
- **Commande à distance** possible
- **Power Inverter Inside :** Plus Performant, moins de consommation de courant
- **MMA cellulosico :** Haute dynamique de l'arc, Contrôle parfait de la fusion et de la pénétration

Procédés : EE, Lift TIG DC
Gougeage, MIG/MAG, Fil fourré

Référence	Nom produit	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
010.0500	Dsicovery 500	400/3/50-60	500A/50% 450A/60% 400A/100%	32A	5-500 A	670x290x510	47

> Poste à souder LINC 405-S & SA / LINC 635-S & SA

Les LINC 405 et LINC 635 sont des générateurs pour le soudage manuel à l'électrode enrobée. D'une exceptionnelle robustesse, ils sont conçus pour une utilisation en environnements difficiles.

Deux versions sont disponibles : le modèle de base, -S et le modèle -SA, équipé de fonctions supplémentaires en standard.

Ils sont livrés montés sur un chariot à deux roues de grand diamètre et muni de deux poignées de manutention

- **Excellentes caractéristiques d'arcs** pour le soudage à l'électrode enrobée de toutes nuances.
- **Gougeage arc-air** (crayon de 6mm maxi.).
- **Surintensité à l'amorçage** réglable (SA).
- **Commande de puissance d'arc** (SA).
- **Ampèremètre digital** (SA).
- **Panneau de commande simple** et convivial.
- **Ventilateur débrayable** automatiquement.
- **Montés sur chariot** avec poignées de manutention.
- **Soudage Lift TIG DC** possible (SA).
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Puissance, performance et robustesse





Procédé : EE, Lift TIG DC (-SA), Gougeage

Référence	Nom produit	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
016.0405	LINC 405-S	230/400/3/50-60	400A/36V/35%	63A (230V) 40A (400V)	15-400 A Max. OCV: 78V	640 x 580 x 700	126
016.1405	LINC 405-SA		240A/29V/100%				
016.0635	LINC 635-S	230/400/3/50-60	670A/44V/35%	100A (230V) 63A (400V)	15-670 A Max. OCV: 78V	670 x 580 x 700	150
016.1635	LINC 635-SA		500A/40V/60% 400A/36V/100%				

> Poste à souder R3R 600-I

Puissance à l'état brut



Le R3R600-I est un transformateur-redresseur triphasé à courant constant destiné aux applications de soudage à l'électrode enrobée (fortes puissances).
Il peut être utilisé dans des atmosphères très rudes. Sa carrosserie robuste permet l'empilage de 3 postes.
Cette source est particulièrement bien adaptée aux utilisations intensives et au gougeage en atelier ou sur chantier.

- **Arc doux** caractérisé par une grande stabilité en toutes positions et des projections de soudage limitées.
- **Commande de puissance** d'arc (Arc force).
- **Protection** contre les surcharges.
- **Utilisable avec tous types** et tous diamètres d'électrodes.
- **Soudage TIG** avec coffret HF (option).
- **Gougeage arc-air** (crayon de 6mm maxi.).
- **Livré avec appareils** de mesure.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédé : EE, Gougeage, TIG (option)

Référrence	Nom produit	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
06.0600	R3R 600-I	230/380/440/3/50-60	600A/44V/35% 375A/35V/100%	103A	75-625A Max. OCV: 64V	700 x 565 x 840	209

> Poste à souder goldstar® - soudage electrode enrobee, gougeage a l'arc

L'increvable



Le Gold star est une source à courant constant (courbe "plongeante") redressée par thyristors, déstinée au soudage intensif en éléctrode enrobée.
Il existe en 3 niveaux de puissance.

Description :

- **Arc très stable**
- **Surintensité d'amorçage**
- **Afficheurs très lisibles (option)**
- **Arc force réglable**
- **Compensation fluctuations du réseau**
- **Rendement électrique exceptionnel**
- **Ventilateur thermostatique**
- **Nombreuses protections des circuits**
- **Inverseur polarité (option)**
- **Serre câble**
- **Filtre à air (option)**
- **Arceau de protection**

Réf.	Nom produit	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	dimensions H x L x P (mm)	Poids (Kg)
012.0402	GOLD STAR 402	230-400/3/50	300A/60%	-	15 - 395A	692 x 565 x 686	160
012.0602	GOLD STAR 602	230-400/3/50	450A/60%	-	20 - 590A	692 x 565 x 914	183
012.0852	GOLD STAR 852	230-400/3/50	650A/60%	-	50 - 850A	692 x 565 x 914	229

Accessoires ARC

> Commandes à distance



- Commande Miller 019.2014

Réf.	Désignation	Pour modèle
019.6015	- Commande Lincoln 1 potentiomètre, 6 broches, 15m	Modèle : Lincoln V205-S, V270-S, 270SX, 400SX, Linc 405-S & linc 405-SA, Linc 635-S & linc 635-SA, R3R 600-I, DC-655
019.6315	- Rallonge câble de commande à distance Lincoln, 6 broches, 15m	Modèle : Lincoln V205-S, V270-S, 270SX, 400SX, Linc 405-S & linc 405-SA, R3R 600-I
019.6000	- Commande Lincoln 2 potentiomètres (réglage fin), 6 broches, 15m	Modèle : Lincoln R3R 600-I
019.01xx	- Commande Weco 1 potentiomètre, 6 broches, 5m, 10m, ou 15m.	Modèle : Weco Discovery 160, 500
019.2014	- Commande Miller RHC-14	Modèle : Gold Star 402, 602, 852

> Chariots

Réf.	Désignation	Pour modèle
018.6200	- Chariot Lincoln portebouteille type diable, 2 roues	Modèle : Lincoln V205-S, V270-S, 270SX
018.6400	-Chariot Lincoln Atelier 4 roues	Modèle : Lincoln 400SX
018.0300	- Chariot Weco type porte générateur	Modèle : Weco Discovery 500
018.2100	- Chariot Miller Atelier Run Gear	Modèle : Miller Gold Star 402, 602, 852

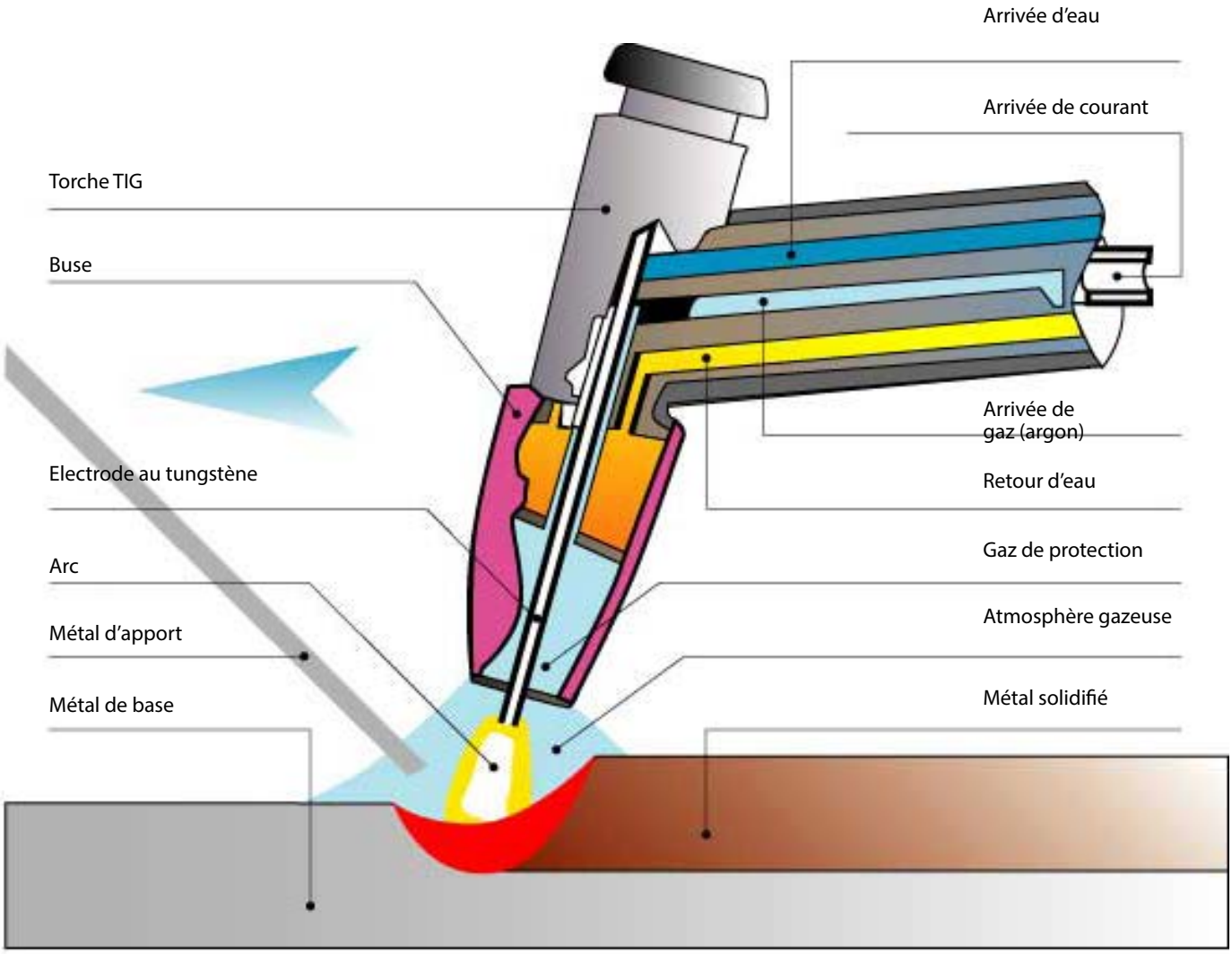


- Chariot Weco type porte générateur



- Chariot Miller Atelier Run Gear

Procédé TIG



Dans ce procédé de soudage, l'arc électrique est produit entre une électrode tungstène réfractaire et la pièce à souder. Le bain de fusion est protégé au sein d'une atmosphère inerte (généralement de l'argon). La soudure peut être effectuée par fusion du métal de base ou par adjonction de métal d'apport de même nature que la pièce à souder. La baguette de métal d'apport est 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.

> Générateurs TIG Discovery 161T - Un max de Technologie pour un minimum de poids (5,4 kg)



Discovery 161T est un poste à souder de type onduleur à technologie de pointe, avec d'excellentes caractéristiques de l'arc, idéal pour les soudages TIG DC et MMA.

La poids et la fiabilité de ses composants en font un instrument pour tous types de travaux.

L'interface, simple et intuitive, permet de réaliser des réglages précis.

Le WECO Special HF control assure un amorçage de l'arc rapide et précis à 100 %.

Les fonctions standard du procédé TIG DC sont : Pré-Gaz, Post-Gaz, Montée et Evanouissement du courant, Courant final, Fréquence Pulsé (0,5 ÷ 250 Hz) modes 2T/4T , gérables sur la torche.

Pour le soudage MMA, les fonctions Hot Start, Arc Force et Anti Sticking sont optimisées et permettent de souder très simplement des électrodes jusqu'à 3,25 mm de diamètre.

- Léger et fiable
- Poignée et sangle de transport
- Microprocesseur contrôlant les paramètres de soudage en temps réel
- Sélection complète des Fonctions TIG DC avec Afficheur Numérique
- Pulsé lent TIG DC pour les soudures avec métal d'apport
- Pulsé rapide TIG DC: arc focalisé, soudage de tôles fines et déformation minime

Procédés : EE, Lift TIG, TIG HF, TIG pulsé

Power Inverter Inside :

- Plus Performant
- Moins de consommation de courant

Modèle	Réf.	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
Discovery 161T	020.0161	230/1/50-60	120A/60% 100A/100%	16A	5 - 160A	215 x 120 x 360	5,4

> Générateurs TIG Invertec® V160-T&TP

2 Year warranty

Les Invertec® V160-T et V160-T PULSE sont des générateurs onduleurs destinés au soudage TIG continu et à l'électrode enrobée. Ils associent une construction industrielle robuste avec des caractéristiques d'arcs exceptionnelles.

Toutes les fonctions d'un poste TIG professionnel sont disponibles en standard : amorçage TIG haute fréquence, amorçage au touché (Lift TIG), mode 2/4 temps, réglage de l'évanouissement du courant et temporisation post-gaz.

- Branchement sur groupe électrogène possible : idéal pour applications sur chantier.
- Ventilateur débrayable automatiquement.
- Convivialité et simplicité du panneau de commande.
- Système de compensation des variations de réseau pour une excellente stabilité d'arc.
- Voltmètre/Ampèremètre digital avec fonction mémorisation sur le V160T Pulsé
- Conformes aux normes de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.



Le TIG avec ou sans pulsé

Equipement Inclus: Câble d'alimentation (2m), Bandoulière, Kit gaz

Procédés : EE, Lift TIG, TIG HF, TIG Pulsé (V160-TP)

Nom produit	Références	Tension d'Alimentation	Intensité nominale/ Tension/Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
V160-T	026.0160	230/1/50-60	160A/26,4V/35% 130A/25,2V/100%	16A	5-160A Max. OCV: 48V	320 x 200 x 430	10,5
V160-TP	026.1160	230/1/50-60	160A/26,4V/35% 130A/25,2V/100%	16A	5-160A Max. OCV: 48V	320 x 200 x 430	10,5

> Générateurs TIG Discovery 202T



L'efficacité

Discovery 202T est un poste à souder de type onduleur, monophasé, équipé de toutes les fonctions nécessaires pour le soudage en TIG DC et MMA avec d'excellentes caractéristiques de l'arc. La solidité de ses composants en fait un instrument de travail fiable aussi bien pour les travaux en atelier qu'en extérieur.

Discovery 202T est recommandé pour les opérations d'entretien, l'industrie alimentaire, la tuyauterie, les oléoducs et les usines chimiques.

Les paramètres prédéfinis dans la courbe synergique pulsée TIG DC simplifient le soudage qui nécessite uniquement le réglage du courant.

Le courant est réglable également par la torche Up-Down.

Le WECO Special HF control assure un amorçage de l'arc rapide et précis à 100 %.

L' interface simple et intuitive assure des réglages précis avec 50 mémoires.

Les fonctions standard du procédé TIG DC sont : Pré-Gaz, Post-Gaz, Montée et Evanouissement du courant, Courant initial et finale.

La plage de fréquence pulsée, réglable en association avec les paramètres complémentaire (Courant de base et Facteur de marche) permet de souder en mode pulsé lent ou rapide.

Les modes 2T/4T/Double courant et Soudage Point sont commandes a la torche.

Pour le soudage MMA, les fonctions Hot Start et Arc Force réglables et Anti Sticking automatique sont optimisées et permettent de souder très simplement des électrodes jusqu'à 3,25mm de diamètre.

- Microprocesseur contrôlant les paramètres de soudage en temps réel
- Pulsé lent TIG DC pour les soudures avec apport de matériau
- Pulsé rapide TIG DC : arc focalisé, soudage de tôles fines et déformation minime
- Réglable à distance par la torche TIG (UP-DOWN, potentiomètre), pédale ou unité RC
- Refroidisseur adaptable pour un ensemble compact

Power Inverter Inside

- Plus Performant
- Moins de consommation de courant

Procédés : EE, Lift TIG, TIG HF, TIG pulsé

REF	Réf.	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
Discovery 202T	020.0202	230/1/50-60	200A/50% 180A/60% 160A/100%	25A	5 - 200A	325 x 230 x 460	15

> Générateurs TIG Invertec® V205-TP-2V L'autocommutable 220 mono, 220 et 380 TRI, flexibilité totale

2 Year warranty



L'Invertec® V205-T PULSE est un générateur onduleur destiné au soudage TIG continu et à l'électrode enrobée. Conçu et fabriqué suivant les dernières technologies en matière d'onduleurs digitaux, il associe une construction industrielle robuste avec des caractéristiques d'arc exceptionnelles.

L'alimentation 230V/400V monophasée auto-commutable fait du V205-TP un équipement utilisable sur chantier (branché sur un groupe autonome) comme en atelier.

Toutes les fonctions d'un poste TIG professionnel sont disponibles en standard sur ce poste : amorçage TIG haute fréquence, amorçage au touché (Lift TIG), mode 2 temps / 4 temps, réglage de l'évanouissement du courant et temporisation post-gaz.

- Excellentes caractéristiques d'arc pour le soudage TIG continu, TIG Pulsé et Electrode enrobée de toutes nuances.
- Alimentation monophasée 230/400V auto-commutable.
- Branchement sur groupe électrogène possible : idéal pour applications sur chantier.
- Convivialité et simplicité du panneau de commande.
- Pulsations haute vitesse Meilleure focalisation de l'arc, moins de déformations, et vitesse de soudage plus élevée.
- Ventilateur débrayable automatiquement.
- Conformes aux normes de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés : EE, Lift TIG, TIG HF, TIG Pulse

Nom produit	Références	Tension d'Alimentation	Intensité nominale/ Tension/Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
V205-TP-2V	026.0205	230/400/1/50-60	200A/28V/35% 170A/26,8V/100%	35A / 20A	5-200 A Max.OCV:48V	385 x 215 x 480	14,1

> Générateurs TIG Invertec® V270-T & TP

Les Invertec® V270-T & TP sont des générateurs onduleurs destinés au soudage TIG continu et à l'électrode enrobée.

Ils associent une construction industrielle robuste avec des caractéristiques d'arcs exceptionnelles. Toutes les fonctions d'un poste TIG professionnel sont disponibles en standard : amorçage TIG haute fréquence, amorçage au touché (Lift TIG), mode de soudage TIG pulsé avec possibilité de réglage de la fréquence (V270-TP), du temps froid et du courant de base, mode 2/4 temps, réglage de l'évanouissement du courant, ampèremètre avec fonction mémorisation et temporisation post-gaz.

- Excellentes caractéristiques d'arc pour le soudage TIG continu, TIG Pulsé et Electrode enrobée de toutes nuances.
- Branchement sur groupe électrogène possible : idéal pour applications sur chantier.
- Ampèremètre digital avec fonction mémorisation.
- Convivialité et simplicité du panneau de commande.
- 2 versions disponibles : 400V triphasé et 230/400V triphasé auto-commutable.
- Pulsations haute vitesse Meilleure focalisation de l'arc, moins de déformations, et vitesse de soudage plus élevée (modèle TP uniquement).
- Ventilateur débrayable automatiquement.
- Conformes aux normes de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.



Procédés : EE, Lift TIG, TIG HF, TIG Pulsé

Nom produit	Références	Tension d'Alimentation	Intensité nominale/ Tension/Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
V270-T	026.0270	400/3/50-6	270A/30,8V/35% 200A/28V/100%	20A	5-270 A Max OCV : 48 V	385 x 215 x 480	13,5
V270-TP	026.1270	400/3/50-6		20A			
V270-TP-2V	026.2270	230/400/3/50-60		35-20A			

> Générateurs TIG Invertec® V405-TP

L'Invertec® V405-TP est un générateur onduleur destiné au soudage TIG continu et à l'électrode enrobée à intensités élevées.

Il associe une construction industrielle robuste avec des caractéristiques d'arcs exceptionnelles.

Toutes les fonctions d'un poste TIG professionnel sont disponibles en standard : amorçage TIG haute fréquence, amorçage au touché (Lift TIG), mode de soudage TIG pulsé avec possibilité de réglage de la fréquence, du temps froid et du courant de base, mode 2/4 temps, réglage de l'évanouissement du courant, ampèremètre avec fonction mémorisation et temporisation post-gaz.

- Excellentes caractéristiques d'arc pour le soudage TIG continu, TIG Pulsé et Electrode enrobée de toutes nuances.
- Branchement sur groupe électrogène possible : idéal pour applications sur chantier.
- Ampèremètre digital avec fonction mémorisation.
- Convivialité et simplicité du panneau de commande.
- Pulsations haute vitesse Meilleure focalisation de l'arc, moins de déformations, et vitesse de soudage plus élevée
- Ventilateur débrayable automatiquement.
- Conformes aux normes de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Le soudage haute voltige



Procédés : EE, Lift TIG, TIG HF, TIG Pulsé, Gougeage

Nom produit	Références	Tension d'Alimentation	Intensité nominale/ Tension/Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
V405-TP	026.0405	400/3/50-60	400A/36V/35% 300A/32V/100%	30A	5-400 A Max. OCV: 48V	500 x 270 x 610	31

> Générateurs TIG Maxstar 700

Le Maxstar 700 est une source onduleur forte puissance pour le soudage TIG en courant continu, délivrant un courant de soudage entre 5 et 700A. Grâce à sa puissance et une fréquence de pulsations réglable jusqu'à 5.000Hz, le Maxstar 700 est particulièrement adapté au soudage TIG automatique lorsque la vitesse de soudage est primordiale. Le dispositif Auto-Line assure automatiquement une sortie de soudage constante quelque soit les variations au primaire entre 200V et 600V`.



L'ultra puissant

Avantages :

Pulsation rapide jusqu'à 5.000Hz pour un arc plus rigide

Interface automation en option

Commande par codeur donnant un réglage plus précis que par potentiomètre, avec moins de risques de détérioration

Technologie « tunnel » évitant le passage de l'air sur les composants

Ventilateur thermostatique

Deux afficheurs digitaux permettant de visualiser tous les paramètres

Paramètres d'amorçage réglables

Possibilité de mise en mémoire de 4 programmes TIG et 4 programmes électrodes

Possibilité de bloquer des paramètres, éventuellement dans une plage imposée

Commande 2 temps /4 temps

Messages d'erreurs

Alimentation Auto-Line 200-600V

Modèle	Réf.	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
Maxstar 700	022.0700	200 - 600V / 3ph	500A/100%		5 - 700A	876 x 349 x 559	90

> Discovery 200 AC/DC

Discovery 200 AC/DC est un poste à souder de type onduleur, monophasé, complet et fiable, pour le soudage en TIG AC et DC.

Les fonctions en TIG AC sont idéales pour le soudage de l'aluminium, du magnésium et leur alliages. En mode TIG DC, les aciers communs, les aciers inoxydables et le cuivre sont très faciles à souder.

Discovery 200 AC/DC est recommandé pour les constructions de grande précision, les installations pétrochimiques, l'industrie alimentaire et les chantiers navals.

Les fonctions standard du procédé TIG AC/DC sont : Post-Gaz, Montée et Evanouissement du courant et Courant finale. Les modes 2T/4T/Bi-Level et Soudage Point sont pris en charge par la torche.

Le procédé TIG DC prévoit les modes Pulsé Lent (0,1 Hz ÷ 5 Hz) et Pulsé Rapide (5 Hz ÷ 250 Hz). Le WECO Special HF control assure un amorçage de l'arc rapide et précis à 100 %. Le soudage TIG AC est optimisé grâce à :

–– L'amorçage synergique de l'arc sélectionnable depuis le panneau frontal en fonction du diamètre de l'électrode de tungstène.

–– L'onde Spécial AC pour une excellente qualité de soudage à grande vitesse d'exécution, le contrôle du bain de fusion et réduction du bruit. L' interface, simple et intuitive, permet de réaliser des réglages précis. En MMA, il est possible de souder en toute simplicité des électrodes jusqu'à 3,25 mm de diamètre.

L'aluminium en toute décontraction



• Léger et fiable

• Microprocesseur contrôlant les paramètres de soudage en temps réel

• AC Balance pour régler le décapage et la pénétration

• Fréquence AC réglable (20 ÷ 208 Hz) pour régler la vitesse et la pénétration

• Commande à distance et Refroidisseur adaptable

Procédés : EE, Lift TIG, TIGAC/DC, TIG Pulsé

Modèle	Réf.	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
Discovery 200AC/DC	020.0200	230/1/50-60	150A/60% 130A/100%	16A	7 - 200A	325 x 230 x 460	16

> Générateurs TIG Discovery 280 AC/DC

L'idéal



Discovery 280 AC/DC est un poste à souder triphasé de grande puissance pour le soudage en TIG AC et DC.

Les fonctions en TIG AC sont idéales pour le soudage de l'aluminium, du magnésium et leur alliages. En mode TIG DC, les aciers communs, les aciers inoxydables et le cuivre sont très faciles à souder.

Discovery 280 AC/DC est recommandé pour les constructions de grande précision, les installations pétrochimiques, l'industrie alimentaire et les chantiers navals.

Le WECO Special HF control assure un amorçage de l'arc rapide et précis à 100%.

Le soudage TIG AC est optimisé grâce à :

–– L'amorçage synergique de l'arc sélectionnable depuis le panneau frontal en fonction du diamètre de l'électrode de tungstène.

Deux formes d'onde innovantes améliorent la qualité de soudage, à savoir :

–– Onde Carrée grande vitesse d'exécution et contrôle du bain

–– Onde Sinusoïdale pour un arc traditionnel doux

L'interface, simple et intuitive, permet de réaliser des réglages précis. En MMA, il est possible de souder en toute simplicité des électrodes jusqu'à 6mm de diamètre.

- Robuste pour les travaux intensifs
- AC Balance règle le décapage et la pénétration
- Fréquence AC réglable (20 ÷ 208 Hz) pour régler la vitesse et la pénétration
- Réglable à distance par la torche TIG (UP-DOWN, potentiomètre), pédale ou unité RC
- Refroidisseur adaptable pour un ensemble compact

Procédés : EE, Lift TIG AC/DC, TIG Pulsé

Power Inverter Inside :
- Plus Performant
- Moins de consommation de courant

Modèle	Réf.	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
Discovery 280AC/DC	020.0280	400/3/50-60	230A/60% 200A/100%	25A	5 - 280A	460 x 290 x 670	40,5

> Générateurs TIG Invertec® V320-T AC/DC

Performances exceptionnelles

2 Year warranty



Le poste Invertec® V320-T AC/DC est une machine de soudage TIG industrielles, conçues et fabriquées à partir de la toute dernière technologie numérique en matière d'onduleur, ce qui leur confère une puissance élevée : 320A respectivement pour une puissance de sortie de 35%.

Le contrôleur offre toutes les fonctions que l'on attend d'un poste de soudage TIG AC/DC de qualité professionnelle, en plus d'une configuration conviviale. Le contrôle de fréquence variable permet au soudeur de régler la précision de l'arc en fonction de l'application. Les machines sont équipées d'une interface utilisateur LCD unique, qui affiche non seulement les paramètres de soudage mais aussi leurs effets sur l'arc.

Les machines sont fournies avec le refroidissement à air en standard mais elles peuvent être facilement converties en refroidissement à eau en ajoutant le refroidisseur COOL ARC® 34.

- Performances exceptionnelles : Ces machines permettent, en mode AC, de choisir la forme d'onde de chaque alternance jusqu'à obtention de l'arc désiré.
- Efficacité : haut débit extrêmement efficace avec compensation de phase qui exploite au mieux votre puissance d'entrée.
- Ecran LCD unique.
- Réglage du décapage et de la pénétration pour un parfait soudage de l'aluminium.
- Fréquence AC variable, pour une meilleure focalisation de l'arc.
- Amorçage «hot» (surintensité) ou «soft» (en douceur). Pour un meilleur aspect du cordon de soudage au démarrage.
- Ventilateur débrayable automatiquement.
- Conformes aux normes de sécurité et de fiabilité EN 60974-1, EN 60974-3, EN 60974-10, ROHS et CE.

Procédés : EE, Lift TIG, TIG AC/DC, TIG Pulsé

Nom produit	Références	Tension d'Alimentation	Intensité nominale/ Tension/Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
V320T AC/DC	026.0320	230/400/3/50-60	320A/22.8 V/35%	32A / 20A	5-320A	432 x 280 x 622	28

> Précision TIG Invertec® 375

Le présicion TIG®375 est un générateur thyristorisé à ondes carrées déstiné au soudage TIG de l'aluminium et des aciers carbone et inox. Son facteur de marche est de 350Aà 60% sous 3V. Il offre un réglage simple et précis de l'ensemble des paramètres de soudage TIG. Les fonctions contrôle de fréquence du courant alternatif, réglage balance, décapage, pénétration font du précision TIG® 375 la référence du soudage TIG aluminium.

Courant alternatif AC et continu DC en soudage TIG et électrode enrobée.

Carosserie robuste

Balance automatique

Inverseur de polarité

Fonction TIG pulsé intégrée

Affichage digital

Ventilateur débrayable automatiquement

Répond aux normes de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1

Arc précis - Contrôle maximum



Procédés : EE, TIG AC, TIG DC, TIG Pulsé

Nom produit	Références	Tension d'Alimentation	Intensité nominale/ Tension/Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
Précision TIG®375	026.0375	230/400/1/50-60	350A/34V/60%	51A	2-420A	787x559x660	230

> Générateurs TIG Dynasty 700

Le Dynasty 700 est une source onduleur de forte puissance pour le soudage TIG en courant continu et alternatif, délivrant un courant entre 5 et 700A. La maîtrise totale de la forme d'onde du courant alternatif permet de répondre à toutes les applications de soudage TIG aluminium, fines ou fortes épaisseurs. Grâce à sa puissance et des pulsations rapides du courant, le Dynasty 700 est parfaitement adapté au soudage TIG automatique. Le dispositif Auto-Line assure automatiquement une sortie de soudage constante quelque soit les variations au primaire entre 200V et 600V.

DESCRIPTION : Choix de la forme d'onde en mode TIG AC
Réglage de la balance, fréquence et ampérage + et – (AC)
Pulsation rapide jusqu'à 5.000Hz pour un arc plus rigide (DC)
Interface automation en option
Commande par codeur donnant un réglage plus précis que par potentiomètre, avec moins de risques de détérioration
Technologie « tunnel » évitant le passage de l'air sur les composants
Ventilateur thermostatique
Deux afficheurs digitaux permettant de visualiser tous les paramètres
Paramètres d'amorçage réglables
Possibilité de mise en mémoire de 4 programmes TIG et 4 programmes électrodes
Possibilité de bloquer des paramètres, éventuellement dans une plage imposée
Commande 2 temps /4 temps
Alimentation Auto-Line 200-600V

Accessoires / Options : Commandes à distance :

- à molette, se fixant sur la torche (RCC-14 et RCCS-14)
- au pied (RFCS-14)
- manuelle (RHC-14)

Chariot avec refroidisseur intégré: Deluxe Coolrunner

Torches TIG manuel et automatique

Kit d'interfaçage pour le soudage automatique



L'ultra puissant

Procédés : EE, TIG AC/DC, TIG Pulsé

Modèle	Réf.	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
Dynasty 700	022.1700	200 - 600V / 3ph	500A/100%		5 - 700A	876 x 349 x 559	90

Accessoires TIG

> Commandes à distance


019.6015


029.03XX


019.2014


029.2014

Réf.	Désignation	Pour modèle
019.6015	- Commande Lincoln 1 potentiomètre, 6 broches, 15m	Modèle : Lincoln V160-T & TP, V205-TP- 2V, V270-T, TP & TP-2V, V405-TP, V320- T AC/DC
019.6315	- Rallonge câble de commande à distance Lincoln,6 broches,15m	Modèle : Lincoln V160-T & TP, V205-TP- 2V, V270-T, TP & TP-2V, V405-TP, V320- T AC/DC
029.6007	- Commande à pied Lincoln, 6broches, 7.6m	Modèle : Lincoln V160-T & TP, V205-TP- 2V, V270-T, TP & TP-2V, V405-TP, V320- T AC/DC, Precision TIG 375
029.6001	- Commande intensité Tig à main Lincoln	Modèle : Precision TIG 375
029.03xx	- Commande Weco 1 potentiomètre, 6 broches, 5m, 10m, ou 15m.	Modèle : Weco Discovery 202T, 200 AC/DC, 280 AC/DC
029.02xx	- Commande à pied Weco, 6 broches, 5m, 10m, ou 15m	Modèle : Weco Discovery 202T, 200 AC/DC, 280 AC/DC
019.2014	- Commande Miller RHC-14	Modèle : Miller MaxStar 700, Dynasty 700
029.2014	- Commande à pied Miller RFCS-14	Modèle : Miller MaxStar 700, Dynasty 700
029.2214 & 029.2314	- Commande à distance sur torche Miller, système molette	Modèle : Miller MaxStar 700, Dynasty 700

> Chariots


028.0002


018.6200


028.0280


028.2700

Réf.	Désignation	Pour modèle
018.6200	- Chariot Lincoln portebouteille type diable, 2 roues	Modèle : Lincoln V160-T & TP, V205-TP-2V, V270-T, TP & TP- 2V
018.6400	-Chariot Lincoln Atelier 4 roues	Modèle : Lincoln V405-TP, V320-T AC/DC
028.6375	- Chariot / Refroidisseur Lincoln -	Modèle : Precision TIG 375
028.0002	- Chariot Weco Trolley 02	Modèle : Weco Discovery 202T, 200 AC/DC
028.0280	- Chariot Weco Atelier	Modèle : Weco Discovery 280AC/DC
028.2700	- Chariot Miller Atelier Runner Cart	Modèle : Miller MaxStar 700,Dynasty 700

> Refroidisseurs


Réf.
027.6020

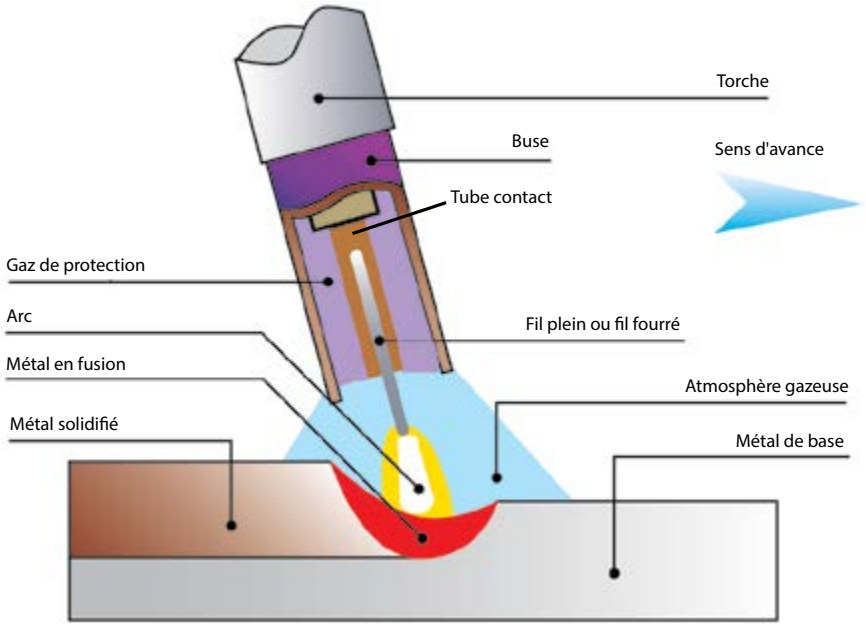

Réf.
027.6030


Réf.
027.6034


Réf.
027.0005/ 4

Réf.	Désignation	Pour modèle
027.6020	- Refroidisseur Lincoln Coolarc 20 Capacité réservoir : 1.7L - Poids : 8.3Kg	- Modèle : Lincoln V205-TP-2V, V270-T, TP & TP-2V
027.6030	- Refroidisseur Lincoln Coolarc 30 Capacité réservoir : 6L - Poids: 14Kg	Modèle : Lincoln V405-TP
027.6034	- Refroidisseur Lincoln Coolarc 34 Capacité réservoir : 5L - Poids: 16Kg	Modèle : Lincoln V320-T AC/DC
027.6375	- Refroidisseur / Chariot Lincoln	Modèle : Precision TIG 375
027.0005	- Refroidisseur Weco 027.0005 Capacité réservoir : 2.2L - Poids: 12Kg Ventilateur et pompe à émission de bruit minimun	Modèle : Weco 202T, 200 AC/DC
027.0004	- Refroidisseur Weco 027.0004 Capacité réservoir : 3.7L - Poids : 20.8Kg Ventilateur et pompe à émission de bruit minimun	Modèle : Weco 280 AC/DC
027.2700	Refroidisseur Miller Deluxe Coolrunner, chariot intégré	Modèle : Miller MaxStar 700, Dynasty 700

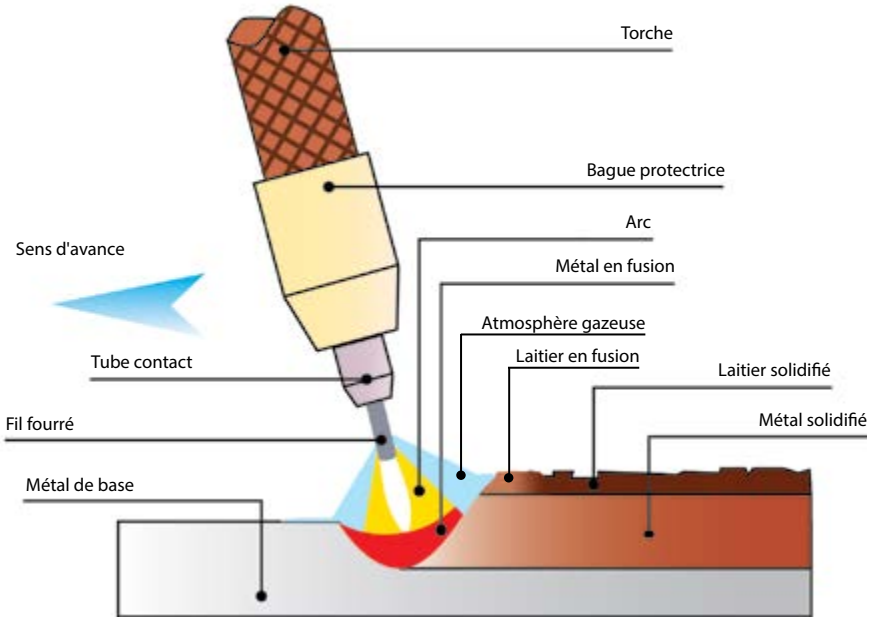
• Soudage fil plein ou fourré avec gaz



Le procédé de soudage MIG/MAG (ou GMAW - Gas Metal Arc Welding) 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).

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 nus) et les fils fourrés avec gaz (FCAW-G).

• Soudage fil fourré sans gaz



L'Innershield est un procédé de soudage à l'arc sans apport de gaz avec un fil fusible fourré de flux.
Le fourrage assure la protection gazeuse de l'arc et du bain de fusion, en formant un laitier sur le joint soudé.

> Power Mig® 180C

Le choix des professionnels

Le Power MIG® 180C est un poste de soudage semi automatique, compact et portable destiné à un usage professionnel. Son domaine de prédilection est le soudage d'entretien courant et de dépannage rapide sur chantier.

En effet, grâce à son faible encombrement et son poids limité pour un poste de soudage semi-automatique, il peut être emmené partout.

Il convient pour les applications de soudage fil fourré sans gaz et MIG/MAG.

Sa mise en route est d'une extrême simplicité : branchez-le sur une prise 230V monophasé, ajustez les paramètres de soudage et soudez ! C'est tout !

- **Soudage MIG/MAG avec fil plein 0.6-0.8mm** et fil fourré sans gaz avec fil Innershield® NR211MP 0.9-1.1mm.
- **Inversion** de polarité.
- **Alimentation 230V**, 16A.
- **Réglages précis** de la tension d'arc et de la vitesse de fil.
- **Fonction "burnback"** intégrée.
- **Livré complet**, prêt à l'emploi.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG,Fil fourré (Innershield®)

Sortie

Alim





Equipements inclus

Torche 3m,
Buse gaz et Innershield,
Adaptateur bobine 5KG,
Câble et pince de masse 3m,
Tuyau de gaz,
Bobine de fil SG2 0.6mm 0.9KG,
Bobine Innershield 0.9m (NR211MP) 0.45KG,
Kit galets 1.2, 0.8/0.9 et 0.6mm,
Câble d'alimentation 1.5m + prise,
Tubes contact 0.6-0.8-0.9mm



Nom produit	Références à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (Kg)
Power MIG®180C	036.0180	230/1/50-60	130A/20V/25%	16A	30-180A 1,3-12,7m/min Max. OCV : 34V	357 x 258 x 472	30

> Powertec® 161C, 191C, 231C, 271C

Les Powertec en 230V

Les postes Powertec® 161C, 191C, 231C et 271C ont tous été conçus pour constituer une gamme de machines proposant divers courants de soudage, compatibles avec une exploitation depuis une source d'alimentation monophasée.

L'entrée de gamme Powertec® se compose du modèle 161C, qui est parfait pour le soudage sur tôles fines ainsi que les travaux de réparation et de maintenance. C'est l'outil idéal pour les petits ateliers, les carrossiers ou les applications en milieu agricole.

Les Powertec® 191C et 231C disposent de la puissance nécessaire pour les applications de construction légère, tout en présentant la flexibilité nécessaire pour souder des structures fines.

Le Powertec® 271C est le modèle multi-usage par excellence de cette gamme, idéal tant pour le soudage de structures fines que pour les applications de construction légère à moyenne.

Toutes ces machines peuvent être manipulées aisément grâce à leur robuste chariot, leurs larges roues directionnelles à l'avant et leurs imposantes roues arrière.

- **Caractéristiques d'arc exceptionnelles** (Amorçage, Bonne stabilité d'arc, Peu de projections).
- **Nombreuses fonctions en standard**, Burnback réglable, soudage par points, 2/4 temps (sauf PT161C), Multiples réglages de tension.
- **Voltmètre et ampèremètre en option** (sauf PT161C).
- **Inversion de polarité** pour soudage Innershield NR211MP.
- **Excellent système d'entraînement de fil** grâce à l'utilisation de galets de gros diamètres.
- **Equipés d'un euroconnecteur** pour connexion torche standard.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG,Fil fourré (Innershield®)

Sortie

Alim







Nom produit	Références à commander	Entrain fil	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Tension/Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant			Dimensions H x L x P (mm)	Poids (Kg)
Powertec® 161C	036.0161	2	230/1/50-60	150A/21,5V/20%	16A	30-150A	1,0-17m/min	Max. OCV: 37V	615 x 390 x 825	53
Powertec®191C	036.0191	2	230/1/50-60	180A/23,0V/20%	20A	30-180A	1,0--20m/min	Max. OCV: 42V	765 x 427 x 850	70
Powertec®231C	036.0231	2	230/1/50-60	220A/25,0V/20%	25A	30-220A	1,0-20m/min	Max. OCV: 45V	765 x 427 x 850	80
Powertec 271C	036.0271	2	230/1/50-60	255A/26,8V/20%	32A	30-255A	1,0-20m/min	Max. OCV: 47V	765 x 427 x 850	83

> Powertec® 205C, 255C, 305C

2ème génération : performances encore supérieures

La conception des postes compacts à commutateurs Powertec® 205C, 255C et 305C repose sur la volonté de proposer à nos clients une gamme de générateurs adaptés à tous les usages.

La gamme commence avec le modèle 205C, la machine idéale pour le soudage sur tôles fines. Dotée d'excellentes caractéristiques d'arc et d'un très bon amorçage, cette machine Powertec® vous permet de réaliser vos travaux de soudage efficacement, rapidement et de façon professionnelle, en réduisant les projections au minimum.

Le Powertec® 255C est un modèle plus puissant, qui reste en mesure de souder sur structure fine mais qui dispose aussi de la puissance nécessaire pour les travaux de fabrication légère.

Le Powertec® 305C est le modèle multiusage par excellence, idéal tant pour le soudage sur tôle fines que pour les applications de fabrication légère à moyenne. Il permet le soudage par transfert à court-circuit (Short Arc) ou par pulvérisation axiale (Full Spray) avec un fil d'1,0 mm de diamètre.

- **Caractéristiques d'arc avancées :** Amorçage performant, Excellente stabilité d'arc, Délai de stabilisation réduit, Projections minimes.
- **Affichеurs numériques** (Voltmètre et Ampèremètre) en option pour un meilleur contrôle des paramètres.
- **Sélecteurs de tension :** nombreuses positions pour un réglage précis de la tension.
- **Système d'entraînement** avec galets de gros diamètre.
- **Régulation électronique du dévidage** pour une vitesse de dévidage constante.
- **Manoeuvrabilité :** Plateforme équipée de grosses roues, poignée en acier et crochet de levage pour faciliter le déplacement du générateur.
- **Disponible en version 4 galets. (305-4R)**
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG,Fil fourré





Nom produit	Références à commander	Entrain. Fil	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Tension/Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (Kg)
Powertec® 205C	036.0205	2	230/400/3/50-60	200A/24V/40% 160A/22V/60%	20A / 10A	25-200A	765 x 427 x 850	74
Powertec® 255C	036.0255	2	230/400/3/50-60	250A/26,5V/35% 190A/23,5V/60%	25A / 16A	25-250A	810 x 467 x 930	94
Powertec® 305C	036.0305	2/4	230/400/3/50-60	300A/29V/35% 225A/25,2V/60%	32A / 20A	30-300A	810 x 467 x 930	95

> Powertec® 305C, 355C, 425C PRO

2ème génération : performances encore supérieures

La gamme des postes compacts à commutateurs Powertec® Pro se caractérise par ses réglages synergiques. Tous les modèles offrent d'excellentes caractéristiques d'arc et des taux de projection extrêmement réduits, avec un gaz protecteur constitué d'un mélange d'argon ou à 100 % de CO2.
Parmi les multiples fonctionnalités de la gamme Powertec® Pro figurent le démarrage 2/4 temps, le dévidage du fil à froid et la purge de gaz. Deux afficheurs numériques indiquent clairement la tension et l'intensité de soudage, ces deux paramètres pouvant être associés au mode de contrôle synergique pour un paramétrage simple et optimal tout en conservant une parfaite maîtrise du procédé.

- **Caractéristiques d'arc avancées :** Amorçage performant, Excellente stabilité d'arc, Délai de stabilisation réduit, Projections minimes.
- **Afficheurs numériques :** (Voltmètre et Ampèremètre) pour un meilleur contrôle des paramètres.
- **Sélecteurs de tension :** nombreuses positions pour un réglage précis de la tension.
- **Réglage synergique :** Réglage simplifié des paramètres de soudage.
- **Système d'entraînement** avec galets de gros diamètre.
- **Régulation électronique du dévidage** pour une vitesse de dévidage constante.
- **Manoeuvrabilité :** Plateforme équipée de grosses roues, poignée en acier et crochet de levage pour faciliter le déplacement du générateur.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG,Fil fourré





Nom produit	Références à commander	Entrain. Fil	Tension d'alimentation	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (Kg)
Powertec® 305C PRO	036.1305	4	230/400/3/50-60	280A/28V/40% 230A/25,5V/60%	32A / 20A	30-280A	890 x 565 x 1060	145
Powertec® 355C PRO	036.1355	4	230/400/3/50-60	350A/31,5V/40% 285A/28,2V/60%	40A / 25A	30-350A	890 x 690 x 1060	147
Powertec® 425C PRO	036.1425	4	230/400/3/50-60	420A/35V/40% 345A/31,3V/60%	50A / 32A	30-420A	890 x 690 x 1060	162

> Pioneer 320 MKS

Pioneer 320 MKS est un poste à souder de type onduleur **triphasé**, synergique, recommandé pour les ateliers, les carrosseries, la serrurerie métallerie moyenne ou lourde et les soudages sur positionneurs.

Grâce à ses dimensions et à sa légèreté, **Pioneer 320 MKS** est facile à déplacer sur les lieux d'intervention.

Une large gamme de **programmes MIG-MAG synergiques** facilite la sélection des paramètres de soudage précis, utilisables avec n'importe quel fil.

L' interface simple et intuitive assure des réglages précis à l'aide d'un bouton.

La fonction **3T Special** permet de configurer le courant dans les phases **Hot Start** et **Crater Filler**, pour une pénétration optimale au départ et pour le cratère en fin de cordon.
Les autres paramètres disponibles sont : **Motor Slope, Soft Start** et **Burn Back** pour un amorçage parfait de l'arc et le découpage parfait du fil en fin de soudage.
La **répétabilité des procédés de soudage** est rendue possible grâce aux dispositifs suivants : microprocesseur de gestion, technologie onduleur, panneau numérique, courbes synergiques et mémorisation des paramètres personnalisés.

Grâce au **système de contrôle WECO HAC** (Hybrid Arc Control) innovant, l'arc MIG-MAG, souple et stable, assure une excellente qualité du cordon et l'absence presque totale de projections dans n'importe quelle condition de travail.
- **Grandes roues** et **porte-bouteille incorporé** de série
- **Refroidisseur** adaptable pour un ensemble compact
- Le **Ventilateur thermostatique** et le **Tunnel de ventilation** protègent les composants électroniques contre la poussière et l'air salin et améliorent la fiabilité
- **Torche Push-Pull** applicable pour soudages MIG

- **WECO Technology Inside**
  Interférence s réduites sur le réseau
  Diminution de la consommation énergie

- **HAC Hybrid Arc Control**
  Arc souple, projection réduite
  Meilleur aspect du cordon

HAC (Hybrid Arc Control) : Arc de soudage sans compromis



REF	Galet	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Vitesse de dévidage fil m/ min	Ø fil plein	Ø fil fourré	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
030.0320	4	400/3/50-60	320A/45% 280A/60% 230A/100%	16A	30 - 320A	1.0 - 20	0.6 - 1.2	1.0 - 1.2	530 x 750 x 1110	61

SPRAY ARC: HAC vous permet d'obtenir un arc de pulvérisation qui a une meilleure pénétration à la base, un apport de chaleur moindre, des vitesses de soudage supérieures et l'absence de caniveaux et de projections.



SOUDAGE EN POSITION: HAC fournit un arc court avec une fusion optimale aux marges du cordon, ce qui facilite les soudages au plafond et verticale montante.



POSITION PG : HAC vous permet de souder des tôles minces en position verticale descendante, avec jusqu'à 5 mm de séparationentre les bords.



TÔLES MINCES : HAC fournit un arc court souple et contrôlé, avec peu de projections, une bonne fusion des déformations réduites pour les fines épaisseurs.





3T SPECIAL: permet de configurer et de rappeler en mode automatique, à l'aide du bouton de la torche, trois niveaux différents de courant pour des cordons de haute qualité; conseillé pour le soudage de l'aluminium.



NIVEAU 3: un courant réduit termine le soudage d'une manière optimale, en remplissant le cratère final sur le cordon.



NIVEAU 2: on utilise le courant de soudage optimisé pour l'épaisseur et l'usinage exigés.



NIVEAU 1: la surintensité a l'amorçage donne une excellente pénétration.

> Powertec® 305S/365S/425S/505S

Puissance, Potentiel , Technique

Les POWERTEC® 305S/365S/425S/505S sont des générateurs de courant continu à tension constante, alimenté en courant triphasé et produisant un courant nominal de soudage de 300A à 500A.
Les ensembles POWERTEC® ont été conçus pour le soudage semi-automatique en MIG/MAG des aciers standards, aciers inoxydables aluminium, et fils fourrés avec Gaz.
L'ensemble est livré monté sur chariot avec plate-forme pour la fixation d'une bouteille de gaz, poignée de manutention et roulettes orientables, câble d'alimentation et câble de masse de 3m.

- **Caractéristiques d'arc exceptionnelles** avec un mélange d'argon et 100% CO2.
- **Sélecteurs de tension :** nombreuses positions pour un réglage précis de la tension.
- **Manoeuvrabilité,** Roues de large diamètre, barre pour tracter/pousser la machine et oeilleton de levage pour une parfaite manoeuvrabilité.
- **Conformes aux normes de sécurité et de fiabilité** CE, ROHS et IEC974-1.
- **Réglage Synergique** pour un réglage optimal et une parfaite maitrise du procédé sélectionné (uniquement sur LF24 PRO)

Procédés
MIG/MAG,Fil fourré

Sortie CV DC
Alim 3 PHASE 50/60 Hz



Nom produit	Références à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
POWERTEC® 305S	036.2305	230/400/3/50-60	300A/29V/35% 230A/25,5V/60%	32A / 20A	30-300A Max.OCV: 46V	770 x 467 x 930	94
POWERTEC® 365S	036.2365	230/400/3/50/60	350A/31,5V/40% 285A/28,2V/60%	40A / 25A	30-350A Max. OCV: 46V	875 x 700 x 1035	141
POWERTEC® 425S	036.2425	230/400/3/50/60	420A/35V/40% 345A/31,3V/60%	50A / 32A	30-420A Max. OCV: 52V	875 x 700 x 1035	151
POWERTEC® 505S	036.2505	230/400/3/50/60	500A/39V/40% 410A/34.5V/60%	63A / 40A	30-500A Max. OCV: 60V	875 x 700 x 1035	157

> LINC FEED-22M, -24M & -24M PRO

Petits et robustes, flexibles et complets

Le concept des dévidoirs LF22M, 24M et 24M Pro repose d'abord sur la robustesse, la compacité et la simplicité d'utilisation. Le résultat est un dévidoir au boîtier incroyablement robuste, dont les commandes principales sont accessibles à l'extérieur du boîtier, tandis que les commandes secondaires sont bien à l'abri dans le boîtier de protection, à proximité du système d'entraînement.

Un chariot et un support pivotant sont fournis de série et les machines peuvent également être équipées d'un chariot renforcé, adapté aux conditions industrielles les plus difficiles.

Parmi les nombreuses fonctionnalités des dévidoirs LF24M et LF24M Pro figurent le démarrage 2/4 temps, le dévidage du fil à froid, la purge de gaz et un ensemble voltmètre/ampèremètre numériques. Si vous recherchez une solution plus basique, vous avez également à disposition le dévidoir d'entrée de gamme LF22M, avec son système de dévidage à deux galets. Le contrôle synergique sur le LF24M Pro permet à l'opérateur de régler uniquement la tension de soudage, la vitesse de dévidage étant ensuite ajustée automatiquement au début du soudage.

- **Potentiomètre de réglage** continu de la vitesse de dévidage de fil.
- **Inverseur de mode gâchette** 2/4 temps.
- **Système d'entraînement performant** doté de deux ou quatre galets de gros diamètre et entraîné par un puissant moteur 90 W.
- **Régulation électronique du dévidage** pour une vitesse de dévidage constante.
- **Voltmètre/ampèremètre digital** (en option pour le LF22M).
- **Réglage synergique** pour un réglage optimal et une parfaite maîtrise du procédé (LF24MPro).
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG,Fil fourré

Sortie
Alim 34-44 VAC



Nom produit	Références à commander	Entrain. fil	Refr.	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm plein	fourré	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
LF-22M	036.0022	2	A	34-44 VAC	1 - 20	0,8 -1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	17
LF-24M	036.0024	4	A/W						
LF-24M PRO	036.0124	4	A/W						

> Idealarc® CV-420 & CV-505 / LF-33

Les nouvelles références du soudage semi-auto

Les CV420 et CV505 sont des générateurs de courant de soudage industriels DC à tension constante.
Ces machines sont conçues pour répondre aux applications industrielles lourdes. Elles peuvent être utilisées pour des travaux intensifs sur les chantiers type naval ou offshore. L'indice de protection IP23 permet à l'opérateur de travailler en toute sécurité sous des conditions climatiques défavorables. Pour un maximum de fiabilité, les circuits électroniques sont entièrement encapsulés et placés dans un compartiment complètement isolé.
Les CV420 et CV505 délivrent respectivement 420 et 500A à 60% de facteur de marche. Associés aux nouveaux dévidoirs Linc-Feed 33S, 33, 34 et 35, robustes, fiables et simples d'utilisation, ils constituent des packages générateur/dévidoir idéals pour des applications atelier.

- **Caractéristiques d'arc exceptionnelles** avec un mélange d'argon et 100% CO2.
- **Deux réglages d'inductance** possibles.
- **Réglage continu** de la tension d'arc.
- **Protection thermique** avec voyant.
- **Potentiomètre de réglage continu** de la vitesse de dévidage de fil
- **Inverseur de mode gâchette** 2/4 temps.
- **Nombreuses fonctions en standard** ; burnback réglable, avance de fil hors tension, purge de gaz.
- **Voltmètre et ampèremètre** digitaux.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG,Fil fourré





Nom produit	Références à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
CV420 air	036.0420	230/400/3/50/60	420A/35V/60% 325A/30,3V/100%	63A / 32A	30-420A Max. OCV: 43V	870 x 565 x 1030	139
CV420 eau	036.1420	230/400/3/50/60				870 x 700 x 1030	165
CV505 air	036.0505	230/400/3/50/60	500A/39V/60% 385A/33,3V/100%	63A / 32A	40-500A Max. OCV: 48V	870 x 565 x 1030	147
CV505 eau	036.1505	230/400/3/50/60				870 x 700 x 1030	173

> LINC FEED-33S, -33, -34 & -35

Petits et robustes, flexibles et complets

Les modèles LF33S, 33, 34 et 35 sont des dévidoirs conçus pour fonctionner dans des conditions extrêmes. Lors de leur conception, l'accent a été mis sur la robustesse, le faible encombrement et la facilité d'utilisation. Il en résulte une carrosserie de protection extrêmement résistante, complétée en standard par un chariot, qui permet de répondre aux conditions industrielles difficiles.
Les dévidoirs LF33S, 33, 34 et 35 offrent des caractéristiques répondant à toutes les exigences. Les plus simples sont les modèles LF33S et LF33. Ils sont équipés des fonctions 2/4 temps, run-in, dévidage à froid et purge de gaz. Deux afficheurs numériques permettent de visualiser la tension et l'ampérage du soudage.
Les modèles LF34 & LF35 sont plus élaborés.
Ces deux dévidoirs disposent d'écrans numériques uniques permettant d'afficher les préréglages ainsi que les paramètres de la soudure en cours.

- **Petits, robustes et faciles à manipuler**, avec afficheur de tension et ampèremètre numériques bien lisibles.
- **Système d'entraînement** performant doté de quatre galets de gros diamètre.
- **Régulation électronique du dévidage** pour une vitesse de dévidage constante.
- **Conception ergonomique;** Commandes conviviales avec afficheurs numériques affichant le texte dans la langue de votre choix (LF34 et 35).
- **Synergies et mémoires** (10) sur le LF35.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG,Fil fourré





Nom produit	Références à commander	Entrain. fil	Refr.	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm plein	Diamètres des fils (mm fourré	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
LF-33S	036.0133	4	A/W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	350 x185 x 530	12
LF-33	036.0033	4	A/W	34-44 VAC	1 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	17
LF-34	036.0034	4	A/W	34-44 VAC	1,5 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	17
LF-35	036.0035	4	A/W	34-44 VAC	1,5 - 20	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6	440 x 275 x 636	17

> Deltaweld

SOUDAGE MIG/MAG, FIL FOURRE

Le Deltaweld est une source à tension constante (courbe « plate »), redressée par thyristors, destinée au soudage intensif en MIG/MAG, fil fourré.
Il existe en trois niveaux de puissance :
- Deltaweld 402
- Deltaweld 602
- Deltaweld 852.

• Arc très stable
• Pré-set de la tension
• Afficheurs très lisibles
• Deux inductances
• Compensation fluctuations du réseau
• Rendement électrique exceptionnel
• Ventilateur thermostatique
• Nombreuses protections des circuits
• Commande à distance (options):
- marche / arrêt
- tension arc
• Serre câble
• Filtre à air (option)
• Arceau de protection

Procédés : MIG/MAG, Fil Fourré



Deltaweld 602

REF	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)
032.0562	230-400/3/50	450A/100%	-	20A - 565A	692 x 565 x 914
032.0812	230-400/3/50	650A/100%	-	50A - 815A	692 x 565 x 914
032.1250	230-400/3/52	1000A/100%	-	100A - 1250A	692 x 565 x 914

> Dévidoir S 74

Le dévidoir S 74, avec 4 galets moteurs, est destiné aux applications de soudage intensif en MIG/MAG ou fil fourré. Il est utilisable avec des fils de diamètre 0,6 à 3,2 mm.
Il existe en deux versions :
- S 74 D : modèle de base, avec afficheurs et réglage de la tension d'arc
- S 74 DX : avec programmation
Chaque version est disponible avec moteur vitesse normale ou moteur rapide.

Bloc moto réducteur Posifeed
• Permet de basculer le système d'entraînement pour réduire la courbure de la torche.
• Moteur alimentation 24V à couple élevé.
• Galets à changement rapide.
• Système de pression permettant de retrouver le même réglage après changement des galets, indépendant sur galets avant et arrière.
• Quatre galets moteurs sur roulements scellés offrant un dévidage régulier, précis et constant.
• Enfilage sans avoir à débrayer les galets.
• Régulation vitesse électronique.
• Galets Miller standard (41 mm de diamètre)
• Connecteur euro.
• Galets protégés.
• Affichage digital précis et lisible..

Sur la version S 74 DX
• Dual Schedule : permet d'ajuster les paramètres en cours de travail.
• Affichage digital précis et lisible.
• réglage de tout le cycle de soudage : pré gaz, run-in, temps de soudage, évanouissement, burn-back et post gaz.
• Contrôle process, autorisant une variation limitée des paramètres.
• Quatre programmes en mémoire.



S 74 DX

S 74 D

REF	Galet	Refroidissement	Vitesse dévidage fil m/min	Ø fil plein	Ø fil fourré	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
032.0074	4	Air / Eau	1.3 à 36.6	0.6 - 3.2mm	1.0 - 3.2mm	356 x 305 x 686	26

> Discovery 161 MF

Le multifonction en toute légèreté

Discovery 161 MF est un poste à souder **monophasé** de type onduleur, compact et **portatif** pour le soudage professionnel MIG-MAG, TIG et MMA.
Facile à transporter, **seulement 17,6 kg** (y compris la bobine de **5 kg 200 mm de diamètre**), il est parfait pour les opérations de maintenance, les réparations rapides, la charpente metalique, les travaux en atelier et les loisirs.
Discovery 161 MF procure d'excellentes caractéristiques de soudobrasage en utilisant **CuSi3** et **CuSi6**.
Le changement de polarité permet de souder **avec des fils fourrés autoprotégés.**
Grâce au **système de contrôle WECO HAC** (Hybrid Arc Control) innovant, l'arc MIG-MAG, souple et stable, assure une excellente qualité du cordon et l'absence presque totale de projections dans n'importe quelle condition de travail.
L'**interface simple** et **intuitive** assure des réglages précis à l'aide de deux boutons.
L'**inductance** est **réglable électroniquement** depuis le panneau frontal et optimise l'arc.

- **Léger** et **fiable**
- Électrodes **jusqu'à 3,25 mm** de diamètre en MMA
- **Amorçage Lift en TIG DC** pour réduire les inclusions de Tungstène
- **Torche Spool Gun** disponible pour soudages MIG avec aluminium



- **Power inverter inside**
  - Plus performant
  - Moins de consommation de courant



- **HAC Hybrid Arc Control**
  - Arc souple, projection réduite
  - Meilleur aspect du cordon

Procédés
MIG/MAG,Fil fourré, Liftig, ARC
Directives : 2002/95/CE, 2004,/108,CE,2006/95/CE
Normes : EN 60974-1, EN 60974-10



REF	Galet	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Vitesse de dévidage fil m/ min	Ø fil plein	Ø fil fourré	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
030.0161	2	230/1/50-60	160A/30% 120A/60% 100A/100%	16A	5A - 160A	0.5 - 16	0.6 - 1.0	1.0 - 1.2	325 x 230 x 460	12,6

> Discovery 250 MFK

Le compact (bobine 15 Kg)

Discovery 250 MFK est un poste à souder triphasé de type onduleur,professionnel, pour le soudage MIG-MAG, TIG DC et MMA. Discovery 250 MF est recommandé pour les opérations d'entretien, les réparations et la charpente metalique ou moyenne.
Les programmes synergiques MIG-MAG facilitent la sélection de paramètres précis de soudage en utilisant des fils standards tels que : SG2/SG3, Acier Inoxydable et Aluminium. Les programmes synergiques de soudobrasage procurent d'excellentes caractéristiques esthétiques et opérationnelles avec des fils de type CuSi3 et CuSi6.
Le changement de polarité permet de souder avec des fils fourrés autoprotégés. Grâce au système de contrôle WECO HAC (Hybrid Arc Control) innovant, l'arc MIG-MAG, souple et stable, assure une excellente qualité du cordon et l'absence presque totale de projections dans n'importe quelle condition de travail.
L' interface simple et intuitive assure des réglages précis à l'aide d'un bouton. Les autres paramètres disponibles sont : Motor Slope, Soft Start, Burn Back et Post-Gaz pour un amorçage parfait de l'arc et le découpage parfait du fil en fin de soudage.
L' inductance est réglable électroniquement depuis le panneau frontal et optimise l'arc. Le tunnel de ventilation protège les composants électroniques contre la poussière et le sel et augmente ainsi la durée de vie du Discovery 250 MFK.

Discovery 250 MFK est équipé d'un dévidoir motorisé à 4 galets qui assure une alimentation parfaite du fil.

- Électrodes jusqu'à 5 mm de diamètre en MMA.
- Amorçage Lift en TIG DC pour réduire les inclusions de Tungstène.
- TIG DC Pulsé : arc focalisé, soudage de tôles fines et déformation minime.



- **Power inverter inside**
  - Plus performant
  - Moins de consommation de courant



- **HAC Hybrid Arc Control**
  - Arc souple, projection réduite
  - Meilleur aspect du cordon

Procédés
MIG/MAG,Fil fourré, Liftig, ARC
Directives : 2002/95/CE, 2004,/108,CE,2006/95/CE
Normes : EN 60974-1, EN 60974-10





REF	Galet	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Vitesse de dévidage fil m/ min	Ø fil plein	Ø fil fourré	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
030.0250	4	400/3/50-60	250A/30% 170A/60% 140A/100%	16A	5A - 250A	2.0 - 20	0.6 - 1.2	1.0 - 1.2	465 x 290 x 520	22,8

> Discovery 251 MF

3 Procédés de soudage en 1! ARC - TIG HF - MIG/MAG

Discovery 251 MF est un poste à souder triphasé de type onduleur, professionnel, pour le soudage MIG-MAG, TIG DC et MMA.
Discovery 251 MF est recommandé pour les opérations d'entretien, les réparations et la charpente metalique ou moyenne.
Les programmes synergiques MIG-MAG facilitent la sélection de paramètres précis de soudage en utilisant des fils standards tels que : SG2/SG3, Acier Inoxydable et Aluminium. Les programmes synergiques de soudobrasage procurent d'excellentes caractéristiques esthétiques et opérationnelles avec des fils de type CuSi3 et CuSi6. Grâce au système de contrôle WECO HAC (Hybrid Arc Control) innovant, l'arc MIG-MAG, souple et stable, assure une excellente qualité du cordon et l'absence presque totale de projections dans n'importe quelle condition de travail.
L'interface simple et intuitive assure des réglages précis à l'aide d'un bouton. Les autres paramètres disponibles sont : Motor Slope, Soft Start, Burn Back et Post-Gaz pour un amorçage parfait de l'arc et le découpage parfait du fil en fin de soudage. L'inductance est réglable électroniquement depuis le panneau frontal et optimise l'arc.
Le WECO Special HF control assure un amorçage de l'arc rapide et précis à 100 %. Le tunnel de ventilation protège les composants électroniques contre la poussière et le sel et augmente ainsi la durée de vie du Discovery 251 MF.
Discovery 251 MF est équipé d'un dévidoir motorisé à 4 galets qui assure une alimentation parfaite du fil.

• Électrodes jusqu'à 5mm de diamètre en MMA
• TIG DC Pulsé : arc focalisé, soudage de tôles fines et déformation minime
• Les modes Spot et Intermittente assurent un soudage par points irréprochable

• W.ECO Technology inside
• Interférences réduites sur le réseau
• Diminution de la consommation énergie

• HAC Hybrid Arc Control
• Arc souple, projection réduite
• Meilleur aspect du cordon



Procédés
MIG/MAG,TIG HF, ARC
Directives : 2002/95/CE, 2004,/108,CE,2006/95/CE
Normes : EN 60974-1, EN 60974-10

REF	Galet	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Vitesse de dévidage fil m/ min	Ø fil plein	Ø fil fourré	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
030.0251	4	400/3/50-60	250A/60% 200A/100%	20A	5A - 250A	2.0 - 20	0.6 - 1.2	1.0 - 1.2	710 x 290 x 600	40

> MicroMag 302 MFK

Une réference sur chantier

MicroMAG 302 MFK est un poste à souder de type onduleur triphasé, synergic, compact et robuste pour le soudage MIG-MAG, MMA et Lift TIG.

Facile à transporter, seulement 24kg, il est parfait pour les opérations de maintenance, les réparations rapides, la charpente métallique, les travaux en atelier et les loisirs. Le changement de polarité permet de souder avec des fils fourrés auto-protégés.

Grâce au système de contrôle WECO HAC (Hybrid Arc Control) innovant, l'arc MIG-MAG, souple et stable, assure une excellente qualité du cordon et l'absence presque totale de projections dans n'importe quelle condition de travail. La fonction 3T Special permet de configurer le courant dans les phases Hot Start et Crater Filler, pour une pénétration optimale au départ et pour le cratère en fin de cordon.

Les autres paramètres disponibles sont : Motor Slope, Soft Start, Burn Back et Post-Gaz pour un amorçage parfait de l'arc et le découpage parfait du fil en fin de soudage.

La répétabilité des procédés de soudage est rendue possible grâce aux dispositifs suivants: microprocesseur de gestion, technologie onduleur, panneau numérique, courbes synergiques et mémorisation des paramètres personnalisés.

L'inductance est réglable électroniquement depuis le panneau frontal et optimise l'arc. MicroMAG 302 MFK est équipé d'un dévidoir motorisé à 4 galets qui assure une alimentation parfaite du fil.

• Électrodes jusqu'à 5mm de diamètre en MMA
• Arc Force et Hot Start réglables en MMA
• Amorçage Lift en TIG DC pour réduire les inclusions de Tungstène
• Le Ventilateur thermostatique et le Tunnel de ventilation protègent les composants électroniques contre la poussière et le sel et améliorent la fiabilité
• Torche Push-Pull applicable pour soudages MIG avec aluminium
• Bobine de15kg 300mm de diamètre • Réglable à distance par la torche MIG (UP-DOWN) et unité RC

W.ECO Technology Inside
• Interférence s réduites sur le réseau
• Diminution de la consommation énergie

HAC Hybrid Arc Control
• Arc souple, projection réduite
• Meilleur aspect du cordon



Procédés: MIG-MAG - TIG DC -MMA
Directives: 2002/95/CE, 2004/108/CE, 2006/95/CE
Normes: EN 60974-1, EN

REF	Galet	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Vitesse de dévidage fil m/min	Ø fil plein	Ø fil fourré	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
030.0302	4	400/3/50-60	300A/35% 230A/60% 200A/100%	16A	5A - 300A	1.0 - 20	0.6 - 1.2	1.0 - 1.2	380 x 285x 530	22

> Speedtec® 400S & Speedtec® 500S / LF-45

Productivité élevée, Fiabilité industrielle

La gamme Speedtec® est la solution Lincoln Electric pour les applications industrielles multiprocédé. De conception modulaire et compacte, ce système de soudage est facile à déplacer sur site et son transport ne présente pas de difficulté en raison de son faible poids. La nouvelle technologie d'onduleur, d'une fréquence de 32 KHz, permet un contrôle précis de l'arc, beaucoup plus rapide qu'avec des sources d'alimentation électrique traditionnelles.
Une large gamme de programmes synergiques est disponible en standard, ce qui permet un contrôle simple mais précis des paramètres de soudage, afin de garantir une qualité constante des résultats. La technologie d'onduleur très éprouvée permet d'économiser à la fois du temps et de l'énergie.
Avec le dévidoir de fil LF 45, le poste peut assurer le soudage MIG avec des programmes synergiques pour l'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium et les fils fourrés. Les fonctions TIG et EE sont disponibles en standard.

- **Excellentes performances de soudage** en procédés MIG, EE et Lift TIG.
- **Afficheurs numériques** pour le préréglage et la lecture des paramètres réels en cours de soudage.
- **Huit emplacements de procédés en mémoire** pour l'enregistrement des paramètres spécifiques de soudage.
- **Technologie d'onduleur** afin de limiter la consommation énergétique.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS, IEC974-1 & EN 60974-10.

Procédés
MIG/MAG, EE et lifting

Sortie
Alim



Nom produit	Références à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
Speedtec® 400S	036.0400	400/3/50/60	400A/34V/80%	25A	20-400A Max. OCV: 73V	476 x 305 x 600	50
Speedtec® 500S	036.0500	400/3/50/60	500A/39/60%	40A	20-500A Max. OCV: 73V	476 x 305 x 600	50

> Power Wave® C300

Le Pulsé multi-applications

Le Power Wave® C300 est un petit onduleur pulsé, compact et robuste, pour applications industrielles, équipé de nombreuses fonctionnalités.
La machine est équipée en standard de programmes pour soudage CV et Pulsé, parmi lesquels, Power Mode® et Rapid Arc®.
L'interface est d'une grande simplicité.
La machine est dotée d'un port Ethernet.
Le C300 fonctionne avec des logiciels gratuits, tel que Production Monitoring. Les mises à jour sont disponibles gratuitement sur le site powerwavesoftware.com

- **Excellentes caractéristiques d'arc** en mode CV, Pulsé, Pulse-on-Pulse, électrode enrobée et Tig DC.
- **En standard**, soudage des aciers, aciers inoxydables, de l'aluminium, mais aussi fils à fort taux de nickel et les Cupro.
- **Le procédé RapidArc®** permet le soudage des aciers et aciers inoxydables avec un apport de chaleur réduit et une vitesse d'exécution augmentée.
- **Le système PowerMode®** est excellent pour le soudage en régime court circuit sur tôles fines aciers et aciers inoxydables.
- **Equipé S2F** pour les applications aluminium
- **8 Mémoires** disponibles.
- **Refroidi eau** disponible avec le COOL ARC® 50.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
Pulse MIG, Pulse-on-Pulse®, MIG/MAG, Fil fourré, EE, Lift TIG DC

Sortie
Alim



Nom produit	Référence à commander	Entrain. fil	Tension d'alimentation	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
PW C300	036.0300	4	230/400/3/50-60	300A/29V/40%	25A	5-300A	518 x 356 x 630	41

> Power Wave® S350

Le Pulsé multi-applications

Le Power Wave® S350 est un poste de soudage pulsé, robuste, conçu selon un concept modulaire. Le nouveau module STT en fait partie et permet de convertir l'ensemble en un poste STT professionnel.
La machine fonctionne avec les dévidoirs LF45 et PF10(D) et peut être changée en version eau par simple ajout du COOL ARC® 50.
La machine est équipée en standard de programmes pour soudage CV et Pulsé, parmi lesquels, Power Mode® et Rapid Arc®.
L'interface est d'une grande simplicité.
La machine est dotée d'un port Ethernet.
Le S350 fonctionne avec des logiciels gratuits, tel que Production Monitoring. Les mises à jour sont disponibles gratuitement sur le site powerwavesoftware.com

- **Excellentes caractéristiques d'arc** en mode CV, Pulsé, Pulse-on-Pulse, électrode enrobée et Tig DC.
- **En standard**, soudage des aciers, aciers inoxydables, de l'aluminium, mais aussi fils à fort taux de nickel et les Cupro Si.
- **Le procédé RapidArc®** permet le soudage des aciers et aciers inoxydables avec un apport de chaleur réduit et une vitesse d'exécution augmentée.
- **Le système PowerMode®** est excellent pour le soudage en régime court circuit sur tôles fines aciers et aciers inoxydables.
- **Equipé S2F** pour les applications aluminium
- **Module** STT disponible.
- **Refroidi eau** disponible avec le COOL ARC® 50.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
Pulse MIG, Pulse-on-Pulse®, MIG/MAG, Fil fourré, EE, Lift TIG DC

Sortie CC CV DC
Alim 3 PHASE 50/60 Hz
3 ans de garantie



Nom produit	Références à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
PW S350	036.0350	230/400/460/3/50-60	350A/31,5/40%	25A	5-350A	518 x 356 x 630	38.6

> Power Wave® 405M

Soudage pulsé en toute simplicité

C'est avec la notion de simplicité et de convivialité toujours présente à l'esprit que le Power WAVE® 405M a été conçu. Il est destiné à un usage industriel. Il fournit 400A à 35%, 350A à 60% et convient à toutes les applications de soudage semiautomatique.

- **Caractéristiques d'arcs remarquables** en mode Pulsé, Double Pulsé, CV, Electrode ou DC TIG.
- **Fonction double Pulse** qui permet le soudage de tôles aluminium fines et garantit une très grande stabilité d'arc à faible intensité.
- **Ventilateur débrayable** ce qui réduit le bruit et la poussière à l'intérieur de la machine.
- **Détecteur de débit d'eau** (version refroidie eau).
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG pulse, Pulse-on-Pulse®, MIG/MAG, Fil fourré, EE, Lift TIG DC

Sortie CC CV DC
Alim 1/3 PHASE 50/60 Hz
3 ans de garantie



Nom produit	Référence à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
PW405M air	036.0405	230/380/415/440/1/3ph	400A/36V/ 35% 350A/34V/60%	25A	5-425A 10-45V	700 x 700 x 1000	53
PW405M eau	036.1405						71

>Power Wave® 455M & 455M/STT

Performances d'arc exceptionnelles

Pour le soudage de tôles épaisses dans le cas d'applications robotiques, automatiques et semi-automatiques, le Power Wave® 455M associé au dévidoir LF-45 est l'équipement qu'il vous faut.
Le réglage de la forme d'onde de la tension de sortie du Power Wave® 455M permet de remarquables performances d'arcs sur différents métaux (aciers, inox, aluminium et alliage nickel).

- **Caractéristiques d'arcs remarquables** en mode Pulsé, Tandem, Double Pulsé, CV, Electrode ou DC TIG.
- **Fonction double Pulse** qui permet le soudage de tôles aluminium fines et garantit une très grande stabilité d'arcs à faible intensité.
- **Mode STT.**
- **Détecteur de débit d'eau** (version refroidie eau).
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
Pulse-On-Pulse®, MIG/MAG, Fil fourré, EE, Lift TIG DC, Gougeage, Rapid arc®, Power mode®, Tandem MIG





Nom produit	Références à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
PW 455M	036.0455	380/415/3/50/60	500A/40V/60% 400A/36V/100%	44A	5-500A. Max. Max. OCV:75V	663 x 505 x 835	114
PW 455M/STT	036.1455	380/415/3/50/60	500A/40V/60% 400A/36V/100% STT : 325A/33V/100X	48A	5-500A Max. OCV:75V	663 x 505 x 835	121

> LINC FEED-45

Conçu pour fonctionner avec les générateurs Power Wave® et Speedtec.

Le LINC FEED 45 est équipé d'écrans digitaux sur lesquels s'affichent les paramètres de soudage (préréglage et valeurs réelles).
Les commandes sont remarquablement conviviales. Il fonctionne avec la gamme des générateurs à commandes numériques de la famille des POWER WAVE et des Speedtec. Les ensembles garantissent d'excellentes performances de soudage en mode Pulsé synergique, Double Pulsé synergique (pour le soudage de l'aluminium), CV traditionnel et CV synergique, soudage manuel à l'électrode enrobée et même (lift)TIG.

- **Excellent dévidage** ; motoréducteur 4 galets en standard.
- **Design Ergonomique** ; Commandes conviviales avec écrans digitaux.
- **Sécurité** ; Capot à ouverture frontale qui protège le motoréducteur.
- **Nombreuses caractéristiques en standard** ; 2/4 temps, Remplissage Cratère et démarrage.
- **Mode synergique** et mémoire.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG, Fil fourré
Générateurs recommandés
Power Wave® 405M,
Power Wave® 455M,
Power Wave® 455M/STT,
Speedtec 400S & 500S





Nom produit	Référence à commander	Entrain. fil	Refr.	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (en mm)		Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
						Plein	Fourré		
LF-45	036.0045	4	A/W	40 VDC	2 - 20	0.8 - 1.6	1.0 - 1.6	440 x 270 x 636	17

>DH-10 & LN-10

Simple & double ?

Le LN10 est un dévidoir à 4 galets moteurs très robuste, à commandes analogiques. Sa conception modulaire permet de désolidariser les boîtiers de commande et de dévidage pour utilisation sur potence ou robot.
L e DH-10 possède les qualités du LN-10 multipliées par deux:
Le chargement de 2 bobines double la productivité. Si vous souhaitez réduire les temps d'arrêt de travail dus au chargement de nouvelles bobines ou si vous utilisez régulièrement des types de fils différents, le DH-10 est le dévidoir qu'il vous faut.

- **Dual procédure en standard** : permet de sélectionner 2 procédures de soudage et de basculer de l'une à l'autre rapidement.
- **Préréglage et affichage** des paramètres vitesse fil et tension.
- **Prise de commande à distance.**
- **Possibilité de désolidariser les boîtiers** de commande et de dévidage pour utilisation sur potence ou robot.
- **Double tête** de dévidage pour le DH-10.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG, Pulsé, MIG-STT®,
Fil fourré

Sortie
Alim 42 VAC

Générateurs recommandés :
CV420, CV505,
V350PRO, DC400,
DC655, DC1000,
STT® II



Nom produit	Références à commander	Entrain. fil	Refr.	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm) Plein	Fourré	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
LN-10	036.0010	4	A/W	42 VAC	0.8 - 19	0,6 - 1,2	0,8 - 2,4	406 X 381 X 787	33.6
DH-10	036.0110							533 x 508 x 813	52.6

> Power Feed™ 10M & 10M Dual

Performances de soudage décuplées

Le dévidoir Power FeedTM 10M est révolutionnaire par sa simplicité d'utilisation et sa flexibilité. Associé aux générateurs hi-tech Power Wave® 405M et 455M, le PF-10M décuple les performances du soudage semi-automatique traditionnel.
Une version modulaire permet de désolidariser les boîtiers de commande et de dévidage pour utilisation sur potence ou robot.
Doublez votre productivité ! Le Power FeedTM 10M Dual, révolutionnaire par sa simplicité d'utilisation et sa flexibilité, garantit également un rendement sans précédent. Le principe des doubles bobines réduit la perte de temps due au changement des bobines, ce qui permet d'exploiter au mieux les possibilités des générateurs Power Wave® 405M, 455M et 455MSTT.

- **Version Boom** qui permet de désolidariser les boîtiers de commande et de dévidage pour utilisation sur potence ou robot.
- **4 galets moteurs.**
- **Sélection des programmes** simple grâce au panneau MSP4.
- **Haute vitesse** de dévidage et diamètres de fil importants.
- **Contrôle précis** du dévidage par tachymètre.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG, Pulsé, MIG STT,
Fil fourré

Sortie
Alim 40 VDC

Générateurs recommandés
Power Wave® 405M,
Power Wave® S350,
Power Wave® 455M,
Power Wave® 455M/STT®



Nom produit	Référence à commander	Entrain. fil	Refr.	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (en mm) Plein	Fourré	Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
PF-10M	036.1010	4	A/W	Haute vitesse 1,5 - 20	Haute vitesse 0.8 - 1.6	1.0 - 1.6	470 x 343 x 775	16
PF-10MD	036.1110	4	A/W	Basse vitesse 1,27 - 20,3	Basse vitesse 0.6 - 2,4	0.9 - 3.0	508 x 508 x 781	41

>LINC FEED-37 & 38

Dévidoirs robustes, soudage parfait

Les LF37 & 38 sont des dévidoirs de fil portatifs conçus pour résister aux conditions d'utilisation extrêmes vécues dans les chantiers navals et les chantiers de construction. Ils sont adaptés aux bobines D300 (15 kg) et D200 (5 kg), pour les fils pleins et les fils fourrés, y compris l'Innershield. Un écran digital affiche le pré-réglage des paramètres et les valeurs réelles, mesurées lors du soudage. Les commandes sont extrêmement conviviales.
Tous les réglages machine (2/4 Temps, Anticollage, Amorçage et Cratère) peuvent être visualisés en sélectionnant un seul bouton. L'écran affiche les fonctions et les réglages dans la langue de votre choix. Le LF38 possède en plus une sélection de programmes synergiques et une possibilité de mémorisation jusqu'à 10 procédures.

- **Dévidoirs portables** et extrêmement robustes.
- **Excellent dévidage** régulier et continu grâce au système quatre galets de série.
- **Parfait réglage du débit** et économie de gaz grâce au débitmètre intégré.
- **Choix de la langue** d'affichage.
- **Lecture aisée des valeurs** de tension et d'intensité : préréglage des paramètres de soudage avant soudage et lecture des paramètres mesurés pendant le soudage.
- **Nombreuses fonctions en standard** : 2/4 temps, Remplissage cratère et Soft / Hot start (paramètres d'amorçage).
- **Programmes synergiques** et capacité de mémoire pouvant contenir jusqu'à 10 procédures de soudage (LF38).
- **Détecteur de débit d'eau**.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG, Fil fourré

Générateurs recommandés
CV-420, CV505, STT® II, DC 655, RANGER 305D





Nom produit	Référence à commander	Entrain. fil	Refr.	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (en mm) Plein	Fourré	Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
LF-37 LF-38	036.0037 036.0038	4	A/W	42 VAC	1,5 - 20	0,6 - 1,6	1.0 - 1.6	356 x 188 x 534	16

> Invertec® STT® II / LF-33

Soudage à transfert par court-circuit

L'ensemble STT® II / LF33 fait partie d'une nouvelle génération d'équipement à caractéristiques de sortie contrôlées. C'est une approche entièrement nouvelle et révolutionnaire pour les applications à transfert par court-circuit.
La force du STT II est liée à sa rapidité d'exécution et de réaction, de l'ordre de la microseconde, qui permet de diminuer jusqu'à 50% les émissions de fumée et jusqu'à 90% les taux de projection. L'ensemble offre une liste de caractéristiques impressionnante : préréglage des paramètres, mode 2/4 temps, cratère et hot/soft start en standard.

- **Réduction importante** des projections et fumées.
- **Soudage des passes de pénétration** sur tube et des tôles fines aciers doux ou alliés.
- **Qualité TIG** avec vitesse 3 à 4 fois supérieure.
- **Fonction TAILOUT** (commande d'apport de chaleur sans augmentation de la hauteur d'arc).
- **Excellent dévidage**; motoréducteur 4 galets en standard.
- **Design ergonomique** ; Commandes conviviales avec écrans digitaux.
- **Sécurité** ; Capot à ouverture frontale qui protège le motoréducteur.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE, ROHS et IEC974-1.

Procédés
MIG-STT®





Nom produit	Références à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
STT II	036.2000	200/220/380/400/440/3/50-60	225A/29V/60% 200A/28V/100%	17A	5-450A(peak) 5-125A (background)	589 x 336 x 620	59
Package	PSTT2-1-A					1000 x 700 x 1000	115

Nom produit	Référence à commander	Entrain. fil	Refr.	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (en mm) Plein	Fourré	Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
LF-33	036.0033	4	A/W	34-44 VAC	1 - 20	0.8 - 1.6	1.0 - 1.6	440 x 275 x 636	17

TSR
LA PASSION DU SERVICE

> Power Pulse 500 HSL

H_2O version

Power Pulse 500 HSL est un poste à souder professionnel à technologie onduleur triphasé (400 A 100 % à 40 °C) avec chariot dévidoir séparé WF 104. Pulsé HS est une fonction spéciale de la soudure en mode MIG-MAG Pulsé, caractérisée par un arc très court et intense FACILE à gérer pour le soudeur.

En effet, contrairement à d'autres systèmes de soudure à taux de dépôt élevé, le Pulsé HS fournit au soudeur un arc agréable à gérer et non stressant.

La fonction Pulsé HS permet de:

1 - Augmenter considérablement la vitesse d'exécution (en moyenne de 35%) par rapport au mode Pulsé Standard.

2 - Augmenter les dépôts horaires (kg/h) en moyenne de 15% ,

3 - Incrémenter considérablement les pénétrations, en diminuant le risque de collages et de défauts.

4 - Réduire les apports thermiques (moins 35%) et obtenir des soudures de qualité élevée aussi bien d'un point de vue mécanique que métallurgique.

- **Concept Modulaire** pour de multiples procédés de soudage
- **Refroidisseur** disponible
- **Le Ventilateur thermostatique et le Tunnel** de ventilation protègent les composants électroniques contre la poussière et le sel et améliorent la fiabilité
- **En MMA, il est possible de souder** en toute simplicité des électrodes jusqu'à 8mm de diamètre
- **Soudage excellent** avec des Électrodes Cellulosiques
- Arc Air avec des électrodes **jusqu'à 6mm de diamètre**
- **Amorçage Lift en TIG DC** pour réduire les inclusions de Tungstène
- **La fonction 3T Special** permet de configurer le courant dans les phases, Hot Start et Crater Filler, pour une pénétration optimale au départ et pour la fermeture du cratère en fin de cordon
- **Mémoires disponibles** pour la répétabilité des procédés
- **Torche Push-Pull** applicable pour soudages MIG avec aluminium



- **MIG/MAG pulse - double pulse**
- Haute qualité de l'arc
- Haute qualité de la soudure

Existe en version double dévidoir

Procédés : Mig Pulse, Pulse-on-Pulse, MIG/MAG, fil fourré, EE, Lift Tig DC, Gougeage

REF	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
030.0500	400/3/50-60	500A/50% 450A/60% 400A/100%	32A	5A - 500A	1440 x 500 x 1100	132

> WF104 (AIR-H2O)

- **Robuste** pour les travaux intensifs
- **Chariot dévidoir** portatif à 4 galets
- ***Air Cooled (AIR)*** et **Water Cooled (H2O)** pour n'importe quel type de torche.
- **Encodeur optique** pour une précision maximale dans le réglage de la vitesse du fil.
- **Kit roues** disponible
- **Galets avec rainure** en V (1,0/1,2 mm) fournis
- **Répétabilité des paramètres** pour soudages selon procédure WPS





REF	Galet	Refroidissement	Vitesse dévidage fil m/min	Ø fil plein	Ø fil fourré	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
030.0104	4	Eau	1.5 à 20	0.6 - 1.6mm	1.0 - 3.2mm	470 x 245 x 670	21,5

3, 2, 1 ... GO!

Simplement trois opérations pour le réglage des paramètres de soudage, permettent une mise au point rapide de la machine sans avoir besoin d'un manuel d'instruction compliqué. Le panneau frontal ergonomique et convivial affiche tous les paramètres à sélectionner.



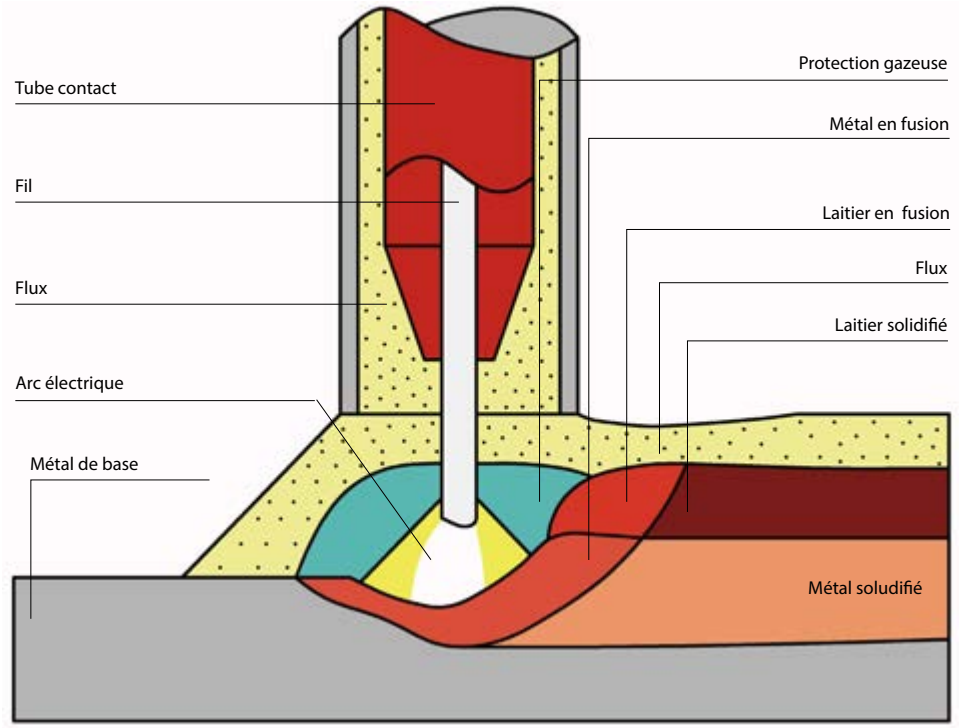
Sélection du type de fil

Sélection du diamètre fil

Sélection de l'épaisseur en mode synergique (m/min-intensité-épaisseur de la tôle)



>Principe du Procédé Arc Submergé (SAW)



L'électrode (fil) et le métal de base sont mis en fusion sous un lit de flux. Cette couche protège le mélange des contaminations extérieures et focalise la chaleur dans le joint. Le flux en fusion remonte au travers du bain, avec une action désoxydante et purifiante sur le métal fondu. En se solidifiant, il forme un laitier de protection qui vient couvrir et maintenir le cordon.
Les épaisseurs soudables par ce procédé vont de 2mm jusqu'à de très fortes épaisseurs, sans limite particulière. Le procédé de soudage sous flux est l'un des
procédés les plus universels vis-à-vis des applications potentielles : quel que soit le matériau à souder (aciers non allié, faiblement,fortement allié ou base nickel) le procédé arc submergé, grâce à ses nombreuses combinaisons fils/flux et à ses nombreuses variantes, s'ouvre à un large panel d'applications.
Que ce soit avec 1 fil, 2 fils (Tandem ou Twin Arc) et jusqu'à 5 fils, Lincoln peut vous proposer une gamme complète de solutions adaptées à votre application.
En tant que fournisseur de solutions globales et intégrées, associant équipements et consommables, la connaissance et l'expérience de Lincoln dans le procédé Arc
Submergé vous permettront d'atteindre vos objectifs de qualité et de productivité les plus contraignants.

>DIMENSION

Le Dimension est une source redressée par thyristors, multi procédé, avec courbes CC et CV, utilisable dans tous les procédés de soudage à l'arc, ainsi que pour le gougeage avec électrode de carbone.
Il existe en trois niveaux de puissance :
- **Dimension 562**
- **Dimension 812**
- **Dimension 1250**

Description :

- Arc très stable
- Pre set de la tension
- Afficheurs très lisibles
- Deux inductances
- Compensation fluctuations du réseau
- Rendement électriqque exceptionnel
- Ventilateur thermostatique
- Nombreuses protection des circuits
- Commande à distance (options)
  - Marche / arrêt
  - Tension arc
- En CC : réglage de l'arc force et Surintensité d'amorçage
- Serre câble
- Filtre à air (option)
- Arceau de protection



Procédés : Soudage électrode/ MIG/MAG, Fil fourré, Arc bubmerge, Gougeage.

REF	Tension d'alimentation	Intensité nominale/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
032.1562	230-400/3/50	450A/100%		20A - 565A	692 x 565 x 914	192
032.1812	230-400/3/50	650A/100%		50A - 815A	692 x 565 x 914	247
032.2250	230-400/3/52	1000A/100%		100A - 1250A	692 x 565 x 914	292

> Idealarc® DC-655

Générateur de courant continu multi-procédés

Le DC655 est un générateur de soudage multiprocédés à courant continu pour des applications automatiques et semiautomatiques. Ses caractéristiques d'arcs sont remarquables, tant en tension constante (CV) qu'en courant constant (CC). Il convient aux procédés de soudage à l'arc submergé, fil fourré avec ou sans gaz, EE, MIG.

- **Economiseur d'énergie.**
- **Commande de puissance d'arc** (CC) avec système Hot Start (surintensité à l'amorçage).
- **Circuit électronique thyristorisé** assurant une longue durée de vie des composants même en cas d'applications répétitives.
- **Ventilation automatique** de la machine.
- **Sortie 220V alternatif** pour l'alimentation d'un refroidisseur.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE et IEC974-1.

Procédés
EE, MIG/MAG, Fil fourré, Arc submergé, Gougeage





Nom produit	Référence à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale /Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
DC-655	036.0655	230/400/3/50/60	650A/44V/100% 815A/44V/60%	122/70A	50-815A Max. OCV: 68V (CC)	699 x 564 x 965	327

> Idealarc® DC-1000

Générateur multi-procédés, haute productivité

Le DC1000 est un générateur de soudage multiprocédés à courant continu pour des applications automatiques et semiautomatiques. Ses caractéristiques d'arcs sont remarquables, tant en tension constante (CV) qu'en courant constant (CC). Il convient aux procédés de soudage à l'arc submergé, fil fourré avec ou sans gaz.

- **Réglage précis de la tension** grâce à un potentiomètre unique.
- **Circuit électronique thyristorisé** assurant une longue durée de vie des composants même en cas d'applications répétitives.
- **Puissance auxiliaire de 115V** alternatif pour l'alimentation des dévidoirs automatiques.
- **Sélecteur de mode de soudage** à trois positions qui permet de sélectionner les caractéristiques les mieux adaptées au procédé de soudage choisi.
- **Redresseurs et bobinages** revêtus d'un produit de protection contre les atmosphères corrosives et l'humidité.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE et IEC974-1.

Procédés
EE, MIG/MAG, Fil fourré, Arc submergé, Gougeage





Nom produit	Référence à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale /Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
DC-1000	036.1000	230/380/440/3/50-60	1250A/44V/50% 1140A/45V/60% 1000A/44V/100%	193/112/97 A	16-46V 150-1300A Max. OCV: 60V	781 x 572 x 991	372

> Idealarc® DC-1500

Générateur multi-procédés, haute productivité

Le Idealarc® DC-1500 est un transformateur redresseur triphasé à thyristors de puissance.
Ce générateur est principalement utilisé sur des applications arc submergé avec hauts taux de dépôt et facteur de marche élevé ou pour des opérations de gougeage intensives.

- **Réglage simple.**
- **Circuit électronique thyristorisé** assurant une longue durée de vie même en cas d'applications à caractère répétitif.
- **Circuit électronique** qui compense les variations de tension du réseau (+/-10%).
- **Sélecteur de mode de soudage** à trois positions qui permet de sélectionner les caractéristiques les mieux adaptées au procédé de soudage choisi.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE et IEC974-1.

Procédés
Arc submergé, fil fourré, Gougeage





Nom produit	Référence à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale / Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
DC-1500	036.1500	380/440/3/50-60	1500A/60V/100%	814A	20-60V 200-1500A	1453 x 566 x 965	644
		415/3/50-60	1500A/60V/100%	216A/187A			

>Idealarc® AC-1200

Générateur de soudage à l'arc submergé AC

L'Idealarc® AC-1200 est un transformateur monophasé à courant alternatif.

- **Réglage simple**.
- **Circuit électronique thyristorisé** assurant une longue durée de vie même en cas d'applications à caractère répétitif.
- **Circuit électronique** qui compense les variations de tension du réseau (+/-10%)..
- **Une puissance absorbée réduite** et un facteur de puissance relevé grâce à des condensateurs montés en standard.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE et IEC974-1.

Procédés
Arc submergé





Nom produit	Référence à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale /Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
AC-1200	036.1200	380/1/50-60 415/1/50-60	1200A/44V/100%	182A 190A	20-60V 200-1500A	1453 x 560 x 970	712

> Power Wave® AC/DC 1000® SD

Productivité, flexibilité, performance accrues

Le Power Wave® AC/DC 1000® SD est conçu pour délivrer des performances supérieures dans une large gamme d'applications arc submergé. Le système peut être configuré en électrode simple, tandem ou multi arc (jusqu'à 5 arcs).
Testez les avantages du Waveform Control Technology® (contrôle de la forme d'onde) en arc submergé ! En fonction des applications, il est possible d'obtenir des gains de plus de 30% en taux de dépôt et de gérer séparément la pénétration et l'énergie de soudage. Le Power Wave AC/DC est le seul système sur le marché combinant un haut taux de dépôt, un contrôle de l'énergie de soudage et un contrôle de la pénétration pour une installation multi-arc.

- **Modulaire** : conçu pour une mise en parallèle aisée.
- **Peut-être utilisé avec un automate** programmable (PLC) pour les applications nécessitant jusqu'à 5 arcs.
- **Système de communications numérique** qui permet d'intégrer facilement le générateur à l'automate.
- **Contrôle du procédé optimisé** : la communication numérique permet l'enregistrement sur PC des paramètres de soudage.
- **Equipé de procédures programmées** pour un paramétrage rapide.
- **Technologie onduleur.**
- **Réglage de la fréquence**, balance positive et négative, rapports cycliques et amplitude.
- **87% d'efficacité**, 95% de facteur de puissance.
- **Stabilité accrue** des déphasages en arcs multiples (meilleure répartition magnétique).
- **Le contrôle de la forme d'onde et du déphasage** en continu stabilise et améliore les caractéristiques de soudage.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE et IEC974-1.

Procédés
Arc submergé





Nom produit	Référence à commander	Tension d'alimentation	Intensité nominale /Tension/ Facteur de marche	Fusible d'alimentation	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
Power Wave® AC/DC 1000® SD	036.1001	380/400/460/500/575 3/50-60	1000A/44V/100%	80A	100-1000A	1250 x 488 x 1174	363

> MAXsa™ 10 & MAXsa™ 22

Système de contrôle ArcLink® pour ensemble Power Wave® AC/DC 1000® SD

Le coffret de contrôle MAXsaTM 10 élimine le besoin d'avoir 2 coffrets indépendants pour gérer du courant DC et AC, rendant ainsi le soudage automatique avec le Power Wave AC/DC 1000 SD, facilement réglable, adaptable selon les besoins et simple d'utilisation. La convivialité du panneau de contrôle, regroupant toutes les fonctions, permet de contrôler depuis un seul endroit, l'ensemble des fonctions liées au soudage.

- **Contrôle du cycle de soudage** : Afficheurs digitaux pour les préréglages et choix du mode de soudage, 8 mémoires, contrôle des paramètres AC, réglages des séquences d'amorçage, de démarrage et d'arrêt soudage, synchronisation des mouvements avec démarrage et arrêt soudage.
- **La technologie LINCOLN "Waveform Control Technology®"** permet de sélectionner le meilleur mode de soudage pour chaque application.
- **Conception robuste et étanche** : Pour une utilisation sur chantier
- **Facilité d'utilisation du panneau de contrôle** : Permet d'ajuster les paramètres en cours de soudage, et de passer d'une mémoire à une autre à la volée, dans le même mode de soudage.
- **Chariot de translation disponible en option** : Pour utilisation sur poutre de soudage standard
- **Nombreuses autres possibilités de réglage** : Sauvegarde des procédures, possibilité de limiter les réglages des paramètres de soudage (WFS, I et V) dans une gamme donnée, possibilité de blocage de fonctions pour des exigences particulières.
- **Panneau de contrôle** : Utilisable en commande à distance avec le câble ArcLink®.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE et IEC974-1.

Procédés
Arc submergé

Générateur recommandé
Power Wave® AC/DC 1000® SD

Sortie
Alim 40 VDC



Nom produit	Référence à commander	Tension d'alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)	Dimensions H x L x P (mm)	Poids net (kg)
MAXsaTM 10	036.3010	40VDC	-		381 x 259 x 102	25
MAXsaTM 22	036.3022		0,25-5,08	4,0-5,6	597 x 432 x 508	36

> NA-3, NA-4, NA-5

Systèmes de dévidage pour soudage automatique

Améliorez votre productivité avec les dévidoirs automatiques NA-3, NA-4 et NA-5.
Ces systèmes ont été spécialement conçus pour augmenter les taux de métal déposé avec des vitesses de soudage élevées, et permettre de réduire les coûts de production. Les vitesses de soudage élevées réduisent également les risques de déformation.

- **Contrôle électronique** des fonctions.
- **Gamme d'intensité jusqu'à 1500A**.
- **De nombreux accessoires** en standard permettent l'utilisation de divers procédés en mono-fil, en "Twin-Arc", en arc multiples (2, 3 ou 4 fils) ainsi que le procédé "Linc- Fill" ou le rechargement avec feuillard.
- **3 rapports de réduction** permettent des vitesses de dévidage de fil de 40 à 1700 cm/min.
- **Préréglage des paramètres** sur NA-5.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG, Fil fourré, Arc Submergé

Sortie
Alim 115 VAC



Nom produit	Référence à commander	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils - (mm)	
			plein	fourré
NA-3	036.3003	0.6-16.5	1.6-5.6	0.9-4.0
NA-4	036.3004	fonction de la tension d'arc	1.6-5.6	-----
NA-5	036.3005	0.6-16.5	0.9-5.6	1.2-4.0

>Tracteur Cruiser®

Pour un long trajet

Le Cruiser® est un tracteur très flexible pour des applications arc submergé en position à plat, sur divers chantiers. Il est conçu pour travailler sur des tôles de fortes épaisseurs avec un facteur de marche important. Le taux de dépôt en soudure de raboutage ou soudure d'angle peut atteindre 25 Kg/h. Le Tracteur est livré complet avec tous les kits de montage et guidage, galets d'entraînement pour fil de diamètre 4,0 mm.

- **Utilisation pour soudage intense** - Raboutage tôles épaisses sur Barge, construction navale, réservoirs de stockage, ponts et plates-formes Offshore.
- **Caractéristiques** : Puissance de sortie 1000 A à 100% de facteur de marche
- **Chariot polyvalent** : Configuration 3 ou 4 roues pour une utilisation avec ou sans rail de guidage
- **Panneau de contrôle** : Sauvegarde des procédures, possibilité de limiter les réglages des paramètres de soudage (WFS, I et V) dans une gamme donnée, possibilité de blocage de certaines fonctions selon demande particulière. Utilisable en commande à distance.
- **Conception robuste** : Maintient continuellement la tête de soudage en position et permet de nombreux réglages selon le type de soudure à réaliser.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE et IEC974-1.

Procédés
Arc submergé

Sortie

Alim 40 VDC



Nom produit	Référence à commander	Tension d'alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)	Dimensions H x L x P (mm)	Poids net (kg)
Cruiser®Tractor	036.3607	40 VDC	0.4 - 5.0	1.6 - 5.6	737 x 584 x 914	63,5

>Tracteur LT-7

Tracteur pour soudage automatique

Le tracteur LT-7 est un dévidoir automatique autoguidé léger pour le soudage à l'arc submergé en courant continu. Pour les soudures en angle positionné, le châssis réglable lui permet de se déplacer sur un plan à 45° tout en conservant la trémie à flux et le coffret de commande en position verticale afin de conserver le centre de gravité dans une position idéale.

- **Intensité jusqu'à 1000A**.
- **Contrôle électronique** des fonctions.
- **Circuits électroniques** qui compensent les variations de tension d'alimentation ou d'entraînement du fil réduisant ainsi la fluctuation des paramètres pendant le soudage.
- **Conformes aux normes** de sécurité et de fiabilité CE et IEC974-1.

Procédés
MIG/MAG, Fil fourré, Arc submergé,

Sortie

Alim 115 VAC



Nom produit	Réf.	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils - (mm)	Dimensions H x L x P (mm	Poids (kg)
LT-7	036.3395	115 VAC	2.5-10.2	2.4-4.8	698 x 838 x 356	54

Soudage à l'arc submerge

> SUMMIT ARC 1250

Source AC/DC triphasée pour soudage en courant constant ou en tension constente. En courant alternatif l'onde est du type onde carrée. Cette source peut être utilisée dans de nombreuses applications, en particulier en "tandem" à deux fils ou plus. Dans le cas de multi-fils, il est possible de régler le déphasage de chaque source pour minimiser le soufflage magnétique. Dans les applications avec un seul fil, le mode AC peut également augmenter le taux de dépot.



Summit Arc
Réf. 032.3250

Modèle	gamme de réglage	Courant nominal	Alimentation	Poids
Summit Arc	CC : 250-1250 A CV : 25-44V	100A/44V à 100%	400 V / 50 Hz / triphasée	540 Kg

Tension d'alimentation	400V, 3 phases
Rang de régulation	250-1250 A en CC/25-44V en CV
Sortie nominale	1250 A à 60% de facteur de marche
Dimensions (en mm)	1118 x 692 x 1168
Poids net	540 Kg
Sortie de soudure	AC/DC
Garantie "true Blue"	3 ans

> Le HDC 1500A

Le HDC 1500A est un coffret de commande polyvalent, CC/CV & AC/DC avec possibilité de réglage du préflux, runin, évanouissement, burnback, et postflux. S'utilise en combinaison avec les moteurs/dévidoirs RAD et les sources DEltaweld, Dimension, ou Summit Arc. Il existe également en version digitale (modèle HDC 1500DX).



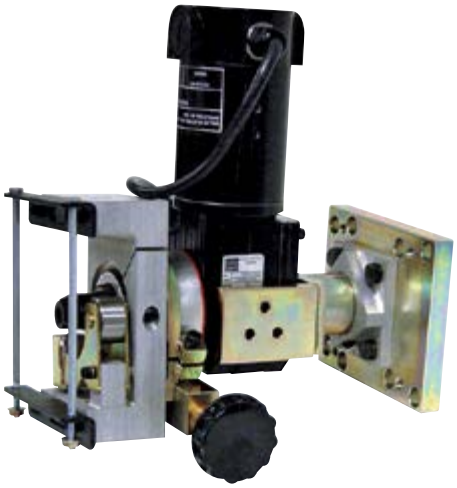
HDC1500 A
Réf. 032.3500



HDC1500 DX
Réf. 032.3501

Tension d'alimentation	115V
courant acceptable	0-60V/ 0-1500A
Dimensions (mm) :	178 x 286 x 292
Poids net	8,2 Kg
Capacité de controle	AC ou DC/CC y CV
Garantie "true Blue"	3 ans

>Accessoires



Moteur / dévidoir RAD
Orientable 3 axes



Torche OBT
600 / 1200

>Commandes à distances

Nom du produit	ref	Modèle
Commande à distance Lincoln, 2 boutons encodeurs, affichage digital, 5m	039.6353	Lincoln LF-34/LF-35/LF-37/LF-38/LF-45
Commande à distance Lincoln	039.6034	Lincoln LF-33
Commande à distance Lincoln, 2 potentiomètres (réglage fin), 15m	019.6000	
Commande à distance WECO, 2 potentiomètres, 5, 10, ou 15m 1	039.04XX	Pioneer 320 MKS, Power Puse 500 - WF 104
Commande à distance WECO, 2 switchs, 5, 10, ou 15m 2	039.06XX	Pioneer 320 MKS, Power Puse 500 - WF104
Commande à distance Miller, marche/arrêt, tension d'arc 3	039.2100	Deltaweld & Dimension


1


2


3

> Chariots

Nom du produit	ref	Modèle
Chariot grosses roues pour dévidoir Lincoln	038.6032	Lincoln LF-22M / FL-24M / LF-24M PRO / LF33S / LF-33 / LF -34 / LF-35 / LF-45
Chariot dévidoir WECO 1 kit roues WF	038.0104 038.0105	WECO WF104 H2O
Chariot Chantier WECO 2	038.0302	WECO Micromag 302 PLUS
Chariot chantier WECO 3	038.0250	WECO Discovery 250 MFK
Chariot adaptateur bobine 15 kg WECO 4	038.0161	WECO Discovery 161 MFK et Lincoln 180C
Chariot porte-bouteille , type diable WECO 5	028.0002	Weco Discovery 161 MF 250MFK, MicroMag 302 PLUS
Chariot Atelier WECO 6	038.0251	Weco Discovery 251 MF
Chariot Atelier WECO 7	038.0500	Weco Power Puse 500
Chariot Atelier Lincoln	038.6400	Lincoln Speedtec 400S et 500S
Chariot Atelier Lincoln	038.6350	Powerwave S350
Chariot Atelier Lincoln	038.6300	Powerwave C300
Chariot Atelier Miller 8	038.2800	Deltaweld & Dimensions
Chariot Ateleir Lincoln	038.6655	Lincoln DC-655


1


2


3


4


5


6


7


8

>Refroidisseurs

Nom du produit	Capacité réservoir	Poids	caractéristqiue	ref	Modèle
Refroidisseur WECO CU-03 1	**3,7L**	**19,8Kg**	**Ventilateur et pompe à émission de bruit minimum**	037.0003	WECO 251 MF
Refroidisseur WECO CU-04 2	**3,7L**	**20,8Kg**	**Ventilateur et pompe à émission de bruit minimum**	027.0004	WECO Power Pulse 500
Refroidisseur WECO CU-07 3	**3L**	**13 Kg**	**Ventilateur et pompe à émission de bruit minimum**	037.0007	WECO Pioneer 320 MKS
Refroidisseur Lincoln Coolarc 25				037.0025	Lincoln Powertec 425C PRO, 365S, 425S, CV420 & 505, Powerwave 405M & 455M
Refroidisseur Lincoln Coolarc 45				037.0045	Lincoln Speedtec 400S & 500S
Refroidisseur Lincoln Coolarc 50				037.0050	Lincoln PowerWave C300 & S350
Refroidisseur Miller Coolmate V3 4	**11,5 L**			037.0003	Deltaweld, Dimension


1


2


3


4

> Kit Galet

Kit galet : Lincoln Power MIG 180C	Référence
2-galets - 0.6 mm - fil plein	036.8806
2-galets - 0.8-0.9 mm fil plein	036.8809
2-galets - 0.8-1.2 mm fil fourré	036.8812R

Kits galet : Powertec 161C / 191C / 231C /271C / 205C / 255C & 305C / LF22	
2-galets - 0,6-0.8 mm - fil plein	036.8308
2-galets - 0,8-1,0 mm - fil plein	036.8310
2-galets - 1,0-1,2 mm - fil plein	036.8312
2-galets - 0,9-1,1 mm - fil fourré	036.8311R
2-galets - 1,2-1,6 mm - fil fourré	036.8316R
2-galets - 1,0-1,2 mm – fil aluminium	036.8312A

Kits galet : Powertec 305C-4R / 305C PRO / 355C PRO & 425C PRO /11-24M & LF-24M PRO I 1F-335 / LF-33 I LF-34 / 1F-35 / 1F-37 & LF-38	
4-galets - 0,6-0,8 mm - fil plein	036.8208
4-galets - 0,8-1,0 mm - fil plein	036.8210
4-galets - 1,0-1,2 mm - fil plein	036.8212
4-galets - 1,2-1,6 mm - fil plein	036.8216
4-galets - 1,0-1,2 mm - aluminium	036.8212A
4-galets - 1,2-1,6 mm - aluminium	036.8216A
4-galets - 0,9-1,1 mm - fil fourré	036.8211R
4-galets - 1,2-1,6 mm - fil fourré	036.8216R
4-galets - 1,6-2,4 mm - fil fourré	036.8224R

Kits galet : Discovery 161MF	
2-galets - 0.6-0.8 mm - fil plein	030.8108
2-galets - 0.8-1.0 mm - fil plein	030.8110
2-galets - 1.0-1.2 mm - fil plein	030.8112
2-galets - 0.8-1.0 mm - fil aluminium	030.8110A
2-galets - 1.0-1.2 mm - fil aluminium	030.8112A
2-galets - 1.0-1.2 mm - fil fourré	030.8112R

Kits galet : Discovery 250MFK / 251MF / 302 PLUS / Pioneer 320MKS	
4-galets - 0.6-0.8mm – fil plein	030.8208
4-galets - 0.8-1.0 mm - fil plein	030.8210
4-galets - 1.0-1.2 mm - fil plein	030.8212
4-galets - 1.2-1.6 mm - fil plein	030.8216
4-galets - 0.8-1.0 mm - fil aluminium	030.8210A
4-galets - 1.0-1.2 mm - fil aluminium	030.8212A
4-galets - 1.2-1.6 mm - fil aluminium	030.8216A
4-galets - 1.0-1.2 mm - fil fourré	030.8212R
4-galets - 1.2-1.6 mm - fil fourré	030.8216R

Kits galet : Power Pulse 500 – WF104	
4-galets - 0.6-0.8 mm - fil plein	030.8508
4-galets - 0.8-1.0 mm - fil plein	030.8510
4-galets - 1.0-1.2 mm - fil plein	030.8512
4-galets - 1.2-1.6 mm - fil plein	030.8516
4-galets - 0.8-1.0 mm - fil aluminium	030.8510A
4-galets - 1.0-1.2 mm - fil aluminium	030.8512A
4-galets - 1.2-1.6 mm - fil aluminium	030.8516A
4-galets - 1.6-2.0 mm - fil aluminium	030.8520A
4-galets - 2.0-2.4 mm - fil aluminium	030.8524A
4-galets - 1.0-1.2 mm - fil fourré	030.8512R
4-galets - 1.2-1.6 mm - fil fourré	030.8516R
4-galets - 2.4-3.2 mm - fil fourré	030.8532R
4-galets – Plat	030.8500

Kits galet : Miller S74D & DX	
Gorge en v ou en u, lisse ou crante.	
Ø0.6 à 3.2	032.8432

Kits galet : DH-10 & LN-10 / Power Feed 10M & 10M Dual	
4-galets - 0.6-0.8 mm - fil plein	036.8108
4-galets - 0.8-0.9 mm - fil fourré	036.8109R
4-galets - 0.9 mm - fil plein	036.8109
4-galets - 1.0-1.2 mm - fil fourré	036.8112R
4-galets - 1.0-1.2 mm - fil plein	036.8112
4-galets - 1.4 mm - fil fourré	036.8114R
4-galets - 1.4 mm - fil plein	036.8114
4-galets - 1.8 mm	036.8118
4-galets - 1.6 mm - fil fourré	036.8116R
4-galets - 1.6 mm - fil plein	036.8116
4-galets - 3.2 mm	036.8132
4-galets - 2.4 mm	036.8124
4-galets - 2.0 mm	036.8120
4-galets - 2.8 mm	036.8128
4-galets - 2.8 mm - Rechargement, fil fourré	036.8128R
4-galets - 0.9mm - aluminium	036.8109A
4-galets - 1.0mm - aluminium	036.8110A
4-galets - 1.6mm - aluminium	036.8116A
4-galets - 1.2mm - aluminium	036.8112A
4-galets - 2.4mm – aluminium	036.8124A

> Faisceaux de liaison

Faisceaux de liaison générateur-dévidoir LF-22M / LF-24M & LF-24 PRO / LF-33S / LF-33 / LF-34 / LF-35 / LF-37 & LF-38	
Faisceaux, sous gaine de protection, 2,5m - Refroidi air	036.9202
Faisceaux, sous gaine de protection, 5m - Refroidi air	036.9205
Faisceaux, sous gaine de protection, 10m - Refroidi air	036.9210
Faisceaux, sous gaine de protection, 15m - Refroidi air	036.9215
Faisceaux, sous gaine de protection, 20m - Refroidi air	036.9220
Faisceaux, sous gaine de protection, 25m - Refroidi air	036.9225
Faisceaux, sous gaine de protection, 30m - Refroidi air	036.9230
Faisceaux, sous gaine de protection, 2,5m - Refroidi eau	036.9202E
Faisceaux, sous gaine de protection, 5m - Refroidi eau	036.9205E
Faisceaux, sous gaine de protection, 10m - Refroidi eau	036.9210E
Faisceaux, sous gaine de protection, 15m - Refroidi eau	036.9215E
Faisceaux, sous gaine de protection, 20m - Refroidi eau	036.9220E
Faisceaux, sous gaine de protection, 25m - Refroidi eau	036.9225E
Faisceaux, sous gaine de protection, 30m - Refroidi eau	036.9230E

Faisceaux de liaison générateur-dévidoir LF-45	
Faisceaux, sous gaine de protection, 3m - Refroidi air	036.9503
Faisceaux, sous gaine de protection, 5m - Refroidi air	036.9505
Faisceaux, sous gaine de protection, 10m - Refroidi air	036.9510
Faisceaux, sous gaine de protection, 15m - Refroidi air	036.9515
Faisceaux, sous gaine de protection, 3m - Refroidi eau	036.9503E
Faisceaux, sous gaine de protection, 5m - Refroidi eau	036.9505E
Faisceaux, sous gaine de protection, 10m - Refroidi eau	036.9510E
Faisceaux, sous gaine de protection, 15m - Refroidi eau	036.9515E

Faisceaux de liaison générateur-dévidoir DH-10 & LN-10	
Faisceaux, 500A, 60%, 10m	036.9110E

Faisceaux de liaison générateur-dévidoir Power Feed 10M & 10m Dual	
Faisceaux, sous gaine de protection, 2,5m - Refroidi eau	036.9002E
Faisceaux, sous gaine de protection, 5m - Refroidi eau	036.9050E
Faisceaux, sous gaine de protection, 10m - Refroidi eau	036.9010E
Faisceaux, sous gaine de protection, 15m - Refroidi eau	036.9015E

Faisceaux de liaison générateur-dévidoir Weco Power Pulse 500	
Faisceaux, sous gaine de protection, 2m - Refroidi eau	030.9502E
Faisceaux, sous gaine de protection, 4m - Refroidi eau	030.9504E
Faisceaux, sous gaine de protection, 10m - Refroidi eau	030.9510E
Faisceaux, sous gaine de protection, 25m - Refroidi eau	030.9525E



> Groupes autonomes de soudage Invertec® PC 208 & PC 210

Les PC208 et PC210 sont des générateurs de coupage plasma extrêmement flexibles. Les machines sont livrées prêtes à l'emploi. Alimentées en monophasé 230V, elles sont idéales pour les travaux sur chantier. Oubliez le meulage et emparez-vous de la torche : votre tôle sera coupée en quelques secondes.

Ces postes, de conception onduleur, sont équipés d'un compresseur intégré : plus besoin d'une alimentation air comprimé externe. De plus, grâce à leur faible poids et petit encombrement, ils sont utilisables partout et à tout moment.

La fiabilité des PC208 et PC210 est garantie pour longtemps : le compresseur est composé de deux filtres à air et d'un filtre nettoyant. Le PC210 peut également fonctionner avec une alimentation en air comprimé externe ce qui permet des vitesses de coupe plus importantes et le coupage de tôles plus épaisses.

- Flexible : Compresseur intégré. Une alimentation 230V en monophasé suffit.
- Haute performance : pour applications générales.
- Robuste : compresseur longue durée de vie.
- Portable : 18,5kg seulement
- Flexibilité : Configurations de torches multiples.
- Meilleure concentration de l'arc : apport de chaleur moindre, moins de distortion.
- Coupage de tous métaux : aciers carbone, inoxydables, aluminium, et autres.
- Conformes aux normes de sécurité et de fiabilité CE et IEC974-1

Le coupage plasma partout, à tout moment !



Procédés
Coupage plasma, gougeage

Equipement Inclus
Câble d'alimentation 2m, Torche manuelle 3m, Ensemble câble et pince de masse, Kit de raccordement air (PC210), jeu de pièces consommables pour torche.

Nom produit	Références à commander	Alimentation	Intensité nominale/ Tension/Facteur de marche	Epaisseur de coupe (mm)	Débit	Pression de service	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
PC 208	046.0208	230/1/50-60	25A/90V/35% 20A/88V/60% 15A/86V/100%	12	80l/min+/-20% à 5,0 bar	6,0 bar	10-25 A	385 x 215 x 480	18,5
PC 210	046.0210								

> Coupage plasma Tomahawk 1025 & 1538

Nouveau concept de torches basé sur 3 éléments:

S (Starting) : Un système d'amorçage breveté innovant protège la tuyère et étend la durée de vie des consommables.

P (Performance) : Un débit d'air optimisé, circulant sous forme hélicoïdale entre l'électrode et la tuyère, améliore la concentricité du flux, donc la précision de coupe.

L (Lifetime) : Le refroidissement air de l'électrode (par l'intérieur) et du corps de buse, associé à la nouvelle conception du couple électrode/tuyère, augmentent considérablement la durée de vie des consommables.

- Rapidité : Augmentation de la vitesse et des épaisseurs de coupe.
- Durée de vie : le design innovant des pièces augmente leur durée de vie.
- Amorçage innovant sans H. F.
- Flexibilité : Plusieurs configurations de coupe en fonction des consommables de torches utilisés.
- Meilleure concentration de l'arc : apport de chaleur moindre, moins de distortion.
- Coupage de tous métaux : aciers carbone, inoxydables, aluminium, et autres.
- Conformes aux normes de sécurité et de fiabilité CE et IEC974- 1.



Coupage plasma haute performance

Procédés
Coupage plasma, gougeage

Equipement Inclus
Câble d'alimentation 3m, Torche manuelle 7,5m, Ensemble câble et pince de masse, Kit de connexion air, Jeu de pièces consommables pour torche.

Nom produit	Références à commander	Alimentation	Intensité nominale/ Tension/Facteur de marche	Epaisseur de coupe (mm)	Débit	Pression de service	Gamme de courant	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
TH 1025	046.1025	400/3/50-60	60A/40% 40A/100%	25	130l/min+/-20% @5,5bar	6,0-7,5 bar	20-60 A	389 x 247 x 510	22
TH 1538	046.1538	400/3/50-60	100A/40% 60A/100%	40	180l/mi5+/-20% @5,0bar	6,0-7,5 bar	20-100A	455 x 301 x 640	34

> Coupage Plasma : options & accessoires



compas



chariots



COMPAS	
Références :	046.9100
pour LC25, LC65, LC65 et LC105	
CHARIOTS	
Chariot porte-bouteille, type "diable",	
2 roues pour PC208/210	
Référence :	018.6200
Chariot 4 roues pour TH 1025	
Référence :	018.6400

TORCHES	Réf.
Torches manuelles TH1025	
LC65, 7,5m	082.2507
LC65, 15m	082.2515
Torches automatiques TH1025	
LC65M, 7,5m	082.2517
LC65M, 15m	082.2525
Torches manuelles TH1538	
LC105, 7,5m	082.3807
LC105, 15m	082.3815
Torches automatiques TH1538	
LC105M, 7,5m	082.3817
LC105M, 15m	082.3825

GROUPE ÉLECTROGÈNE SPÉCIAL INVERTER

> GE 11000 HBS GS



Groupe électrogène à double régulation :

Régulation compund pour encaisser les piques de démarrage des outils électroportatifs les plus puissants (poste à souder, onduleur 200A, meuleuse, perfo...)

AVR : Régulation électronique compatible avec poste inverter Arc et Tig.

réf	démarrage	1 phase 230 V	facteur de marche (75%)	pds
051.1100	électrique	11 KVA	4.5h	145 Kg

Refroidissement Air

*Existe en version TRI : Réf. 051.2100

> GE 10000 LD GS



réf	démarrage	1 phase 230 V	facteur de marche (75%)	pds
051.1000	électrique	10 KVA	8,2h	159 Kg

Refroidissement Air

*Existe en version TRI : Réf. 051.2000

GROUPES AUTONOMES DE SOUDAGE

> Magic weld 200



Essence - Usage par intermitence

possibilité de brancher une meuleuse 2000W

Moteur essence HONDA OHV

Refroidissement Air

Réf	052.0200
Capacité	Ø3,2 et 4,0 par intermitance
Ampérage maxi	200A
Pds	57 Kg

> TS 200 BS EL P



Essence - Pro

Refroidissement Air

Réf	052.1200
Capacité	Ø3,2 en continue et 4,0 par intermitance
Ampérage maxi	170A
3-phase AUX power	6 KVA
1-phase AUX power	5 KVA
Pds	105 Kg

> TS 200 DES EL



Diesel - Pro

Refroidissement Air

Réf	052.4200
Capacité	Ø3,2 en continue et 4,0 par intermitance
Ampérage maxi	170A
3-phase AUX power	6 KVA
1-phase AUX power	5 KVA
Pds	131 Kg

> TS 300 SXC EL



Diesel

Arc force régulation

Refroidissement Air

Réf	053.1300
Ampérage maxi	300A
3-phase AUX power	10 KVA
1-phase AUX power	5 KVA
Pds	370 Kg

> TS 350 YSX BC



Diesel

Procédé spécial Pipeline

Refroidissement Eau

Réf	053.4350
Ampérage maxi	350A
3-phase AUX power	12 KVA
1-phase AUX power	7 KVA
Pds	535 Kg

> TS 400 PS BC



Diesel - Usage lourd

Procédé spécial Pipeline

Refroidissement Eau

Réf	053.5400
Ampérage maxi	400A
3-phase AUX power	16 KVA
1-phase AUX power	12 KVA
Pds	780 Kg

> CT 230 SX PLU S / CT 230 YSX CC /CV



3 phases AUX : 6 Kva
1phase AUX : 5 KVA
Refroidissement air
Insonorisé, idéal milieux urbain.

Diesel

réf	capacité	ampérage	pds
054.0230	Ø 4,0 À 75%	210A	247 Kg

> CT 350 LSX, LSX CC -CV



3 phases AUX : 10 Kva
1phase AUX : 5 KVA
Refroidissement air
Insonorisé, idéal milieux urbain.
Diesel

réf	PROCÉDÉ	ampérage	pds
054.0350	CC Électrode enrobée CV MIG/MAG	350 ACC 300 ACV	345 Kg

> Groupes autonomes de soudage Ranger® 305D

Vous recherchez un groupe autonome de soudage compact et mobile ? Vous avez besoin d'une intensité de soudage importante et d'une puissance auxiliaire confortable en 230V ou 400V ? Et bien sûr, vous voulez une machine simple à utiliser et surtout très silencieuse ? Alors, ne cherchez plus...

Le Ranger 305 D est fait pour vous !

C'est un groupe autonome DC pour soudage manuel, entraîné par un moteur Diesel. Il est destiné au soudage à l'électrode enrobée et semi-automatique avec ou sans gaz. Il peut fournir une puissance auxiliaire totale de 8KVA, en 400 volts alternatif triphasé, et 230 volts alternatif monophasé.

Il peut alimenter de l'outillage électro-portatif, des pompes et des dispositifs d'éclairage.

Son insonorisation est conforme aux dernières normes européennes en vigueur.



• Excellentes caractéristiques de soudage en mode :
- CC électrode enrobée.
- CC électrode pipe verticale descendante.
- CV MIG/MAG, Fil fourré avec ou sans gaz.
- TIG au touché.

• Moteur Diesel refroidi eau, marque KUBOTA avec ralenti automatique pour une consommation de carburant plus faible.

• Alimentation monophasé 230V et triphasé 400V, 50Hz avec disjoncteurs.

Nom produit	Références à commander	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Gamme de courant	Type de moteur	Nb. de Cyl.	Puissance & vitesse (tr/min)	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
Ranger® 305D	056.0305	250A/30V/100%	40-300A Pipe 20-250A TIG 14-29V CV	Kubota D722 Diesel	3	8kW @ 100% 3000	909 x 546 x 1327	341

> Groupes autonomes de soudage Vantage® 400 CE & et 500 CE

Les groupes de soudage autonomes Vantage® 400 et Vantage® 500 répondent parfaitement aux applications sur chantiers de construction métallique et de soudage pipeline.

La carrosserie inox protège de la corrosion tandis que la technologie Chopper Lincoln procure de multiples fonctionnalités et réglages pour obtenir d'excellentes caractéristiques d'arc en soudage électrode enrobée, TIG, semi automatique MIG/MAG et gougeage. Le moteur diesel 4 cylindres Perkins refroidi eau, silencieux, entraîne une génératrice fournissant une puissance auxiliaire de 13,2KVA (400V) triphasé ou 6,9KW (230V) monophasé (Vantage 400), et 14,5KVA (400V) triphasé ou 6,9KW (230V) monophasé (Vantage 500).



• Excellentes caractéristiques de soudage en mode CC Electrode enrobée, CC-Electrode pipe en verticale descendante, CV MIG/MAG, fil fourré avec ou sans gaz, TIG au touché.

• Gougeage arc air : 8mm pour Vantage 400 et 10mm pour Vantage 500.

• Procédé spécifique dédié au soudage Pipe.

• "Hot start" automatique (pour un meilleur amorçage).

• Moteur Perkins 4 cylindres, 1500tr/min.

Procédés
EE, TIG, MIG/MAG, Fil fourré, Gougeage

Nom produit	Références à commander	Intensité nominale/Tension/ Facteur de marche	Gamme de courant	Type de moteur	Nb. de Cyl.	Puissance & vitesse (tr/min)	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)
VANTAGE 400	056.0400	350A/34V/100% 400A/30V/60%	30-400 DC	Diesel Perkins 404D-22	4	28CV @1500	913 x 642 x 1524	560
VANTAGE 500	056.0500	400A/36V/100% 450A/38V/60%	30-500 DC	Diesel Perkins 404D-22 TURBO	4	38CV @1500	913 x 687 x 1590	586

LES GÉNÉRATEURS DE SOUDAGE DE GOUJONS

> Nomak 66 / Nomak 88



Générateur universel de soudage de goujons par décharge de condensateurs avec afficheur digital. Son haut niveau de technologie le rend particulièrement compact et léger tout en ne négligeant pas ces performances.

Le soudage de goujons de 3 à 8 (10) millimètres de diamètre se réalise en une fraction de secondes sur une tôle fine, sans marquage sur la face opposée.

	NOMARK 66	NOMARK 88
Réf.	099.0066	099.0088
Diamètres soudables	Ø 3 à Ø 8 mm	Ø 3 à Ø 8 mm (M 10)
Matériaux soudables	Acier, Inox, Aluminium, Laiton	Acier, Inox, Aluminium, Laiton
Procédé de soudage	Décharge de condensateurs	Décharge de condensateurs
Mode de soudage	"Retrait" et "Contact"	"Retrait" et "Contact"
Capacité	66.000 µF	90.000 µF
Tension de charge	50 - 200 V (Bidirectionnel)	50 - 200 V (Bidirectionnel)
Afficheur digital	Oui	Oui
Temps de soudage	0,001 - 0,003 sec.	0,001 - 0,004 sec.
Facteur de marche	jusqu'à 25 goujons / min	jusqu'à 25 goujons / min
Puissance de sortie	1.320 Ws	1.760 Ws
Alimentation secteur	230 V - 50 / 60 Hz - 10 AT	230 V - 50 / 60 Hz - 10 AT
Dimensions (l x h x p)	165 x 250 x 380 mm	195 x 265 x 400 mm
Degré de protection	IP 23	IP 23
Classe de protection	1	1
Poids	12 Kg	13,5 Kg

> Compact 700i / 1000i



Le COMPACT 700i/1000i est un générateur de soudage de goujons équipé de la toute dernière technologie onduleur, qui offre sous des dimensions et un poids très réduit, une qualité d'arc exceptionnelle pour toute application de soudage de goujons Ø 3 au M 14 inclus (Compact 1000i).

Spécifications techniques	Compact 700i	Compact 1000i
Réf.	099.0700	099.1000
Diamètres soudables (RB)	M 3 - M 10	M 3 - M 14
Courant de soudage	200 - 650 A	200 - 900 A
Temps de soudage	10 - 800 ms	10 - 800 ms
Alimentation	3 x 400 V 50/60 Hz (230 V sur demande)	3 x 400 V 50/60 Hz (230 V sur demande)
Facteur de marche	Jusqu'à 50 goujons / min.	Jusqu'à 50 goujons / min.
Fusibles	T 20 A	T 20 A
Dimensions (lxhxp)	240 X 300 X 400 mm	240 X 300 X 400 mm
Poids	+/- 19 Kg	+/- 19 Kg
Option	soudage sous gaz inerte	soudage sous gaz inerte

> Micromark



La gamme des MICROMARK est constituée de générateurs de soudage de goujons contrôlés par un microprocesseur qui leur confère une grande souplesse de réglage et une fiabilité de très haut niveau.

Caractéristiques	MICROMARK 1400	MICROMARK 2100
Réf.	099.1400	099.2100
Ø Goujons (Arc Fusion)	Ø 3 à Ø 18 mm (M 20)	Ø 3 à Ø 22 mm (M 24)
Ø Goujons (Temps Court)	M 3 à M 12	M 3 à M 12
Matériaux soudables	Acier doux, inoxydable. Aluminium (gaz inerte)	Acier doux, inoxydable. Aluminium (gaz inerte)
Réglages	Réglage numérique	Réglage numérique
Courant	100 à 1400 A	100 à 2100 A
Temps (Temps court)	10-200 ms	10-200 ms
(Fusion forgeage)	50-1400 ms	50-1400 ms
Facteur de marche	PD M 10 : 30 / min. PD M 12 : 13 / min PD HSC Ø 16 : 3 / min	PD M 10 : - / min. PD M 12 : 49 / min HSC Ø 16 : 12 / min. HSC Ø 19 : 5 / min. HSC Ø 22 : 3 / min.
Alimentation	230 V - 63 A / 400 V - 50 A	230 V - 63 A / 400 V - 50 A
Dimensions (lxhxp)	425 x 720 x 770 mm	520 x 730 x 820 mm
Classe de Protection	IP 21	IP 21
Classe d'isolation	1	1
Poids	159 Kg	245 Kg
Options	2 à 4 sorties (réglages séparés)	2 sorties (réglages séparés)
Module protection gaz inerte	Module protection gaz inerte	

> Les pistolets



Réf.
099.4002

Réf.
099.4001

> Les goujons

Goujons filetés
Goujons lisses
Douilles filetées

Cosses de masses
Aiguilles d'isolation
clips pour aiguilles





