## > Pince électrode à levier



Conforme à la norme EN-60974-11

Blocage de l'électrode par mâchoires

| Référence | 110.4120 | 110.4130 | 110.4140 | 110.4150 |
|---|---|---|---|---|
| Intensité maximale | 200 A | 300 A | 400 A | 500 A |
| Section maximale du cable | 35 mm² | 50 mm² | 70 mm² | 95 mm² |
| Poids unitaire | 325 g | 399 g | 440 g | 570 g |

## > Cobra



Réf.
110.8100

Conforme à la norme EN-60974-11

Puissance 300 ampères à 60 % / 400 ampères à 35 %

Blocage de l'électrode par mâchoires laiton

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 400 A |
| Section maximale du cable | 50 mm² |
| Ø maximal de l'électrode | 6,3 m |
| Pois unitaire indicatif | 420 g |

## > Tong Grip®



Réf.
110.8250

Conforme à la norme EN-60974-11

Puissance 400 ampères à 35 % / 300 ampères à 60 %

Blocage de l'électrode par mâchoires laiton

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 400 A |
| Section maximale du cable | 70 mm² |
| Ø maximal de l'électrode | 6,3 mm |
| Poids unitaire indicatif | 500 g |

## > Style myking®



Conforme à la norme EN-60974-11

Blocage de l'électrode par vissage, pas à droite.

Isolation totale

| Rérérence | 110.4220 | 110.4240 | 110.4260 |
|---|---|---|---|
| Intensité maximale | 200 A | 400 A | 600 A |
| Section maximale du cable | 35 mm² | 50 mm² | 95 mm² |
| Ø maximal de l'électrode | 3,2 mm | 4,0mm | 5,0mm |
| Poids unitaire | 375 g | 560 g | 650 g |

## > Vestalette



Réf.
110.8400

Conforme à la norme EN-60974-11
Puissance 250 ampères à 60 % / 300 ampères à 35 %

Blocage de l'électrode par vissage, pas à gauche

Isolation totale

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 300 A |
| Section maximale du cable | 35 mm² |
| Ø maximal de l'électrode | 4 mm |
| Pois unitaire indicatif | 295 g |

## > Stubby ®




Réf.
110.8200

Conforme à la norme EN-60974-11
Puissance 400 ampères à 35 % / 300 ampères à 60 %

Blocage de l'électrode par vissage, pas à droite

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 400 A |
| Section maximale du cable | 50 mm² |
| Ø maximal de l'électrode | 6,3 mm |
| Poids unitaire indicatif | 450 g |

## > Master®




Réf.
110.8280

Conforme à la norme EN-60974-11

Puissance 500 ampères à 35 % / 400 ampères à 60 %

Blocage de l'électrode par vissage, pas à droite

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 500 A |
| Section maximale du cable | 95 mm² |
| Ø maximal de l'électrode | 8 mm |
| Poids unitaire indicatif | 530 g |

## > Vestalle II®



Réf.
110.8480

Conforme à la norme EN-60974-11

Puissance 500 ampères à 60% / 600 ampères à 35 %

Blocage de l'électrode par vissage, pas à gauche

Isolation totale

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 600 A |
| Section maximale du cable | 95 mm² |
| Ø maximal de l'électrode | 8 mm |
| Poids unitaire indicatif | 485 g |

## > Croco 25



| Réf. |
|---|
| 111.4020 |

Prise de masse laiton type crocodile

Intensité maximale
150 A à 60% / 200 A à 35%

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 200 A |
| Section maximale du cable | 16-25 mm² |
| Poids unitaire indicatif | 150 g |

## > Croco



Prise de masse laiton type crocodile

| Réf. | Désignation : Pince de masse type crocodile | Intensité max | Section de câble | Poids |
|---|---|---|---|---|
| 111.4025 | 250 A | 200A à 60%<br>250 A à 35% | 35 mm2 | 340 g |
| 111.4040 | 400 A | 350 A à 60%<br>400 A à 35% | 50-70 mm² | 395 g |
| 111.4060 | 600 A | 500 A à 60%<br>600 A à 35% | 70-95 mm² | 560 g |

## > Croco S



Prise de masse laiton type crocodile avec shunt

| Réf. | Désignation : Pince de masse laiton type crocodile | Intensité max | Section de câble | Poids |
|---|---|---|---|---|
| 111.4140 | 400 A | 300 A à 60%<br>400 A à 35% | 50-70 mm² | 400 g |
| 111.4160 | 600 A | 500 A à 60%<br>600 A à 35% | 70-95 mm² | 500 g |

## > Lor



Prise de masse type ressort

| Réf. | Désignation : Pince de masse type ressort | Intensité max | Section de câble | Poids |
|---|---|---|---|---|
| 111.4330 | 300 A | 250 A à 60%<br>300 A à 35% | 35-50 mm² | 470 g |
| 111.4360 | 600 A | 500 A à 60%<br>600 A à 35% | 70-95mm² | 740 g |

## > Siriot 5



| Réf. |
|---|
| 111.4560 |

Etrier en acier forgé traité.

Intensité maximale
500 A à 60 % / 600 A à 35 %

Fixation du câble par vis

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 600 A |
| Section maximale du cable | 50-70 mm² |
| Poids unitaire indicatif | 860 g |

## > PM Etrier 800



| Réf. |
|---|
| 111.8500 |

Etrier en acier forgé traité.

Intensité maximale 800 A à 60 % / 900 A à 35 %

Fixation du câble par vis.

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 900 A |
| Section maximale du cable | 95-120 mm² |
| Poids unitaire indicatif | 1200 g |

## > PM Etrier 1000



| Réf. |
|---|
| 111.8550 |

Etrier en acier forgé traité.

Intensité maximale 1000 A à 60 % / 1100 A à 35 %

Intercalaire en laiton
3 positions

Empattement max : 85 mm

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 1100 A |
| Section maximale du cable | 95-120 mm² |
| Poids unitaire indicatif | 1390 g |

## > Delta 6



| Réf. |
|---|
| 111.4660 |

Intensité maximale 500 A à 60% /600 A à 35%.

Protection du câble par gaine caoutchouc.

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 600 A |
| Section maximale du cable | 70-95 mm² |
| Poids unitaire indicatif | 870 g |

## > PM Myking



Réf.
111.4670

Intensité maximale
600 A à 60% / 700 A à 35%

Protection du câble par gaine caoutchouc

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 700A |
| Section maximale du cable | 70-95 mm² |
| Poids unitaire indicatif | 880 g |

## > PM magnétique



Réf.
111.4800

Double sens de rotation
La rotation empêche le vrillage du câble
Intensité maximale
400 A à 60% / 500 A à 35%

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 500A |
| Section maximale du cable | 50-70 mm² |
| Poids unitaire indicatif | 867 g |

## > Magnétique clamp 5



Réf.
111.4850

Intensité maximale
400 A à 60% / 500 A à 35%

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 500A |
| Section maximale du cable | 50-70 mm² |
| Poids unitaire indicatif | 890 g |

## > Magnétique clamp 6



Réf.
111.4860

Intensité maximale
500 A à 60% /600 A à 35%

| Caractéristiques techniques | |
|---|---|
| Intensité maximale | 600A |
| Section maximale du cable | 70-95 mm² |
| Poids unitaire indicatif | 1750 g |

## > Connecteur mâle



Raccord universel 1/4 tour mâle

| Réf. | Désignation : Raccord mâle | Intensité max | Section de câble | Poids |
|---|---|---|---|---|
| 112.1025 | 16-25 mm² | 200 A à 60%<br>250 A à 35% | 16-25 mm² | 50 g |
| 112.1050 | 35-50 mm² | 300 A à 60%<br>400 A à 35% | 35-50 mm² | 150 g |
| 112.1095 | 70-95 mm² | 500 A à 60%<br>600 A à 35% | 70-95 mm² | 215 g |

## > Connecteur femelle



Raccord universel 1/4 tour femelle

| Réf. | Désignation : Raccord femelle | Intensité max | Section de câble | Poids |
|---|---|---|---|---|
| 112.2025 | 16-25 mm² | 200 A à 60%<br>250 A à 35% | 16-25 mm² | 50 g |
| 112.2050 | 35-50 mm² | 300 A à 60%<br>400 A à 35% | 35-50 mm² | 150 g |
| 112.2095 | 70-95 mm² | 500 A à 60%<br>600 A à 35% | 70-95 mm² | 215 g |

## > Embase femelle



| Réf. | Désignation : Embase poste femelle | Intensité max | Section de câble | Poids |
|---|---|---|---|---|
| 112.3025 | 16-25 mm² | 200 A à 60%<br>250 A à 35% | 16-25 mm² | 55 g |
| 112.3050 | 35-50 mm² | 300 A à 60%<br>400 A à 35% | 35-50 mm² | 125 g |
| 112.3095 | 70-95 mm² | 500 A à 60%<br>600 A à 35% | 70-95 mm² | 185 g |

## > Embase mâle



| Réf. | Désignation : Embase poste femelle | Intensité max | Section de câble | Poids |
|---|---|---|---|---|
| 112.4025 | 16-25 mm² | 200 A à 60%<br>250 A à 35% | 16-25 mm² | 55 g |
| 112.4050 | 35-50 mm² | 300 A à 60%<br>400 A à 35% | 35-50 mm² | 150 g |
| 112.4095 | 70-95 mm² | 500 A à 60%<br>600 A à 35% | 70-95 mm² | 155 g |

## > Connecteurs type NKK NKK 400-600



| Réf | Charge | Poids |
|---|---|---|
| 111.9014 | 400 A | 1,65 Kgs |
| 111.9016 | 600 A | 2,20 Kgs |

Pour des charges de 400 à 600 Ampères

Pour les pièces tournantes, la pince de masse avec un connecteur est la solution la plus sûre et la meilleure.

Cette transmission de courant rotative très robuste est prévue pour un fonctionnement dans de rudes conditions.

Fixation du câble par vis 6 pans creux.

## > Traverse magnétique type : NTF 1200 avec aimant permanent



| Réf | Charge | Poids |
|---|---|---|
| 111.9031 | 1200 A | 11Kgs |

La traverse magnétique, type NTF avec un connecteur du type NKK , est une pince de masse rotative qui a fait ses preuves pendant des années dans la construction des réservoirs.

D'après l'expérience acquise en pratique, ces appareils sont très robustes, sûrs et rationnels

## > Connecteurs magnétiques type : HKK600



| Réf | Charge | Poids |
|---|---|---|
| 111.9056 | 600 A | 4,7 Kgs |

Avec aimant permanent, pour une charge de 600A.

Le connecteur magnétique HKK 600 est une pince de masse éprouvée depuis de nombreuses années dans la construction de réservoirs.

Une transmission de courant maniable, compacte et rotative, avec un système de fixation à aimants permanents pour des fonds de réservoirs plats et bombés, jusqu'à 2000 mm et d'un rayon de bombement mini de 500 mm.

## > Connecteurs à bornes type : KS



| Réf | Charge | Poids |
|---|---|---|
| 111.9084 | 400 A | 2,2 Kgs |
| 111.9086 | 600 A | 3,5Kg |

Pour charge de 600 A.

Pour serrage dans des tubes à partir de 44 mm de diamètre intérieur et dans des viroles de réservoirs de diamètre quelconque, ayant une épaisseur de paroi maximale de 24 mm.

Une transmission idéale du courant. Une mise en place rapide et un contact parfait avec la pièce à travailler.

Une clé à vis M 16 robuste.

## > Connecteurs type NKK NKK 800 - 2000



| Réf | Charge | Poids |
|---|---|---|
| 111.9020 | 800 A | 2,80 Kgs |
| 111.9021 | 1200 A | 4 Kgs |
| 111.9022 | 2000 A | 7,30 Kgs |

Pour des charges de 800 à 2000 Ampères

Pour les pièces tournantes, la pince de masse avec un connecteur est la solution la plus sûre et la meilleure. Cette transmission de courant rotative très robuste est prévue pour un fonctionnement dans de rudes conditions.

Fixation du câble à l'aide de cosses.

## > Connexion à poignée type : GA 800



| Réf | Charge | Poids |
|---|---|---|
| 111.9048 | 800 A | 0,80 Kgs |

A utiliser avec la borne K2, pour les pièces fixes.

Montage rapide et sûr par une connexion à manette ménageant le câble, avec protection contre la flexion et vis de serrage.

## > Borne type : K2



| Réf | Charge | Poids |
|---|---|---|
| 111.9068 | 800 A | 0,80 Kgs |

Utilisable avec connecteur rotatif NKK 800 ou NKK 1200 pour pièces rotatives et GA 800 pour pièces fixes.

Cette borne très robuste, en laiton moulée avec une vis à clé stable M16, est une pince de masse universelle.

## > Conducteurs rotatifs avec arbre creux type : SH



| Réf | Charge | Poids | Couple |
|---|---|---|---|
| 111.9071 | 400 A | 2,70 kgs | 0,6 kpm |
| 111.9072 | 600 A | 3,10 kgs | 0,7 kpm |
| 111.9073 | 800 A | 3,90 Kgs | 0,9 Kpm |
| 111.9074 | 1200 A | 5,60 Kgs | 1,1 Kpm |
| 111.9075 | 2000 A | 6,20 Kgs | 1,2 Kpm |

Pour charge de 400 à 2000 A.

Ce conducteur rotatif, monté sur un arbre à l'aide d'une douille conique en acier, est spécialement conçu pour machines et dispositifs.

## > Pince de masse type : PZ



| Réf | Charge | Poids | Couple |
|---|---|---|---|
| 111.9091 | 600 A | 1,4 Kgs | 50 mm |
| 111.9092 | 2000 A | 3,8Kgs | 60 mm |
| 111.9093 | 2000 A | 4,1Kgs | 100 mm |

Elles ont une broche et un écrou isolés du courant de soudage, ce qui rend impossible toute brûlure ou fusion, et de ce fait, garantit une grande durabilité.

## > Câble de soudage

Très bonne résistance contre les projections incandescentes et au contact des tôles chaudes



| Référence | 112.8016 | 112.8025 | 112.8035 | 112.8050 | 112.8070 | 112.8095 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Section | 16 mm² | 25 mm² | 35 mm² | 50 mm² | 70 mm² | 95 mm² |
| Intensité | 100-200A | 188-230A | 220-290A | 280-370A | 355-460A | 420-560 |
| Chute de tension ( En V pour 10 mètres de câble) | 1,2 | 0,8 | 0,6 | 0,4 | 0,3 | 0,2 |
| Conditionnement | 100 M | 100 M | 100 M | 100 M | 50 M | 50 M |
| Poids | 18 Kgs | 28 Kgs | 38 Kgs | 52,6 Kgs | 35,5 kgs | 50 Kgs |

## > Cosses



Cosses de serrage rapide, avec vis à tête hexagonale pour câble de soudage

| Réf | Ø de câble | Ø de cosse |
|---|---|---|
| 112.7016 | 16 mm² | 10 mm |
| 112.7025 | 25 mm² | 10 mm |
| 112.7035 | 35 mm² | 14 mm |
| 112.7050 | 50 mm² | 14 mm |
| 112.7095 | 95 mm² | 16 mm |



Cosses à sertir pour câble de soudage.

| Réf | Charge | Poids |
|---|---|---|
| 112.7216 | 16 mm² | M6 |
| 112.7225 | 25 mm² | M8 |
| 112.7235 | 35 mm² | M10 |
| 112.7250 | 50 mm² | M10 |
| 112.7270 | 70 mm² | M10 |
| 112.7295 | 95 mm² | M10 |

## > Adaptateurs Bobines



Grand modèle

Réf.
113.9020

Petit modèle

Réf.
113.9030

## > Marteaux à piquer

Réf.
113.5200

Marteaux à piquer les soudures



## > Marteaux à piquer

Réf.
113.5501

Marteaux à piquer les soudures, manche Hickory



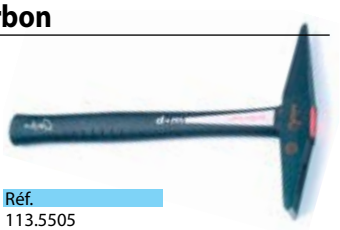
## > Marteaux manche rouge

Marteaux à piquer en acier laqué noir au four, pour éliminer les résidus de soudure, avec manche en métal et poignée ergonomique en plastique.



Réf.
113.5100

## > Marteaux à piquer Carbon



Marteaux à piquer les soudures, manche Carbon

Réf.
113.5505

## > Brosse

| Désignation | Matière | Dimensions |
|---|---|---|
| Brosse 4 rangs | acier | 290x35x40 |
| | inox | 290x35x40 |
| | laiton | 290x35x40 |

brosse laiton

Réf.
113.2503



brosse acier

Réf.
113.2501



brosse inox

Réf.
113.2502



## > Brosse manche strip

| Désignation | Matière | Dimensions |
|---|---|---|
| Brosse 4 rangs | acier | 260x16x45 |
| | inox | 260x16x45 |
| | laiton | 260x16x45 |

Brosse manche strip forme convexe



Réf. Brosse laiton
113.2803

Réf. Brosse acier
113.2801

Réf. Brosse inox
113.2802

## > Pince multi-usage





Réf.
114.2200

Pince idéale pour torche des postes de soudure à fil MIG/MAG
Idéal pour :
- Nettoyer l'intérieur de la buse des projections de soudure
- Couper l'excédent de fil en sortie de torche avant soudure
- Remplacer le tube contact et buse de la torche

## > Alésoir de buse





Réf.
114.1100

Alésoir de buse composé 3 lamelles en acier. Permet de nettoyer le surplus de projections adhérentes situées à l'intérieur de la buse gaz, sans même la démonter.

## > Support de torche magnétique

Support de torche Mig magnétique

Réf.
114.3430



Support de torche Tig magnétique

Réf.
114.3420



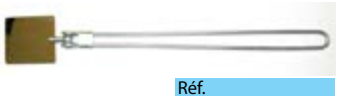
## > Miroir de contrôle

Miroir magnétique



Réf.
114.8701

Miroir à main



Réf.
114.8702

## > Pipette testeur de gaz

Permet la vérification du débit de gaz en sortie de buse (MIG/MAG ou TIG) et la détection des fuites éventuelles.



Réf.
114.5001

## > Pince Force 4

Réalisée en acier trempé, la pince FORCE 4 remplit les fonctions suivantes :
Coupe précise du fil d'apport
Nettoyage de la buse gaz
Démontage de la buse gaz
Dévissage et vissage du tube contact



Réf.
114.2004

## > Curette de buse

Garder toutes les buses de soudage oxyacétylénique toujours propres avec cet ensemble de curettes de poche. Les curettes de dimensions assorties sont rangées dans un étui. Accès rapide en relevant le couvercle du bout des doigts.
- Utilisé pour essuyer et polir la paroi cruciale des becs coupeurs
- Pour service intense
- Comprend 13 alésoirs an acier inoxydable et lime
- Livré dans une boite en aluminium

Réf.
114.1150



## > Allume gaz



Réf.
114.8250

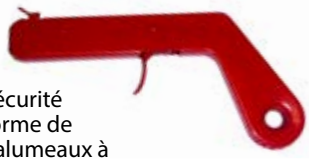
Allume gaz de sécurité par friction pour chalumeaux à gaz et autogènes.



Réf.
114.8251

Etui de pierre
- 5 pierres de rechange pour allume-gaz.

## > Allume gaz pistolet



Réf.
114.8220

Allume gaz de sécurité par friction en forme de pistolet pour chalumeaux à gaz et autogènes.

## > Positionneur magnétique

positionneur magnétique



Réf.
114.3100

## > Tuyau argon

Tuyau argon, en PVC transparent tréssé 6x11mm
Cond : 25m



Réf.
114.5025

## > Mesure de température de surface Templistick



Disponible dans une large gamme de température de 100° F à 2000°F (38°C à 1093°C)

Tolérance de garantie à +/- 1%

Certifiés sans plomb et sans soufre

Certification disponible sur demande

Numéro de lot pour une méilleur traçabilité

**Applications**

Soudage et fabrication métallique

Surface de préchauffage

Mesure de la température entre passes

Le traitement thermique après soudure

Réf.
115.XXXX

| °C | °F | °C | °F | °C | °F | °C | °F | °C | °F | °C | °F | °C | °F | °C | °F | °C | °F |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 38 | 100 | 79 | 175 | 121 | 250 | 165 | 329 | 225 | 437 | 316 | 600 | 520 | 968 | 775 | 1427 | 1075 | 1967 |
| 39 | 103 | 80 | 176 | 124 | 256 | 166 | 331 | 226 | 438 | 320 | 608 | 525 | 977 | 788 | 1450 | 1093 | 2000 |
| 40 | 104 | 83 | 182 | 125 | 257 | 170 | 338 | 230 | 446 | 329 | 625 | 530 | 986 | 800 | 1472 | 1100 | 2012 |
| 41 | 106 | 85 | 185 | 128 | 263 | 173 | 344 | 232 | 450 | 340 | 644 | 538 | 1000 | 804 | 1480 | 1121 | 2050 |
| 43 | 109 | 87 | 188 | 130 | 266 | 175 | 347 | 235 | 455 | 343 | 650 | 550 | 1022 | 816 | 1500 | 1125 | 2057 |
| 45 | 113 | 90 | 194 | 132 | 269 | 177 | 350 | 239 | 463 | 350 | 662 | 560 | 1040 | 825 | 1517 | 1149 | 2100 |
| 48 | 119 | 93 | 200 | 135 | 275 | 180 | 356 | 240 | 464 | 370 | 698 | 566 | 1050 | 843 | 1550 | 1150 | 2102 |
| 50 | 122 | 95 | 203 | 139 | 282 | 184 | 363 | 245 | 473 | 371 | 700 | 593 | 1100 | 850 | 1562 | 1175 | 2147 |
| 52 | 125 | 97 | 206 | 140 | 284 | 185 | 365 | 246 | 475 | 380 | 716 | 600 | 1112 | 871 | 1600 | 1177 | 2150 |
| 55 | 131 | 100 | 212 | 142 | 288 | 190 | 374 | 250 | 482 | 390 | 734 | 621 | 1150 | 875 | 1607 | 1200 | 2192 |
| 59 | 138 | 101 | 213 | 145 | 293 | 191 | 375 | 253 | 488 | 399 | 750 | 625 | 1157 | 899 | 1650 | 1204 | 2200 |
| 60 | 140 | 104 | 219 | 146 | 294 | 198 | 388 | 260 | 500 | 400 | 752 | 649 | 1200 | 900 | 1652 | 1232 | 2250 |
| 62 | 144 | 105 | 221 | 149 | 300 | 200 | 392 | 270 | 518 | 420 | 788 | 650 | 1202 | 910 | 1670 | 1260 | 2300 |
| 65 | 149 | 107 | 225 | 150 | 302 | 204 | 400 | 274 | 525 | 427 | 800 | 677 | 1250 | 927 | 1700 | 1288 | 2350 |
| 66 | 150 | 110 | 230 | 152 | 306 | 205 | 401 | 280 | 536 | 454 | 850 | 700 | 1392 | 950 | 1742 | 1316 | 2400 |
| 69 | 156 | 111 | 231 | 155 | 311 | 210 | 410 | 288 | 550 | 460 | 860 | 704 | 1300 | 954 | 1750 | 1343 | 2450 |
| 70 | 158 | 114 | 238 | 156 | 313 | 212 | 413 | 290 | 554 | 475 | 887 | 732 | 1350 | 982 | 1800 | 1371 | 2500 |
| 73 | 163 | 115 | 239 | 159 | 319 | 215 | 419 | 300 | 572 | 482 | 900 | 740 | 1364 | 1010 | 1850 | | |
| 75 | 167 | 118 | 244 | 160 | 320 | 218 | 425 | 302 | 575 | 500 | 932 | 760 | 1400 | 1038 | 1900 | | |
| 76 | 169 | 120 | 248 | 163 | 325 | 220 | 428 | 310 | 590 | 510 | 950 | 774 | 1425 | 1066 | 1950 | | |

Pour définir vos Tempilstick indiquer le référence et la température en °c

## > Thermomètre infrarouge à visée lazer Ecoline

| | |
|---|---|
| Réf | 115.3100 |
| Ratio D/spot | 8/1 |
| Emissivité | fixe 0,95 |
| Plage °C | -50 +500 |
| Précision | -50 à -20 +/- 5°C<br>-20 +500°C 1,5% +/-2°C |
| Lazer | <1mW |
| Distance mesure | <1,5M |
| Fonction | hold/max/min/M<br>T° ambiante 0 à +50° C<br>rétro éclairage |
| Arrêt auto | 20' |
| Commutation | C°/F° |
| Dim | 120x45x180 |
| Poids | 205 g |
| Equipement | coffret |
| Pile | 6f22 |



## > Thermomètre sonde K interchangeable

| | |
|---|---|
| Réf | 115.3050 |
| Plage °C | -50 +700 |
| Précision °C | -50 à -0 +/-3°C<br>0 à 500+/- 0,75%<br>500 à 700 +/- 1% |
| Fonction | hold |
| Communication | C°/F° |
| Sonde | Filaire |
| Dimensions | 125x72x27 |
| Equipement | coffret |
| Poids | 145g |
| Pile | 6F22 9V |



Sonde K indépendante

| | |
|---|---|
| Réf | 115.3052 |
| Type de sonde | pénétration |
| Plage °C | -5 à 903 |
| Temps de réponse | 3s |
| matière sonde | inox |
| Dim sonde | Ø3 |
| Câble | 140 mm |
| Manche | ABS |
| Poids | 44g |



## > Calibre droit

Calibre de cordon de soudures concaves et convexes

Muni de 11 calibres en acier inoxydable laminés à froid,

Taille 102x32 mm

Poids : 150 g



Réf.
115.6701

## > Thermomètre infrarouge TEMPILSTICK IRT-16

Le tempil est basé sur la technologie infrarouge de non contact pour la mesure de température de surface. Conçu pour répondre aux besoins de diverses applications, l'IRT - 16 mesure exactement les températures de -76F à 1157F (-60C À 625C). L'émissivité facilement réglable, combinée avec l'optimisation du laser et une distance de 16 : 1 au rapport de tâche, tient compte d'une plus grande précision pour l'ensemble de vos mesures.

Inclus étui de transport

| | |
|---|---|
| Plage de mesure | de - 60° à 625°C |
| Plage de fonctionnement | de 0°c à +50°C |
| Précision à température ambiante | 1,0°C |
| Précision | de -17 à 625°C = 2°C<br>et de -60°C à 0°C=2°C |
| Emissivité | réglable de 3 à 30 cm |
| Résolution | 0,1°C |
| Temps de réponse | Mise à jour de la température toute les secondes durant le balayage continu |
| Ratio D/ spot | 16/1 |
| Autonomie | 140 Heures d'utilisation continue |
| Dimensions | 46x143x184,8mm |
| Poids | 0,240 kgs Piles incluses |

Le Thermomètre s'éteindra automatiquement si il reste inactif plus de 15 secondes



Réf.
115.3500

## > Calibre de Profondeurs à vernier

Mesure l'apothème des cordons de soudures.

Angles de 60 ; 70 ; 80 et 90°

Poids : 120g



Réf.
115.6703

## > Calibre gauche

Calibre de cordon de soudure en acier inoxydables pour mesurer :

Dégagement,
Excès de métal de soudure,
longueur des cordons de soudure,
Angles des cordons de soudure, angles de préparation, désalignement

Poids : 150g



Réf.
115.6702

# TORCHE DE GOUGEAGE ARCAIR

Torches de gougeage de 1000A à 2200A

***ARCAIR : L'INVENTEUR DU PROCEDE AIR CARBONE ARC***

**TECHNOLOGIE ET DESIGN**

Inventeur du procédé AIR CARBONE ARC et leader dans ce domaine depuis plus de 30 ans.

Systèmes fiables, polyvalents avec une productivité élevée.

**CONFORTABLE ET ROBUSTE**

Angle de 15° - Rotation sur 360° de la connexion de cable - Léger - Robuste

**POUR TOUT TYPE DE FABRICATION**

Les torches de gougeage manuelles ARCAIR sont spécialement adaptées pour une utilisation sur chantiers.

Elles peuvent être utilisées sur la plupart des métaux et entrainent peu ou pas de déformation.

## > TORCHE K4000

Torche de gougeage ARCAIR

1000A - 2.10 M : K 4000

Réf.
116.4000



## > TORCHE TRI ARC

3 torches en 1 !!!

Particulièrement adaptée aux applications de fonderie.

Donne la possibilité de travailler des électrodes de gougeage de diamètre important .

Têtes interchangeables pour s'adapter au travail à effectuer : gougeage, soufflage ...

Maintenance aisée

Légère : 1.1 Kg sans le câble

La Torche TRI ARC 2200A - 2.10 M

Réf.
116.3000



## > Pièces détachées TORCHE K4000


tête et vis
116.4001


Bobine
116.4002


Bras supérieur
116.4003


Chalumeau
116.4004


Chapeau
116.4005


Clé de chapeau
116.4006


Broche articulée
116.4007


Câble de 2,1 et 3 M
116.4008


Poignée
116.4009


Corps de chalumeau
116.4010


Gâchette et vis
116.4011


Isolateur et vis
116.4012


Ressort
116.4013


Joint torique
116.4014

## > Pièces détachées TORCHE TRI-ARC


Chalumeau
116.3004


Chapeau
116.3005


Ressort
116.3013


Isolateur et vis
116.3012


Joint torique
116.3014


Manchon de poignée
116.3015


Bobine
116.3002


Broche articulée
116.3016


Câble 2,1 m et 3m
116.3008


Clé de chapeau
116.3006


Corps du chalumeau
116.3010


Gâchette et vis
116.3011


tête et vis Ø 13 ; 16 ; 19 ; 25
116.3001


Poignée
116.3009

# TORCHE DE COUPAGE ARCAIR

***SYSTÈME DE COUPAGE SLICE***

**MOBILITE ET POLYVALENCE**

La torche Arcair slice est une torche de coupage qui offre à son utilisateur une mobilité sans égale.

Pour l'alimentation de cette torche deux possibilités :

Le Pack slice comprenant une batterie complète et une valise

Un générateur électrode enrobée d'un ampérage minimum de 150A.

**IL TRAVERSE LES MATERIAUX LES PLUS DIFFICILES A COUPER**

A l'inverse des autres techniques de découpage actuelles, le système SLICE d'ARCAIR permet de couper, brûler ou percer littéralement tout type de matériau métallique, non métallique ou composite (acier doux, inoxydable ou alliage, fonte, aluminium, magnésium, béton, brique ...).

Il traverse les matériaux même recouverts de boue, rouille ou autre type de corrosion.

**DES CENTAINES DE TRAVAUX DE DECOUPE DIFFERENTS**

Il est parfaitement adapté aux opérations de maintenance industrielle,

à la rénovation ou à la démolition de bâtiments,

au nettoyage de ferrailles et aux travaux de récupération.

**CONFORTABLE ET FACILE A UTILISER**

Poignée pistolet ergonomique et robuste

Protection de l'opérateur contre la chaleur et les étincelles

Commande d'arrivée d'oxygène incorporée à la poignée

Légère : la torche + câble + bâguette pèsent pas plus de 3 kg

**UNE GRANDE VITESSE DE COUPE**

Le système SLICE ne nécessitant pas de préchauffage, la découpe peut démarrer immédiatement et donc finir plus rapidement



**2 CONFIGURATIONS POSSIBLES :**

## > Pack Slice



Comprenant :
Batterie
Torche Slice
Câble de masse
Étui d'électrode Slice et une valise

Réf.
116.2000

## > Générateur électrodes enrobées




Générateur avec Ampérage minimum de 150 A
+
Torche Slice

Réf. TORCHE SLICE
116.2050

## > Pièces détachées Torche SLICE



Tête
116.2001



Câble
116.2008



Filtre
116.2021



Gâchette
116.2011



Gaine de protection
116.2020



Joint
116.2014



Mandrin Ø 6,5 et 9,5
116.2017



Pince Ø 6,5 et 9,5
116.2018



Poignée
116.2009



Raccord OXY
116.2019

# ÉLECTRODES DE GOUGEAGE

Les électrodes de gougeage sont composées de carbone synthétique avec un enrobage de cuivre. Un grand nombre de formes et de diamètres différents sont disponibles pour couvrir tous les types d'applications.

Enrobage en cuivre pur - meilleure conductibilité.

Forte densité du carbone - rendement élevé.

Consommation réduite - plus économique.

Qualité constante - grande sécurité du process.

Taux d'enlèvement de métal élevé - grande efficacité.

## > Électrodes de gougeage (CC) non raboutables

| Référence | Type | Ampères | U.C. |
|---|---|---|---|
| 116.5004 | ø4 x 305mm | 250 | 50 |
| 116.5005 | ø5 x 305mm | 300 | 50 |
| 116.5006 | ø6,5 x 305mm | 400 | 50 |
| 116.5008 | ø8 x 305mm | 500 | 50 |
| 116.5010 | ø9,5 x 305mm | 600 | 50 |
| 116.5013 | ø13 x 355mm | 900 | 50 |



## > Électrodes de gougeage (CC) section rectangulaire

| Référence | Type | Ampères | U.C. |
|---|---|---|---|
| 116.5210 | 10x5x305mm | 400 | 50 |
| 116.5215 | 15x5x305mm | 550 | 50 |



## > Électrodes de gougeage (CC) raboutables

| Référence | Type | Ampères | U.C. |
|---|---|---|---|
| 116.5109 | ø9,5 x 430mm | 600 | 50 |
| 116.5113 | ø13 x 430mm | 1400 | 50 |
| 116.5116 | ø16 x 430mm | 1800 | 50 |
| 116.5119 | ø19 x 430mm | 2000 | 50 |



## > Électrodes de gougeage SLICE

ELECTRODES DE DECOUPE

Elles coupent rapidement car, une fois amorcées, elles continuent de brûler tant que l'arrivée d'oxygène est ouverte. Electrodes nues diam 6.5 ou 9.5 mm

| Référence | Désignation | Cond. | Poids |
|---|---|---|---|
| 116.5506 | Electrode SLICE nue 6,5 x 559 | 100 Pcs | 10 Kgs |
| 116.5507 | Electrode SLICE nue 6,5 x 1118 | 25 Pcs | 4,8 Kgs |
| 116.5509 | Electrode SLICE nue 9,5 x 457 | 50 Pcs | 8,5 Kgs |
| 116.5510 | Electrode SLICE nue 9,5 x 914 | 25 Pcs | 8,5 Kgs |



## > Électrode enrobée de chanfreinage et de gougeage

ELECTRODES 1030

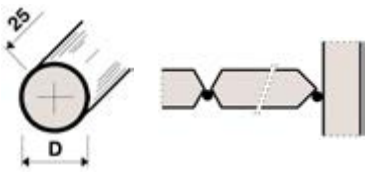
Electrode de chanfreinage et de gougeage. Applications sur tous les métaux y compris les aciers inoxydables, les fontes et les alliages cuivreux. Elimination de boulons, rivets, cordons de soudure... Chanfreinage des défauts de fonderie ou de fissures avant réparation par soudage. Cond. Ø 2,5 - 3,2 paquet de 4 kg, Ø 4 et 5 - paquet de 5kg.

## > Électrode enrobée de perçage et de découpage

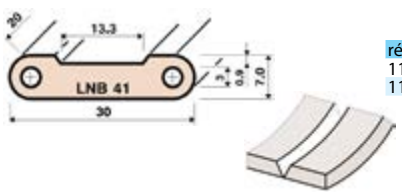
ELECTRODES 1031

Electrode de perçage et de découpage. Applications sur tous les métaux y compris les aciers inoxydables, les fontes et les alliages cuivreux. Découpe de tôles, fers plats, profilés, tubes, brides. Cond. Ø 3,2 - 4 paquet de 6,5 kg.

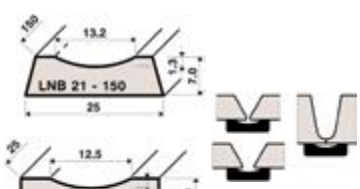
## > Lattes céramiques



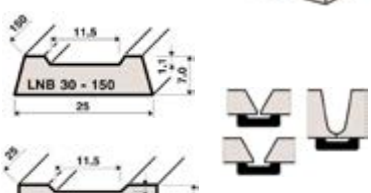

| réf | Ø mm | Cond. |
|---|---|---|
| 116.LNB6 | 6 | 100 |
| 116.LNB9 | 9 | 72 |
| 116.LNB12 | 12 | 60 |




| réf | L mm | Cond. |
|---|---|---|
| 116.LNB40 | 600 | 48 |
| 116.LNB41 | 600 souple | 24 |




| réf | Cond. |
|---|---|
| 116.LNB21 | 56 |
| 116.LNB21-150 | 56 |




| réf | Cond. |
|---|---|
| 116.LNB30 | 56 |
| 116.LNB30-150 | 56 |

# ANTIPROJECTION POUR SOUDURE

## > Distac weld, Anti projection pour soudure

- Spray
- Sans chlorés
- Sans silicone
- Très efficace contre les projections
- Facile à éliminer
- À base de materiaux biodégradables
- Permet le recouvrement avec peinture




| réf | F.P |
|---|---|
| 117.2610 | 400/500ml |

## > Antitek, Anti projection pour soudure

- Éco-compatible
- À base d'eau
- Sans chlorés
- Ininflamable
- Grande efficacité contre les projections
- Permet le recouvrement avec peinture
- Sans silicone




| réf | F.P |
|---|---|
| 117.2605 | 400/500ml |

## > Anti-adhérent céramique

Aerodag® CERAMISHIELD™ est un revêtement de protection innovant en céramique pour les applications de soudage. Cette pellicule sèche extra ordinaire peut protéger l'équipement de soudage contre les projections de métal pour une durée de 8 heures de travail consécutif.

**Caractéristique**

Revêtement de protection en céramique, sans silicone

Séchage du revêtement pulvérisé en l'espace de quelques secondes

Excellente adhésion du revêtement

**Applications**

»Soudage MIG/MAG

»Gabarits, châssis de montage et fixations

»Découpe laser et plasma




| Réf. |
|---|
| 117.2800 |

## > Molosil, Anti projection à base Bisulfide

- Base bisulfide de molybdène
- Spécifique pour la protection des torches de soudage
- Résiste jusqu'à 700°c
- Sans silicone
- Crée un film protectif sombre
- Efficace pendant plusieurs heures




| réf | cond. |
|---|---|
| 117.2700 | 500ml |

## > Pâte anti-adhérente

- Sans silicone
- Pour les torches de soudage
- Ininflamable
- Sans solvant




| réf | cond. |
|---|---|
| 117.1300 | 300 g |

## > Protect 700, Anti-projections pour soudure

- Sans silicone
- Ininflamable
- Peut être dilué à l'eau
- Permet le recouvrement avec peinture
- Sans solvant




| réf | cond. |
|---|---|
| 117.3700 | 500ml |

## > REF 400, Liquide de refroidissement pour postes à souder

- Pour les circuits de refroidissement des postes à souder
- De 20° / à 120°c
- Lubrifiant
- N'endommage pas les caoutchoucs ni les plastiques




| réf | cond. |
|---|---|
| 117.9400 | 500ml |

## > Protect 800, Anti-projections pour soudure

- Ininflamable
- Haut pouvoir anti-projections
- Peut être dilué à l'eau
- Permet le recouvrement
- avec peinture
- Sans solvant




| réf | cond. |
|---|---|
| 117.3800 | 500ml |

## > Pulvérisateur

- Contenance 750 ml
- Tête de pulvérisateur, avec buse plastique, réglable et obturable



| Réf. |
|---|
| 722.4000. |

## > Détecteur de fuite de gaz

- À base de produits biodégradables
- Détecte les microfuites
- Convient pour de nombreux types de gaz




| réf | F.P | Boîte de |
|---|---|---|
| 117.5110 | 500ml | 12 |

# Ressuage

## Les pénétrants

### > Pénétrant DP-55

Réf. : 215.15xx

DP-55 Niv. 2 selon ISO 3452 ; AMS 2644
Particularités :
Haut contraste
Résistance au surlavage
2ème génération Gel R
Ressuage accéléré avec D-100
Indication non baveuse avec D-100.

Conditionnement :
Aérosol 300 mL(01), 500 mL(02)
Bidon de :1 l.(03), 5 l.(04), 10 l.(05), 25 l.(06)
Tonnelets de 60 litres (07)
Fûts de 200 litres (08)
Conteneur 1000 litres (09)



### > Pénétrant PR-25

Réf. : 215.12xx

PR-25 Niv. 2 ISO 3452:
Particularités :
Colorimétrie idéale, bicolorant.
Faible coût.
Le PR-25 est un pénétrant rouge classique.
Il est utilisé avec le révélateur R 60. Il présente une bonne rinçabilité et une bonne résistance au surlavage.

Conditionnement :
Aérosol 500 mL. (02)
Bidon de : 1 l.(03), 5 l.(04), 10 litres(05), 25 litres(06)
Tonnelets de 60 litres (07)
Fûts de 200 litres (08)



### > Pénétrant LTP 82 / basse température

Réf. : 215.1801

Particularités : Pénétrant rouge éliminable par solvant, Type 2 Méthode C niveau 2 (Selon AMS 2644 et ISO 3452-2 et -6) destiné à la détection de discontinuités débouchantes, entre +10°C et -30°C.

Conditionnement :

Aérosol 300 mL

Rappel : à utiliser avec le révélateur D-106.



### > Pénétrant PRT 23E / haute température

Réf. : 215.1301

Particularités :
Utilisable de 0 à 200°C
Spécial hautes températures
Le PRT 23E peut être utilisé de la température ambiante à 200°C,
En soudage, entre passes, pendant le préchauffage ou le post-chauffage.
Le ressuage à chaud permet de gagner du temps. A 200°C, le temps de pénétration est de quelques dizaines de secondes.
Conditionnement : Aérosol 300 mL



### > Les Thixotropes

Réf. : 215.19xx

HM- 3A 1 THIXO. Equivalent NIV 3.

Particularités : Pénétrant en gel. Le HM-3A 1Thixo est très utile quand on ne désire aucune coulure en ressuage fluorescent sur site. Il est également utilisé pour le contrôle de portée (étanchéité vannes). Il est d'ailleurs, dans cette situation, bien plus performant que le bleu de PRUSSE. Renforcé en fluorescence par rapport à l'ancien HM-3A Thixo, le HM-3A 1Thixo donne des traces plus contrastées facilement interprétables.

Conditionnement : Pots de : 100mL (01), 0.5 Litres (02), 2.5 Litres (03)

## les révélateurs

### > Révélateur humide D100

Réf. : 215.20xx

AMS 2644. Particularités : Couche extrêmement blanche, Aspect tendu. Révélation accélérée avec le DP-55. Netteté améliorée avec le DP-55. Indication non baveuse avec le DP-55. Le process DP-55/D-100 est d'une haute technicité et sécurise le ressuage tout en minimisant la subjectivité du contrôle grâce à des résultats finaux moins dépendants des conditions de mise en oeuvre: une nouvelle référence ! La granulométrie spécifique et la qualité des constituants sont exceptionnelles : l'effet T-shirt mouillé à l'application (ou ré-application) rend la couche déposée translucide pour un meilleur dosage de l'épaisseur. Additifs spécifiques pour un rendu final blanc neutre et lissé.

Conditionnement :
Aérosol 300 ml(01), 500 ml.(02)
Bidon de : 1 litres(03), 5 litres(04),10 litres(05), 25 litres(06).
Tonnelets de 60 litres.(07)
Fûts de 200 litres.(08)



### > Révélateur Haute température RT 71

Réf. : 215.2701

Particularités : Parfait pour une révélation à haute température. Le RT 71 est un révélateur haute température dont le temps de séchage est adapté pour un ressuage sur pièce de 120 à 200°C. Au delà de 200°C : il sèche trop vite, en deçà : il sèche trop lentement, on peut alors accélérer le séchage par soufflage d'air chaud. Le temps de révélation se raccourcit avec l'augmentation de la température de la pièce.

A 200°C, il n'est plus que de quelques secondes.

Conditionnement : Aérosol 300 mL



### > Révélateur blanc R60

Réf. : 215.26xx

Particularités : Faible coût
Révélateur polyvalent
Le R 60 est un révélateur humide non aqueux polyvalent. Il donne de bons résultats avec toute la gamme des pénétrants Babb Co.

Conditionnement :
Aérosol 500mL (02)
Bidon de : 1 l(03), 5 litres(04), 10 litres(05), 25 litres(06)
Tonnelets de 60 litres (07)
Fûts de 200 litres (08)




### > Révélateur blanc basse température D106

Particularités : Révélateur rapide. Spécial temps froid ou humide. Le D-106 est un révélateur humide non aqueux à séchage accéléré. Sa granulométrie moyenne en fait un révélateur très polyvalent. Le D-106 est à préférer lorsque la température est inférieure à 12°C.

Conditionnement :
Aérosol 300mL (01)
Bidon de : 5 litres(04), 10 litres.(05)

Réf. : 215.21xx



# les dégraissants et nettoyants

## > N 120 Dégraissant

Réf. : 215.42xx

Particularités : Usage nucléaire et divers

Dégraissant de formulation complexe conçu pour :
- Eliminer une grande quantité de polluants
- S'évaporer rapidement pour laisser les fissures "vides"

Conditionnement :
Aérosol 300 mL (01), 400mL CO2(02)
Bidon de : 1 l(03), 5 l(04), 10 l(05), 25 litres(06)
Tonnelets de 60 litres (07)
Fûts de 200 litres (08)




## > N 106A Nettoyant Emulsionneur

Réf. : 215.46xx

Particularités :
Usage nucléaire et divers (PMUC).
Le N 106 A est un agent d'élimination du pénétrant quand on ne dispose pas d'eau.

Le N 106 A sera utilisé pour :
- éliminer l'excès de pénétrant en surface sans eau
- après rinçage à l'eau, éliminer un bruit de fond excessif rendant l'interprétation délicate.

Conditionnement :
Aérosol 300 mL (01)
Bidon de : 1 l(03), 5 l(04), 10 l(05), 25 l(06)
Tonnelets de 60 litres (07)
Fûts de 200 litres (08)




## > NT 101B Nettoyant

Réf. : 215.4101

Particularités : Agent d'élimination de l'excès de pénétrant à haute température.

Le NT 101B est utilisé avec un chiffon humecté pour enlever l'excès de pénétrant PRT 23E à haute température, quand le N 106A devient trop volatil.

Il ne faut pas pulvériser le NT 101B directement sur la pièce.

Conditionnement : Aérosol 300 mL




## > CH N 106A Nettoyant émulsionneur

Réf. : 215.4700

Conditionné en chiffonnettes

Particularités. Pour éviter :
- L'utilisation de bidons de solvant dont l'épandage accidentel est toujours possible avec le risque d'incendie que cela comporte.
- Le transfert sur chiffon à partir d'un aérosol qui va générer beaucoup de COV et beaucoup de déchets.

Pour éliminer l'excès de pénétrant sans eau avant révélation : les chiffonnettes imprégnées de façon reproductible évitent les chiffons trop imbibés ou trop peu humectés qui altèrent le résultat final. Avec le CH N 106A l'élimination de l'excès de pénétrant est bien mieux maîtrisée.




# la magnétoscopie

## > B 105 Solvant

Réf. : 215.65xx

Particularités :Le B 104A étant très résistant, il faut bien le B 105 pour le nettoyer !
Il peut aussi servir de dégraissant usage général avant ressuage par exemple.
Hyper efficace pour dissoudre le B 104A (et les fonds blancs en général...)

Conditionnement :
Aérosol 500 mL. (02)
Bidon de 10 litres (sans analyse). (05)




## > Nettoyant Emulsionneur B 104A Fond Blanc

Particularités : Produit très chargé et très opacifiant. Longueur traitée: supérieure à 30 mètres avec un boîtier aérosol Pouvoir couvrant élevé en faible épaisseur de couche => rapport surface couverte / aérosol très intéressant, couche après séchage très fine pour une détection optimum.

Vitesse de dépôt élevée pour ne pas perdre de temps, bouchage quasi-inexistant.

Conditionnement :
Aérosol 500 mL. Réf. : 215.6400




## > B 103C Révélateur Magnétique Noir

Réf. : 215.6302

Particularités : Produit moyennement chargé en poudre pour une balance idéale du contraste.

Son liquide porteur autorise une mobilité élevée des particules pour une détection sans faille même avec des conditions opératoires critiques.

Conditionnement : Aérosol 500 mL.




## >Les Métalloscopes - B 100 S

Réf. : 215.6001

Particularités : Fourni avec mallette de transport et certificat de conformité.

Le B 100 S est le dernier né de la gamme, c'est le plus léger.

L'interrupteur est placé sous l'index.

Le B 100 S est un appareil démontable donc facilement réparable en cas de chute...

Poids : 2,95 kg Capacité intérieure: 0 à 260 mm Soulèvement : 6 kg Champ alternatif.



## > Cales Références de ressuage

Réf. : 215.6900

Cale européenne ISO 3452-3 Type II

Particularités : 5 défauts étoilés et 4 plages de rugosité pour un contrôle global du process en coloré ou fluorescent. Bas niveau.





# DÉGRAISSANTS, DÉCAPANTS, PASSIVANTS, INOX ET ALU

## > Dégrippant, décapant, passivant



| | Conditionnement | Référence | Aciers Inoxydables | Alliages légers | Les Méthodes d'application | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Par Immersion | Par Circulation | Par Pulvérisation | Au Pinceau |
| **Phase de dégraissage** | | | | | | | | |
| Finox DH Dégraissant acide Liquide | 5 L<br>30 L | 216.1105<br>216.1130 | | | 33%<br>10 à 50 °C<br>min 15 min | 33%<br>10 à 50 °C<br>60 min | 33%<br>10 à 50 °C<br>30 min | 33%<br>10 à 50 °C<br>min 15 min |
| Sodex AR Dégraissant alcalin poudre | 25 Kg | 216.1225 | | | 50 à 150 gr/l<br>25° à 80° C<br>min 15 min | 50 à 150 gr/l<br>25° à 80° C<br>min 15 min | | |
| Clinalu 105 Poudre | 25 Kg | 216.1325 | | | 10 à 50gr/l<br>40 à 80° C<br>5 à 30 min | | 10 à 50gr/l<br>40 à 80° C<br>5 à 30 min | |
| **Phase de décapage** | | | | | | | | |
| Net Inox Liquide | 5 L<br>30 L | 216.4105 | | | 33%<br>10 à 50 °C<br>min 30 min | 33%<br>10 à 50 °C<br>min 30 min | | |
| Net Inox Blue (prêt à l'emploi), étiqueté non toxique Liquide | 30 L | 216.4130 | | | 100%<br>10 à 50 °C<br>min 30 min | 100%<br>10 à 50 °C<br>min 30 min | | |
| Gel Inox S à appliquer au pinceau | 2 Kg<br>7 Kg | 216.4302<br>216.4307 | | | | | | 100%<br>5 à 35 °C<br>une à plusieurs applications de 20 min |
| Gel Inox Blue (prêt à l'emploi), étiqueté non toxique | 2 KG<br>7 Kg | 216.4402<br>216.4407 | | | | | | 100%<br>5 à 35 °C<br>une à plusieurs applications de 20 min |
| Fluidox ECR Rouge contient un indicateur de décapage Liquide | 5 Kg<br>30 Kg | 216.4505<br>216.4530 | | | | | 100%<br>10 à 35 °C<br>min 60 min | |
| Fluidox F33 Rouge émission de vapeurs nocives limitées Liquide idéal pour le 304 L | 5 kg<br>30 Kg | 216.4605<br>216.4630 | | | | | 100%<br>10 à 35 °C<br>min 60 min | |
| Spray Inox W50 couleur blanche | 5 KG<br>30 KG | 216.4705<br>216.4730 | | | | | 100%<br>10 à 35 °C<br>min 60 min | |
| Clinalu 17 Poudre | 25Kg | 216.4825 | | | 150 à 250 gr/L<br>10 à 25° C<br>3 à 10 min | | | |
| Gel Alu | 2 Kg | 216.4902 | | | | | | Prêt à l'emploi |
| **Phase de passivation** | | | | | | | | |
| N50 Liquide | 30 L | 216.7130 | | | 50%<br>10 à 50 °C<br>min 30 min | 50%<br>10 à 50 °C<br>min 30 min | 50%<br>10 à 50 °C<br>min 30 min | |
| CDR 1049 Liquide | 30 L | 216.7230 | | | | | 100%<br>10 à 35 °C<br>min 30 min | |
| CDR 1111 Pâte | 2 Kg | 216.7302 | | | | | | 100%<br>10 à 35 °C<br>min 30 min |
| Clinalu 50 Liquide | 30 Kg | 216.7430 | | | 50%<br>> à 5° C<br>2 à 3 min | 50%<br>> à 5° C<br>2 à 3 min | 50%<br>> à 5° C<br>2 à 3 min | |

Après chaque phase, rinçage à l'eau. Nettoyer HP eau froide après décapage.




**Gel Inox S à appliquer au pinceau**

## > Outils précis de traçage & de mesure Contour marqueur®

**Les systèmes de tracé Curv-O-Mark® ont acquis une réputation de qualité et de cohérence dans un très grand nombre d'industries. Faciles à utiliser, fabriqués pour durer plus longtemps, voici les outils qui vous aideront à apporter de la précision à la plupart de vos travaux de tracé.**

Le Contour Marqueur est un outil compact, qui vous fera gagner du temps, utilisé pour le tracé de tuyaux et de joints en acier.

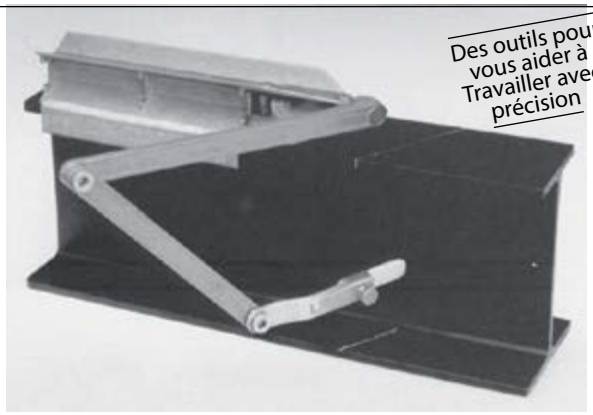
Tous les tracés latéraux à n'importe quel angle, en t, y, en biais, en coude - tous les types et dimensions de joints peuvent être tracés rapidement et précisément. Plus besoin de formule mathématique compliqué, plus de découpe et de tâtonnement, plus de déchets inutiles. Le Contour Marqueur peut être utilisé pour le tracé de tuyaux de 4 à 45 cm de diamètre ou d'éléments de structure en acier jusqu'à 45 cm.

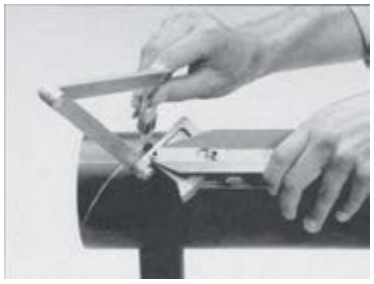
Le Contour Marqueur est composé d'un cadre en X, d'un rapporteur calibré, d'un bras de marquage à trois jointures et d'un support. Celui-ci peut être équipé d'un crayon en stéatite (compris), d'un feutre ou d'un crayon à papier.

Le cadre se replie facilement, ce qui en fait un outil compact que vous pouvez placer dans une poche ou un étui. Vous pouvez l'utiliser du côte droit ou à l'envers, selon la direction de la ligne à tracer. Le rapporteur est calibré des deux côtés (l'un en degrés, l'autre en pouces de déclivité par pied) pour répondre à tous les besoins en matière de mesure.

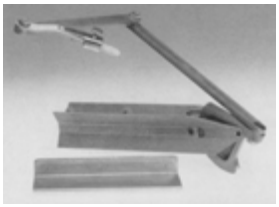
L'unité est fournie avec un Adaptateur Structurel conçu pour simplifier le tracé d'éléments de structure, dont des poutrelles en I, des angles, des rainures, des tuyaux carrés, et des formes similaires. L'adaptateur accessoire, en option, permet l'utilisation du Contour Marqueur pour le tracé de jointures sur des tuyaux plus grands, mais aussi de tracer des angles composés en utilisant un réglage unique.

Le Contour Marqueur est en aluminium léger durable. Il ne requiert qu'une maintenance minimale, un huilage occasionnel des jointures, pour optimiser sa durée de vie.



Le Contour Marqueur est facile à utiliser.
Les angles sont déterminés avec le rapporteur calibré du marqueur et sont tracés directement sur le tuyau à l'aide du bras de marquage.
Aucune équation mathématique n'est nécessaire.

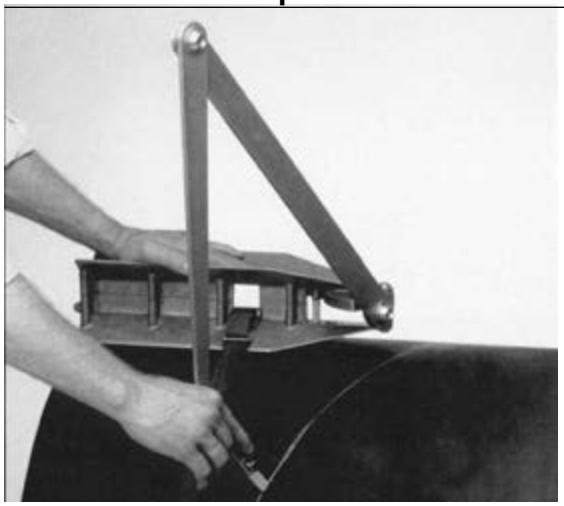


CONTOUR MARQUEUR
121.1200



ETUI DE TRANSPORT EN CUIR
121.1201

## > Grand contour Marqueur™



Une version supérieure du Contour Marqueur, le grand Contour Marqueur (GCM), à été développée pour le tracé des tuyaux de grand diamètre (de 20 à 120 cm). Grâce à son Adaptateur Structurel, le GCM permet le tracé d'éléments de structure en acier extrêmement grands (jusqu'à 120 cm de largeur). Le GCM est livré avec une sangle en toile résistante qui maintient l'unité en position pendant le tracé. Un rapporteur à bulle réglable équipé d'un écran assure une localisation centrale précise. Un crayon en stéatite est inclus. Comme pour le modèle standard, il est possible d'augmenter la capacité du GCM grâce à l' Adaptateur (Adaptateur Accessoire).



Un rapporteur intégré permet des mesures faciles et précises.



GRAND CONTOUR MARQUEUR
121.1500

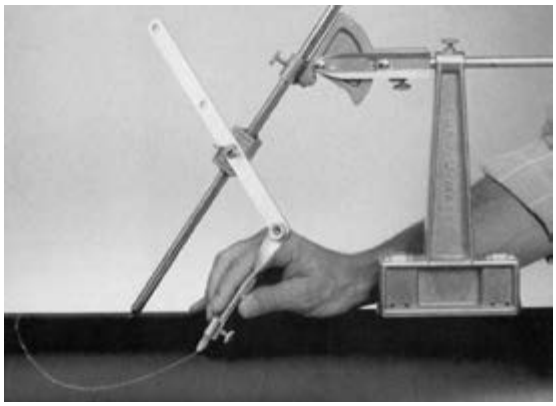
## > Adaptateur Accessoire

Conçu pour être utilisé avec le Contour Marqueur standard et le grand Contour Marqueur, l'Adaptateur simplifie la manipulation et augmente la capacite du tracé. L'Adaptateur permet l'utilisation des quatre côtés du Contour Marqueur et le prémarquage sur des tuyaux de petit diamètre, des raccords filetés, des soudages anciens ou des tuyaux enrobés. L'Adaptateur permet également des tracés avec des angles composés en utilisant un réglage unique, ou n'importe quel degré de départ sur des coudes et des relèvements à 90 degrés.

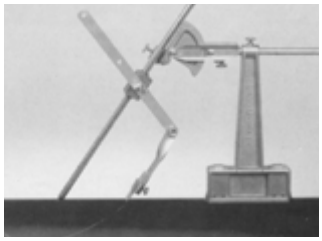


STANDARD ADAPTATEUR
121.1801
GRAND ADAPTATEUR
121.1802

## > Projecteur de cercles et d'ellipses



Vous pouvez tracer des cercles, des ellipses ou des cercles allongés parfaits sur n'importe quelle surface plane ou ronde irrégulière. Le Projecteur est équipe d'un rapporteur avec barres coulissantes et levier réglable pour verrouiller le tracé spécifié. Une base magnétique solide de 10 kg de résistance maintient le Projecteur en position pendant le tracé. Une sangle en toile résistante (incluse) maintient l'unité en position sur des surfaces non-magnétiques et peut être utilisée sur n'importe quel côté de la colonne verticale. Le Projecteur permet également de tracer des intersections latérales de tuyaux de diamètres différents ou de projeter des cercles de 4 à 45 cm de diamètre sur des surfaces planes se croisant à des angles de 0 à 70 degrés à la verticale. Des accessoires pour développer des cercles de diamètre superieur sont disponibles. Le Projecteur est équipé d'un crayon en stéatite et fonctionne également avec un crayon de craie ou une pointe à tracer métallique.



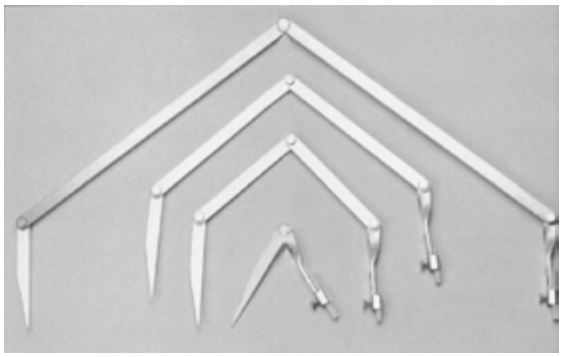
PROJECTEUR DE CERCLES ET D'ELLIPSES
121.2000

## > Marqueurs de rayon

Les modèles sont disponibles en quatre tailles, pour tracer des cercles jusqu'à 1 m de diamètre. Ils sont tous conçus pour pouvoir se replier - vous pourrez placer facilement les trois plus petits modèles dans la poche de votre chemise. Tous ces modèles possèdent des joints de friction résistants qui maintiennent la rigidité et la précision. Ils sont en aluminium léger antioxydant permettant un usage de longue durée.

Un crayon en stéatite est pré-installé sur chaque marqueur de rayon.

Vous pouvez équiper votre porte-crayon d'un crayon en stéatite rond, carré ou plat, un crayon à papier ou d'une pointe à tracer métallique.



MINI - rayon jusqu'à 20 cm
121.2001
PETIT - rayon jusqu'à 50 cm
121.2002
STANDARD - rayon jusqu'`à 60 cm
121.2003
GRAND - rayon jusqu'à 1 m
121.2004

## > Accessoires et pièces de rechange Steatite

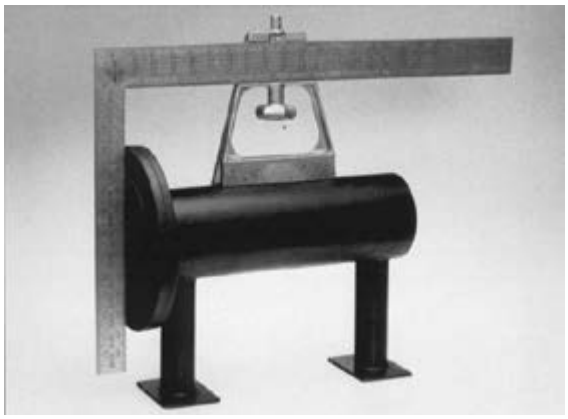
La stéatite est coupée dans le grain afin de garantir une bonne résistance et une longue durée de vie. Sa faible teneur en eau augmente sa dureté et permet une haute résistance à la rupture. Elle possède une texture qui permet un tracé d'excellente qualité.

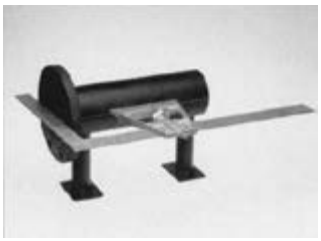
La stéatite est disponible en crayons ronds ou plats.

ROND, 0,63 CM x 12 cm
121.2101
PLAT, 0,47 CM X 1,27 x 12 cm
121.2102

## > Base d'alignement de brides

Oubliez la difficulté que représentent l'alignement et le découpage à angle droit avec un outil simple qui maintient votre équerre dans la position voulue sans bloquer vos mains. La base d'alignement possède une encoche à chaque extrémité pour faciliter l'alignement sur la ligne centrale du tuyau, et elle est dotée d'aimants intégrés d'une résistance de 12,5 kg permettant de maintenir une position horizontale ou verticale. La base peut accepter la partie la plus grande d'une équerre standard ou combinée et fonctionnera sur des tuyaux de 2,5 cm et plus de diamètre. Il suffira seulement de rallonger les côtés de l'equerre pour les adapter à des diamètres supérieurs. La Base d'alignement de brides est en aluminium léger durable.





Des aimants intégrés maintiennent la base d'alignement de brides en position horizontale ou verticale (équerre non comprise).



BASE D'ALIGNEMENT DE BRIDES
121.3100

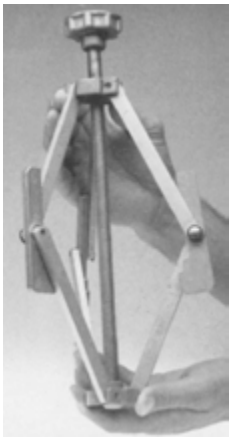
## > Aligneurs de bride de tuyaux

Vous pouvez monter rapidement et avec précision des tuyaux avec cet outil d'alignement de bride autodéterminant.

L'Aligneur s'insère facilement dans le tuyau, se centre précisément par rapport au diamètre intérieur du tuyau et s'aligne automatiquement sur l'axe du tuyau.

L'Aligneur de bride de tuyaux s'adapte rapidement à tous les types de brides ou de dimensions de tuyaux d'un diamètre compris entre 7,5 et 30 cm.





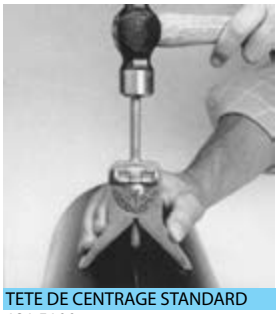
ALIGNEUR DE BRIDE DE TUYAUX
121.4200

## > Têtes de centrage

Les têtes de centrage permettent de régler des lignes centrales, de déterminer des angles et des marques pour des aboutages, de localiser des points dans des tuyaux et des réservoirs, de tracer des rainures de clavette et de mesurer la déclivité. Le modèle standard est utilisé sur des tuyaux d'un diamètre de 1,25 cm ou plus. Il possède une tête de type Y intégrée, et est équipé d'un rapporteur à bulle réglable et d'un goujon de centrage en acier trempé à fonctionnement manuel. La grande tête de centrage est destinée aux tuyaux de 2,5 cm de diamètre et plus. Elle possède une tête de type Y intégree et un rapporteur à bulle réglable. Un goujon de centrage en acier trempé à ressort permet de se passer d'un marteau. Procédez simplement à votre alignement et appuyez sur le déclencheur.



GRANDE TETE DE CENTRAGE
121.5500



TETE DE CENTRAGE STANDARD
121.5100

## > Pièces de rechange

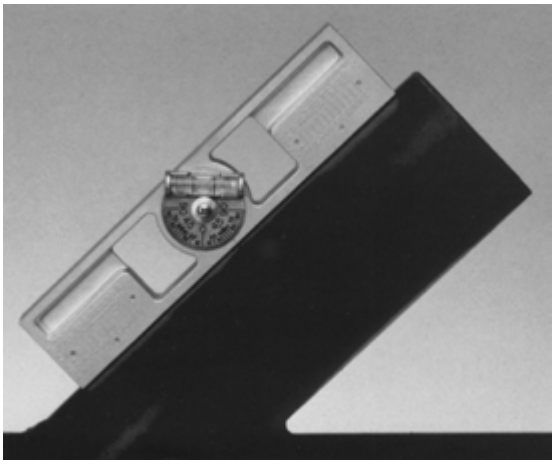
GOUJON DE CENTRAGE
121.5801

## > Niveau Pro-mag

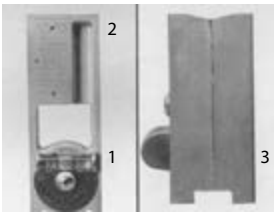
Le niveau Pro-mag, léger et facile d'utilisation pour déterminer des angles, possède des aimants coulés d'une résistance de 12,5 kg qui adhèrent solidement à toutes les surfaces métalliques.

Il possède un rapporteur à bulle réglable de 360° doté de deux quadrants de 90° gradués par incréments de 2½. Sont aussi intégrés des tableaux de conversion des angles en pouces par pied ou millimètres par mètre. Une rainure intérieure permet son utilisation sur des petits tuyaux.

Le niveau Pro-Mag a une longueur de 22,8 cm, une hauteur de 5 cm et une épaisseur de 2 cm. Il est en aluminium coulé. C'est un outil idéal pour les installateurs de tuyauterie, les soudeurs, les calibreurs et toutes les personnes qui doivent déterminer des angles ou réaliser des travaux de composition.



NIVEAU PRO-MAG
121.6400




Un rapporteur à bulle réglable intégré (1) garantit un emplacement précis de la ligne centrale. Un tableau intégré (2) indique la déclivité par pied en pouces et mètres. Une rainure moulée (3) permet un auto-centrage du niveau sur le contour du tuyau.



## > Niveau Universel

Le niveau universel est un outil multifonctions, qui comporte un rapporteur à bulle réglable de 360° garantissant un nivellement précis et permettant les utilisations complémentaires suivantes

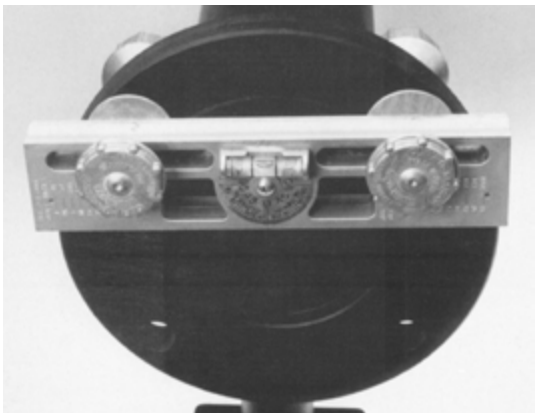
- Réglage de l'écartement prédéterminé d'une partie de tuyau
- Réglage de l'angle des tracés latéraux en un angle précis
- Mise d'aplomb de tracés verticaux
- Double perçage de brides.

Ce niveau possède deux aimants intégrés (exerçant une résistance de 25 kg) qui maintiennent solidement l'unité en place sur tout type de surface métallique, y compris le dessous d'un tuyau ou d'une poutrelle. Ceci permet un nivellement qui laisse les mains libres, ce qui est d'une aide précieuse pour les endroits difficiles. Et, puisque la bulle est montée sur un écran de rapporteur, le niveau peut être utilisé dans n'importe quelle position et donner toujours un relevé précis. Alors que l'une des faces du niveau est magnétique, les deux possèdent des rainures profondes moulées qui permettent l'auto-centrage du niveau sur le contour du tuyau. Les aimants étant moulés, ils n'interfèrent pas avec l'utilisation du niveau sur des matériaux non magnétiques comme l'aluminium, le cuivre, le bois, la pierre ou autres matériaux nécessitant un nivellement.

Pour aligner les brides d'un tuyau (double perçage), le niveau est livré avec une butée d'écartement cônique à double alignement et double filetage, et des unités coniques de vis et d'écrous. Celles-ci sont conçues pour entrer dans n'importe quel trou d'écrou espacé entre des centres de 5 et 20 cm sur les brides. Vous pouvez donc orienter les trous des brides pour n'importe quelle dimension de tuyau. Conçu à l'origine pour des installations de tuyauterie, le niveau universel est un outil précieux pour tout travail nécessitant un niveau ou un fil à plomb :

- Pour les travaux de ferronnerie dans la construction, les aimants puissants sont une aide complémentaire
- Les électriciens le trouveront utile pour tracer et aligner les tubes lourds
- Avec un tableau de conversion pratique, les charpentiers peuvent utiliser ce niveau pour le tracé des chevrons

NIVEAU UNIVERSEL
121.7100



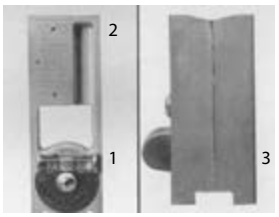
Le niveau universel vous simplifie le double perçage. Des écrous de butée d'écartement à auto-alignement sont livrés dans les deux trous adjacents en haut ou en bas de la bride. Avec le rapporteur à bulle réglable placé sur 0°, la bride pivote jusqu'à ce que la bulle soit centrée.



Si les trous supérieurs ou intérieurs adjacents ne peuvent pas être utilisés, on peut obtenir un double perçage avec les trous latéraux. Dans ce cas, l'écran du rapporteur est placé sur 90° et la bride pivote jusqu'au centrage de la bulle



Les trous corrigés peuvent être adaptés en plaçant le rapporteur à l'angle correcteur voulu avant de faire pivoter la bride.




Un rapporteur à bulle réglable intégré (1) garantit un emplacement précis de la ligne centrale. Un tableau intégré (2) indique la déclivité par pied en pouces et mètres. Une rainure moulée (3) permet un auto-centrage du niveau sur le contour du tuyau.

### > Pièce de rechange

LOT DE BAGUES DE CENTRAGE
Réf. 121.7801

## > Niveau pour brides à écran gradué

Un outil polyvalent qui peut être utilisé comme niveau gradué ou, avec ses accessoires, pour aligner le double perçage de brides.

Il est en aluminium coulé et est équipé d'un boîtier de protection qui contient un rapporteur à bulle réglable.

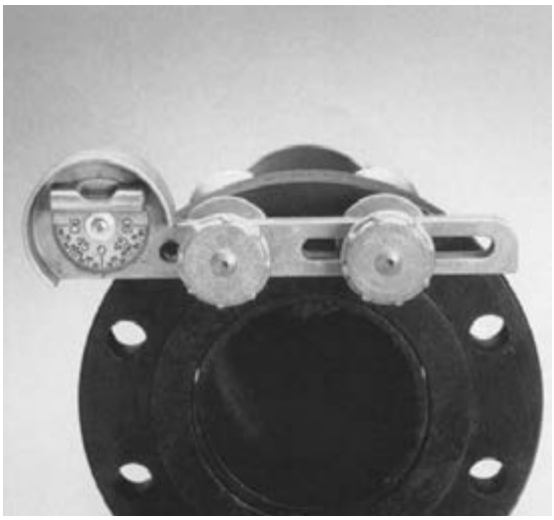
Il est également doté d'une butée d'écartement conique filetée à auto-centrage et de lots d'écrous et vis coniques permettant de fixer le niveau à la bride d'un tuyau.

L'un des lots d'écrous et vis est fixe, alors que les autres lots glissent jusqu'à 13,7 cm le long d'une rainure sur le niveau, pour s'adapter à des espacements de trous de brides de 5 à 13,9 cm.

Cet outil possède une épaisseur de 1,25 cm, sa surface est usinée.

La bulle du niveau est protégée contre les éclaboussures de soudure et le risque de cassure par un boîtier qui entoure le rapporteur.

NIVEAU POUR BRIDES A ECRAN GRADUE
121.7400





### > Pièce de rechange

LOT DE BAGUES DE CENTRAGE
Réf. 121.7801

## > Bande de tracage




Un outil bon marché pour tracer des lignes droites autour d'un tuyau, ou pour l'utiliser comme règle de précision.

Il est en matériau étanche flexible, résistant à la chaleur et au froid. Un matériau GG (gris) est utilisé pour une utilisation à haute température, jusqu'à 287°C.

Ce matériau est sans amiante. Les dimensions très petites et les commandes spéciales ne sont pas marquées. Toutes les autres dimensions sont imprimées sur une échelle en pouces, avec un tableau d'espacements, un tableau de tangentes, et d'autres marquages utiles.

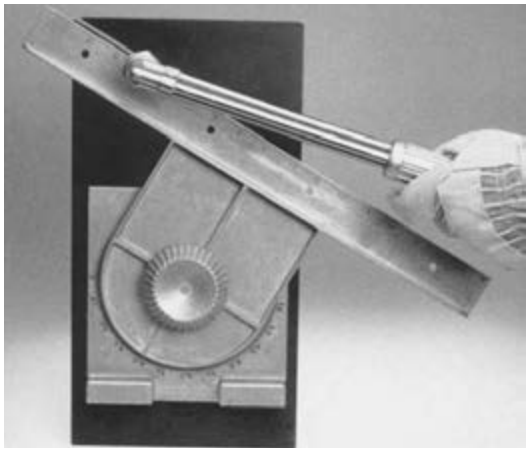
Les Bandes de traçage en 10 cm et 12,7 cm comportent une échelle métrique et un tableau d'espacements.

| Taille | dimensions en cm Largeur/long | diamètre en cm tuyau | GG (GRIS) nº article |
|---|---|---|---|
| EXTRA PETIT | 4,93 x 61 | 2,5 à 7,62 | 121.8401 |
| PETIT | 6,35 x 61 | 2,5 à 7,62 | 121.8402 |
| MOYEN | 10,3 x 122 | 7,6 à 15,2 | 121.8403 |
| LARGE | 10,3 x 183 | 7,6 à 25,4 | 121.8404 |
| EXTRA LARGE | 12,7 x 213 | 10,2 à 30,4 | 121.8405 |
| EXTRA LARGE | 12,7 x 274 | 15,2 à 40,6 | 121.8406 |
| SPECIAL | 9,85 x longueur voulue* | | 121.85XX |
| SPECIAL | 12,7 x longueur voulue* | | 121.86XX |
| SPECIAL | 17,8 x longueur voulue* | | 121.87XX |

* Longueurs spéciales disponibles.

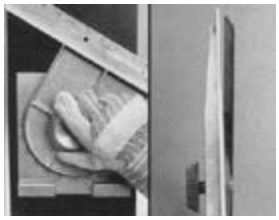


## > Equerre de découpe thermique Pro Mag



L'Equerre de Découpe Thermique Pro Mag est un outil de précision utilisé dans la découpe thermique et le tracé des travaux publics. La base de cet outil est une équerre parfaite contenant de puissants aimants intégrés. Ceci permet de la placer dans n'importe quelle position. Sa surface comporte un rapporteur inscrit avec deux quadrants de 90° gradués par incréments de 1°. Le haut de l'outil comporte une règle de 45 cm graduée. Cette règle peut être bloquée en position à l'angle désiré en serrant manuellement le bouton de réglage.

La règle est sur un plan relevé, ce qui permet de l'utiliser comme règle de précision lors d'une découpe au brûleur, sans distorsion ni rayure. La lame peut aussi recevoir des accessoires ou des extensions qui permettent un extension maximum de 1,82 m. L'équerre thermique est en aluminium coulé.

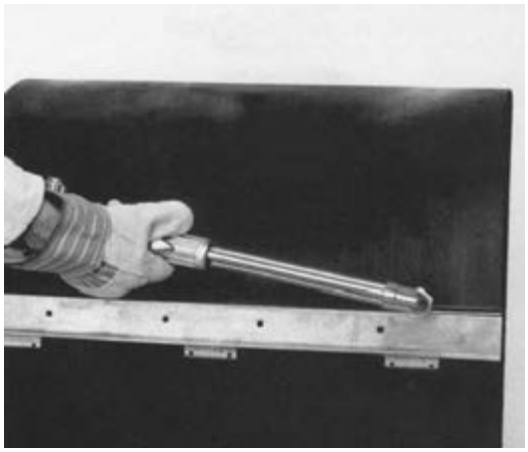


Vous pouvez facilement bloquer des angles en position en serrant à la main le bouton de réglage.

La lame de la règle est sur un plan relevé, ce qui en fait un outit idéal pour être utilisée comme règle de précision lors d'une découpe au brûleur, sans distorsion ni rayure.

EQUERRE DE DECOUPE THERMIQUE PRO MAG
121.9400

## > Guide magnétique de découpe thermique



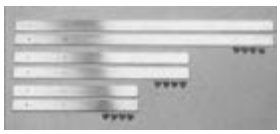
Conçu pour être utilisé avec un brûleur ou comme règle de précision, le Guide de découpe thermique est en matériau solide et durable pour résister à la chaleur et aux éclaboussures,

La base de cet outil possède trois aimants intégrés d'une résistance de 15 kg permettant une utilisation dans n'importe quelle position.

Il comporte une lame standard de 61 cm sur un plan relevé.

GUIDE MAGNETIQUE DE DECOUPE THERMIQUE PRO MAG
121.9600

## > Lames pour équerres - Accessoires pour l'équerre de découpe thermique Promag et guide magnétique de découpe thermique



LONGUEUR TOTALE 182 CM
121.9701
LONGUEUR TOTALE 121 CM
121.9702
LONGUEUR TOTALE 86 CM
121.9703
(chacun en deux parties)

## > Traceur d'intersection

Permet un traçage rapide et précis sur tubes de 1 à 12"






Réf.
121.8900

## > Clamp extérieur

Clamp extérieur 1 à 12"
En acier traité
anti-corrosion avec kit inox



| Réf | Désignation |
|---|---|
| 124.5102 | Clamp 1" à 2.5" |
| 124.5104 | Clamp 2.5" à 4.5" |
| 124.5108 | Clamp 5" à 8" |
| 124.5112 | Clamp 9" à 12" |

## > Clamp cage manuel

Clamp cage manuel de 2 à 20"

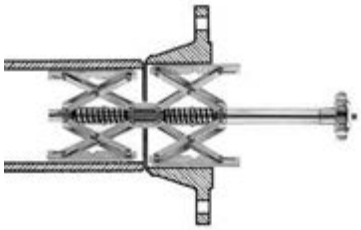




| Référence | Diamètre du tube Pouce | mm | Poids Kg |
|---|---|---|---|
| 124.5202 | 2 | 60 | 3 |
| 124.5203 | 3 | 89 | 4 |
| 124.5204 | 4 | 114 | 5 |
| 124.5205 | 5 | 139 | 10 |
| 124.5206 | 6 | 168 | 13 |
| 124.5208 | 8 | 219 | 15 |
| 124.5210 | 10 | 273 | 21 |
| 124.5212 | 12 | 324 | 25 |
| 124.5214 | 14 | 356 | 29 |
| 124.5216 | 16 | 406 | 42 |
| 124.5218 | 18 | 457 | 47 |
| 124.5220 | 20 | 508 | 49 |

## > Mandrin de centrage pour intérieur Ø54 à 350mm

Grace à son arbre de serrage central, il permet un alignement parfait et rapide.



| Référence | Modèle | Capacité | Matière | Poids |
|---|---|---|---|---|
| 124.5501 | 1 | 54-140 mm | acier carbone | 1.25 |
| 124.5511 | 1 | 54-140 mm | inox | 1.25 |
| 124.5502 | 2 | 85-220 mm | acier carbone | 3.60 |
| 124.5512 | 2 | 85-220 mm | inox | 3.60 |
| 124.5503 | 3 | 120-350 mm | acier carbone | 10.5 |
| 124.5513 | 3 | 120-350 mm | inox | 10.5 |

## > Mandrin de centrage intérieur Ø16 à 64 mm

Grace à ses ailettes, il permet l'alignement même en cas de différence importante.



| Référence | Modèle | Ø intérieur (mm) | Matière | Poids (kg) |
|---|---|---|---|---|
| 124.5620 | 003 | 16-20 | Acier carbone | 0,20 |
| 124.5621 | 003 | 16-20 | Inox | 0,20 |
| 124.5625 | 002 | 19-25 | Acier carbone | 0,25 |
| 124.5626 | 002 | 19-25 | Inox | 0,25 |
| 124.5632 | 001 | 24-32 | Acier carbone | 0,50 |
| 124.5633 | 001 | 24-32 | Inox | 0,50 |
| 124.5640 | 01 | 31-40 | Acier carbon | 0,50 |
| 124.5641 | 01 | 31-40 | Inox | 0,50 |
| 124.5652 | 0 | 38-52 | Acier carbone | 1,25 |
| 124.5653 | 0 | 38-52 | Inox | 1,25 |
| 124.5664 | 00 | 51-64 | Acier carbone | 1,30 |
| 124.5665 | 00 | 51-64 | Inox | 1,30 |

## > Papier soluble

Une solution économique pour l'inertage.
Totalement soluble à l'eau.

Réf.
124.0000





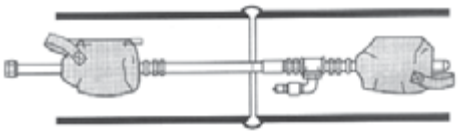
## > Double ballon de purge

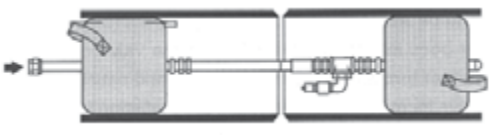


Double ballon de purge pour des canalisations d'un diamètre nominal compris entre 51 et 2400mm.

Le tube central peut être rigide ou flexible.

Réf.
124.3000





## > Rondelle d'inertage

Permet l'inertage parfait et une grande qualité du joint soudé.
Résiste à 330°C





| Réf | Ø du système (mm) | Ø intérieur de tube minimum (mm) | Ø intérieur du tube maximum (mm) |
|---|---|---|---|
| 124.1045 | 45 | 38 | 43 |
| 124.1050 | 50 | 43 | 48 |
| 124.1055 | 55 | 47 | 53 |
| 124.1060 | 60 | 52 | 58 |
| 124.1065 | 65 | 54 | 63 |
| 124.1070 | 70 | 58 | 68 |
| 124.1075 | 75 | 64 | 72 |
| 124.1080 | 80 | 68 | 76 |
| 124.1085 | 85 | 72 | 81 |
| 124.1090 | 90 | 75 | 86 |
| 124.1095 | 95 | 80 | 91 |
| 124.1100 | 100 | 86 | 95 |
| 124.1107 | 107 | 90 | 101 |
| 124.1115 | 115 | 100 | 112 |
| 124.1125 | 125 | 105 | 120 |
| 124.1145 | 145 | 120 | 140 |
| 124.1160 | 160 | 135 | 155 |
| 124.1175 | 175 | 145 | 165 |
| 124.1190 | 190 | 160 | 180 |
| 124.1210 | 210 | 175 | 200 |
| 124.1230 | 230 | 195 | 220 |
| 124.1250 | 250 | 215 | 240 |
| 124.1270 | 270 | 235 | 260 |
| 124.1290 | 290 | 255 | 280 |
| 124.1310 | 310 | 275 | 300 |
| 124.1330 | 330 | 290 | 320 |
| 124.1350 | 350 | 310 | 340 |
| 124.1365 | 365 | 325 | 355 |
| 124.1385 | 385 | 345 | 375 |
| 124.1400 | 400 | 360 | 390 |
| 124.1420 | 420 | 380 | 410 |

## > Moniteur de purge

Permet d'indiquer la présence d'oxygène par un signal sonore.

Indispensable pour la réalisation de soudure de haute qualité.



Réf.
124.6110

## > Tente de soudeur

Tente de soudeur 2x2x2m
Comprenant : armature et toile.
PVC, Norme M2 anti-feu



Réf. 128.4400
tente de soudeur

## > Parasol de soudeur

Parasol de soudeur bleu imperméable
Ø 2m



Réf.
128.4702

## > Bouchon d'inertage

En silicone, ces bouchons sont disponibles avec ou sans trou central.
Résistent de -60° à +260°C



| Bouchons coniques silicone de -60°C à + 260°C | | | |
|---|---|---|---|
| Réf | Ø en mm | Réf | Ø en mm |
| 124.2008 | 4,0-8,0 | | 46,0-55,0 |
| 124.2010 | 6,0-10,0 | | 50,0-60,0 |
| 124.2013 | 9,0-13,0 | | 55,0-66,0 |
| 124.2015 | 11,0-15,0 | | 60,0-73,0 |
| 124.2018 | 14,0-18,0 | | 55,0-66,0 |
| 124.2021 | 16,0-21,0 | | 60,0-73,0 |
| 124.2024 | 19,0-24,0 | | 66,0-80,0 |
| 124.2027 | 22,0-27,0 | | 73,0-87,0 |
| 124.2032 | 24,0-32,0 | | 80,0-93,0 |
| 124.2034 | 27,0-34,0 | | 87,0-105,0 |
| 124.2038 | 32,0-38,0 | | 93,0-115,0 |
| 124.2040 | 34,0-40,0 | | 100,0-130,0 |
| 124.2046 | 38,0-46,0 | | 120,0-170,0 |
| 124.2050 | 40,0-50,0 | | |

## > Piège à froid

Permet d'isoler une section de canalisation pour y intervenir.

Fonctionne avec une injection de Co2

Le kit est conçu pour les Ø8 à 15 / 6 à22 / 23 à 42mm.




Réf.
124.7122

## > Servante de chantier



Réf. 128.3100
Servante fixe

## > Servante de chantier pliable



Réf. 128.3150
Servante pliable

## > Machine à chanfreiner les tubes S 18

La machine à chanfreiner portable modèle S 18 est conçue pour chanfreiner, dresser et usiner des tubes et pipes de 18 mm intérieur à 42 mm extérieur.

Elle permet de réaliser des préparations à la soudure bout à bout, (orbital) de haute qualité sur tous types de tubes, (acier, inox...).

Cette machine a un encombrement très réduit, (42 mm) et permet de travailler dans des zones d'accès limités.

Sa reprise d'effort intégrée permet d'usiner sans système additionnel de serrage.

Réf.
129.1018



| Catactéristiques | |
|---|---|
| Capacité standard de serrage | Capacité intérieur : 18 mm intérieur à 42 mm |
| Capacité standard | de 18 à 42 mm extérieur |
| Rotation d'outil | A vide : 200 tr/mn |
| Poids | 2 kg |
| Avance manuelle | 35 mm |
| Motorisation | Pneumatique 0,5 CV - 6 bars - 500 l/mn |
| Options | Avance par levier à renvoi d'angle Serrage automatique<br>Tête porte-fraise |

## > Machine à chanfreiner les tubes US25

La machine à chanfreiner portable modèle US25 est concue pour chanfreiner, dresser et usiner des tubes et pipes de 25 mm intérieur à 90 mm extérieur. (en option 2 arbres réduits, 12-18 mm et 18-25 mm).

Elle permet de réaliser des préparations à la soudure bout à bout,(orbital) de haute qualité sur tous types de tubes, (acier, inox...).

Le plateau porte outils standard permet l'installation de différents outils permettant ainsi de réaliser jusqu'à 4 opérations en simultané : chanfrein, délardage, chanfrein double pente, chanfrein tulipe et dressage.

| Caractéristiques | | |
|---|---|---|
| Dimension du mandrin standard<br>Capacité standard de serrage | Capacité intérieur : | 25 - 90 mm |
| | Longueur d'engagement arbre : | 63,5 mm |
| | Expansion : | 10 mm |
| | Arbre en option N° 1 Ø int. : | 12 - 17 mm |
| | Arbre en option N° 2 Ø int. : | 18 - 26 mm |
| Porte outil | Porte outil standard : | Ø 90 mm |
| | Option porte outil : | Ø 60 mm |
| | Option porte outil : | Ø 120 mm |
| Avance outil<br>Rotation outil | Course : | 35 mm |
| | Vitesse à vide : | 150 tr/mn (moteurs standard) |
| | Vitesse nominal maximum : | 70 tr/mn (moteurs standard) |
| Poids | 3,6 kg avec le moteur standard | |
| Motorisation<br>Option : motorisation électrique | Pneumatique en standard | |






Réf.
129.1025

## > Machine à chanfreiner les tubes US30

La machine à chanfreiner portable modèle US 30 se caractérise par son encombrement réduit et son faible poids. Elle est concue pour des applications ayant des exigences d'encombrement réduit telles que les chaudières par exemple.

Cette machine permet de chanfreiner, dresser, délarder les tubes de 30 mm de diamètrè intérieur à 114 mm de diamètre extérieur.

Le plateau porte outils standard permet l'installation de différents outils permettant ainsi de réaliser jusqu'à 4 opérations en simultané : chanfrein, dressage, délardage, chanfrein double pente et chanfrein tulipe.

La machine US 30 dispose d'une reprise d'effort et est motorisée en pneumatique en standard, en option motorisaton électrique ou hydraulique.

| Caractéristiques | | |
|---|---|---|
| Dimension du mandrin standard Capacité standard de serrage | Capacité intérieur : | 30 - 114 mm |
| | Longueur d'engagement arbre : | 100 mm |
| | Expansion : | 7 mm |
| Capacité d'usinage | De 30 mm intérieur à 114 mm extérieur | |
| Avance outil | Course : | 50 mm |
| Rotation outil<br>(Autres réduction disponibles sur demande) | Vitesse à vide : | 0 à 30 tr/mn |
| Poids | 10 kg | |
| Motorisation | Moteur pneumatique 1 CV<br>- Accessoire de surfaçage des brides<br>- Motorisation hydraulique<br>- Mors enveloppants (pour tubes faibles épaisseurs) | |
| Options | - Ensemble mandrins pour coudes<br>- Serrage automatique<br>- Motorisation à renvoi d'angle<br>- Porte-outil 6" | |



Réf.
129.1030

## > Machine à chanfreiner les tubes US40 - US 80 - US 150





Les machines à chanfreiner portable modèle US40, US80, US150 sont concues pour chanfreiner, dresser et usiner des tubes et pipes de 43 mm intérieur à 219 mm extérieur pour la US40, de 80 mm intérieur à 360 mm extérieur pour la US80, de 150 mm intérieur à 508 mm extérieur pour la US150.

Elles permettent de réaliser des préparations à la soudure bout à bout, (orbital) de haute qualité sur tous types d'alliages (acier, inox, duplex, supenduplex inconel etc...).

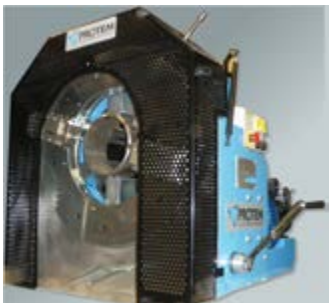
Le plateau porte outils standard permet l'installation de différents outils permettant ainsi de réaliser jusqu'à 4 opérations en simultané : chanfrein, dressage, délardage, chanfrein double pente et chanfrein tulipe.

Les machines disposent d'une reprise d'effort et sont motorisées en pneumatique en standard, en option motorisation électrique ou hydraulique.

| Référence | | 129.1040 | 129.1080 | 129.1150 |
|---|---|---|---|---|
| Dimension du mandrin standard<br>Capacité standard de serrage | Capacité interieur :<br>Longueur d'engagement arbre :<br>Expansion : | 43 - 219 mm<br>105 mm<br>16 mm | 80 - 355 mm<br>159 mm<br>25 mm | 150 - 508 mm<br>212 mm<br>30 mm |
| Capacité d'usinage | | De 43 mm intérieur à 219 mm extérieur | De 80 mm intérieur à 355 mm extérieur | De 150 mm intérieur à 508 mm extérieur |
| Avance outil | Course : | 50 mm, course manuelle<br>Avance par cliquet | 60 mm | 100 mm |
| Rotation outil | Vitesse à vide : | 0 à 30 tr/mn<br>(autres réductions disponibles sur demande) | 0 à 30 tr/mn | 0 à 7 tr/mn<br>(autres réductions disponibles sur demande) |
| Poids | | 15 kg | 30 kg | 90 kg |
| Motorisation | | Moteur pneumatique standard<br>1 CV<br>Renvoi d'angle en option | Moteur pneumatique standard | Double motorisation renvoi d'angle pneumatique en standard :<br>2 x 2,5 CV |
| Options | | Accessoire de surfaçage des brides<br>Motorisation hydraulique ou électrique<br>Mors enveloppants (pour tubes faibles épaisseurs)<br>Ensemble mandrins pour coudes<br>Suivi de profil intérieur<br>Serrage automatique<br>Motorisation à renvoi d'angle<br>Chariot de copiage | Motorisation hydraulique<br>Accessoire de surfaçage des brides<br>Ensemble mandrins pour coudes<br>Chariot de copiage<br>Double motorisation à renvoi d'angle | Motorisation hydraulique<br>Accessoire de surfaçage des brides<br>Ensemble mandrins pour coudes<br>Kit 24"<br>Chariot de copiage |

## > Machine à chanfreiner et couper les tubes MF170 - MF420





La série MF a été concue pour couper et chanfreiner des tubes d'un diamètre extérieur de 60,3 mm à 406 mm.

Les machines MF sont équipées d'une motorisation électrique avec moteur triphasé à réglage de vitesse, elles comportent un dispositif de serrage concentrique rapide, 2 porte-outils opposés fixés sur le plateau tournant, et un capot de sécurité pour protéger l'opérateur.

Les machines sont équipées d'un boîtier de commande muni de boutons de marche/arrêt et d'arrêt d'urgence.

La machine MF peut réaliser une préparation au soudage de qualité sur toutes les matières (acier, inox, inconel) .

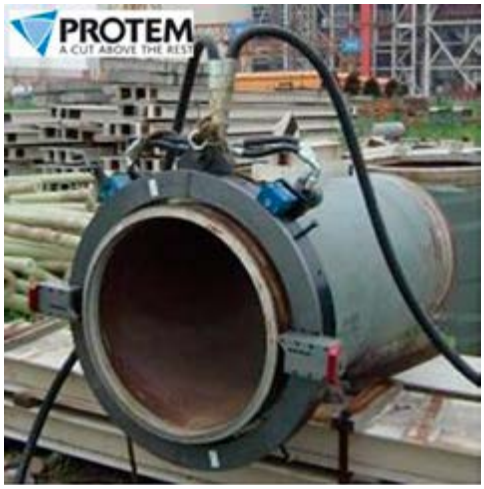
| Référence | 129.2170 | 129.2420 |
|---|---|---|
| Capacité de serrage et d'usinage | 60,3 mm à 168 mm | 168 mm à 406 mm |
| Avance outil | 60 mm | 50 mm / 80 mm |
| Rotation outil | Ajustable 10-80 tr/mn | Ajustable 16-52 tr/mn |
| Poids | 180 kg | 500 kg |
| Motorisation | électrique / 3 phases | électrique / 3 phases |
| Options | support de coupe | support de coupe |

## > Machine à couper et chanfreiner serie TTNG

Les machines type TTNG sont conçues pour effectuer des coupes et chanfreins en simultané sur des tubes en ligne. Ces machines sont rigides, fonctionnelles et permettent à l'opérateur une utilisation en toute sécurité.

Des outils en acier rapide permettent une préparation à la soudure précise et permettent de remplacer les coupes à la flamme et les opérations de meulage.

Différents usinages peuvent être proposés : Usinages pour soudage bord à bord, chanfrein double, chanfrein tulipe, chanfrein composés double pente, usinages de cordons de soudure.




| Caractéristiques | 129.3 |
|---|---|
| Capacités | 2" à 78" (au dessus de 36" sur demande) |
| Système de serrage | 4 à 8 mors indépendants |
| Avance de l'outil | Avance automatique débrayable des chariots porte outils (télécommandé sur demande) |
| Vitesse de coupe | Réglable de 5 à 18 mètres/minute |
| Motorisation | Moteur pneumatique : 2,5 CV à renvoi d'angle<br>A partir de TTNG 406 : 2 x 2,5 CV à renvoi d'angle |

## > Machine à dresser les tubes et fittings SE25 - SE65

Les machines portable type SE 25 et SE 65 sont spécialement concues pour dresser les tubes en position, pour des diamètres allant de 2 mm à 25,4 mm extérieur pour la SE 25 et de 12.7 mm à 60.3 mm extérieur pour la SE 65 .

Le plateau porte outil équipé d'une plaquette (2 plaquettes sur la SE65) permet de couvrir la gamme d'usinage sans aucun réglage.

La mise en place du tube s'effectue rapidement grâce à serrage monobloc et un guidage de haute précision.

La machine équipée d'un vernier gradué permet une préparation précise et de haute qualité à la soudure.







| Référence | 129.4025 | 129.4065 |
|---|---|---|
| Capacité standard de serrage | 2 mm extérieur à 25,4 mm extérieur | 12,7 mm extérieur à 60,3 mm extérieur |
| Capacité d'usinage | 2 mm extérieur à 25,4 mm extérieur | 12,7 mm extérieur à 60,3 mm extérieur |
| Tr/m n | Vitesse à vide : O à 1200 tr/mn | Vitesse à vide : O à 1200 tr/mn |
| Poids | 2,5 kg | 3,5 kg |
| Rotation outil | Avance manuelle graduée : 1 div = 0,1 mm | Avance manuelle graduée : 1 div = 0,1 mm |
| Course machine | 10 mm | 10 mm |
| Motorisation | Moteur électrique sans fil | Moteur électrique sans fil |
| Options | Motorisation à renvoi d'angle<br>Banc de support<br>Machine sur secteur<br>Douille longue<br>Porte outil spécial | Motorisation à renvoi d'angle<br>Banc de support<br>Machine sur secteur<br>Douille longue<br>Porte outil spécial |

## > Machine à chanfreiner et dresser les tubes SE60 - SE90 - SE120

Les machines de préparation des extrémités SE60, 90, et 120 sont des machines de poids léger et portatifs.

Elles réalisent des préparations au soudage d'une qualité répétitive sur la plupart des tubes, y compris en acier inoxydable, de 5 à 120 mm de diamètre extérieur.

Le porte outil de la machine peut être équipé de 1 à 4 porte plaquettes. Ce porte outil s'enlève aisément et permet ainsi à l'opérateur de gagner du temps une fois les porte plaquettes préréglés.

Les machines de la SEPIE SE existent avec motorisation pneumatique ou électrique.
La machine SE maintient le tube à l'aide de douilles de serrage coniques,
ces douilles correspondent au diamètre extérieur des tubes.

| Caractéristiques | 129.5060 | 129.5090 | 129.5120 |
|---|---|---|---|
| Capacité standard de serrage et d'usinage | **SE 60** : 10 mm à 60 mm extérieur | **SE 90 :** 25 mm à 90 mm extérieur | **SE 120** : 60 mm à 120 mm extérieur |
| Rotation outil | | Vitesse à vide : 0 à 221 tr/mn | |
| Poids | 7,5 Kg | 8,5 kg | 9,5 kg |
| Course machine | | Avance manuelle course 25 mm | |
| Motorisation | | Moteur pneumatique 1 CV ou 2 CV | |
| Options | | Motorisation électrique 1200 W<br>Porte plaquettes supplémentaires<br>Banc scie support<br>Préhension automatique | |



## Étuves de conservation portables

Les étuves portables C5 – C10 – C40 sont utilisées pour le maintien hors humidité des électrodes sur le lieu de soudage afin d'éviter la présence d'hydrogène dans le bain de soudure.

Description :

L'étuve possède une structure externe en inox.

La structure interne carrée est en aluminium galvanisé recouvert d'inox.

Le panier à électrodes en acier recouvert de nickel est muni d'un anneau empêchant les électrodes de tomber pendant leur extraction.

L'élément chauffant est situé au fond de l'étuve directement au contact des électrodes assurant ainsi une très grande conductibilité thermique.

Les poignées sont en matière isolante.

Le thermostat réglable de 30° à 120°C est doté d'un système anti-étincelles; température préréglée sur demande.

L'Ecoline C9 est la plus simple de la gamme, sans réglage de température.



Réf.
133.1005



Réf.
133.1010

| Référence | 133.1005 | 133.1010 | 133.1040 | 133.1009 |
|---|---|---|---|---|
| Tension | 24/72/85/110/230 v.c.a 48 v.c.c | 24/72/85/110/230 v.c.a 48 v.c.c | 230 v.a.c | 220v |
| Puissance | 130W | 275W | 1100W | 150W |
| Température max | 120°C | 120°C | 120°C | 100°C |
| Contenance | 5 kg | 10 kg | 40 kg | 9 kg |
| IP protection grade | 44 | 44 | 44 | 44 |
| Dimensions utile LxlXh | 72x72x470 mm | 100x100x470 mm | 280x280x460 mm | 123x115x460 mm |
| Dimensions extérieures | 140x180x630 mm | 180x220x630 mm | 460x420x710 mm | 125x125x500 mm |
| Poids | 6 kg | 8 kg | 32 kg | 3 kg |



Réf.
133.1009

## Étuves de conservation pour électrodes enrobées et bobine de fil

Ce type d'étuve est principalement utilisée pour maintenir une température suffisante pour empêcher la reprise d'humidité dans les électrodes afin d'éviter l'inclusion d'hydrogène dans le bain de soudure.

Description :

L'étuve a une structure externe faite de tôles d'acier recouverte d'une couche de peinture époxy

La chambre interne est faite d'acier inoxydable (inox), recouverte d'une enveloppe d'aluminium galvanisée

Les résistances chauffantes en acier inoxydable sont protégées par un thermomètre électronique numérique réglable entre 0°C et 500°C.

Le panneau de commande (aux normes IP55) comprend : l'interrupteur général, les indicateurs lumineux (alimentation On / chauffe On); 2 régulateurs thermiques numériques à 3 caractères digitaux dont l'un est réglable jusqu'à une température de 150°C et l'autre protège les résistances chauffantes.

Le contrôle de la température se fait par un thermocouple.

| Référence | 133.2130 | 133.2270 | 133.2405 |
|---|---|---|---|
| Tension/ | 230v mono | 230v mono | 380v triphasé |
| Nombre de résistances | 1 | 1 | 3 |
| Puissance nominale | 2,7 kv | 2,7 kv | 1,5kv |
| Puissance | 2,7 kv | 2,7 kv | 4,5kv |
| Température max | 120°C | 120°C | 120°C |
| Contenance | 135Kg | 270Kg | 405Kg |
| IP protection grade | 44 | 44 | 44 |
| Dimensions utiles (Lxlxh) | 720x510x350mm | 720x510x620 mm | 720x510x890 mm |
| Dimensions exterieures (Lxlxh) | 830x690x760 mm | 830x690x1040 mm | 830x690x1310 mm |
| Poids | 90 kg | 123 kg | 152 kg |



Enveloppe intérieure en inox



Grille amovible

## Étuves pour électrodes enrobées

Ce type d'étuve est utilisé pour l'étuvage des électrodes et leur maintien à température suffisante afin d'éviter l'inclusion d'hydrogène dans le bain de soudure.

Trois modèles de base sont disponibles avec et sans système de ventilation

**Description :**

La structure extérieure en acier est traitée avec une peinture époxy

La chambre intérieure en acier est recouverte de peinture aluminium pour une meilleure diffusion thermique.

Les résistances en inox sont renforcées et protégées par un thermomètre électronique réglable de 0 à 500°C

Les étuves sont équipées d'étagères amovibles

Sur le dessus de l'étuve se trouve le système de régulation avec l'interrupteur général, les régulateurs de température et les voyants témoins.

Le système de régulation ( aux normes IP55) comprend : l'interrupteur général ; 2 témoins lumineux (alimentation On / chauffe On); 2 régulateurs réglables de 0° à 500° C assurent la protection des électrodes et la température de l'étuve .

Le contrôle de la température se fait par thermocouple



Réf.
ET400



Réf.
C15



Réf.
ET130

| Référence | 133.3015 | 133.3130 | 133.3200 | 133.3210 | 133.3400 | 133.3410 | 133.3600 | 133.3610 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tension | 220 V Mono | 220 V Mono | 380 V triphasé | 380 V triphasé | 380 V triphasé | 380 V triphasé | 380 V triphasé | 220 Mono |
| Puissance | 300W | 1.5kw | 4.6kw | 4.7kw | 9.1kw | 9.2kw | 13.6kw | 13.7kw |
| Nbre de résistance | | 2 | 3 | 3 | 6 | 6 | 9 | 9 |
| Température max | 0 à 320°C | 0 à 320°C | >370°C | >370°C | >370°C | >370°C | >370°C | >370°C |
| Contenance | 13 kg | 136 kg 3000 électrodes* | 203 kg 4500 électrodes* | 203 kg 4500 électrodes* | 404 kg 9000 électrodes* | 404kg 9000 électrodes* | 608 kg 13500 électrodes* | 608 kg 13500 électrodes* |
| Dimensions utile LxlXh | 120x110x460 mm | 470x470x480 mm | 560x740x560 mm | 560x740x560 mm | 560x740x980 mm | 560x740x980 mm | 560x740x1430 mm | 560x740x1430 mm |
| Dimensions extérieures | 175x175x585 mm | 530x620x620 mm | 800x880x1030 mm | 800x880x1050 mm | 800x880x1480 mm | 800x880x1480 mm | 800x880x1880 mm | 800x880x1900 mm |
| Poids | 9 kg | 42 kg | 140 kg | 144 kg | 200 kg | 204 kg | 266 kg | 270 kg |

*Electrode diamètre 3,2 mm

## Étuves pour flux

Les Etuves à trémie sont principalement utilisés pour sécher et conserver les flux de soudure utilisés dans le soudage à l'arc submergé.

Description :

La structure extérieure en acier est traitée avec une peinture époxy.

La chambre interne de la trémie est en forme de cône, fabriqué en acier inoxydable.

Sur la partie supérieure de l'étuve il y a une petite porte pour charger le flux et une porte a la partie inférieure permet de le récupérer.

Les résistances chauffantes en acier inoxydable sont en contact direct avec le flux. Elles sont protégées et contrôlées par un régulateur thermique (230v-1500w)

L'étuve est équipée avec un panneau de configuration totalement automatique (aux normes IP55) pour la programmation et le contrôle du cycle de travail, ce qui garantit la qualité de séchage et de conservation du flux.



Réf.
133.4060

Intérieur Inox



| Référence | 133.4060 | 133.4160 | 133.4320 | 133.4322 |
|---|---|---|---|---|
| Description | Avec 2 thermo régulation pour le flux et l'air, simple réservoir. | Avec 2 thermo régulation pour le flux et l'air, simple réservoir. | Avec 2 thermo régulation pour le flux et l'air, réservoir jumelé – simple panneau de contrôle. | Avec 2 thermo régulation pour le flux et l'air, réservoir jumelé – double panneau de contrôle. |
| Tension | 380V Triph | 380V Triph | 380V Triph | 380V Triph |
| Puissance | 4 KW | 4 KW | 7.9 KW | 7.9 KW |
| Température max | >370°C | >370°C | >370°C | >370°C |
| Contenance | 60 kg | 160 kg | 320 kg | 320 kg |
| Dimensions utile LxlXh | 530x390x640 mm | 690x690x740 mm | (691x690x740) x 2 mm | (691x690x740) x 2 mm |
| Dimensions extérieures | 670x709x1300 mm | 825x819x1330 mm | 1620x850x1340 mm | 1620x850x1340 mm |
| Poids | 70 kg | 105 kg | 250 kg | 250 kg |
| Hauteur sous trappe | 500 mm | 450 mm | 450 mm | 450 mm |



Réf.
133.4322

## > Positionneurs

Notre gamme de positionneurs permet la réalisation de multiples applications. Leurs capacités varient d'1 Tonne à 30 Tonnes à inclinaison manuelle ou motorisée. Le positionneur est le complément idéal pour optimiser productivité, qualité et travail des opérateurs.

| Réf. | Charge admissible | Moment de flexion | Moment de torsion | Vitesse de rotation | Inclinaison | Tension |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 139.1001 | 100 Kgs | 14 Kgs | 12 Kgs | 0,6 à 6,0 tr/min | Manuelle | 220 Mono |
| 139.1002 | 250 Kgs | 60 Kgs | 38 Kgs | 0,3 à 3,0 tr/min | Manuelle | 220 Mono |
| 139.1004 | 400 Kgs | 120 Kgs | 55 Kgs | 0,13 à 1,3 tr/min | Manuelle | 220 Mono |
| 139.1005 | 400 Kgs | 120 Kgs | 60 Kgs | 0,13 à 1,3 tr/min | Motorisée | 380 TRI |
| 139.1012 | 1200 Kgs | 300 Kgs | 150 Kgs | 0,04 à 2,0 tr/min | Motorisée | 380 TRI |
| 139.1020 | 2000 Kgs | 600 Kgs | 200 Kgs | 0,1 à 2,0 tr/min | Motorisée | 380 TRI |
| 139.1035 | 3500 Kgs | 1200 Kgs | 350 Kgs | 0,04 à 0,8 tr/min | Motorisée | 380 TRI |
| 139.1060 | 6000 Kgs | 1800 Kgs | 900 Kgs | 0,015 à 0,75 tr/min | Motorisée | 380 TRI |
| 139.1080 | 8000 Kgs | 2480 Kgs | 1050 Kgs | 0,015 à 0,75 tr/min | Motorisée | 380 TRI |
| 139.1120 | 12000 Kgs | 3600 Kgs | 1200 Kgs | 0,02 à 0,45 tr/min | Motorisée | 380 TRI |
| 139.1250 | 25000 Kgs | 7500 Kgs | 2500 Kgs | 0,02 à 0,4 tr/min | Motorisée | 380 TRI |
| 139.1300 | 30000 Kgs | 10000 Kgs | 3000 Kgs | 0,02 à 0,4 tr/min | Motorisée | 380 TRI |



Avec bras pneumatique

Réf.
139.1004



Avec bras et contrepointe pneumatique

Réf.
139.1001



Réf.
139.1005



Réf.
139.1060



Réf.
139.1300

## > Vireurs

Nos vireurs de construction robuste couvrent une large gamme d'applications de 1 Tonne à 25 Tonnes avec galets fous et moteurs.
Le réglage de l'écartement des galets se réalise manuellement (jusqu'à 5 Tonnes) ou par vis sans fin (de 7,5 Tonnes à 25 Tonnes).
Les bandages des galets sont proposés soit en caoutchouc, polyuréthane, ou en acier.
Nous pouvons également répondre sur des vireurs de grandes capacités de 60 Tonnes à 300 Tonnes. Nous consulter pour étude.

| Réf | Charge admissible | Ø d'entraînement | Vitesse périphérique de rotation | Tension |
|---|---|---|---|---|
| 139.3010 | 1000 Kgs | 210 mm/2850 mm | 85 mm/1700 mm /min | 220 Mono |
| 139.3020 | 2000 Kgs | 50 mm/3000 mm | 50 mm/1100 mm/min | 220 Mono |
| 139.3040 | 4000 Kgs | 50 mm/3000 mm | 60 mm/1200 mm/min | 220 Mono |
| 139.3050 | 5000 Kgs | 400 mm/3250 mm | 70 mm/1400 mm/min | 220 Mono |
| 139.3075 | 7500 Kgs | 200 mm/3500 mm | 60 mm/1200 mm/min | 380 TRI |
| 139.3150 | 15000 Kgs | 300 mm/4500 mm | 60 mm/1200 mm/min | 380 TRI |
| 139.3250 | 25000 Kgs | 300 mm /4500 mm | 60 mm/1200 mm/min | 380 TRI |




Réf.
139.3040



Réf.
139.3150



Réf.
139.3250



Réf.
139.3010