



LES INCONTOURNABLES

SOUDAGE

Édition 2016



Membre du

RESEAU SOCODA

Notre indépendance fait la différence



Auto Omnia Industrie

Fournitures et Services Techniques
pour l'Automobile et l'Industrie

SOUDAGE

EDITO

Les distributeurs du réseau SOCODA vous proposent une large sélection de produits pour vous accompagner dans tous vos projets de soudage.

C'est en étroite collaboration avec les marques leaders sur le marché, spécialisées, et novatrices que nous vous proposons une gamme de produits conformes aux normes françaises et européennes.

Vous trouverez dans ces pages tout le service et la qualité de l'expertise des distributeurs du réseau SOCODA avec un large choix de produits qui réussissent le pari d'allier performance, amélioration du poste de travail, sécurité, innovation et rentabilité, tout en correspondant aux exigences techniques et commerciales actuelles.

C'est avec la réelle volonté de vous apporter la solution la plus exacte à chacune de vos problématiques, comme aux problématiques de vos clients, que nos équipes itinérantes et sédentaires se portent à votre entière disposition pour vous accompagner dans vos démarches d'équipement, et bien sûr en toute sécurité !

Rapprochez-vous de notre équipe commerciale pour définir ensemble la solution de produits qui répondra à vos besoins.

SOMMAIRE



PAGE 03. Soudage à l'arc (Procédé MMA)



PAGE 13. Soudage à l'arc (Procédé TIG)



PAGE 20. Soudage à l'arc (Procédé MIG / MAG)



PAGE 28. Coupage plasma



PAGE 30. Soudage flamme



PAGE 37. Consommables et métaux d'apports



PAGE 38. Sécurité et protection du soudeur



PAGE 50. Automation

Chiffres clés

RÉSEAU SOCODA EN QUELQUES CHIFFRES :

- 180 entreprises indépendantes, leaders sur le territoire,
- + de 650 points de vente couvrant la France et les DOM-TOM,
- 440 000 clients professionnels,
- 9 000 collaborateurs,
- un chiffre d'affaires cumulé de 3 milliards d'euros.

GROUPE SOCODA
Partenaire fondateur de



RESEAU SOCODA

Notre indépendance fait la différence

Retrouvez toutes les informations sur le Réseau SOCODA : www.socoda.fr

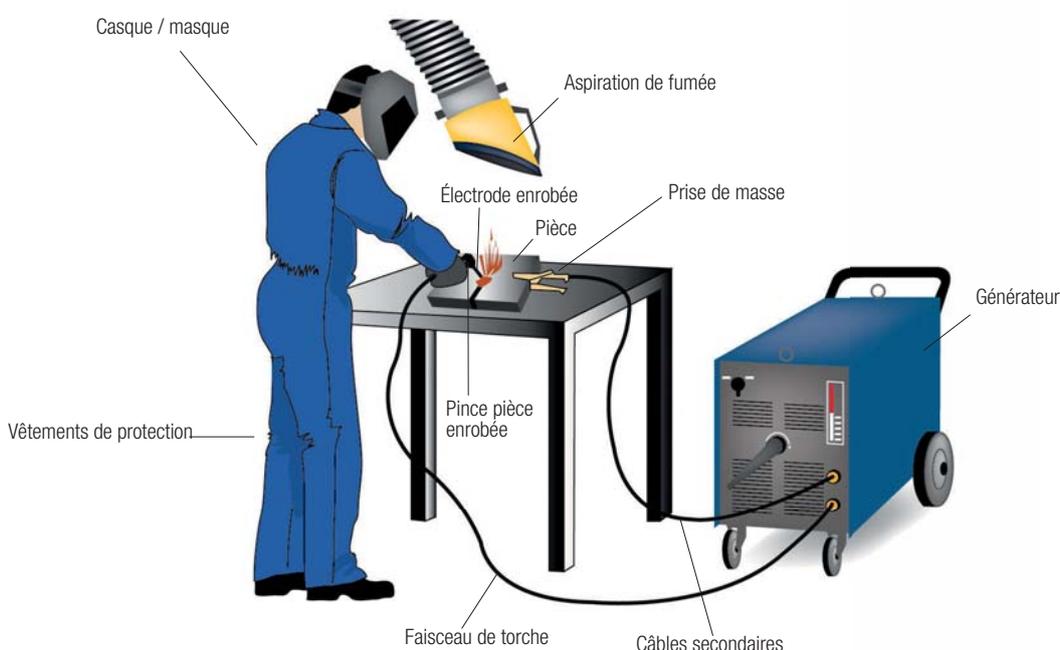


PRINCIPE DU PROCÉDÉ

Le métal d'apport est transféré par un arc électrique jaillissant entre l'âme de l'électrode enrobée et la pièce.

La chaleur dégagée par l'arc électrique fait fondre simultanément, le métal de base (la pièce), l'âme métallique et l'enrobage de l'électrode, créant ainsi le bain de fusion qui recueille les gouttes de métal d'apport et de laitier fondus transférées dans le plasma de cet arc.

Une partie des constituants de l'électrode est volatilisée, contribuant à créer l'atmosphère dans laquelle l'arc jaillit. L'enrobage fondu, de faible densité recouvre le bain de fusion formant le laitier qui protège le métal déposé pendant et après la solidification.



Composition type d'une installation manuelle de soudage à l'électrode enrobée

INDICE

DE PROTECTION IP 1 2

1 Signifie qu'un objet de plus de 12,5 mm de diamètre ne peut pénétrer, ni venir en contact avec un élément interne sous tension dangereuse.

2 Signifie que la source de courant est protégée contre toute détérioration en cours d'utilisation par de l'eau tombant en pluie avec un angle maximal de 60°.



LES INCONTOURNABLES

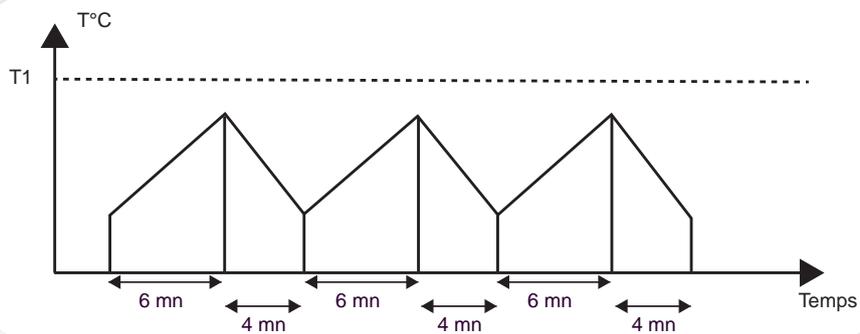
FACTEUR DE MARCHÉ

Défini par la norme EN 60974-1. / Cycle de fonctionnement 10 minutes. / À température ambiante 40 °C.

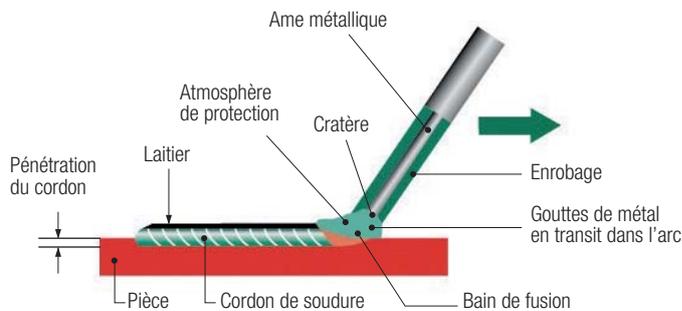
Exemple : 250 A à 60 % signifie que, en cycle stabilisé en température, la source de courant pourra fournir 250 A avec un cycle de 6 minutes de soudage et 4 minutes d'arrêt.

A 100 % de facteur de marche, la source de courant peut fournir en permanence l'intensité correspondante à 40 °C de température ambiante.

T1 : Température de déclenchement par la sécurité thermique.



TRANSFERT DU MÉTAL



CHOIX DE L'INTENSITÉ DU SOUDAGE

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|-----|--|--|--|--|--|---------|
| Ø électrode (mm) | 6,3 | | | | | | | | | | | | | | | | | 280-340 |
| | 5,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | 200-250 |
| 4,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | 150-170 |
| 3,2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | 100-110 |
| 2,5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | 70-80 |
| 2,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | 50-60 |
| 1,6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | 30-35 |
| | 1,6 | 2,0 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | >7,5 | >10 | | | | | | |
| Épaisseur de tôle (mm) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Préconisation des réglages



MONOPHASÉ / TRIPHASÉ



MINARC

Excellentes qualité de soudage et dynamique d'amorçage. Légèreté, puissance et facteur de marche élevé. Fonctionne sur groupe électrogène et avec câble d'alimentation de grande longueur.

| Référence | Désignation |
|-------------|---|
| KEM6102150 | MINARC 150 CLASSIC, Diamètre 1,5 à 3,25 mm. |
| KEM61002150 | MINARC EVO 150A, Diamètre 1,5 à 3,25 mm, Affichage digital et commande à distance |
| KEM61002180 | MINARC EVO 180A, Diamètre 1,5 à 4 mm, Affichage digital et commande à distance |

KEM6102150



MINARC 220 MMA 400 V TRIPHASE

Onduleur MMA Triphasé 220A. Excellentes qualité de soudage et dynamique d'amorçage. Légèreté, puissance et facteur de marche élevé. Fonctionne sur groupe électrogène et avec câble d'alimentation de grande longueur. Diamètre 1,5 à 5 mm. Tout type d'électrodes rutiles, basiques et cellulosique.

KEM6102220



MASTER MLS

Onduleur MMA triphasé. Excellentes qualité de soudage et dynamique d'amorçage. Légèreté, puissance et facteur de marche élevé. Fonctionne sur groupe électrogène et avec câble d'alimentation de grande longueur. Diamètre 1,5 à 5 mm. Tout type d'électrodes rutiles, basiques et cellulosique. Différents panneaux de contrôle pour différentes applications. Fonctions de soudage MMA et TIG.

Existe 250 A, 350 A

KEM6104250

| Référence | Désignation |
|------------|-------------|
| KEM6104250 | 250 A |
| KEM6104350 | 350 A |



MASTER S TRIPHASE

Onduleur MMA Triphasé. Excellentes qualité de soudage et dynamique d'amorçage. Légèreté, puissance et facteur de marche élevé. Fonctionne sur groupe électrogène et avec câble d'alimentation de grande longueur. Diamètre 1,5 à 6,3 mm. Tout type d'électrodes rutiles, basiques et cellulosique. Poste pour le soudage à l'électrode enrobée, pour le gougeage, pour le soudage MIG MAG avec le dévidoir ARCFEED 300 et le soudage.

KEMKF15140005

| Référence | Désignation |
|---------------|-------------|
| KEMKF15140005 | 400A |
| KEMKF15150005 | 500A |



KEMPGOUGE ARC 800 GOUGEAGE 400 V TRIPHASE

800A. Spécialement conçu pour le gougeage à l'arc de carbone. Rendement extrêmement élevé. Compact, léger et facile à déplacer. Réglage du courant sur le panneau ou avec commande à distance.

KEMKF16180010





ACCESSOIRES



PINCE DE MASSE

Structure laiton.

KEM9871531

| Référence | Désignation |
|------------|--|
| KEM9871531 | 200 A, 25 à 35 mm, cosse de câble ø 6 mm |
| KEM9871540 | 350 A, 50 à 70 mm, cosse de câble ø 6 mm, |
| KEM9871541 | 500 A, 70 à 95 mm, cosse de câble ø 8 mm |
| KEM9871560 | 600 A, 35 à 120 mm, connecteur de câble avec vis à tête hexagonale, structure en laiton, à vis |



PINCE PORTE ELECTRODE

Pince porte-électrode. Différents modèles disponibles.

KEM9871021

| Référence | Désignation |
|------------|--------------|
| KEM9871021 | 300 A |
| KEM9871031 | 400 A |
| KEM9871041 | 500 A |
| KEM9871051 | 600 A |
| KEM9871060 | 200 A MYKING |
| KEM9871070 | 450 A MYKING |
| KEM9871080 | 600 A MYKING |



PINCE DE GOUGEAGE GT4000

Pince de gougeage diam 4 à 13 mm pour KEMPGOUG 800, MASTER S 500 et MASTER S 400.

KEM6285400





SOUDAGE À L'ARC (PROCÉDÉ MMA)

7

GROUPE DE SOUDAGE / GROUPE ÉLECTROGÈNE



GROUPE DE SOUDAGE COURANT CONTINU 200A MOTEUR HONDA

Moteur essence professionnel HONDA GX 390. Source auxiliaire 4000 W 230 V. Régime de soudage de 170 A/200 A. Courant continu. Qualité de soudure. Diam. 1,6 à 4 mm max. Sécurité manque d'huile. Autonomie 2,4 h. Poids 87 kg. Équipé de son bac de rangement. Options possibles : kit brouette roues souples increvables système brancards pour faciliter sa manutention & kit de soudage.

SDMVX020004H



GROUPE DE SOUDAGE COURANT CONTINU 200A MOTEUR KOHLER

Moteur essence professionnel KOHLER CH 440. Source auxiliaire 4000 W 230 V. Régime de soudage de 170 A/200 A. Courant continu. Qualité de soudure. Diam. 1,6 à 4 mm max. Sécurité manque d'huile. Autonomie 2,8 h. Poids 104,50 kg. Equipé de son bac de rangement. Options possibles : kit brouette roues souples increvables système brancards pour faciliter sa manutention & kit de soudage.

SDMWELDARC0200



GROUPE ELECTROGENE CHANTIER ESSENCE MOTORISATION KOHLER PERFORM 6500

Usage fréquent & intensif. Moteur professionnel essence 4 temps KOHLER. Sécurité d'huile. Démarrage sans effort dans des conditions climatiques extrêmes grâce au filtre à air 2 positions hiver/été. Puissance maxi 6,5 kW - 8,15 kVA / Prises : 1 x 230 V 10/16 A - Disjoncteur + 1 x 230 V 32 A - Disjoncteur / Réservoir 7,3 litres - Autonomie 2,8 h / Niveau sonore 69 dB(A)@ 7 m / Dimensions L71,5xI57,5xH49 cm / Poids 96,5 kg. Châssis compact avec bandeaux antichocs/poignées grip ergonomiques/ plots de maintien au sol. Livré avec son entonnoir pour mise en huile. GARANTIE 3 ANS. Options possibles : kit brouette roues souples increvables avec système 2 brancards pour une meilleure manutention (RKB1) et arceau de levage central (RLIFT).

Existe de 3 à 6,5 kW / Existe en bicarburations essence ou GPL

SDMPERFORM06500





PINCES PORTE ÉLECTRODE

XPERTY

PINCE PORTE-ÉLECTRODE STUBBY® 400 A

Modèle très populaire sur le marché français. Tête monobloc renforcée en fibre de verre. Serrage pas à droite. Électrode : 6,3 mm. Ø Câble 50 mm². Poids 450 g.

SOC0454606

PINCE PORTE-ÉLECTRODE MASTER® 500A

Très robuste pour une utilisation à forte intensité. Électrode : 8,0 mm. Ø Câble 95 mm². Poids 530 g.

SOC0454613

PINCE PORTE-ÉLECTRODE COBRA® 300A

Blocage de l'électrode par mâchoires laiton. Puis. maxi à 35 % : 300 A. Électrode : 4,0 mm. Ø Câble : 35 mm². Poids : 295 g.

SOC0454620

PINCE PORTE-ÉLECTRODE VESTALETTE® 300A

Blocage de l'électrode par mâchoires laiton. Puis. maxi à 35 % : 300 A. Électrode : 4 mm. Ø Câble : 35 mm². Poids : 295 g.

SOC0454644

PINCE PORTE-ÉLECTRODE VESTALE® 600A

Blocage de l'électrode par vissage, pas à gauche. Isolation totale. Puis. maxi à 35 % : 600 A. Électrode : 6,3 mm. Ø Câble : 95 mm². Poids : 485 g.

SOC0454637

PINCE PORTE-ÉLECTRODE TONG GRIP® 400A

Blocage de l'électrode par mâchoires laiton. Puis. maxi à 35 % : 400 A. Électrode : 6,3 mm. Ø Câble : 70 mm². Poids : 500 g.

SOC0454651





PINCES PORTE ÉLECTRODE / KITS MONTÉS



PINCE PORTE-ÉLECTRODE À LEVIER

Modèle robuste et polyvalent. Mâchoires en laiton.

| Référence | Désignation | Dia câble | Dia electrode | Poids |
|------------|-------------|-----------|---------------|-------|
| SOC0454569 | 200A | 25 mm | 3.2 mm | 560 g |
| SOC0454576 | 350A | 50 mm | 5.0 mm | 560 g |



SOC0454569

PINCE PORTE-ÉLECTRODE À VIS

Bon rapport qualité/prix pour un usage courant.

| Référence | Désignation | Dia câble | Dia electrode | Poids |
|------------|-------------|-----------|---------------|-------|
| SOC0454583 | 350 A | 35 mm | 5.0 mm | 560 g |
| SOC0454590 | 400 A | 50 mm | 5.0 mm | 560 g |



SOC0454583

KIT PORTE-ÉLECTRODE A LEVIER 200 A

Kit porte-électrode 200 A composé de :

- 1 pince porte-électrode à levier 200 A,
- 1 raccord mâle 35/50, 3 m câble normalisé 25².

SOC0455351



KIT PINCE DE MASSE 200 A

Kit pince de masse 200 A composé de :

- 1 pince de masse tôle 200 A,
- 1 raccord mâle 35/50, 3 m câble normalisé 25².

SOC0455368



KIT PORTE-ÉLECTRODE A LEVIER 300 A

Kit porte-électrode 300A composé de :

- 1 pince porte-électrode Stubby® 400 A
- 1 raccord mâle 35/50 - 5 m câble normalisé 35²

SOC0455375



KIT PINCE DE MASSE 300 A

Kit pince de masse 300 A composé de :

- 1 pince de masse croco laiton 350 A
- 1 raccord mâle 35/50 - 5 m câble normalisé 35²

SOC0455382





PINCES DE MASSE



PINCE DE MASSE EN TÔLE

Modèle léger et économique. Avec shunt pour tous les modèles de la gamme.

SOC0454668



| Référence | Désignation | Dia câble | Poids |
|------------|-------------|--------------------|-------|
| SOC0454668 | 200 A | 25 mm ² | 220 g |
| SOC0454675 | 400 A | 70 mm ² | 360 g |
| SOC0454682 | 600 A | 70 mm ² | 380 g |

PINCE DE MASSE CROCO LAITON

Grande surface de contact. Faible encombrement.

SOC0454699



| Référence | Désignation | Dia câble | Poids |
|------------|-------------|--------------------|-------|
| SOC0454699 | 250 A | 35 mm ² | 320 g |
| SOC0454705 | 350 A | 50 mm ² | 400 g |
| SOC0454712 | 600 A | 95 mm ² | 640 g |

PINCE DE MASSE À RESSORT

Corps en laiton. Serrage très efficace.

SOC0454729



| Référence | Désignation | Dia câble | Poids |
|------------|-------------|--------------------|-------|
| SOC0454729 | 300 A | 50 mm ² | 460 g |
| SOC0454774 | 500 A | 95 mm ² | 820 g |

PINCE DE MASSE SERRE-JOINT

Grande puissance de serrage. Fixation du câble par vis. Puissance maxi à 35 % : 500 A. Ø Câble : 95 mm². Poids 760 g.

SOC0454736



PINCE DE MASSE À VIS LAITON

Mâchoires en laiton. Serrage puissant. Protection du câble au niveau du raccord. Puissance maxi à 35 % : 600 A. Ø Câble : 95 mm². Poids 920 g.

SOC0454743



PINCE DE MASSE MAGNÉTIQUE

Grande surface de contact. Perte de charge électrique réduite.

SOC0454750



| Référence | Désignation | Dia câble | Poids |
|------------|-------------|--------------------|---------|
| SOC0454750 | 400 A | 70 mm ² | 840 g |
| SOC0454767 | 600 A | 95 mm ² | 1 680 g |



RACCORDS, CONNECTEURS



RACCORD 1/4 DE TOUR

Isolation renforcée, protection efficace des installations. Très bon transfert du courant. Rapport qualité/prix avantageux. Conforme à la nouvelle norme Euro EN60974-12



SOC0454897

| Référence | Désignation |
|------------|---------------|
| SOC0454897 | Mâle 10/25 |
| SOC0454903 | Femelle 10/25 |
| SOC0454910 | Femelle 35/50 |
| SOC0454927 | Mâle 35/50 |
| SOC0454934 | Mâle 70/95 |
| SOC0454941 | Femelle 70/95 |

EMBASE FEMELLE

Permet une liaison de qualité avec un minimum de perte de charge électrique. La protection et la résistance mécanique des raccords des câbles sont très efficaces. Conformés à la norme EN 60 974-12.



SOC0454958

| Référence | Désignation |
|------------|-------------|
| SOC0454958 | 10/25 250 A |
| SOC0454965 | 35/50 400 A |
| SOC0454972 | 50/70 600 A |

ADAPTATEUR 25²/50²

Permet le montage des torches TIG standard sur un poste équipé d'un raccord 25².



SOC0454880

COSSE LAITON

Cosse laiton



SOC0454989

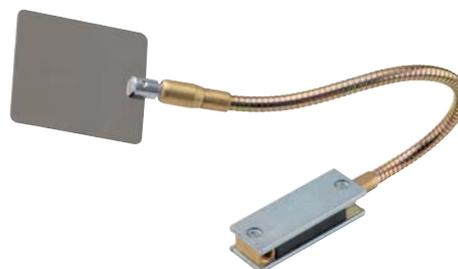
| Référence | Désignation |
|------------|-----------------------|
| SOC0454989 | 6-25 mm ² |
| SOC0454996 | 25-35 mm ² |
| SOC0455009 | 35-50 mm ² |
| SOC0455016 | 50-70 mm ² |
| SOC0455023 | 70-95 mm ² |

MIROIR DE SOUDAGE AVEC SUPPORT MAGNÉTIQUE

Permet de suivre le soudage dans les endroits inaccessibles.

SOC0454835

| Référence | Désignation |
|------------|---|
| SOC0454835 | Miroir de soudage avec support magnétique |
| SOC0454842 | miroir de rechange |





OUTILLAGE DU SOUDEUR



MARTEAU À PIQUER

Marteau à piquer

SOC0454781



| Référence | Désignation |
|------------|-------------|
| SOC0454781 | 470 g |
| SOC0454798 | 700 g |

BROSSES INOX / ACIER

Brosse en acier, inox ou acier laitonné.

SOC0454804



| Référence | Désignation |
|------------|------------------------|
| SOC0454804 | inox 4 rangs |
| SOC0454811 | acier 4 rangs |
| SOC0454828 | acier laitonné 4 rangs |

ALLUME-GAZ

Pour un allumage en toute sécurité.

SOC0454859



ALÉSOIR DE BUSE FLAMME

Étui de 13 alésoirs et 1 lime.

SOC0454873



PINCE FORCE 4

4 fonctions pour cette pince réalisée en acier trempé, coupe du fil d'apport, nettoyage rapide de la buse gaz, démontage de la buse gaz, dévissage et vissage du tube-contact.

XPE0460362



SPRAY ANTI-ADHÉRENT

Spray de 400ml anti-adhérent sans C.F.C. et sans silicone. Il permet une protection efficace contre l'adhérence des grattons sur les pièces d'usure les plus exposées.

XPE0458147



LIQUIDE ANTI-GRATTONS

Produit anti-adhérent biologique qui évite l'adhérence des grattons de soudure sur les pièces à souder. Par pulvérisations sur les pièces à souder. Bidon de 10 litres

XPE0458130



PÂTE ANTI-ADHÉRENTE

Pâte anti-adhérente dans laquelle sont trempées les buses chaudes pour éviter l'encrassement.

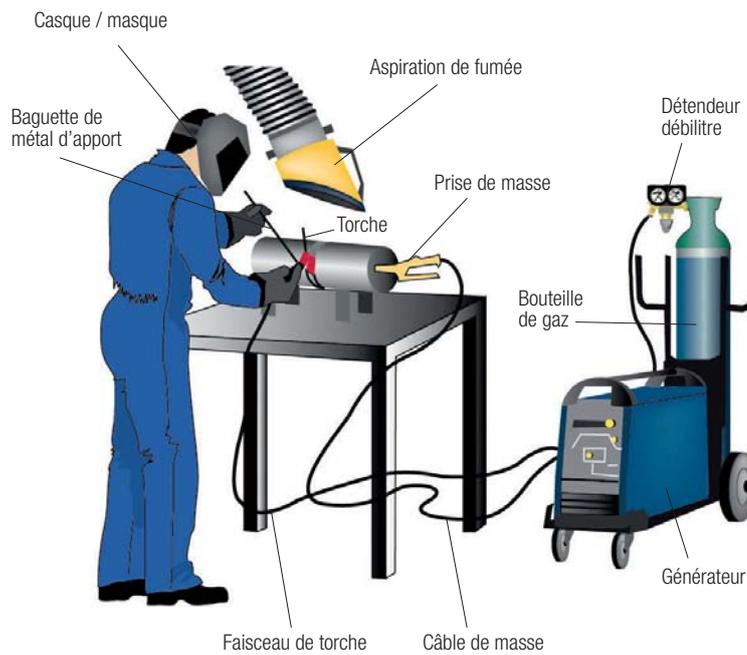
XPE0458123





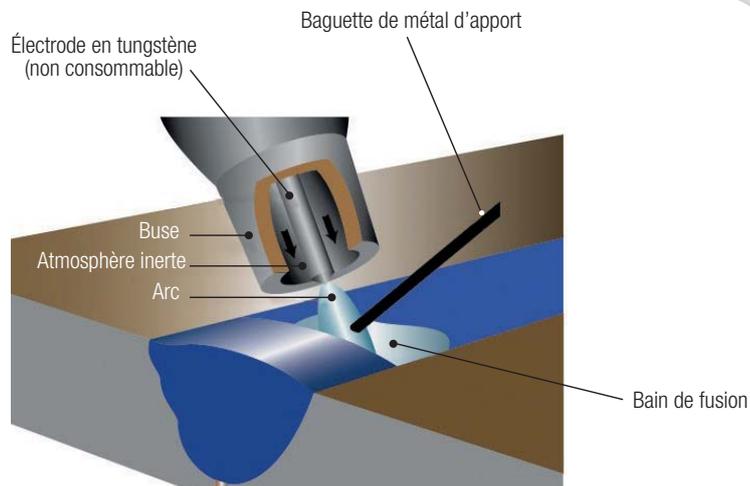
TRANSFERT DU MÉTAL

Un **arc électrique** est établi entre une électrode non fusible en tungstène et la pièce à souder. L'électrode, le métal d'apport en cours de fusion, le bain de fusion et les zones avoisinantes sont protégés contre l'action de l'oxygène et de l'azote de l'air par une atmosphère de gaz neutre, généralement de l'argon. Par commodité, ce procédé est désigné sous le nom de TIG, initiales des mots anglais «Tungsten Inert Gas».



Composition type d'une installation manuelle de soudage TIG

TRANSFERT DU MÉTAL

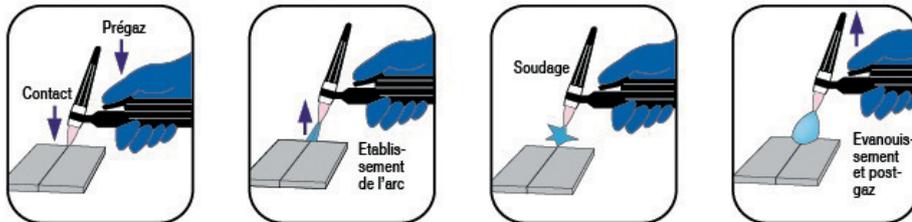




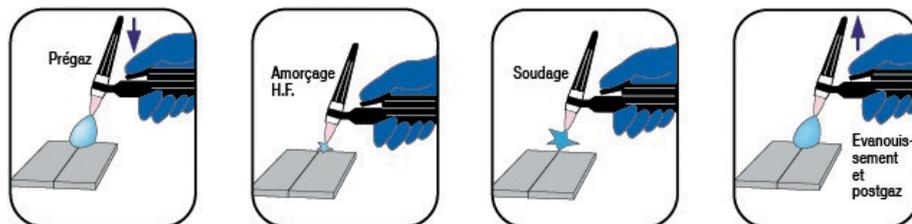
DISPOSITIF

L'AMORÇAGE LIFT ARC

Dispositif d'amorçage PAC SYSTEM



Dispositif d'amorçage HF



LEXIQUE

DU SOUDAGE TIG

Pré-gaz : purge les canalisations avant amorçage.

Courant et temps initial de soudage : permet de préchauffer une pièce et de se positionner correctement sur le joint à souder.

Rampe de montée : permet une montée progressive du courant de soudage.

Evanouissement de l'arc : évite le cratère en fin de soudage et les risques de fissuration particulièrement en alliage léger.

Courant et temps final : permet le soudage en position, en relançant un cycle de soudage sans interruption de l'arc.

Postgaz : protection de la pièce et de l'électrode tungstène.

Balance : accentue en soudage alternatif la phase de pénétration ou de décapage.

Soudage pulsé : facilite le soudage en position sur tôles fines et évite l'effondrement du bain. Permet un dépôt régulier du métal d'apport et améliore la pénétration.

Agrafage : permet le pointage rapide des tôles avant soudage.



TORCHES TIG



TORCHE SRL 17GC GÂCHETTE À LAMELLE

Torche TIG refroidie par air, équipée d'une gâchette latérale à lamelle et d'un faisceau avec câble gaz+courant. Capacité de 140A en courant continu et 125A en courant alternatif. Facteur de marche 60%. Electrodes tungstène Ø 0,5/2,4mm.

Existe en 4m et 8m

BIN70501717

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN70501717 | 4m |
| BIN70501718 | SRL 26 4m |



TORCHE TIG SRL 26

Torche TIG SRL équipée d'une gâchette latérale, refroidie par air. Capacité de 240 A en courant continu et 200 A en courant alternatif. Facteur de marche 60 %. Electrodes tungstène Ø 0,5 à 4,0 mm.

Existe également en longueur de 8m.

BIN70501595

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN70501595 | 4m |
| BIN70501596 | SRL 26 8m |



TORCHE SRL GÂCHETTE À LAMELLE

Torche TIG refroidie par air, équipée d'une gâchette latérale à lamelle. Capacité de 240A en courant continu et 200A en courant alternatif. Facteur de marche 60%. Electrodes tungstène Ø 0,5/4,0mm.

Refroidie par air

BIN70501723

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN70501723 | SRL 18 4m |
| BIN70501724 | SRL 18 8m |





MONOPHASÉ / TRIPHASÉ



MINARCTIG EVO 200

Affichage clair des paramètres. Réglage du pré-gaz et du post-gaz. Réglage de la montée en intensité/ diminution de l'intensité du courant. Blocage de l'interrupteur de la torche. Compatible avec un groupe électrogène.

| Référence | Désignation |
|-----------|--------------------------------------|
| KEMP0641 | Onduleur TIG DC Monophasé 200A |
| KEMP0643 | Onduleur TIG DC Pulsé Monophasé 200A |
| KEMP0610 | Onduleur TIG DC Triphasé 250A |
| KEMP0614 | Onduleur TIG DC Pulsé Triphasé 250A |

KEMP0641



MASTERTIG MLS TORCHE 8 M

Onduleur TIG DC W Triphasé. Le bon niveau de puissance en soudage MMA et TIG DC. La compacité facilite les déplacements. Excellente qualité d'amorçage, même avec de longues torches TIG. La fonction de soudage pulsé rapide accélère le soudage et en améliore la qualité. Compatible avec un groupe électrogène.

| Référence | Désignation |
|---------------|-------------|
| KEMKF11630008 | 300 A |
| KEMKF11640008 | 400 A |

KEMKF11630008



MASTERTIG MLS AC/DC TORCHE 8 M MONOPHASE

Onduleur TIG AC/DC Monophasé. Procédés MMA et TIG DC-, DC+, AC, MIX TIG. Économe en énergie, compact. MicroTack pour le pointage rapide à température peu élevée avec le panneau ACX.

| Référence | Désignation |
|---------------|------------------------------------|
| KEMKF12123008 | Monophasé 230A Torche refroidi gaz |
| KEMKF12223008 | Monophasé 230A Torche refroidi eau |
| KEMKF13230008 | Triphasé 300A Torche refroidi eau |
| KEMKF13435008 | Triphasé 350A Torche refroidi eau |

KEMKF12123008



TORCHE TIG TTC

Torche TIG KEMPPi, pour utilisation très agréable, fabriquée avec les meilleures matériaux. Avec possibilité de réglage sur la torche.

| Référence | Désignation |
|--------------|--|
| KEM627013008 | 130A refroidi gaz, 8m |
| KEM627013108 | 130A refroidi gaz, corps flexible, 8m |
| KEM627016008 | 160A refroidi gaz, 8m |
| KEM627016208 | 160A refroidi gaz, corps double axes, 8m |
| KEM627022008 | 220A refroidi gaz, 8m |
| KEM627022208 | 220A refroidi gaz, corps double axes, 8m |
| KEM627020508 | 300A refroidi eau, 8m |
| KEM627025508 | 350A refroidi eau, 8m |
| KEM627025708 | 300A refroidi eau, corps double axes, 8m |

KEM627013008





PIÈCES DÉTACHÉES POUR TORCHES TIG



CORPS DE TORCHE

Corps de torche

SOC0455719

| Référence | Désignation |
|------------|----------------------------|
| SOC0455719 | Corps de torche TIG typ 9 |
| SOC0455726 | Corps de torche TIG typ 20 |
| SOC0455733 | Corps de torche TIG typ 17 |
| SOC0455740 | Corps de torche TIG typ 18 |
| SOC0455757 | Corps de torche TIG typ 26 |



COIFFE

Coiffe

SOC0455764

| Référence | Désignation |
|------------|---|
| SOC0455764 | Coiffe courte pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0455771 | Coiffe moyenne pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0455788 | Coiffe longue pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0455795 | Coiffe courte pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0455801 | Coiffe longue pour torche TIG typ 17-18-26 |
| XPE0460119 | Coiffe moyenne pour torche TIG typ 17-18-26 |



PINCE ÉTAU

Pince étau

SOC0455818

| Référence | Désignation |
|------------|---------------------------------------|
| SOC0455818 | Ø 1,6mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0455825 | Ø 2.0 mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0455832 | Ø 2.4 mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0455849 | Ø 3.2 mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0455856 | Ø 1.6 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0455863 | Ø 2.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0455870 | Ø 2.4 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0455887 | Ø 3.2 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0455894 | Ø 4.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| XPE0460126 | Ø 1.6 mm typ 17-18-26 montage court |
| XPE0460133 | Ø 2 mm typ 17-18-26 montage court |
| XPE0460140 | Ø 2.4 mm typ 17-18-26 montage court |
| XPE0460157 | Ø 3.2 mm typ 17-18-26 montage court |

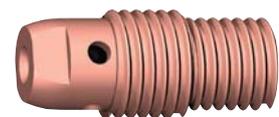


SUPPORT COLLET

Support collet

SOC0455917

| Référence | Désignation |
|------------|--|
| SOC0455917 | Ø 1,6mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0455924 | Ø 2.0 mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0455931 | Ø 2.4 mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0455948 | Ø 3.0-3.2 mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0455955 | Ø 1.6 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0455962 | Ø 2.0-2.4mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0455979 | Ø 3.2 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0455986 | Ø 4.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |





PIÈCES DÉTACHÉES POUR TORCHES TIG

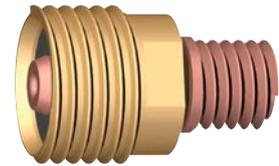


DIFFUSEUR GAZ POUR TORCHE TIG

Pièce d'usure standard. Possède un tamis pour une diffusion uniforme du gaz. Doit être adapté au diamètre de l'électrode. Préconisé pour le soudage acier inoxydable et alliages d'aluminium.

SOC0455993

| Référence | Désignation |
|------------|---------------------------------------|
| SOC0455993 | Ø 1,6mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456006 | Ø 2.0 mm pour torche TIG typ9-20 |
| SOC0456013 | Ø 2.4 mm pour torche TIG typ9-20 |
| SOC0456020 | Ø 3.0-3.2 mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456037 | Ø 1.6mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456044 | Ø 2.4mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456051 | Ø 3.2mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456068 | Ø 4.0mm pour torche TIG typ 17-18-26 |



BUSE GAZ CERAMIQUE POUR TORCHE TIG

Buse gaz céramique

SOC0456075

| Référence | Désignation |
|------------|--|
| SOC0456075 | N°4 Ø 6,5mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456082 | N°5 Ø 8.0 mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456099 | N°6 Ø 9.5mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456105 | N°7 Ø 11.0mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456112 | N°8 Ø 12.5mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456129 | N°10 Ø 16.0mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456136 | N°4 Ø 6.5 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456143 | N°5 Ø 8.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456150 | N°6 Ø 9.5 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456167 | N°7 Ø 11.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456174 | N°8 Ø 12.5 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| XPE0460164 | N°10 Ø 16 mm typ 17-18-26 |



BUSE GAZ DIFFUSEUR

Pièce d'usure standard.

SOC0456181

| Référence | Désignation |
|------------|--|
| SOC0456181 | N°4 Ø 6,5mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456198 | N° 5 Ø 8.0 mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456204 | N° 6 Ø 9.5 mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456211 | N° 7 Ø 11.0 mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456228 | N° 8 Ø 12.5mm pour torche TIG typ 9-20 |
| SOC0456235 | N°4 Ø 6.5mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456242 | N°5 Ø 8.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456259 | N°6 Ø 9.5mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456266 | N°7 Ø 11.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456273 | N°8 Ø 12.5mm pour torche TIG typ 17-18-26 |
| SOC0456280 | N°12 Ø 19.5mm pour torche TIG typ 17-18-26 |



BAGUE ISOLANTE DIFFUSEUR SRL 17/18/26

XPE0460171





ÉLECTRODES TUNGSTÈNE



ÉLECTRODE TUNGSTÈNE LANTHANE 1.5%

Électrode tungstène Lanthane 1,5%. Soudage courant continu pour acier/inox. Extrémité or.

Existe du Ø 1,0mm au 3.2mm

SOC017000931

| Référence | Désignation |
|--------------|-------------|
| SOC017000931 | Ø 1,6 |
| SOC017000932 | Ø 2.0 |
| SOC017000933 | Ø 2.4 |
| SOC017000934 | Ø 3.0 |
| SOC017000935 | Ø 3.2 |



ÉLECTRODE TUNGSTÈNE LANTHANE 2%

Électrode tungstène Lanthane 2 %. Soudage courant continu pour acier/inox. Extrémité bleue.

Existe du Ø 1,6mm au 3.2mm

SOC017000229

| Référence | Désignation |
|--------------|-------------|
| SOC017000229 | Ø 1,6 |
| SOC017000286 | Ø 2.0 |
| SOC017000230 | Ø 2.4 |
| SOC017000087 | Ø 3.0 |
| SOC017000231 | Ø 3.2 |



ÉLECTRODE TUNGSTÈNE PUR

Électrode tungstène pur. Soudage courant alternatif pour alu. Extrémité verte.

SOC017000002

| Référence | Désignation |
|--------------|-------------|
| SOC017000002 | Ø 1,0 |
| SOC017000006 | Ø 1,6 |
| SOC017000008 | Ø 2.0 |
| SOC017000011 | Ø 2.4 |
| SOC017000013 | Ø 3.0 |
| SOC017000015 | Ø 3.2 |
| SOC017000017 | Ø 4.0 |
| SOC017000019 | Ø 4.8 |



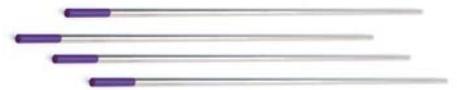
ÉLECTRODE TUNGSTÈNE E3®

Électrode tungstène E3®. Extrémité lilas. Grande qualité d'amorçage même en cas de réamorçage avec une électrode chaude et assure une bonne régularité dans la réalisation du cordon. Adaptée pour le soudage de l'acier, de l'inox, du cuivre et du laiton dans des ampérages faibles ou moyens.

Existe du Ø 1 mm au 4,8 mm

SOC017000295

| Référence | Désignation |
|--------------|-------------|
| SOC017000295 | Ø 1,0 |
| SOC017000297 | Ø 1,6 |
| SOC017000298 | Ø 2,0 |
| SOC017000299 | Ø 2,4 |
| SOC017000300 | Ø 3,0 |
| SOC017000301 | Ø 3,2 |
| SOC017000302 | Ø 4,0 |
| SOC017000303 | Ø 4,8 |



TUNGSTÈNE CERIUM

Électrode tungstène cérium pour OPI très adapté inox et acier et courant continu. Extrémité de couleur grise.

Existe du Ø 1,0mm au 4,0mm

XPE0460379

| Référence | Désignation |
|------------|-------------|
| XPE0460379 | Ø1 |
| XPE0460386 | Ø1.6 |
| XPE0460393 | Ø 2 |
| XPE0460409 | Ø 2.4 |
| XPE0460416 | Ø 3 |
| XPE0460423 | Ø 3.2 |
| XPE0460430 | Ø 4 |



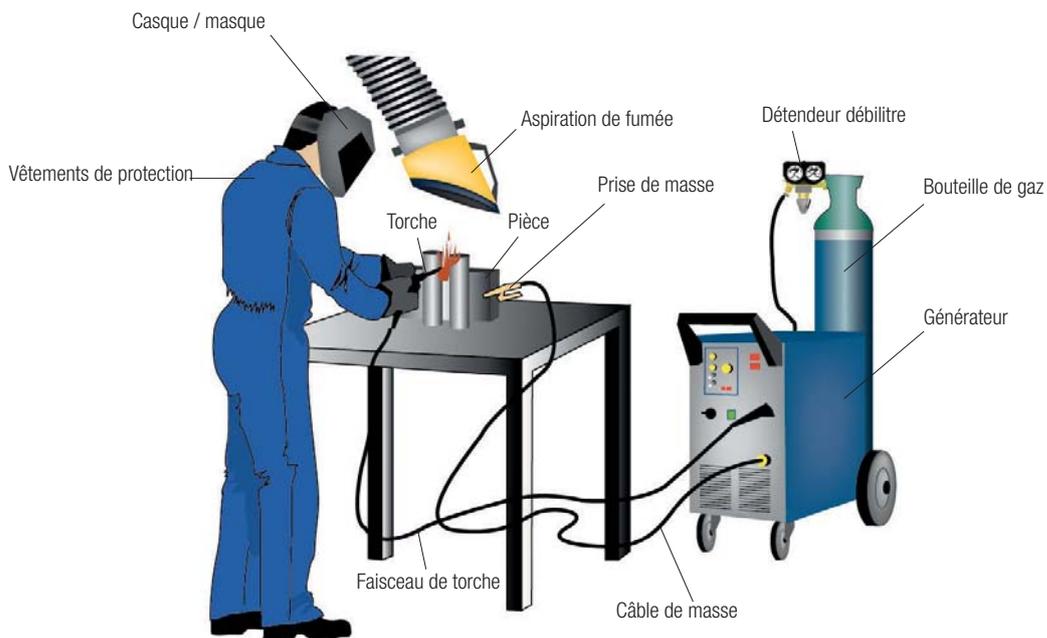


PRINCIPE DU PROCÉDÉ

Les procédés de soudage MIG MAG mettent en oeuvre un arc sous une protection gazeuse. L'électrode est fusible et sert de métal d'apport. L'électrode, le métal transféré dans l'arc et le bain de fusion sont protégés de l'air ambiant par un flux de gaz qui est inerte dans le cas du soudage MIG et actif dans le cas du soudage MAG.

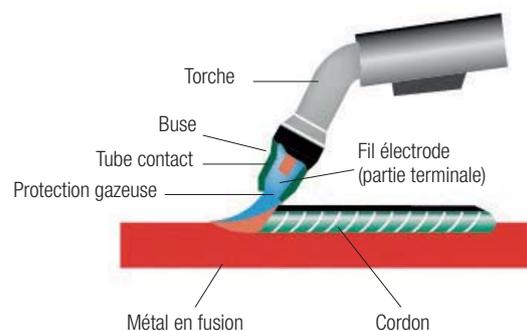
Cette définition explique les noms MIG, de l'anglais « Métal Inert Gas », et MAG « Metal Active Gas ».

En soudage manuel, ces produits sont appelés «semi-automatiques» par ce que le fil est dévidé automatiquement dès l'amorçage de l'arc.



Composition type d'une installation manuelle de soudage MIG/MAG

TRANSFERT DU MÉTAL





TORCHES MIG



TORCHE MIG MB 25 AK GRIP

Torche refroidie par air avec poignée GRIP et rotule intégrée. Extrêmement résistante pour la carrosserie industrielle et la chaudronnerie. Solution économique et sûre, faible encombrement, buse gaz isolée.

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN00400510 | 3m |
| BIN00400511 | 4m |

BIN00400510

TORCHE MIG MB 24 KD GRIP

Torche refroidie par air avec poignée GRIP et rotule intégrée. Extrêmement résistante pour les travaux de serrurerie et petite chaudronnerie. Nombre limité de pièces d'usure et entretien facile.

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN01200251 | 3m |
| BIN01200252 | 4m |

BIN01200251

TORCHE MIG MB 36 KD GRIP

Torche refroidie par air avec poignée GRIP et rotule intégrée. Extrêmement résistante pour les travaux de chaudronnerie et charpente métallique. Nombre limité de pièces d'usure et entretien facile.

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN01400334 | 3m |
| BIN01400335 | 4m |

BIN01400334

TORCHE MIG MB 501 HD GRIP

Torche refroidie par liquide avec poignée GRIP et rotule intégrée pour l'industrie. Utilisation intensive pour diamètre de fil 1,0-2,4. Facteur de marche élevé. Plus grande longévité des pièces d'usure. Rapport poids/ puissance/ encombrement exceptionnel.

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN03400492 | 3m |
| BIN03400493 | 4m |

BIN03400492

TORCHE MIG ABIMIG 555 D GRIP

Torche refroidie par liquide pour les fortes intensités avec un refroidissement efficace pour plus de puissance avec un même encombrement.

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN76600526 | 3m |
| BIN76600527 | 4m |

BIN76600526





TORCHES ASPIRANTES MIG



TORCHE RAB PLUS 24 BF

Torche d'aspiration de fumées RAB Plus refroidie par air, à buse d'aspiration fixe. Principales pièces d'usure identiques aux modèles MB. Mobilité et grande souplesse d'utilisation. Torche adaptable aux aspirateurs filtrants ASP 8400/8410 et aspirateur turbine ASP 2000.

Existe en 3m et 4m

BIN612FRC01

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN612FRC01 | 3m |
| BIN612FRC02 | 4m |



TORCHE RAB PLUS 36 BF

Torche d'aspiration de fumées RAB Plus refroidie par air, à buse d'aspiration fixe offrant une dimension réduite pour une meilleure visibilité. Construction massive et robuste. Torche adaptable aux aspirateurs filtrants ASP 8400/8410 et aspirateur turbine ASP 2000.

Existe en 3m et 4m

BIN614FRC03

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN614FRC03 | 3m |
| BIN614FRC04 | 4m |



TORCHE RAB PLUS 240 BF

Torche d'aspiration de fumées RAB Plus refroidie par liquide, à buse d'aspiration fixe offrant une dimension réduite pour une meilleure visibilité. Construction massive et robuste. Torche adaptable aux aspirateurs filtrants ASP 8400/8410 et aspirateur turbine ASP 2000.

Existe en 3m et 4m

BIN623FRC01

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN623FRC01 | 3m |
| BIN623FRC02 | 4m |



TORCHE RAB PLUS 501 BF

Torche d'aspiration de fumées RAB Plus refroidie par liquide, à buse d'aspiration fixe offrant une dimension réduite pour une meilleure visibilité. Construction massive et robuste. Torche adaptable aux aspirateurs filtrants ASP 8400/8410 et aspirateur turbine ASP 2000.

Existe en 3m et 4m

BIN634FRC04

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| BIN634FRC04 | 3m |
| BIN634FRC05 | 4m |





MONOPHASÉ / TRIPHASÉ



MINARCMIG BOBINE D200 5 KG 230 V MONOPHASE

Onduleur MIG Portable Monophasé. Le kit comprend une torche de soudage, un câble de masse et un tuyau de gaz. Sélectionnez simplement l'épaisseur de la tôle et soudez. Conçu pour fonctionner avec un groupe électrogène. Poids 9,8 kg.

| Référence | Désignation |
|-------------|-------------|
| KEM61008170 | 170 A |
| KEM61008200 | 200 A |

KEM61008170



KEMPACK RA MIG BOBINE D300 15 KG TRIPHASE

Onduleur MIG Compact Triphasé. Générateur de soudage moderne et économe en énergie. Excellente qualité de soudage avec un gaz de protection mixte ou CO2. Amorçage de l'arc précis et propre. Courant de soudage maximum avec un facteur de marche de 35 %. Large afficheur LCD clair et lisible. Indicateur d'entretien Wireline™. Châssis GasMate™ avec chargement des bouteilles de gaz.

| Référence | Désignation |
|---------------|--|
| KEMKF03225005 | 253 R, Regular : réglage vitesse fil / tension. Torche 5 m |
| KEMKF03325005 | 253 A, Adaptative : réglage synergique. Torche 5 m |
| KEMKF03232005 | 323 R, Regular : réglage vitesse fil / tension. Torche 5 m |
| KEMKF03332005 | 323 A, Adaptative : réglage synergique. Torche 5 m |

KEMKF03225005



FITWELD 300 BOBINE D200 5 KG

Torche 4,5 m. Onduleur MIG Portable Triphasé 300A. Réglage aisé de la vitesse de dévidage et de la tension sans paliers. Réglage du débit de gaz de protection vers la torche de soudage. Interrupteur à trois positions pour les fils d'apport plein et fourré. Led pour éclairer le système de dévidage. Poids 14,5 kg.

KEMKF03130004



KEMPACK MIG 2530 BOBINE 15 KG TORCHE 4,5 M

Torche 4,5 m. Onduleur MIG Portable Triphasé 250A. Modèle pour les procédés MIG/MAG de base. Kempack 2530 est 70 % plus léger que les postes à souder conventionnels réglés par paliers. La commande électronique de la tension et de la vitesse du fil permet d'ajuster finement l'arc. Système de dévidage à 4 galets. Facteur de marche de 40% avec le courant de sortie. Poids 20 kg.

KEMKF03125004





MONOPHASÉ / TRIPHASÉ



KEMPACT PULSE 3000W BOBINE D300 15 KG TRIPHASE

Onduleur MIG Pulsé Portable Triphasé 400V, 250A. Modèle doté de fonctions de soudage synergique, pulsé et pulsé double. Refroidisseur KemPactCool pour les applications industrielles. Sélectionnez simplement le type, la taille du fil d'apport, l'épaisseur de la tôle et soudez. Les programmes standards sont adaptés à divers matériaux, notamment les fils d'apport en fer, FeMc, FeFc, inox, alu, CuSi3 et CuAl8. Système de dévidage à 4 galets. Poids 22 kg.

KEMKF04130004

| Référence | Désignation |
|---------------|---------------------------|
| KEMKF04130004 | Torche 4,5 m refroidi gaz |
| KEMKF04230004 | Torche 4,5 m refroidi eau |



FASTMIG M REGULAR BOBINE D300 15 KG

Onduleur numérique MIG Dévidoir Sorti Triphasé. Amorçage de l'arc et excellente caractéristique de soudage. Vous pouvez donc passer plus de temps à souder et moins de temps à nettoyer les projections. Faible consommation d'énergie. Système de dévidage à 4 galets. Possibilités de dévidage sur une longue distance (jusqu'à 25 m supplémentaires). Fonctions pratiques et polyvalentes. Soudage MIG/MAG et MMA (Electrodes enrobées). Regular : réglage vitesse fil / tension. Torche 4,5 m . Dévidoir synthétique double paroi étanche

KEMKF26130014

| Référence | Désignation |
|---------------|--|
| KEMKF26130014 | Torche 4,5 m refroidi gaz. Dévidoir aluminium |
| KEMKF26230014 | Torche 4,5 m refroidi gaz. Dévidoir synthétique double paroi étanche |
| KEMKF26330014 | Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir aluminium |
| KEMKF26430014 | Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir synthétique double paroi étanche |
| KEMKF26140014 | Torche 4,5 m. refroidi gaz. Dévidoir aluminium |

| Référence | Désignation |
|---------------|--|
| KEMKF26240014 | Torche 4,5 m refroidi gaz. Dévidoir synthétique double paroi étanche |
| KEMKF26340014 | Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir aluminium |
| KEMKF26440014 | Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir synthétique double paroi étanche |
| KEMKF26350014 | Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir aluminium |
| KEMKF26450014 | Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir synthétique double paroi étanche |



FASTMIG M SYNERGIQUE BOBINE D300 15 KG

Onduleur Numérique MIG Dévidoir Sorti Triphasé. Réglage par l'épaisseur. Amorçage de l'arc et excellente caractéristique de soudage. Vous pouvez donc passer plus de temps à souder et moins de temps à nettoyer les projections. Faible consommation d'énergie. Système de dévidage à 4 galets. Possibilités de dévidage sur une longue distance (jusqu'à 25 m supplémentaires). Fonctions pratiques et polyvalentes. Soudage MIG/MAG et MMA (Electrodes enrobées).

KEMKF27130014

| Référence | Désignation |
|---------------|---|
| KEMKF27130014 | Synergique : réglage 1 bouton. Torche 4,5 m refroidi gaz. Dévidoir aluminium |
| KEMKF27230014 | Synergique : réglage 1 bouton. Torche 4,5 m refroidi gaz. Dévidoir synthétique double paroi étanche |
| KEMKF27330014 | Synergique : réglage 1 bouton. Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir aluminium |
| KEMKF27430014 | Synergique : réglage 1 bouton. Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir synthétique double paroi étanche |
| KEMKF27140014 | Synergique : réglage 1 bouton. Torche 4,5 m refroidi gaz. Dévidoir aluminium |

| Référence | Désignation |
|---------------|---|
| KEMKF27240014 | Synergique : réglage 1 bouton. Torche 4,5 m refroidi gaz. Dévidoir synthétique double paroi étanche |
| KEMKF27340014 | Synergique : réglage 1 bouton. Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir aluminium |
| KEMKF27440014 | Synergique : réglage 1 bouton. Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir synthétique double paroi étanche |
| KEMKF27350014 | Synergique : réglage 1 bouton. Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir aluminium |
| KEMKF27450014 | Synergique : réglage 1 bouton. Torche 4,5 m refroidi eau. Dévidoir synthétique double paroi étanche |



FASTMIG PULSE BOBINE D300 15 KG

Onduleur Numérique MIG Pulsé. Procédés de base, 1-MIG, pulsé, pulsé double et MIG/MAG. Procédé MMA (Electrodes enrobées) en option. Sélectionnez, gérez et perfectionnez le procédé de soudage avec le panneau de contrôle P65. Menu de procédés et de matériaux, fonctions de soudage spécialisées, mémoires d'utilisateur. Les logiciels Kemppi Wise élargissent le choix de solutions adaptées à des applications de soudage réelles, pour que vous soyez sûr de pouvoir satisfaire vos exigences de soudage aujourd'hui et demain. Système de dévidage à 4 galets.

KEMKF08335014

| Référence | Désignation |
|---------------|---|
| KEMKF08335014 | Torche 4,5 m refroidi eau Dévidoir aluminium Triphasé 350A |
| KEMKF08435014 | Torche 4,5 m refroidi eau Dévidoir synthétique double paroi étanche Triphasé 350A |
| KEMKF08345014 | Torche 4,5 m refroidi eau Dévidoir aluminium Triphasé 450A |
| KEMKF08445014 | Torche 4,5 m refroidi eau Dévidoir synthétique double paroi étanche Triphasé 450A |





TORCHES



SUPERSNAKE GT02

Relais de dévidage MIG MAG. Léger, petit, robuste. Permet le soudage longue distance dans des endroits difficiles. SUPERSNAKE est compatible avec les gammes FASTMIG M REGULAR, FASTMIG M SYNERGIQUE, FASTMIG PULSE, et FASTMIG X.

KEMKF09150100

| Référence | Désignation |
|---------------|-----------------------------------|
| KEMKF09150100 | Relais longueur 10m, refroidi gaz |
| KEMKF09150150 | Relais longueur 15m, refroidi gaz |
| KEMKF09150200 | Relais longueur 20m, refroidi gaz |
| KEMKF09150250 | Relais longueur 25m, refroidi gaz |
| KEMKF09250150 | Relais longueur 15m, refroidi eau |
| KEMKF09250200 | Relais longueur 20m, refroidi eau |
| KEMKF09250250 | Relais longueur 25m, refroidi eau |
| KEMKF09250100 | Relais longueur 10m, refroidi eau |



TORCHE FE

Torche MIG faisceau coaxial.

KEM6602004

| Référence | Désignation |
|------------|------------------------------------|
| KEM6602004 | 200A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,0 mm. |
| KEM6602504 | 250A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,0 mm. |
| KEM6602704 | 270A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,2 mm. |
| KEM6603204 | 320A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,2 mm. |
| KEM6603504 | 350A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,6 mm. |
| KEM6604204 | 420A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,6 mm. |



TORCHE MMT

Torche MIG faisceau démontable.

KEM6252514MMT

| Référence | Désignation |
|---------------|-------------------------------------|
| KEM6252514MMT | 250A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,0 mm. |
| KEM6252714MMT | 270A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,2 mm. |
| KEM6253214MMT | 320A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,2 mm. |
| KEM6253514MMT | 350A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,6 mm. |
| KEM6254214MMT | 420A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,6 mm. |
| KEM6253044MMT | 300A à 100 %. Dim fil 0,6 à 1,6 mm. |
| KEM6254204MMT | 400A à 100 %. Dim fil 0,6 à 1,6 mm. |
| KEM6255204MMT | 500A à 100 %. Dim fil 0,6 à 1,6 mm. |



TORCHE PMT

Torche MIG faisceau démontable. Possibilité d'ajouter la commande à distance RMT10.

KEM625251

| Référence | Désignation |
|------------|---|
| KEM625251 | Refroidi gaz, 250A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,2 mm |
| KEM6252714 | Refroidi gaz, 270A à 35 %. Dim fil 0,6 à 1,2 mm |
| KEM6253214 | Refroidi gaz, 320A à 35 %. Dim fil 0,8 à 1,6 mm |
| KEM6253514 | Refroidi gaz, 350A à 35 %. Dim fil 0,8 à 1,6 mm |
| KEM6254214 | Refroidi gaz, 420A à 35 %. Dim fil 0,8 à 1,6 mm |
| KEM6253044 | Refroidi eau, 300A à 35 %. Dim fil 0,8 à 1,6 mm |
| KEM6254204 | Refroidi eau, 400A à 35 %. Dim fil 0,8 à 1,6 mm |
| KEM6255204 | Refroidi eau, 500A à 35 %. Dim fil 0,8 à 1,6 mm |



TORCHE WS

Torche MIG longue faisceau démontable. Pour fil aluminium et inox. Possibilité d'ajouter la commande à distance RMT10.

KEM6253516A12

| Référence | Désignation |
|---------------|--|
| KEM6253516A12 | Refroidi gaz, 300A à 35 %, Dim fil 0,6 à 1,0 mm |
| KEM6253046A12 | Refroidi eau, 250A à 100 %, Dim fil 0,6 à 1,2 mm |
| KEM6254206A12 | Refroidi eau, 300A à 100 %, Dim fil 0,6 à 1,2 mm |





PIÈCES DÉTACHÉES POUR TORCHES MIG



BUSE GAZ CONIQUE

Buse de forme standard conique pour une bonne diffusion du gaz.

SOC0455399

| Référence | Désignation |
|------------|-----------------------------|
| SOC0455399 | Ø 12 pour torche MIG MB15 |
| SOC0455405 | Ø 15 pour torche MIG MB25 |
| SOC0455412 | Ø 16 pour torche MIG MB36 |
| SOC0455429 | Ø 16 pour torche MIG MB501 |
| SOC0457393 | Ø 12.5 pour torche MIG MB24 |



COL DE CYGNE

Col de cygne

SOC0455436

| Référence | Désignation |
|------------|------------------------|
| SOC0455436 | Pour torche MIG MB15AK |
| SOC0455443 | Pour torche MIG MB25AK |
| SOC0455450 | Pour torche MIG MB36KD |
| SOC0455467 | Pour torche MIG MB501D |



DIFFUSEUR GAZ

Pièce originale pour une diffusion optimale du gaz. Bonne résistance à l'usure. La qualité de la diffusion du gaz est essentielle pour la réalisation de bonnes soudures.

SOC0455474

| Référence | Désignation |
|------------|-----------------------------|
| SOC0455474 | pour torche MIG MB36 RAB 36 |
| SOC0455481 | pour torche MIG MB501 |

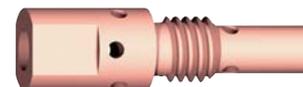


SUPPORT TUBE CONTACT

Pièce originale pour une liaison électrique et mécanique efficace entre le tube contact et le col de cygne.

SOC0455498

| Référence | Désignation |
|------------|--------------------------|
| SOC0455498 | pour torche MIG M6 MB25 |
| SOC0455504 | pour torche MIG M8 MB36 |
| SOC0455511 | pour torche MIG M8 MB501 |





PIÈCES DÉTACHÉES POUR TORCHES MIG



TUBE CONTACT

Tube contact

SOC0455528

| Référence | Désignation |
|------------|---|
| SOC0455528 | M6 Ø 0.6 Cu cylindrique pour torche MIG |
| SOC0455535 | M6 Ø 0.8 Cu pour torche MIG |
| SOC0455542 | M6 Ø 0.8 Cu cylindrique pour torche MIG |
| SOC0455559 | M8 Ø 0.8 Cu pour torche MIG |
| SOC0455566 | M6 Ø 1.0 Cu pour torche MIG |
| SOC0455573 | M6 Ø 1.0 CuCrZr pour torche MIG |
| SOC0455580 | M6 Ø 1.0 CuCrZr pour torche MIG |
| SOC0455597 | M6 Ø 1.0 Cu cylindrique pour torche MIG |
| SOC0455603 | M8 Ø 1.0 Cu pour torche MIG |
| SOC0455610 | M8 Ø 1.0 CuCrZr pour torche MIG |
| SOC0455627 | M8 Ø 1.0 CuCrZr pour torche MIG |
| SOC0455634 | M6 Ø 1.2 Cu pour torche MIG |
| SOC0455641 | M6 Ø 1.2 CuCrZr pour torche MIG |
| SOC0455658 | M6 Ø 1.2 CuCrZr pour torche MIG |
| SOC0455665 | M8 Ø 1.2 Cu pour torche MIG |
| SOC0457355 | M6 Ø 1.4 Cu pour torche MIG |
| SOC0457362 | M6 Ø 1.4 CuCrZr pour torche MIG |
| SOC0455672 | M8 Ø 1.2 CuCrZr pour torche MIG |
| SOC0455689 | M8 Ø 1.2 CuCrZr pour torche MIG |
| SOC0455696 | M8 Ø 1.4 Cu pour torche MIG |
| SOC0455702 | M8 Ø 1.4 CuCrZr pour torche MIG |
| SOC0457270 | M8 Ø 1.0 Cu Alu pour torche MIG |
| SOC0457287 | M8 Ø 1.2 Cu Alu pour torche MIG |
| SOC0457294 | M8 Ø 1.6 Cu pour torche MIG |
| SOC0457386 | M8 Ø 1.6 CuCrZr pour torche MIG |



RESSORT DE MAINTIEN DE BUSE

XPE0460089

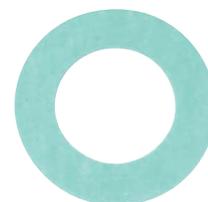
| Référence | Désignation |
|------------|-------------------------------|
| XPE0460089 | Ressort maintien de buse MB15 |
| XPE0460096 | Ressort maintien de buse MB25 |



RONDELLE ISOLANTE COL DE CYGNE

XPE0460102

| Référence | Désignation |
|------------|--|
| XPE0460102 | Rondelle isolante col de cygne MB401/501 |



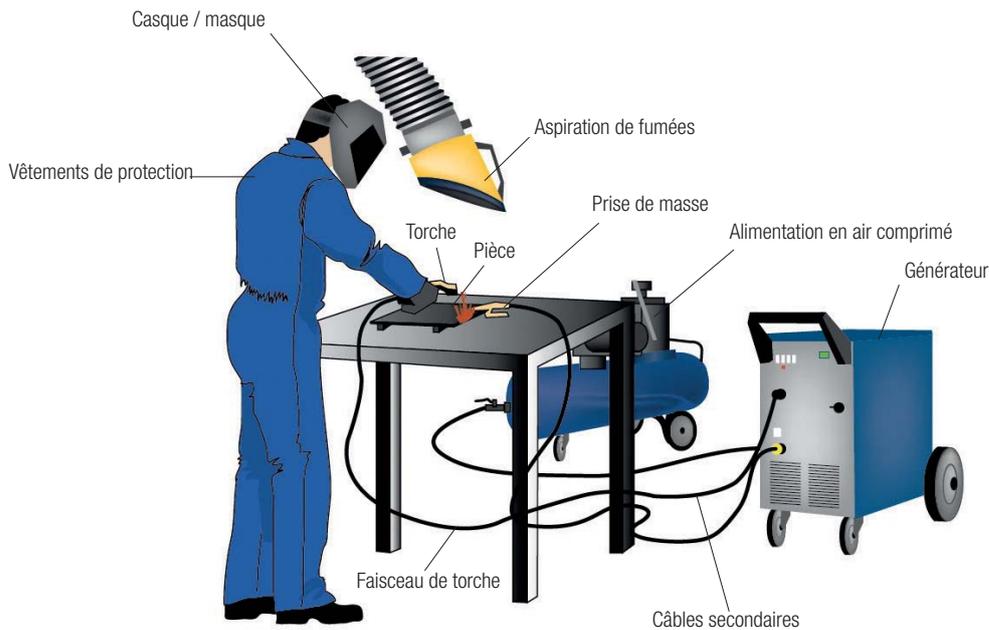


PRINCIPE DU PROCÉDÉ

Le **coupage plasma** est utilisable sur tous les matériaux conducteurs. Le jet plasma est obtenu grâce à un arc électrique créé entre une électrode infusible et la pièce à couper.

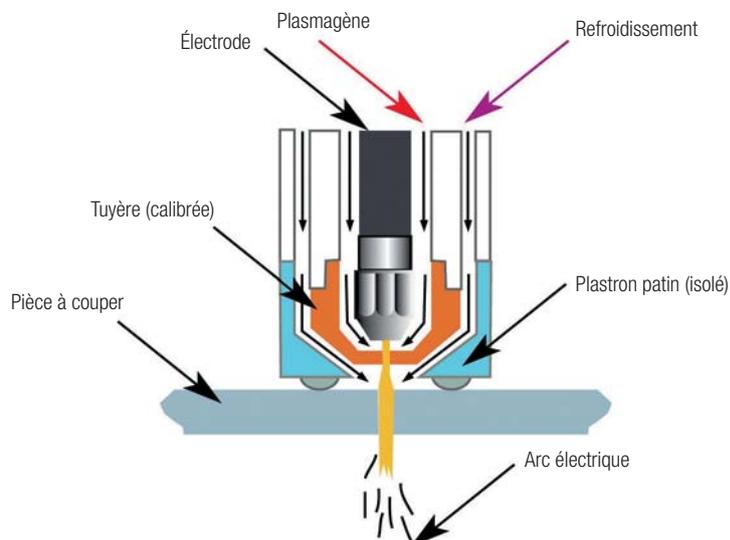
La constriction de cet arc à travers une tuyère calibrée engendre avec un jet d'air comprimé une concentration d'énergie à l'impact sur la pièce, et provoque sa fusion très localisée.

L'amorçage de l'arc de coupage est obtenu au moyen d'un arc auxiliaire de faible énergie.



Composition type d'une installation manuelle plasma

PRINCIPE DU COUPAGE





COUPEUR PLASMA POWERMAX 30 XP

Machine de coupage plasma avec capacité de coupe manuelle. Recommandée 10 mm (1/4»). Maximale 12 mm (3/8»). Grossière 16 mm (1/2»). Ses faibles dimensions et son poids léger assurent une excellente portabilité. Sa torche conique de 75° offre une visibilité de l'arc, un contrôle et un accès excellents aux applications difficiles à atteindre. Le Boost Conditioner™ compense les variations de tension d'entrée, en offrant des performances de coupage améliorées sur la tension secteur basse ou les groupes électrogènes et sur les fluctuations de l'alimentation d'entrée.

KEMHY088082

COUPEUR PLASMA POWERMAX 45

Machine de coupage plasma avec capacité de coupe manuelle. Recommandée 12 mm (1/2»). Maximale 19 mm (3/4») 10 mm (3/8»). Grossière 25 mm (1»). Capacité de gougeage. Quantité d'enlèvement de métal à l'heure : 2,8 kg. Profondeur x largeur 2,9 mm (1/8») x 6,5 mm (1/4»). Ses faibles dimensions et son poids léger assurent une portabilité inégalée. La fonction Conical Flow™ augmente la densité d'énergie de l'arc pour obtenir une coupe de qualité supérieure avec peu de scories. La technologie du coupage en traînant brevetée facilite l'utilisation, même pour les opérateurs débutants. Le circuit Boost Conditioner™ compense les variations d'alimentation, assurant des performances de coupage uniformes et un fonctionnement amélioré sur les groupes électrogènes.

KEMHY088020

COUPEUR PLASMA POWERMAX 65

Machine de coupage plasma avec capacité de coupe manuelle. Recommandée 19 mm (3/4 po) 500 mm/min (20 ppm). Maximale 25 mm (1 po) 250 mm/min (10 ppm). Grossière 32 mm (1-1/4 po) 125 mm/min (5 ppm). Capacité de gougeage 4,8 kg par heure P 3,5 mm x L 6,6 mm. La technologie Smart Sense™ règle automatiquement la pression du gaz en fonction du mode de coupage et de la longueur du faisceau de torche pour une performance optimale. Le circuit Boost Conditioner™ (sur les modèles CSA) améliore les performances sur tension secteur- basse, sur les générateurs motorisés et avec un courant d'entrée fluctuant. Les torches FastConnect™, l'interface CNC et les quatre styles de câble de retour augmentent la polyvalence pour les applications manuelle et mécanisée. Panneau de commande simplifié avec écran LCD pour une utilisation facile.

KEMHY083279

COUPEUR PLASMA POWERMAX 85

Machine de coupage plasma avec capacité de coupe manuelle. Recommandée 25 mm (1 po) 500 mm/min (20 ppm). Maximale 32 mm (1-1/4 po) 250 mm/min (10 ppm). Grossière 38 mm (1-1/2 po) 125 mm/min (5 ppm). Capacité de gougeage 8,8 kg par heure P 5,8 mm x L 7,1 mm. La technologie Smart Sense™ règle automatiquement la pression du gaz en fonction du mode de coupage et de la longueur du faisceau de torche pour une performance optimale. Le circuit Boost Conditioner™ (sur les modèles CSA) améliore les performances sur tension secteur- basse, sur les générateurs motorisés et avec un courant d'entrée fluctuant. Les torches FastConnect™, l'interface CNC et les quatre styles de câble de retour augmentent la polyvalence pour les applications manuelle et mécanisée.

KEMHY087117

COUPEUR PLASMA POWERMAX 105

Machine de coupage plasma avec capacité de coupe manuelle. Recommandée 32 mm, Maximale 38 mm, Grossière 50 mm. Grâce à la puissance et au rendement maximal plasma notre gamme, Powermax105 apporte des qualités de coupe supérieures sur des métaux de 32 mm (1-1/4 po) d'épaisseur. Il a un facteur de marche et une fiabilité nécessaire pour les tâches de coupage et de gougeage les plus difficiles.

KEMHY059414

COUPEUR PLASMA POWERMAX 125

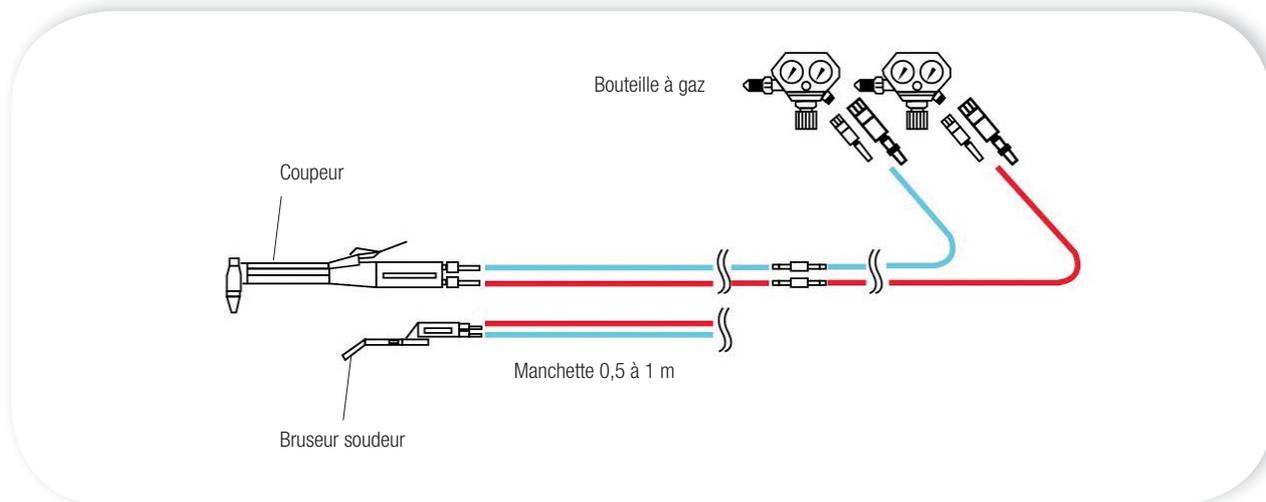
Offrant puissance et performance maximales dans notre gamme plasma air, le Powermax125 offre des capacités de coupe grossières pour les métaux de 57 mm (1-1/4 po) d'épaisseur à 125 mm/min (5 po/min). Avec l'association d'un facteur de marche à 100 % et de la fiabilité Powermax, il est prêt pour les travaux de coupe et de gougeage les plus exigeants.

KEMHY059526





PRÉCONISATIONS DE MONTAGE



RECOMMANDATIONS

- Fixer les bouteilles de gaz avant toute utilisation soit sur une rampe ou à l'aide d'un chariot porte-bouteilles adapté.
- Utiliser des équipements de protection appropriés : lunettes, gants, tablier.

CHOIX

DE LA FLAMME

- L'emploi d'une flamme **neutre** (mélange égal d'oxygène et d'acétylène) est souvent préférable, surtout lorsqu'il s'agit d'assembler des métaux facilement oxydables à haute température.
- Par ses qualités chimiques et thermiques, la flamme oxy-acétylénique offre le meilleur compromis de polyvalence et de performance.
- Pour obtenir des brasures ou des soudo-brasures de très bonnes qualités, en fonction du réglage de la flamme, celle-ci peut être aisément **neutre**.
- La flamme oxy-propane ou aéro-propane ne permet pas l'obtention d'une flamme réductrice. Elle peut être utilisée dans le cas de brasage, d'oxycoupage ou de chauffe de pièces.



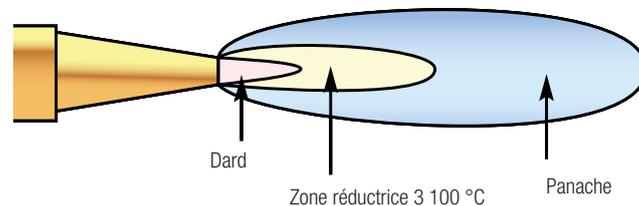
LES INCONTOURNABLES

RÉGLAGE

DE LA FLAMME

- En soudo-brasage, n'utiliser que la flamme oxy-acétylénique. La flamme doit être réglée avec un **léger excédent d'oxygène** pour les bronzes, les laitons et l'acier galvanisé.
- Pour les autres cas, la flamme doit être **neutre**.

Flamme oxyacétylénique



Température de flamme

- Flamme oxypropane = 2 830 °C
- Flamme aéropropane = 1 950 °C



CHALUMEAU / LAMPE À POSER



CHALUMEAU PROFESSIONNEL VULCANE EXPRESS

Vulcane Express en valisette comprenant 1 chalumeau monté avec une lance pour brasage tube cuivre Ø 22mm ref 4722+1 cartouche de gaz 399g MAP//PRO TM réf 2400. Adapté pour le brasage et la chauffe.

Existe en différents modèles

GUI470

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------------------|
| GUI470 | Solo Mallette |
| GUI473 | Nomad |
| GUI481 | Multi Mallette |
| GUI490 | Solo Air Chaud Mallette |



CARTOUCHE GAZ MAP // PRO TM

Cartouche de gaz 399 g MAP// Pro TM pour gamme chalumeau «Vulcane Express» réf. 470 et 472.

GUI2400



LAMPE À SOUDER PIEZO

Lampe à souder Piezo à retournement instantané avec cartouche de gaz réf. 2015

Existe en différents modèles

GUI351

| Référence | Désignation |
|-----------|-----------------------|
| GUI351 | Avec cartouche de gaz |
| GUI8900 | Sans cartouche de gaz |



CARTOUCHE GAZ

Cartouche butane + propane 340g

Existe en différents modèles

GUI555

| Référence | Désignation |
|-----------|--|
| GUI555 | butane + propane 340g |
| GUI2015 | Propylène (36%) + butane + propane pour réf. 351 et 525 . Haut pouvoir calorifique |





DETENDEUR DEBILITRE



DETENDEUR LB21 NORME ISO 2503

Détendeur oxygène, permettant la détente des gaz industriels. Chaque manomètre est protégé par une enveloppe en caoutchouc souple.

Existe pour Oxygène et Acetylene

HAM090200

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------|
| HAM090200 | OXYGENE |
| HAM091200 | ACETYLENE |



DETENDEUR 3S NORME ISO 2503

Détendeur oxygène protégé par une coque en laiton matricé, qui renferme les manomètres. Ils sont protégés en cas de chutes et de chocs. Ce détendeur permet de travailler dans des conditions difficiles.

Existe pour Oxygène et Acetylene

HAM031200

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------|
| HAM031200 | ACETYLENE |
| HAM030200 | OXYGENE |



DETENDEUR DEBILITRE LB21 NORME ISO 2503

Détendeur débilitre, permettant la détente des gaz industriels pour le soudage TIG et MIG avec un contrôle précis du débit. Chaque manomètre est protégé par une enveloppe en caoutchouc souple.

HAM094200



DETENDEUR DEBILITRE BLINDE NORME ISO 2503

Détendeur débilitre pour le soudage TIG et MIG protégé par une coque en laiton matricé, qui renferme les manomètres. Ils sont protégés en cas de chutes, chocs.

HAM040200



DETENDEUR DDI

Détendeur nouvelle génération à la fois compact, extrêmement solide et facile d'utilisation. Résout les difficultés de surpressions liés à l'utilisation du matériel de soudage au gaz et bénéficie en outre de nombreux avantages : grande facilité d'utilisation, pression d'utilisation toujours adaptée, manomètre haute pression protégé, pression constante.

HAM051200

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------|
| HAM051200 | ACÉTYLÈNE |
| HAM050200 | OXYGÈNE |
| HAM054200 | TIG/MIG |





CHALUMEAU SOUDEUR SOM NORME ISO 2503

Chalumeau soudeur, permettant de souder de 0.40 à 4mm d'épaisseur. Lance en laiton, livré avec 7 becs de 40 à 400L/H et 2 lances malléables (160L/H et 315L/H). Très efficace pour les soudures dans les recoins difficiles d'accès.

HAM012200

CHALUMEAU SOUDEUR O NORME ISO 5172

Chalumeau soudeur, permettant de souder de 0.40 à 4mm d'épaisseur. Lance en laiton et livré avec 7 becs de 40 à 400L/H.

HAM010150

CHALUMEAU SOUDEUR CHAUFFEUR NORME ISO 2503

Chalumeau chauffeur de type S2 oxygène+ acétylène, livré avec étoile de 6 becs de 1000 à 4000 litres/heure.

HAM010500

CHALUMEAU CHAUFFEUR OXY/PROPANE NORME ISO 2503

Chalumeau chauffeur particulièrement adapté aux gros travaux de chauffage. Livré avec un bruleur de 10kg/h et anti retour incorporés, ce chalumeau n'est disponible qu'en oxypropane.

HAM600210





CHALUMEAU COUPEUR NORME ISO 2503

Chalumeau coupeur haute pression, porte buse type G1 permettant de couper de 3 à 300 millimètres. Le mélange des gaz se fait dans la tête du chalumeau pour réduire le risque de rentrée de flamme. Fonctionne à tous les gaz par simple changement de buse.

HAM200400

CHALUMEAU COUPEUR NORME ISO 2503

Chalumeau coupeur haute pression permettant de couper de 3 à 300 mm. Le mélange des gaz se fait dans la tête du chalumeau pour réduire le risque de rentrée de flamme. Son blindage extérieur et son coude porte buse en étoile lui assure une excellente solidité.

Longueur : 470 mm. Poids : 1,270 kg. Existe également en version 120° et 180°.

HAM202400

CHALUMEAU COUPEUR NORME ISO 2503

Chalumeau coupeur manuel permettant de couper jusqu'à 300mm ,coude porte buse type G1 fonctionne à tous les gaz par simple changement de buse,sa longueur de 1 m idéal pour le ferrailage. Livré sans tête de coupe.

HAM203400

CHALUMEAU SOUDEUR/COUPEUR NORME ISO 2503

Chalumeau très économique permettant de souder de 0.4mm a 4mm, mais aussi de couper des épaisseurs allant jusqu'à 50mm, par simple changement de buse. Livré avec une étoile de 7 becs ainsi que 2 têtes de coupes. Idéal pour les bouteilles type B11.

HAM201531

ECONOMISEUR D'ETABLI

Appareil permettant d'arreter et d'éteindre temporairement le chalumeau sans avoir à modifier les réglages.

HAM518005





RACCORDS / ANTI RETOURS / ENSEMBLES COMPLETS



RACCORD RAPIDE NORME ISO 7289

Coupleur oxygène, permettant de déconnecter rapidement chalumeaux et détendeurs ainsi que des rallonges de tuyau Norme ISO 7289.

Existe pour Gaz ou Oxygène

HAM150340

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------|
| HAM150340 | OXYGENE |
| HAM150341 | GAZ |



RACCORD RAPIDE ISO 7289 AVEC ANTI-RETOUR EN730

Ce raccord rapide oxygène combine un coupleur ainsi qu'un anti retour. Très simple d'utilisation, il permet d'assurer la sécurité et un gain de temps au démontage.

Existe pour Gaz ou Oxygène

HAM151340

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------|
| HAM151340 | OXYGENE |
| HAM151341 | GAZ |

PAIRE D'ANTI RETOUR PARE FLAMME EN 730-1

Paire de clapets anti retour à monter à l'entrée du chalumeau. Fourni avec des olives étagées diam. 10 et 6.3

Existe pour Chalumeau, Tuyau et Détendeur

HAM061013

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------|
| HAM061013 | CHALUMEAU |
| HAM062016 | TUYAU |
| HAM063007 | DETENDEUR |



EQUIPEMENT PLOMBIER SOM

Equipement comprenant : 1 détendeur LB21 OX, 1 détendeur LB21 AD, 1 chalumeau soudeur type SO, 1 étoile de 6becs, 1 bec monté sur le chalumeau, 1 jeu d anti retour pare flamme, 2x5m de tuyau, 1 paire de lunettes soudeur, 1 sacoché Outils Oceans.

Existe en modèle SOM et SCO

HAM600923

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------|
| HAM600923 | SOM |
| HAM600924 | SCO |

EQUIPEMENT ECO 2003

Equipement comprenant : 1 détendeur L2C2 OX, 1 détendeur L2C2 AD, 2x5m de tuyau, 1 jeu de raccords rapides anti retour, 1 chalumeau SO, 1 étoile de 6 becs, 1 chalumeau HP1, 1 paire de lunettes, 1 coffret en tôle verrouillable.

HAM080003





DISQUES ABRASIFS



DISQUE TRONÇONNAGE ACIER

Disque de tronçonnage résinoïde - Disque au corindon semi-friable renforcé par deux toiles de fibres de verre - Conforme aux normes : EN 12413 / FEPA / décret 2003-158 - Garanties : oSa11086

| Référence | Désignation |
|------------|---|
| XPE0456839 | Disque de tronçonnage 125x2.5x22.23 acier |
| XPE0456853 | Disque de tronçonnage 125x3.2x22.23 acier |
| XPE0456877 | Disque de tronçonnage 230x2x22.23 acier |
| XPE0456891 | Disque de tronçonnage 230x3.2x22.23 acier |

XPE0456839



DISQUE TRONÇONNAGE ACIER INOX

Disque de tronçonnage résinoïde - Disque au corindon semi-friable renforcé par deux toiles de fibres de verre - Tronçonnage mixte acier et inox –garanti sans ferrite - Conforme aux normes EN 12413 / FEPA / décret 2003-158 - Garanties oSa11086

| Référence | Désignation |
|------------|--|
| XPE0456815 | Disque de tronçonnage 125x1x22.23 acier-inox |
| XPE0456822 | Disque de tronçonnage 125x1.6x22.23 acier-inox |

XPE0456815



DISQUE TRONÇONNAGE INOX

Disque de tronçonnage résinoïde - Disque au corindon semi-friable renforcé par deux toiles de fibres de verre - Tronçonnage de l'inox –garanti sans ferrite - Conforme aux normes EN 12413 / FEPA / décret 2003-158 - Garanties oSa11086

| Référence | Désignation |
|------------|--|
| XPE0456846 | Disque de tronçonnage 125x2.5x22.23 inox |
| XPE0456860 | Disque de tronçonnage 125x3.2x22.23 inox |
| XPE0456884 | Disque de tronçonnage 230x2 x22.23 inox |
| XPE0456907 | Disque de tronçonnage 230x3.2x22.23 inox |

XPE0456846





DISQUES D'ÉBARBAGE



DISQUE ÉBARBAGE ACIER

Disque d'ébarbage résinoïde - Disque au corindon semi-friable renforcé par trois toiles de fibres de verre - Ebarbage de l'acier - Meulage de cordons de soudure - Ebavurage de bavures de découpes, chanfreinage - Conforme aux normes EN 12413 / FEPA / décret 2003-158 - Garantie oSa11086

| Référence | Désignation |
|------------|---------------------------------------|
| XPE0456914 | Disque d'ébarbage 125x6.4x22.23 acier |
| XPE0456938 | Disque d'ébarbage 230x6.4x22.23 acier |



XPE0456914

DISQUE ÉBARBAGE INOX

Disque d'ébarbage résinoïde - Disques au corindon semi-friable renforcé par trois toiles de fibres de verre - Ebarbage de l'inox - garanti sans ferrite - Meulage de cordons de soudure - Ebavurage de bavures de découpe, chanfreinage -

| Référence | Désignation |
|------------|--------------------------------------|
| XPE0456921 | Disque d'ébarbage 125x6.4x22.23 inox |



XPE0456921





LES INCONTOURNABLES

LA PROTECTION

INDIVIDUELLE



Que ce soit dans les ateliers ou sur les chantiers, les risques inhérents au travail du soudeur sont très importants :

- rayonnements thermiques,
- fumées/poussières/vapeurs/gaz,
- rayonnements (UV, éclats lumineux, infrarouge),
- électriques (liés aux pièces nues sous tension),
- risques d'incendies et d'explosion,
- autres risques (brulures cutanées, lésions externes oculaires, coupures et blessures des membres supérieurs et inférieurs, niveaux de bruit excessifs, troubles musculo-squelettiques).

Il faut d'abord noter que la protection collective est primordiale, là où elle est envisageable :

- Le traitement des gaz, des particules et poussières explosives nécessite des matériels et des précautions spécifiques telle l'aspiration des fumées de soudage à la source
- La protection anti-UV du personnel de l'atelier exige des écrans de soudage opaques de longueur suffisante pour la séparation des postes de travail, éventuellement muni de roulettes de grand diamètre facilitant son déplacement sur sol inégal. Ces écrans de soudage évitent que les autres travailleurs ne soient atteints par des projections de particules et par les rayonnements nocifs. Des couvertures ininflammables peuvent être prévues et utilisées pour protéger les objets des éclats de soudure.
- Enfin, la protection contre l'électrification est indispensable. Un grand nombre de précautions doivent être prises au niveau de l'installation électrique, du branchement et de l'entretien des différents équipements (permanence de la mise à la terre, câble de masse des pièces métalliques). Le travail ne doit pas s'effectuer sur un sol humide et le maintien du poste de soudage en bon état est primordial.



LES INCONTOURNABLES

MASQUE / LUNETTES



Les lunettes sont principalement utilisées pour protéger vos yeux de la lumière de la flamme au cours d'opérations de soudage ou coupage, ou de risques mécaniques par exemple lors du meulage.

Le port des lunettes de protection ou de casques écran de soudage est fondamental. A chaque type de travail correspond un filtre bien particulier. Il existe 4 catégories d'écran :

- Écran de soudure à main
- Casque de soudeur rabattable
- Casque de soudeur avec verre électro-optique
- Casque de soudeur avec cerre électro-optique et ventilation assistée.

Il est important de vérifier que votre produit est bien conforme aux normes Européennes (le marquage CE est OBLIGATOIRE)

Les principaux standards sont :

- EN166 pour les conditions de base à l'exception des rayonnements d'origine nucléaire, rayons X, émission laser et composants infrarouges émis par des sources à basses températures.
- EN 169 pour les verres de soudage passifs
- EN 170 pour la filtration des ultra violets
- EN 171 pour la filtration des infra rouges
- EN 175 pour la protection des yeux et du visage pour le soudage et techniques connexes
- EN 379 préconise le degré de teinte du verre selon l'intensité du courant et du type de procédé de soudage, ainsi que les spécifications pour les filtres de soudage à échelon de protection variable et à double échelon de protection.

Marquage des montures :

- EN 166 : résistance à l'impact. A : Impact haute énergie, B : impact moyenne énergie, F : impact basse énergie, S : robustesse augmentée.

Marquage des lentilles :

X - X.X X X X X

Eventuellement :

- > **B** : résistance à l'arc électrique par court circuit
- > **9** : anti-adhérence aux métaux en fusion
- > **K** : résistance à l'abrasion
- > **N** : résistance à l'embuage
- > **T** : résistance aux températures extrêmes (-5 °C à + 55 °C)

Eventuellement, résistance à l'impact :

- > **A** : impact haute énergie
- > **B** : impact moyenne énergie
- > **F** : impact basse énergie
- > **S** : robustesse augmentée

Eventuellement, classe optique :

- > **1** : utilisation continue
- > **2** : utilisation moyenne
- > **3** : utilisation occasionnelle

Lettre d'identification du fabricant

Niveau de protection (graduation)

- > UV : **1,2 à 5**
- > IR : **1,2 à 10**
- > Solaire : **1,1 à 4,1**
- > Soudage : **4 à 14**
 - flamme : **4 à 7**
 - oxycoupage : **5 à 7**

Type de filtre (codification)

- > UV : **2 ou 3**
- > IR : **4**
- > Solaire : **5 ou 6**
- > Soudage : **4 à 7**
(voir tableau ci-contre)

| Numéros d'échelon pour soudage et soudobrasage au gaz | | | | |
|---|-------------|-----------------|-----------------|---------|
| q = débit d'acétylène en litres par heure | | | | |
| | q 70 | 70 < q 200 | 200 < q 800 | q > 800 |
| Soudage et soudobrasage | 4 | 5 | 6 | 7 |
| q = débit d'oxygène en litres par heure | | | | |
| | 900 q 2 000 | 2 000 < q 4 000 | 4 000 < q 8 000 | |
| Oxycoupage | 5 | 6 | 7 | |

- arc : **> 7**
Attention, non utilisable avec de simples lunettes.



LES INCONTOURNABLES

VÊTEMENTS



Les vêtements du soudeur doivent être résistants à la chaleur, aux flammes et aux étincelles. Il ne faut pas porter des vêtements en tissu (ou en composite) synthétique qui peuvent s'enflammer rapidement, fondre, et causer de graves blessures cutanées.

Ils doivent être en coton ignifugé ou textiles techniques ininflammables, ajustés, dépourvus de plis, revers ou poches non dotées de rabats, un tablier de cuir et une bavette pour cacher le cou constituent un équipement de protection supplémentaire contre les projections et rayonnements UV et infrarouges.

Conformes aux normes :

- EN 340 : Vêtements de protection - exigences générales.
- EN ISO 11 611 : Protection soudeur (retardateur de flammes)
- EN ISO 11 612 : Protection anti-feu (retardateur de flammes). Vêtements pour les travailleurs de l'industrie exposés à la chaleur et à la flamme (sauf pompiers et soudeurs).
- CEI 61482.2 : Protection contre les dangers thermiques d'un arc électrique



LES INCONTOURNABLES

CHAUSSURES



Conformes aux normes :

EN 20345 : exigences de base relatives à la chaussure de sécurité ainsi que des exigences additionnelles.

SB : exigences fondamentales (innocuité, solidité, résistances écrasement et choc : 200 J)

S1 : SB + arrière fermé + A + E

S2 : S1 + WRU

S3 : S2 + P + semelle à crampons

A : Chaussure de sécurité antistatique

E : Absorption de choc dans la zone du talon

WRU : tige résistante à la pénétration et à l'absorption de l'eau

P : Chaussure de sécurité avec semelle anti-perforation :

SRA : Résistance au glissement sur des carreaux céramiques recouverts d'une solution de surface de Lauryl.

SRB : Résistance au glissement sur un sol en acier recouvert de glycerol

SRC : SRA + SRB

EN ISO 20349 : Chaussures de protection contre les risques thermiques et les projections de métal fondu (fonderies, opérations de soudage).

GANTS



La protection des mains contre l'action coupante des tôles, contre la chaleur et la conduction électrique est indispensable.

Les gants en cuir avec intérieur doublé, molleton anti-chaleur et une manchette, assurent une isolation thermique et une résistance mécanique.

Norme européenne pour les gants

EN 420 : exigences générales

- La norme EN 420 définit les exigences générales auxquelles les gants doivent satisfaire (**innocuité, confort et dextérité**)
- La certification et le marquage CE sont obligatoires pour les gants
- Les gants de soudage doivent être conformes à deux normes spécifiques en plus de la EN 420 : la norme EN 388 et EN 407. La norme EN 12477 reprend l'ensemble des tests de l'EN 388 et les principaux tests de l'EN 407 afin d'instaurer une norme unique pour les gants de soudage et impose une longueur minimum de 350 mm (T 10).

Ces normes évaluent le niveau de performance du produit suivant plusieurs tests. Plus le chiffre est fort, plus le produit est performant au test : un X signifie que le produit n'a pas été soumis au test

EN 407 : gants de protection contre les risques thermiques

- A : Inflammabilité (1-4)
- B : Chaleur de contact (1-4)
- C : Chaleur convective (1-4)
- D : Chaleur radiante (1-4)
- E : Petites projections de métal en fusion (1-4)
- F : Grandes projections de métal en fusion (1-4)

EN 12477 : gants de protection pour soudeurs



- A : Abrasion (0-4)
- B : Tranchage (0-5)
- C : Déchirure (0-4)
- D : Perforation (0-4)

- A : Inflammabilité (1-4)
- B : Chaleur de contact (1-4)
- C : Chaleur convective (1-4)
- E : Petites projections de métal en fusion (1-4)



LES INCONTOURNABLES

LA PROTECTION

COLLECTIVE

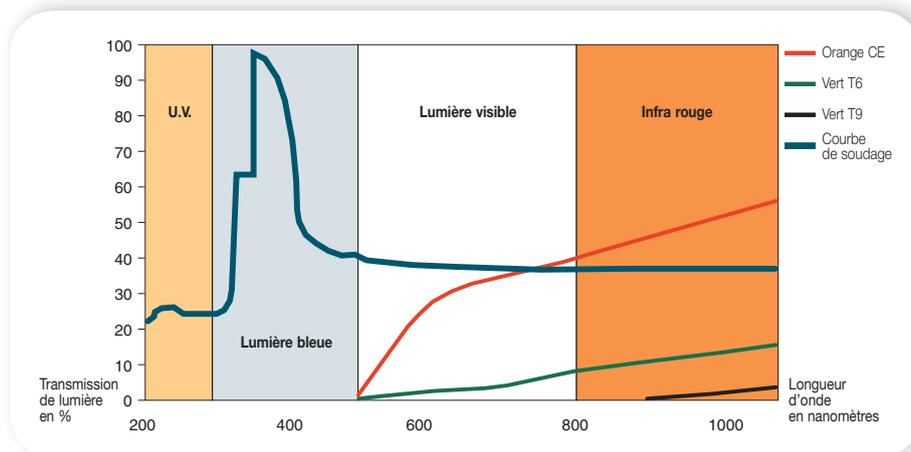
En atelier ou sur chantier, les risques liés aux opérations de soudage sont très importants. Fumées, rayonnements, projections, explosions : le soudeur et les personnes qui l'entourent sont directement exposés à de nombreux dangers qui peuvent toutefois être évités grâce à des équipements de protection collective.

Parmi les solutions les plus efficaces, on trouve les rideaux de protection ainsi que les écrans de soudage. Faciles d'installation, ces deux dispositifs sont spécifiquement conçus pour une utilisation en atelier. Ils assurent une protection à la fois contre les rayons nocifs de l'arc de soudure et les diverses projections qui sont susceptibles de blesser toute personne se trouvant à proximité. Pour une protection contre la chaleur, il est préférable d'utiliser des écrans de soudage car ils sont fabriqués de façon à résister à des températures pouvant atteindre 1000 °C.

Si le soudage représente l'activité principale de beaucoup de salariés (environ 200 000 en France), il reste occasionnel dans de nombreux secteurs (bricolage, artisanat...) ce qui peut augmenter le risque compte tenu de l'absence de protection collective dans ce cas.

Les soudeurs utilisent des équipements spécialisés pour souder c'est-à-dire assurer la continuité de la matière entre des pièces métalliques à assembler. Ils coupent ou découpent également des objets métalliques.

C'est dans le cas où la protection collective ne suffit plus ou ne peut être envisagée que la protection individuelle intervient.

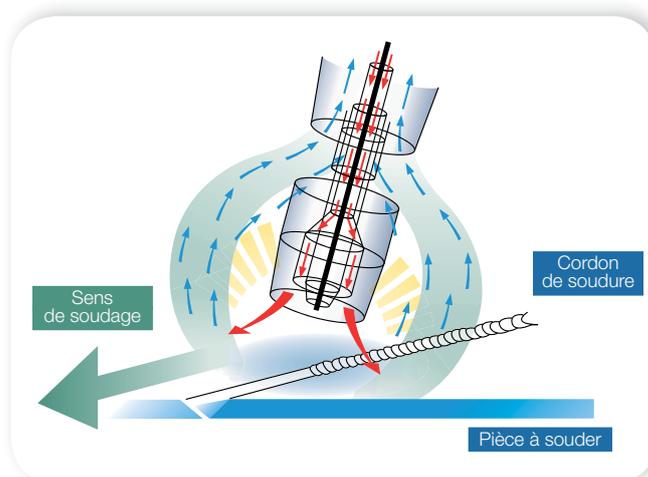


TRAITEMENT

DES ASPIRATIONS DE FUMÉES

Qu'elles soient sous forme de gaz, de particules, de substances insalubres, gênantes ou dangereuses pour la santé, les émissions doivent être captées au fur et à mesure de leur production au plus près de leur source d'émission. Pour que le captage soit aussi efficace que possible, il est impératif de prendre en considération la nature, les caractéristiques et le débit des polluants ainsi que les mouvements de l'air.

Souple et maniable, la torche aspirante reste de loin la solution la plus efficace pour le traitement des aspirations de fumées. Étant liée au bras du soudeur, l'aspiration est efficace en toutes circonstances et améliore de ce fait sa productivité et ses conditions de travail tout en assurant sa sécurité.





MASQUES DE SOUDAGE



MASQUE DE SOUDAGE SPEEDGLAS 9100FX AVEC SIDE WINDOWS

Masque de soudage 3M™ Speedglas™ Série 9100FX
Masque de soudage Speedglas, teintés 5 / 8 / 9-13 avec
Side Windows.

Existe pour différents champ de vision

3MF541825

| Référence | Désignation |
|-----------|------------------------------|
| 3MF541825 | Champ de vision : 45 x 93mm |
| 3MF541815 | Champ de vision : 54 x 107mm |
| 3MF541825 | Champ de vision : 73 x 107mm |



MASQUE DE SOUDAGE SPEEDGLAS 9100FX AIR AVEC ADFLO

Masque de soudage 3M™ Speedglas™ 9100X FX Air Teinte 5, 8, 9 - 13 avec Sidewindows et Adflo.
- Livré avec un sac de rangement.

3MF546605



MASQUE DE SOUDAGE SPEEDGLAS 9100 AIR AVEC ADFLO

Masque de soudage 3M™ Speedglas™ Teinte 5, 8, 9 - 13
avec Sidewindows et Adflo. Livré avec sac de rangement.

Existe en modèle 9100V, 9100X et 9100XX

3MF566626

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------|
| 3MF566626 | 9100V |
| 3MF566616 | 9100X |
| 3MF566626 | 9100XX |



FILTRES POUR SYSTÈME ADFLO

Consommables pour système ADFLO.

3MF837010

| Référence | Désignation |
|-----------|---|
| 3MF837010 | Préfiltre, sachet de 5 |
| 3MF837110 | Filtre Adflo odeurs gênantes |
| 3MF837120 | Pad de remplacement odeurs gênantes |
| 3MF837242 | Filtre Adflo ABE1 |
| 3MF837300 | Kit filtre antigaz : filtre ABE1 et batterie haute capacité |
| 3MF837542 | Filtre Adflo A2 |
| 3MF837010 | Filtre Adflo P |





MASQUES DE SOUDAGE



MASQUE DE SOUDAGE SPEEDGLAS SÉRIES 9100

Méthode de soudage : MMA (électrode), MIG/MAG, TIG (>20 A), Plasma (soudage et découpe), Pointage. Conditions de soudage : Risque d'arc électrique caché, Meulage. Filtre opto-électronique série 9100. Teinte variable 5, 8, 9 à 13.

Filtre existant pour différents champs de vision

3MF501825

| Référence | Désignation |
|-----------|---|
| 3MF501825 | Filtre 9100XX, Champ de vision : 73 x 107mm |
| 3MF501825 | Filtre 9100XX, Champ de vision : 73 x 107mm |
| 3MF501815 | Filtre 9100X, Champ de vision : 54 x 107mm |
| 3MF501805 | Filtre 9100V, Champ de vision : 45 x 93mm |



MASQUE DE SOUDAGE SPEEDGLAS 100 PERSONNALISÉ

Méthode de soudage : MMA (électrode), MIG/MAG, TIG (>20 A), TIG (1 A - 20 A). Conditions de soudage : Meulage. Teinte variable 8-12.

Existe en différents coloris

3MF750005

| Référence | Désignation | Référence | Désignation |
|-----------|----------------|-----------|---------------|
| 3MF750005 | Noir | 3MF752020 | Wild 'n' Pink |
| 3MF751220 | Blaze | 3MF752120 | Steel Eyes |
| 3MF751620 | Trojan Warrior | 3MF750001 | Xterminator |
| 3MF752220 | Aces High | 3MF750002 | Boneyard |
| 3MF751820 | Steel Rose | 3MF750003 | Razor Dragon |
| 3MF751920 | Skull Jewels | 3MF750004 | Ice Hot |
| | | 3MF750005 | Raging Skull |



MASQUE DE SOUDAGE SPEEDGLAS 100

Méthode de soudage : MMA (électrode), MIG/MAG, TIG (>20 A), TIG (1 A - 20 A). Conditions de soudage : Meulage. Teinte unique.

Teinte noire unique 10 et 11

3MF751111

| Référence | Désignation |
|-----------|------------------|
| 3MF751111 | Teinte unique 10 |
| 3MF751111 | Teinte unique 11 |





MASQUE ELECTRO-OPTIQUE FUSION

Masque électro-optique. Variable 4-9/13 et 4-6/8 pour la microsoudure. Blocage de la cellule à l'état clair pour les opérations de meulage. Réglage du délai de retour à l'état clair. Réglage de la sensibilité. 4 capteurs indépendants. Grand champ de vision : 100x49 mm TIG/MIG/MAG/Plasma / Electrodes enrobées. Conforme EN175 / EN379 Garantie 2 ans. Poids : 241 g.

BLLFUSV



MASQUE SOUDAGE PASSIF B105

Masque de soudage Zytel. Face 105 x 50. Sans verre et sans serre-tête. NORME EN 175.

BLLB105

| Référence | Désignation |
|-----------|----------------|
| BLLB105 | Face fixe |
| BLLB105R | Face relevable |

LUNETTES MASQUE COVERALL

Monture PVC aérée. Double fonctions meulage-soudage grâce à sa face relevable. Permet le port de lunettes correctrices. Utilisation soudure autogène. Anti UV et Infra-rouge 100 %. Poids : 128 g.

BLLCOVARSI





PROTECTION INDIVIDUELLE

EURO PROTECTION

GANTS AGNEAU SOUDURE ARGON CROUTE 15CM

Gants de soudeur, type argon, tout fleur d'agneau, manchette en croûte de 15 cm. EN388 2111, EN407 41XX4X.

Taille 9 et 10

EU02540

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------|
| EU02540 | Taille 9 |
| EU02540 | Taille 10 |



MANCHETTE ANTI-COUPURE ET ANTI-CHALEUR TAEK15®

Manchette anti-coupure et anti-chaueur, tricoté multifibre EN420:2033, EN388:2003/454X, EN407:2004/X1XXXX

Existe en 25 cm / 35 cm / 45 cm / 60 cm

EU04925

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------|
| EU04925 | 25 CM |
| EU04935 | 35 CM |
| EU04945 | 45 CM |
| EU04960 | 60 CM |



CAGOULE OPTOELECTRONIQUE SALAMANDER

Cellule solaire. Teinte 9 à 13, hors soudage : 4, cellule 110 x 90, champ vision 97 x 47, temps changement 1/25 000S, 2 capteurs auto, activation à partir de 5 A, cagoule polyamide/nylon, réglage de la nuance : bouton externe, option Grind Mode. 440 g. EN 175 pour la cagoule et EN 379 pour la cellule.

EU066800



CHAUSSURES DE SECURITE SOUDEUR QUADRUFITE S3

Semelle PU gomme, embout de protection en COMPOSITE, semelle anti-perforation Wellmax. Renforts avant gomme, tige cuir. Dessus cuir, fermeture avec 2 scratchs latéraux. Col rembourré polyuréthane, doublure filet fin, respirant.

Taille 38 à 47

EU09QUAD7

| Référence | Désignation |
|------------|-------------|
| EU09QUAD47 | Taille 38 |
| EU09QUAD39 | Taille 39 |
| EU09QUAD40 | Taille 40 |
| EU09QUAD41 | Taille 41 |
| EU09QUAD42 | Taille 42 |
| EU09QUAD43 | Taille 43 |
| EU09QUAD44 | Taille 44 |
| EU09QUAD45 | Taille 45 |
| EU09QUAD46 | Taille 46 |
| EU09QUAD47 | Taille 47 |



TABLIER DE SOUDEUR

«Tablier de soudeur en cuir croûte de vachette avec bavette et attaches. EN420:2003+A1:2009»

EU056600

| Référence | Désignation |
|-----------|-------------|
| EU056600 | 90 x 60 CM |
| EU056602 | 110 X 70 CM |
| EU056605 | 120 X 90 CM |



LUNETTES FLYLUX, NOIR, IR5 ANTI-RAYURES

Oculaires en polycarbonate, monture en nylon, doublée de mousse EVA, branches nylon amovibles avec embout en PVC souple, branches remplaçables avec un élastique de serrage ajustable, poids avec élastique 42 g, avec branches : 36 g. EN166 et EN169.

EU060955





MASQUES DE SOUDAGE



MASQUE DE SOUDAGE BETA 90

Les masques de soudage Kemppi Beta fournissent une excellente protection pendant le soudage, puis pendant le nettoyage et le meulage. Modèle Beta 90 à verre filtrant standard.

KEM9873045



MASQUE DE SOUDAGE BETA 90A

Les masques de soudage Kemppi Beta fournissent une excellente protection pendant le soudage, puis pendant le nettoyage et le meulage. Modèle Beta 90A à verre filtrant électronique, indice de protection fixe EN 3/11. Indice EN175 de protection des yeux et du visage contre les projections de soudage et de meulage. Verre filtrant pivotant en deux étapes, avec position d'ouverture partielle. La forme profonde du masque assure une protection complète du visage et du cou.

KEM9873046



MASQUE DE SOUDAGE BETA 90X

Les masques de soudage Kemppi Beta fournissent une excellente protection pendant le soudage, puis pendant le nettoyage et le meulage. Modèle Beta 90X à verre filtrant électronique, indices de protection et de sensibilité variables EN 4/9-13. Indice EN175 de protection des yeux et du visage contre les projections de soudage et de meulage. Verre filtrant pivotant en deux étapes, avec position d'ouverture partielle. La forme profonde du masque assure une protection complète du visage et du cou.

KEM9873047



MASQUE DE SOUDAGE BETA 90 FRESHAIR

Masque de soudage à ventilation assistée. Avec système FRESHAIR FLOW CONTROL avec alarme ou FRESHAIR PRESSURE FLOW CONTROL.

KEMP1700



CASQUE DE CHANTIER DE SOUDAGE DELTA 90 FRESHAIR

Casque de chantier de soudage à ventilation assistée. Avec système FRESHAIR FLOW CONTROL avec alarme ou FRESHAIR PRESSURE FLOW CONTROL.

KEMP1702





VÊTEMENTS DU SOUDEUR



VESTE RETARDATEUR DE FLAMME WORK FLAMME

100% Coton ignifugé Proban® Satin. 310g. Bleu marine. Col chevalière. Colerette de marquage. Fermeture par grippers cachés. Manches montées. Bas de manches réglables par grippers cachés. 1 poche intérieure. 1 poche poitrine à rabat fermé par grippers cachés. 2 poches basses à rabat fermé par grippers cachés. Hauteur dos 80cm.

Taille 0 à 6

| Référence | Désignation |
|------------------------|-------------|
| AD02Y1000AD091516B0006 | Taille 0 |
| AD02Y1000AD091516B0001 | Taille 1 |
| AD02Y1000AD091516B0002 | Taille 2 |
| AD02Y1000AD091516B0003 | Taille 3 |
| AD02Y1000AD091516B0004 | Taille 4 |
| AD02Y1000AD091516B0005 | Taille 5 |
| AD02Y1000AD091516B0006 | Taille 6 |



PANTALON RETARDATEUR DE FLAMME WORK FLAMME

Forme droite, taille élastiquée, patte de marquage. 100% Coton ignifugé Proban®. Satin 310g. Bleu marine.

Taille 36 à 60

| Référence | Désignation |
|-------------------------|-------------|
| AD01GW000AD091516B00038 | Taille 38 |
| AD01GW000AD091516B00040 | Taille 40 |
| AD01GW000AD091516B00042 | Taille 42 |
| AD01GW000AD091516B00044 | Taille 44 |
| AD01GW000AD091516B00046 | Taille 46 |
| AD01GW000AD091516B00048 | Taille 48 |
| AD01GW000AD091516B00050 | Taille 50 |
| AD01GW000AD091516B00052 | Taille 52 |
| AD01GW000AD091516B00054 | Taille 54 |
| AD01GW000AD091516B00056 | Taille 56 |
| AD01GW000AD091516B00058 | Taille 58 |
| AD01GW000AD091516B00060 | Taille 60 |



COMBINAISON RETARDATEUR DE FLAMME WORK FLAMME

100% Coton ignifugé Proban® Satin. 310g. Bleu marine. Col chevalière. Colerette de marquage. Fermeture par grippers cachés. Manches montées. Bas de manches réglables par grippers. Ceinture dos avec patte de serrage. 2 poches poitrine à rabat fermé par grippers cachés. 2 poches basses à rabat fermé par grippers cachés. 1 poche revolver à rabat fermé par gripper caché. 1 poche mètre à rabat fermé par gripper caché.

Taille 36 à 60

| Référence | Désignation |
|------------------------|-------------|
| AD03DM000AD091516B0006 | Taille 0 |
| AD03DM000AD091516B0001 | Taille 1 |
| AD03DM000AD091516B0002 | Taille 2 |
| AD03DM000AD091516B0003 | Taille 3 |
| AD03DM000AD091516B0004 | Taille 4 |
| AD03DM000AD091516B0005 | Taille 5 |
| AD03DM000AD091516B0006 | Taille 6 |





PRINCIPE DU PROCÉDÉ

Le soudage à l'arc est une des applications robotisées les plus répandues. Productivité, sécurité, santé : les avantages de la robotisation du soudage, aussi appelée automation, en font un procédé d'avenir dont le champ d'application ne connaît pas de limite.

Les robots de soudage

Les robots de soudage à l'arc sont principalement utilisés dans les secteurs de l'industrie automobile, du machinisme agricole, du mobilier métallique, des équipements du bâtiment et des travaux publics, de la chaudronnerie et de la sous-traitance en mécanosoudure. En plus de la répétabilité des trajectoires, ces robots disposent de fonctions avantageuses comme la relocalisation des pièces à souder ou le suivi de joint. Des fonctions qui permettent notamment de remédier aux difficultés de préparation des pièces dans les applications d'assemblage de certains secteurs.

Pourquoi avoir recours à la robotisation ?

• Les facteurs économiques

La robotisation du soudage est avant tout synonyme de productivité et de compétitivité. Le premier facteur de rentabilité du robot est la diminution de la part de la main-d'œuvre dans le prix de revient du produit fabriqué. De plus, il permet une flexibilité inégalable à la gestion de production car il est capable de fonctionner sans assistance humaine et de s'adapter à des tâches différentes. Enfin, autre avantage de la robotisation : elle permet de réaliser des opérations d'une qualité supérieure et constante.

• Les facteurs humains

Le robot de soudage permet de soulager les opérateurs sur les postes de travail contraignants et dangereux sans pour autant les remplacer. Le fait de confier ces tâches pénibles et rébarbatives au robot permet également de leur attribuer des missions plus intéressantes et ainsi de les valoriser.

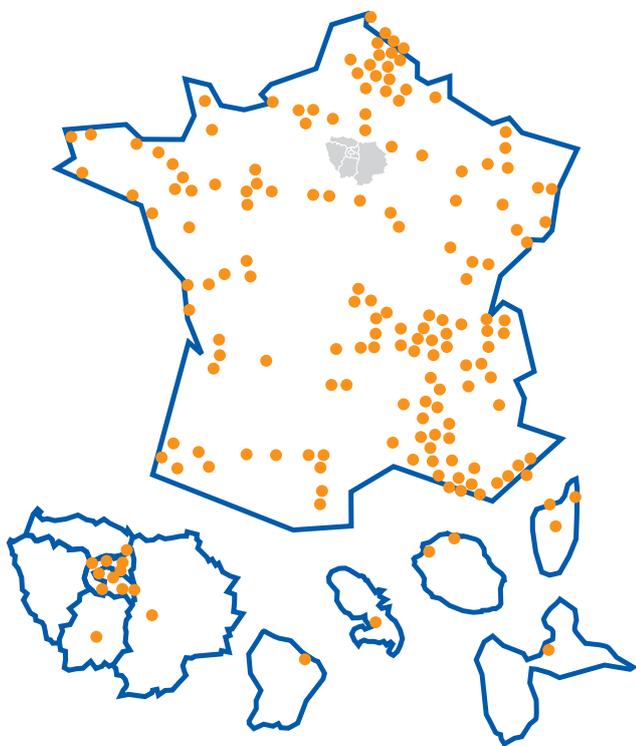
• Les facteurs environnementaux

D'un point de vue éco-responsable, avoir recours à la robotisation réduit considérablement la facture énergétique de l'entreprise tout en économisant des matières premières et en limitant les rejets nocifs pour l'environnement.

Les + de la robotisation du soudage

- Mise en valeur de l'entreprise
- En phase avec les nouvelles exigences en termes de sécurité au travail
- Démarche porteuse d'avenir pour les métiers manuels

Développer l'expertise, c'est aussi notre métier...



Avec **Groupe Socoda**, vous êtes en présence du 1^{er} réseau français de distributeurs indépendants au service des métiers du **Bâtiment** et de l'**Industrie**.

SOCODA déploie ses compétences dans les domaines de l'Industrie et du Bâtiment au travers de 7 métiers dans lesquels l'ensemble de ses équipes fournit une qualité de prestations optimale au service de la satisfaction client.

Le Réseau Socoda, c'est :

- **+ de 180 entreprises** indépendantes, leaders sur le territoire,
- **+ de 650 points de vente** couvrant la France et les DOM-TOM,
- **440 000 clients professionnels**,
- **9000 collaborateurs**,
- un chiffre d'affaires cumulé de **3 milliards d'euros**.

Retrouvez la liste complète de nos points de vente professionnels sur notre site internet :

www.socoda.fr

N° 1 en France de la distribution professionnelle indépendante pour le Bâtiment et l'Industrie.



Auto Omnia Industrie

**Fournitures et Services Techniques
pour l'Automobile et l'Industrie**

AUTO OMNIA INDUSTRIE RENNES : PA Rennes Ouest - 123, Rue de Lorient 35040 RENNES, Tél : 02 99 59 87 59 - Fax : 02 99 54 27 60 - aoi@groupeaoi.fr

AUTO OMNIA INDUSTRIE MALOUINE : 4, rue Rio de Janeiro 35400 SAINT MALO, Tél : 02 99 40 60 70 - Fax : 02 99 56 25 59 - aim@groupeaoi.fr

AUTO OMNIA INDUSTRIE FOUGERES : ZA Mezaubert 35133 JAVENE, Tél : 02 99 59 87 67 - Fax : 02 99 94 20 55 - aif@groupeaoi.fr

RAGUES CHERBOURG : 516 rues des Métiers 50110 TOURLAVILLE, Tél : 02 33 23 01 50 - Fax : 02 33 23 17 00 - ragues@ragues.fr

RAGUES BAYEUX : 5000 avenue de la Cotardièrre 14400 BAYEUX, Tél : 02 31 21 90 00 - Fax : 02 31 21 15 55 - ragues@ragues.fr

RAGUES HÉROUVILLE : 366 rues Léon Foucault 14200 HEROUVILLE ST CLAIR, Tél : 02 31 46 88 00 - Fax : 02 31 46 88 01 - ragues@ragues.fr

RAGUES MONDEVILLE : 2 Rue des Frères Lumières 14120 MONDEVILLE, Tél : 02 31 72 78 00 - Fax : 02 31 72 78 18 - ragues@ragues.fr

RAGUES LEBOURGEOIS : 130 Rue Marceau 76600 LE HAVRE, Tél : 02 35 24 66 99 - Fax : 02 35 24 66 82 - ragues@ragues.fr

RAGUES ROUEN : 22 Place des Chartreux 76140 LE PETIT QUEVILLY, Tél : 02 35 63 06 30 - Fax : 02 35 63 64 50 - ragues@ragues.fr

RAGUES GOSSELIN : Rue Augustin Fresnel 14100 LISIEUX, Tél : 02 31 31 06 56 - Fax : 02 31 31 54 40 - ragues@ragues.fr

RAGUES ARGENTAN : Route de Bézion - ZAC Actival 61200 SARCEAUX, Tél : 02 33 12 52 00 - Fax : 02 33 12 62 00 - ragues@ragues.fr

Offre valable dans la limite des stocks disponibles. Toutes les références de ce catalogue ne sont pas systématiquement commercialisées dans toutes les agences de votre distributeur du Réseau SOCODA. Si l'un des articles venait à manquer, nous nous engageons à vous proposer le même article ou son équivalent dans les plus brefs délais.



Agissez pour le recyclage des papiers avec Groupe Socoda et Ecofolio.

RESEAU SOCODA

Notre indépendance fait la différence

Ne pas jeter sur la voie publique. Photos et dessins non contractuels. Chaque société de Groupe SOCODA étant indépendante, fixe librement ses prix de vente. Ces prix sont des prix indicatifs et maxima dans la limite des stocks disponibles. Sous réserve d'erreurs typographiques et d'impression. Caractéristiques données à titre indicatif et sans engagement. Nous avons commandé les articles en promotion en quantité suffisante. Chaque distributeur du Réseau SOCODA gérant individuellement ses approvisionnements, il est possible que certains conditionnements ou produits ne soient pas disponibles sur tous les points de vente. Pour les marques non distribuées localement, nous vous proposerons des articles d'autres marques de qualité équivalente. Les prix indiqués dans ce document sont susceptibles d'être modifiés sans préavis en fonction des variations des matières premières.

ECO contribution - Mention DEEE - Article 17 du décret n° 2005-829 du 20 juillet 2005, oblige les producteurs à informer les acheteurs, par une mention particulière, distinct du prix de vente, du coût correspondant à l'élimination des déchets d'équipements électriques et électroniques. Toutefois cette obligation ne concerne que les déchets "ménagers" c'est-à-dire provenant des particuliers ou assimilés. Les produits mentionnés dans ce catalogue sont conçus, fabriqués et destinés à des professionnels. Ils ne sont donc pas soumis à l'obligation d'affichage de l'éco-participation, et pour cette raison, les prix mentionnés ne l'indiquent pas. Toutefois l'acheteur de ces produits est le seul en mesure de savoir à quels utilisateurs finaux il les destine. S'il estime que ses achats n'ont pas une vocation exclusivement professionnelle, et peuvent notamment faire l'objet de revente à des particuliers, il lui appartient de formuler auprès de son fournisseur, une demande de facturation de l'éco-contribution. Ce papier est issu de bois provenant de forêts et de plantations gérées de façon durable. Il est exempt d'acide et est entièrement recyclable.