



LES INCONTOURNABLES

SOUDAGE

Édition 2016



Membre du

RESEAU SOCODA

Notre indépendance fait la différence

Comptoir pour l'Industrie

et le Matériel d'Entreprise

Suchail

LOPEZ
FOURNITURES INDUSTRIELLES

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 11. Soudage à l'arc (Procédé TIG)



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



PAGE 26. Coupage plasma



PAGE 27. Soudage flamme



PAGE 33. Consommables et métaux d'apports



PAGE 40. Sécurité et protection du soudeur



PAGE 51. 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

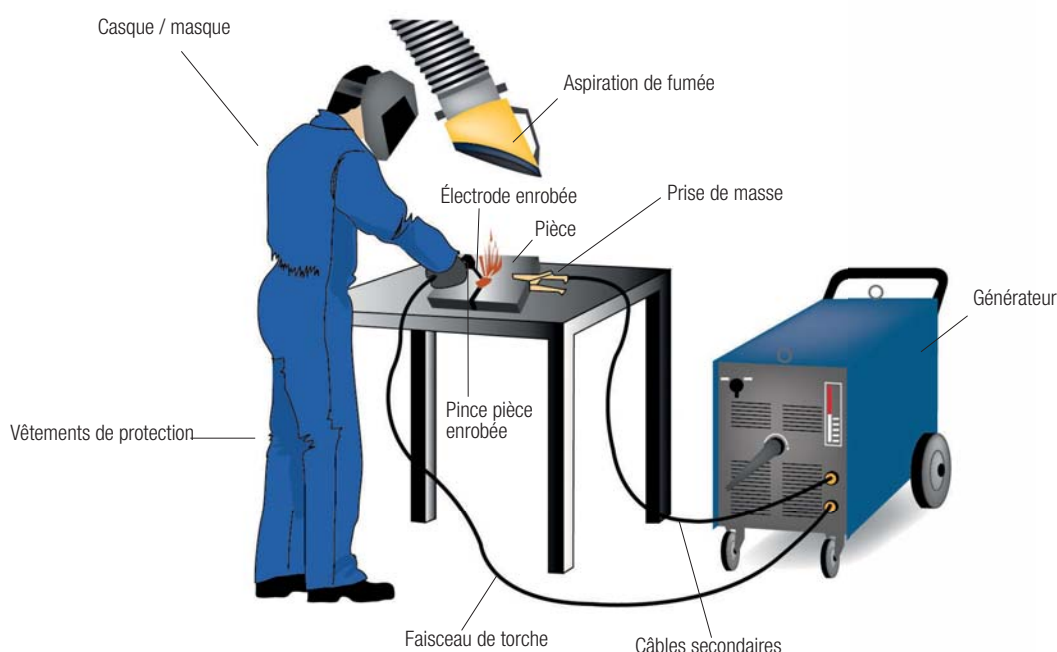


PRINCIPE DU PROCÉDÉ

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

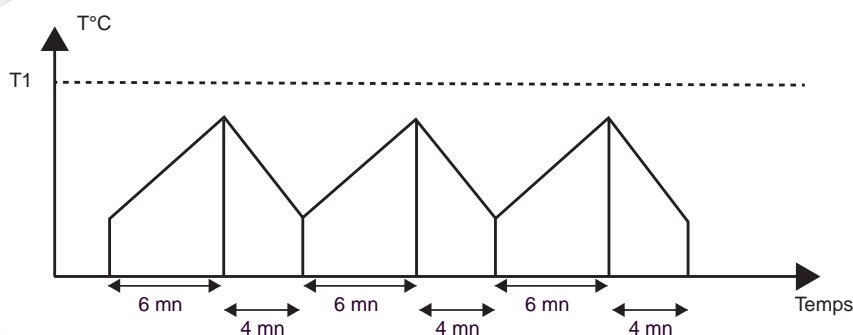
FACTEUR DE MARCHÉ

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

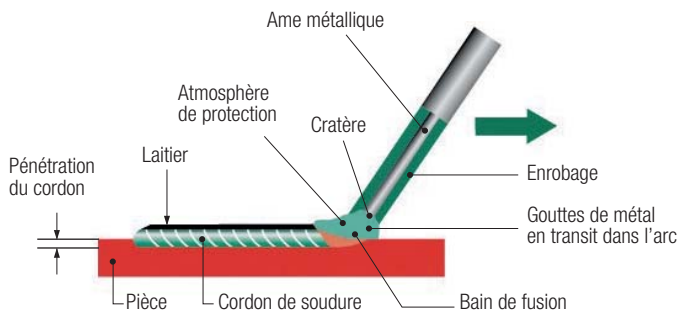
Exemple : 250 A à 60 % signifie que, en cycle stabilisé en température, la source de courant pourra fournir 250 A avec un cycle de 6 minutes de soudage et 4 minutes d'arrêt.

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						
Epaisseur de tôle (mm)																		

Préconisation des réglages



BUDDY ARC 145

Le Buddy™ Arc 145 procure des performances de soudage remarquables et une excellente fiabilité grâce au recours à la toute dernière technologie onduleur IGBT. Le Buddy™ Arc 145 délivre du courant continu très stable qui permet de souder la plupart des métaux tels que les aciers alliés ou non alliés, les aciers inoxydables et les fontes. Le Buddy Arc 145 permet de souder avec la plupart des électrodes enrobées de Ø1,6 et 2,4 mm et occasionnellement de Ø3,2. Compatible groupe électrogène. IP 23S.

ESA0700300884



BUDDY™ ARC 180

Le Buddy™ Arc 180 procure des performances de soudage remarquables et une excellente fiabilité grâce au recours à la toute dernière technologie onduleur IGBT. Le Buddy™ Arc 180 délivre un courant de soudage stable en courant continu qui permet de souder la plupart des métaux tels que les aciers alliés ou non, les aciers inoxydables et les fontes. L'Arc Force et le Hot Start (amorçage à chaud) sont réglés automatiquement en fonction de l'intensité de soudage pour d'excellents amorçages et des performances de soudage remarquables. Le Buddy™ Arc 180 permet de souder avec la plupart des électrodes enrobées de Ø 1,6 - 3,2 mm. LiveTIG. Compatible groupe électrogène. IP 23S.

ESA0700300680

CADDY ARC 151 | A 31 EQUIPE

Usage intérieur/extérieur (IP23). Livré complet avec pince et câble de masse. Très léger 8 kg. 150 A permettant d'utiliser des électrodes de diamètre jusqu'à 3,2 mm. Connecteurs de câbles grand modèle. Alimentation primaire 230 V monophasé 16 A. Alimentation possible sur groupes régulés.

ESA0460445881



CADDY ARC 201 | A33 EQUIPE

Usage intérieur / extérieur (IP23). Livré complet avec pince et câble de masse. Affichage digital, mémoire et amorçage LiveTig. Très léger 8,3 kg. 170 Ampères permettant d'utiliser des électrodes de diamètre jusqu'à 4 mm. Connecteurs de câbles grand modèles. Alimentation primaire 230 V monophasé 16 A. Alimentation possible sur groupes régulés.

ESA0460445884



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

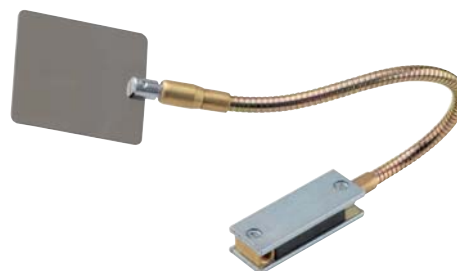
Référence	Désignation
SOC0454989	6-25 mm ²
SOC0454996	25-35 mm ²
SOC0455009	35-50 mm ²
SOC0455016	50-70 mm ²
SOC0455023	70-95 mm ²

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.

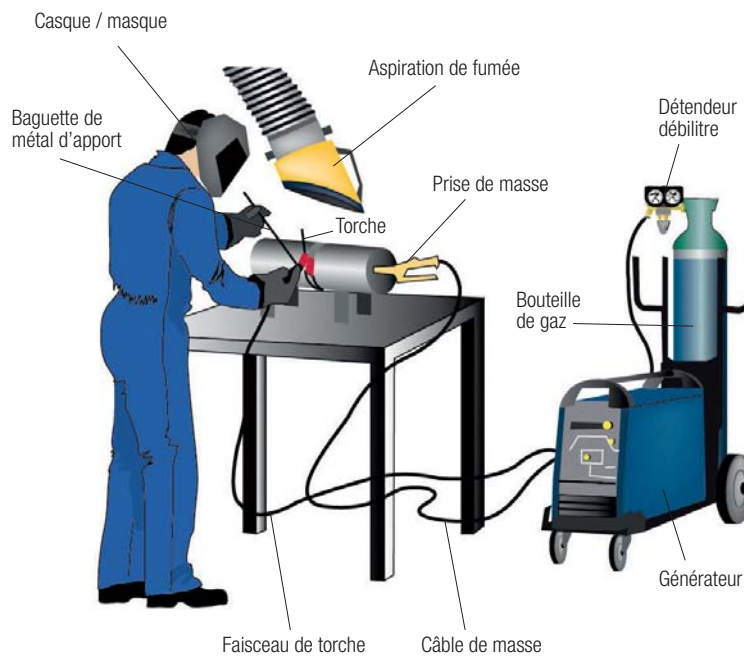
XPE0458123





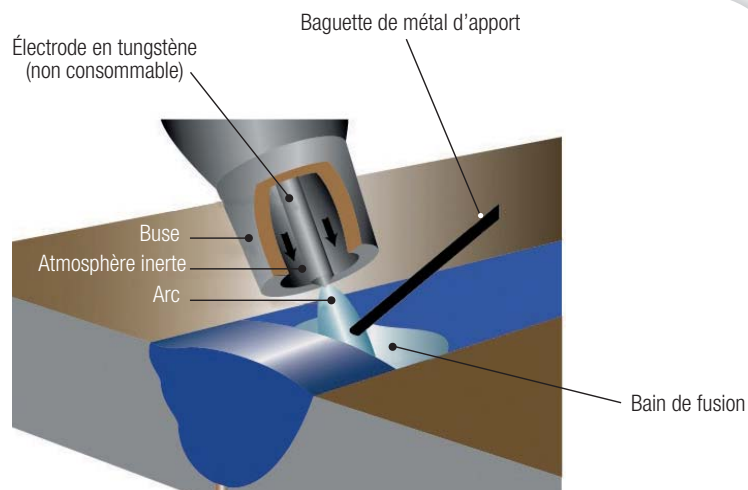
TRANSFERT DU MÉTAL

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

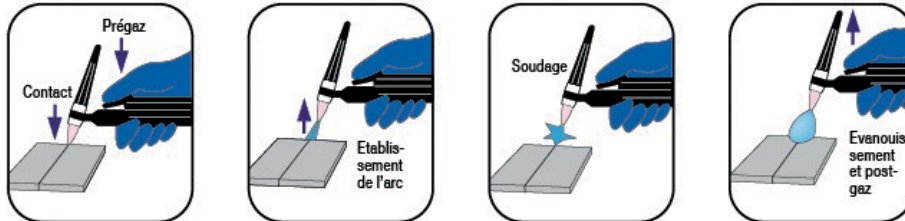




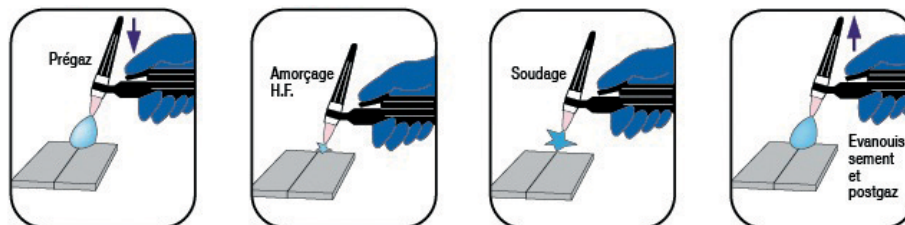
DISPOSITIF

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 DC



BUDDY™ TIG 160

Performances de soudage remarquables et une excellente fiabilité grâce au recours à la toute dernière technologie onduleur IGBT. Il permet des soudures TIG de haute qualité grâce aux caractéristiques d'arc stables. L'amorçage par HF évite la contamination du métal soudé et de l'électrode tungstène. L'électrovanne de gaz commande automatiquement le flux de gaz ce qui permet de moins consommer. Le soudeur peut choisir entre un mode de déclenchement de torche à 2 temps ou à 4 temps. La machine permet de souder les aciers doux ou les aciers inoxydables avec ou sans métal d'apport. Arc Force et Hot Start en mode MMA. Compatible groupe électrogène. IP 23S.



ESA0700300681



CADDY TIG 1500 I TA 33 EQUIPE

Amorçage par haute fréquence et Liftarc. Affichage digital des paramètres. Affichage de l'épaisseur à souder. Usage intérieur/extérieur (IP23). Livré complet avec torche et câbles. Poids 9 kg. Utilisation d'électrodes enrobées jusqu'au diamètre 3,2 mm. Alimentation primaire 230 V monophasé 16 A. Alimentation possible sur groupes régulés.

ESA0460450880

CADDY TIG 2200I DC TA 33 EQUIPE

Amorçage par haute fréquence et Liftarc. Affichage digital des paramètres. Affichage de l'épaisseur à souder. Usage intérieur /extérieur (IP23). Livré complet avec torche et câbles. Poids 9 kg. Utilisation d'électrodes enrobées jusqu'au diamètre 4 mm. Alimentation primaire 230 V monophasé 16 A. Alimentation possible sur groupes régulés.

Référence	Désignation
ESA0460450881	Modèle classique
ESA0460450884	Modèle à refroidissement



ESA0460450881



CADDY TIG 2200I AC/DC TA34 EQUIPE

Conçu pour souder tous les métaux. Facile à régler - tous les paramètres sont présentés sous forme graphique et logique. QWave™ - stabilise l'arc AC et minimise le bruit. Fréquence et balance AC - permettent le contrôle du bain et déterminent la forme de pénétration. Préchauffage de l'électrode tungstène. TIG DC pulsé DC Micro pulse. Soudage MMA haute précision en AC et DC

ESA0460150883

CADDY™ TIG 2200IW TA34

Onduleur portable TIG DC lisse/pulsé 230V-1ph. 4-220A. Package refroidisseur, MMA lg. 3 m, Torche TIG TXH 250 W, 4 m. Câble de masse 3 m, de soudage avec porte électrode à vis 3 m, d'alimentation 3 m avec prise. Temps de montée/descente du courant réglable.

ESA0460450885





TRIPHASÉ DC



ORIGO TIG 3001I TA23

De conception robuste, l'Origo™ Tig 3001i est à l'aise partout. Sa simplicité d'utilisation n'a d'égal que sa fiabilité. L'Origo™ TA23 est un panneau de commande présentant tous les réglages de base pour le soudage TIG DC et MMA. Il donne une vue d'ensemble sur tous les paramètres pour plus de rapidité et d'efficacité. Avec l'Origo™ Tig 3001i soudez les aciers doux et les aciers inoxydables, à partir d'une épaisseur de 1,0 mm. Circuit ouvert VCC élevé 60 VDC. Classe de protection IP 23. Facteur de puissance du courant maximum 0.89 %. Plage de réglages MMA/DC 16-300 A. Plage de réglages TIG/DC4-300 A.

Référence	Désignation
ESA0459745883	Modèle classique
ESA0459745884	Modèle à refroidissement



ESA0459745883

ORIGO TIG 3001I TA24

Pour réaliser des soudures simples ou très complexes en production, réparation ou maintenance. Ce poste de soudage TIG assure un amorçage sur et un arc stable. Il permet de réaliser des soudures de qualité exceptionnelle sur tous les types d'aciers doux et inoxydables ainsi que sur la majorité des autres métaux, à partir de 0,5 mm d'épaisseur. Circuit ouvert VCC élevé 60 VDC. Classe de protection IP 23. Facteur de puissance du courant maximum 0.89 %. Plage de réglages MMA/DC 16-300 A. Plage de réglages TIG/DC 4-300 A.

Référence	Désignation
ESA0459745885	Modèle classique
ESA0459745886	Modèle à refroidissement



ESA0459745885

ARISTO TIG 4000IW TA

Onduleur fondé sur la technologie IGBT, grande performance et fiabilité. Mode économie d'énergie. Electrodes jusqu'à 6 mm, gougeage à l'arc jusqu'à 8mm. possibilité de commande à distance. Alimentation 400 V. Facteur de marche 400 A à 35 %, 320 A à 60 %, 250 A à 100 %.

Référence	Désignation
ESA0458630881	Soudage TIG classique
ESA0458630885	Soudage TIG pulsé



ESA0458630881



CADDY TIG 2200 I AC/DC TA 33 EQUIPE

Caddy™ TA33 propose la solution la plus facile pour souder l'aluminium en Tig. Vous sélectionnez une épaisseur et la machine s'occupe des réglages pour une soudure réussie. Onduleur, portable, alimentation monophasé 16 A, ou sur groupe régulé. IP23.

ESA0460150882



CADDY TIG 2200I AC/DC TA34 EQUIPE

Conçu pour souder tous les métaux. Facile à régler - tous les paramètres sont présentés sous forme graphique et logique. QWave™ - stabilise l'arc AC et minimise le bruit. Fréquence et balance AC - permettent le contrôle du bain et déterminent la forme de pénétration. Préchauffage de l'électrode tungstène. TIG DC pulsé DC Micro pulse.

Soudage MMA haute précision en AC et DC

ESA0460150883

CADDY TIG 2200I AC/DC TA 34 W EQUIPE

Caddy™ TA 34 AC/DC équipé d'un groupe refroidisseur pour la torche Tig. Le panneau de commande est complet. La balance AC détermine la proportion entre le décapage et la fusion du métal de base. La fréquence AC règle la largeur de l'arc et donc la forme du cordon. La fonction préchauffage de l'électrode tungstène, permet de souder avec différentes formes de pointe et angles d'affûtage. Les amorçages sont améliorés et l'électrode dure plus longtemps. Onduleur, portable, alimentation monophasé 16 A, ou sur groupe régulé. IP23.

ESA0460150884



ORIGO TIG 3000I AC/DC NU

Origo™ TIG 3000i TA24 AC/DC l'expert pour le soudage industriel de l'aluminium. Il dispose d'un panneau de commande complet en TIG AC/DC et MMA AC ou DC. Toutes les fonctions sont présentées sous forme graphique et logique. La balance AC détermine la proportion entre le décapage et la fusion du métal de base. La fréquence AC règle la largeur de l'arc et donc la forme de pénétration du cordon. La fonction préchauffage de l'électrode tungstène, permet de souder avec différentes formes de pointes et angles d'affûtage. Les amorçages sont améliorés et l'électrode dure plus longtemps. Alimentation triphasé 400 V. 42 kg. IP23.

Disponible également avec groupe refroidisseur et chariot porte-bouteilles.

ESA0459735880

ORIGO TIG 4300I AC/DC TA 24

Alimentation triphasée 400 volts. Facteur de marche : 400 Amp à 60 %. Poids avec refroidisseur de torche 95 Kg. Classe de protection IP 23. Contenu de la livraison. Générateur Tig + refroidisseur pour torche. Câble d'alimentation lg 5 m avec prise, tuyau de gaz lg 2 m avec raccord, câble équipé de masse lg 5 m. Réglages logiques et simplifiés avec panneau de commande complet en TIG AC/DC et MMA AC ou DC. Toutes les fonctions sont présentées sous forme graphique et logique. La balance AC détermine la proportion entre le décapage et la fusion du métal de base. Intègre la fonction QWave™ qui optimise la forme de l'onde AC pour produire le meilleur arc tout en réduisant le bruit.

ESA0460100880





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

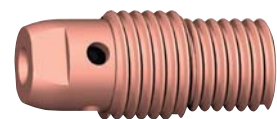


SUPPORT COLLET

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

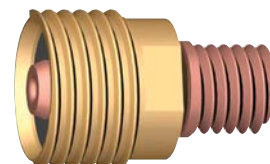


DIFFUSEUR GAZ POUR TORCHE TIG

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



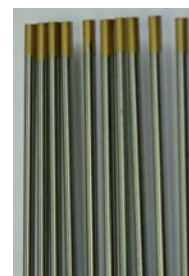
ÉLECTRODE TUNGSTÈNE LANTHANE 1.5%

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



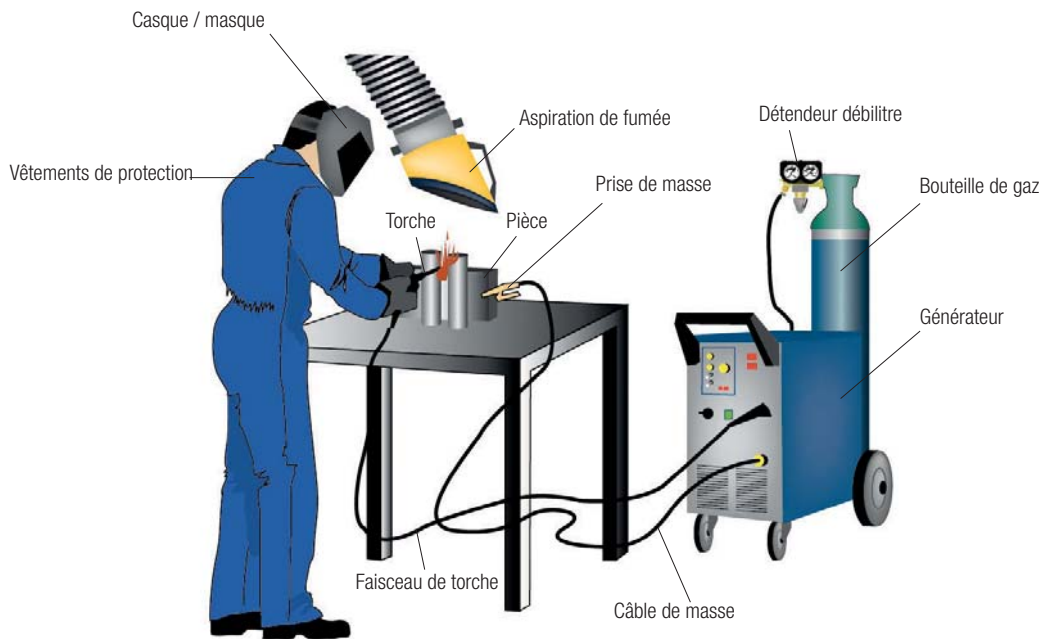


PRINCIPE DU PROCÉDÉ

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.

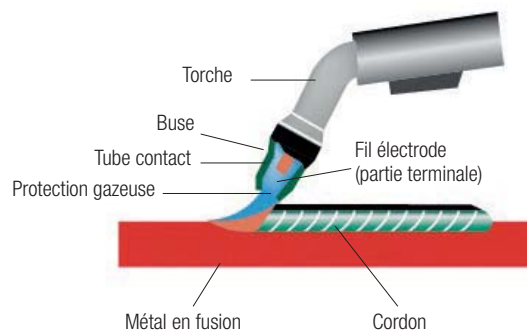
Cette définition explique les noms MIG, de l'anglais « Métal Inert Gas », et MAG « Metal Active Gas ».

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





CADDY MIG C160I

Machine de soudage portable MIG/MAG avec dévidoir incorporé pour fil en bobines de 200 mm. Caddy® C160i permet le soudage MIG/MAG d'aciers doux lors de travaux de réparation, de maintenance et de montage. Cette machine facile à utiliser et à transporter produit d'excellentes performances de soudage. C'est un outil idéal pour la soudure en atelier ou sur site. Avec le Caddy Mig C160i il vous suffit de régler l'épaisseur de la plaque avant de commencer à souder. Des soudages plus chauds ou plus froids peuvent être facilement obtenus à l'aide du bouton de réglage de la chaleur. 230 V. Circuit ouvert VCC élevé 60 VDC. Classe de protection IP23C. Facteur de puissance du courant maximum 0.99 %. Plage de réglage 30-160 A.



ESA0349310850



CADDY MIG C200I

Générateur portable MIG/MAG avec dévidoir de fil incorporé pour bobines de ø 200 mm Pour les gens de métier – soudage de réparation, d'entretien et d'assemblage sur acier doux, aluminium et aciers inoxydables, ainsi que le soudo-brasage MIG. Ce générateur puissant et facile d'utilisation offre d'excellentes propriétés de soudage et est facilement transportable. C'est un compagnon idéal que vous soudez en atelier ou sur chantier. QSet™, le réglage d'arc intelligent. Indiquez l'épaisseur de la tôle, faites un essai de quelques secondes et la machine règle automatiquement l'arc de soudage. Circuit ouvert VCC élevé 60 VDC. Classe de protection IP23C. Facteur de puissance du courant maximum 0.99 %. Plage de réglage 30-200 A.

ESA0349312030

ORIGO MAG C171

Réglages simple par commutateur de tension et potentiomètre pour la vitesse de dévidage du fil. Un dévidoir intégré et le faible poids des machines en font des solutions pratiques pour des travaux courants en atelier ou en extérieur. Des machines professionnelles pour des résultats optimaux. Circuit ouvert VCC faible 22.5 VDC. Circuit ouvert VCC élevé 44.5 VDC. Classe de protection IP 23. Facteur de puissance du courant maximum 0.91 %. Plage de réglage 30-170 A.

ESA0349311280



ORIGO MAG C201

Réglages simple par commutateur de tension et potentiomètre pour la vitesse de dévidage du fil. Un dévidoir intégré et le faible poids des machines en font des solutions pratiques pour des travaux courants en atelier ou en extérieur. Des machines professionnelles pour des résultats optimaux. Circuit ouvert VCC faible 19.6 VDC. Circuit ouvert VCC élevé 44.9 VDC. Classe de protection IP 23. Facteur de puissance du courant maximum 0.89 %. Plage de réglage 30-200 A.

ESA0349311290



ORIGO MAG C251

Réglages simples par commutateur de tension et potentiomètre pour la vitesse de dévidage du fil. Un dévidoir intégré et le faible poids des machines en font des solutions pratiques pour les travaux courants en atelier ou en extérieur. Des machines garantissant d'excellents résultats et conçues pour des professionnels. Procédé Mig. Tension 230 V. Refroidissement Air.

ESA0349311420





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

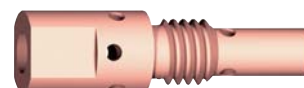


SUPPORT TUBE CONTACT

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

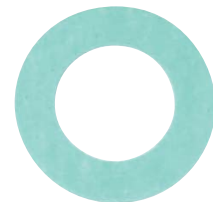
Référence	Désignation
XPE0460089	Ressort maintien de buse MB15
XPE0460096	Ressort maintien de buse MB25



RONDELLE ISOLANTE COL DE CYGNE

XPE0460102

Référence	Désignation
XPE0460102	Rondelle isolante col de cygne MB401/501



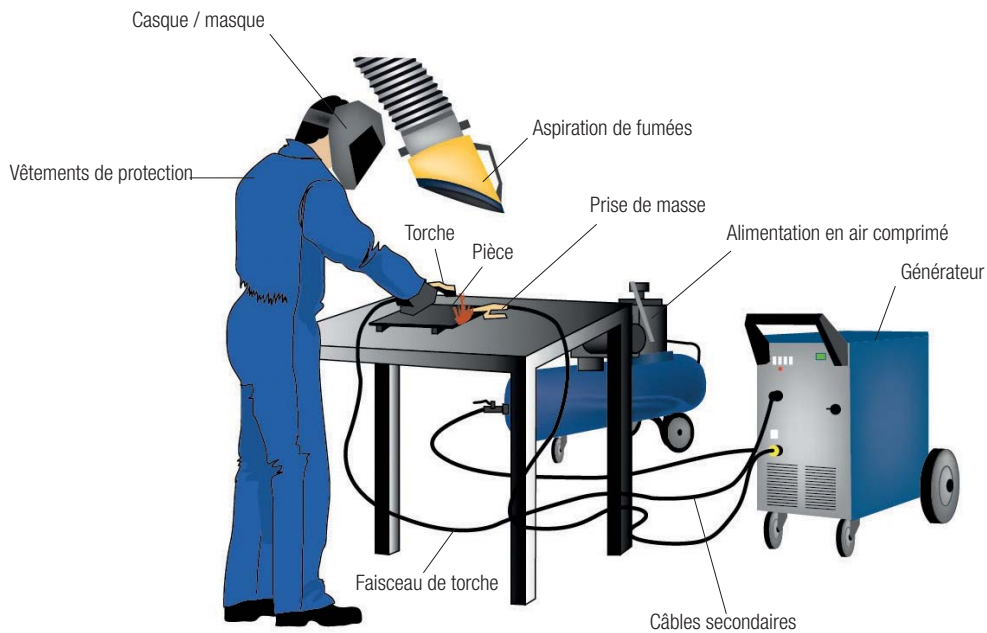


PRINCIPE DU PROCÉDÉ

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.

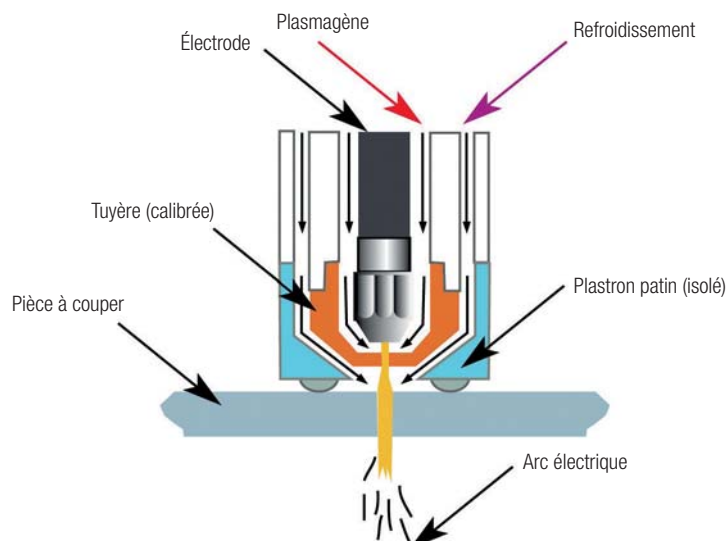
La constriction de cet arc à travers une tuyère calibrée engendre avec un jet d'air comprimé une concentration d'énergie à l'impact sur la pièce, et provoque sa fusion très localisée.

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



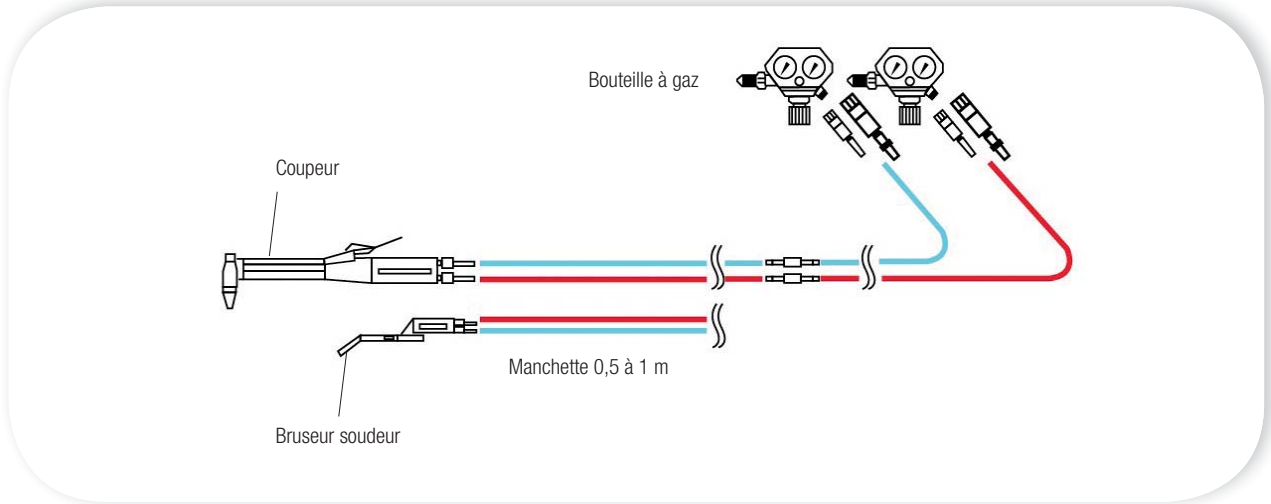
Composition type d'une installation manuelle plasma

PRINCIPE DU COUPAGE





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.



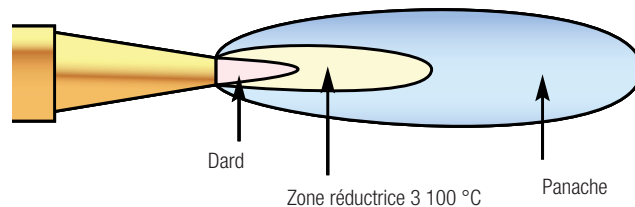
LES INCONTOURNABLES

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



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.

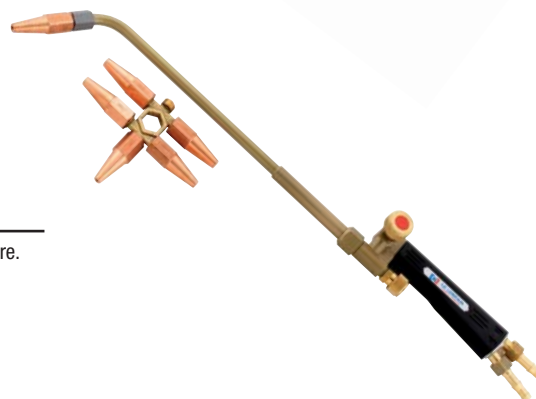
HAM010150



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 brûleur 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 S0, 1 étoile de 6becs, 1bec 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 S0, 1 étoile de 6 becs, 1 chalumeau HP1, 1 paire de lunettes, 1 coffret en tôle verrouillable.

HAM080003





ÉLECTRODES ENROBÉES RUTILES



ELECTRODE RUTILE UNIVERSELLE OK 43.32

Electrode à enrobage épais très facile à utiliser et qui produit des cordons de très bel aspect. Surtout utilisée pour le soudage en angle, à plat et des tôles de faible épaisseur.

ESA4332202410

Référence	Désignation
ESA4332202410	diam 2,0 x 300 mm
ESA4332253400	diam 2,5 x 350 mm
ESA4332323400	diam 3,2 x 350 mm
ESA4332324400	diam 3,2 x 450 mm
ESA4332403400	diam 4,0 x 350 mm
ESA4332404400	diam 4,0 x 450 mm
ESA4332504400	diam 5,0 x 450 mm



ELECTRODE RUTILE UNIVERSELLE OK 46.00

Electrode facile à utiliser qui dépose un métal de bonne qualité. Les cordons ont un bel aspect en toutes positions, le laitier est facile à enlever. Elle est idéale pour les cordons courts, les passes de pénétration et le pointage.

ESA4600162110

Référence	Désignation
ESA4600162110	diam 1,6 x 300 mm
ESA4600202410	diam 2,0 x 300 mm
ESA4600253200	diam 2,5 x 350 mm
ESA4600323200	diam 3,2 x 350 mm
ESA4600403200	diam 4,0 x 350 mm
ESA4600404200	diam 4,0 x 450 mm
ESA4600503200	diam 5,0 x 350 mm
ESA4600504200	diam 5,0 x 450 mm



ELECTRODE RUTILE UNIVERSELLE OK 46.27

Electrode rutile à enrobage mince. C'est l'électrode rutile universelle par excellence. Amorçage et réamorçage faciles. Bonne maniabilité, même en verticale descendante en angle, fusion douce avec décrassage du laitier aisé.

ESA4627202600

Référence	Désignation
ESA4627202600	diam 2,0 x 300 mm
ESA4627253600	diam 2,5 x 350 mm
ESA4627323600	diam 3,2 x 350 mm
ESA4627324600	diam 3,2 x 450 mm
ESA4627403600	diam 4,0 x 350 mm
ESA4627404600	diam 4,0 x 450 mm
ESA4627504600	diam 5,0 x 450 mm



ELECTRODE RUTILE UNIVERSELLE OK 46.44

Electrode rutile particulièrement recommandée en position descendante et pour le soudage des tôles de faible épaisseur.

Elle convient très bien pour l'exécution de la première passe de joints présentant un grand écartement.

ESA4644253400

Référence	Désignation
ESA4644253400	diam 2,5 x 350 mm
ESA4644323400	diam 3,2 x 350 mm
ESA4644403400	diam 4,0 x 350 mm



ELECTRODE RUTILE OK FEMAX 33.60

Electrode rutile haut rendement (165% environ) à poudre de fer. Elle convient aux cordons d'angle sur tôles moyennes ou épaisses. Recommandée pour les cordons d'angle en corniche. Le mouillage est bon, sans caniveau même à des courants élevés.

ESA3360324000

Référence	Désignation
ESA3360324000	diam 3,2 x 450 mm
ESA3360404000	diam 4,0 x 450 mm
ESA3360504000	diam 5,0 x 450 mm
ESA3360604000	diam 6,0 x 450 mm





FIL MIG/MAG ACIER



FIL MAG OK AUTROD 12.51

Fil plein cuivré allié Mn-Si. Réservé au soudage d'aciers non alliés. Applications : BTP, la fabrication d'appareils à pression, construction navale. Le fil peut être soit utilisé avec un mélange gazeux Ar/CO₂ ou au moyen de CO₂ pur.

ESA1251089300

Référence	Désignation
ESA1251089300	0,8 mm 93-0 MP Fût 200Kg
ESA1251099320	0,9 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1251109320	1,0 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1251129320	1,2 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1251064600	0,6 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1251084600	0,8 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1251087700	0,8 mm 77-0 Bobine 15Kg
ESA1251097710	0,9 mm 77-1 Bobine 18Kg
ESA1251104600	1,0 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1251107710	1,0 mm 77-1 Bobine 18Kg
ESA1251127710	1,2 mm 77-1 Bobine 18Kg
ESA1251167710	1,6 mm 77-1 Bobine 18Kg



FIL MAG OK AUTROD 12.58

Fil plein cuivré pour le soudage sous protection gazeuse des aciers non alliés. Emploi général pour construction automobile, machines agricoles, matériel travaux publics, matériel ferroviaire, ... Gaz de protection : Ar + 20%CO₂ ou CO₂.

ESA1258109320

Référence	Désignation
ESA1258109320	1,0 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1258129320	1,2 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1258087700	0,8 mm 77-0 Bobine 15Kg
ESA1258107700	1,0 mm 77-0 Bobine 15Kg
ESA1258127700	1,2 mm 77-0 Bobine 15Kg



FIL MAG OK AUTROD 12.64

Fil plein cuivré pour soudage des aciers non alliés. Comparé aux autres fils OK Autrod 12.58 et OK Autrod 12.51 le OK Autrod 12.64 contient plus de Si et Mn. Ceci donne une charge de rupture plus importante si le fil est soudé en CO₂.

ESA1264089300

Référence	Désignation
ESA1264089300	0,8 mm 93-0 MP Fût 200Kg
ESA1264109320	1,0 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1264129320	1,2 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1264087700	0,8 mm 77-0 Bobine 15Kg
ESA1264107710	1,0 mm 77-1 Bobine 18Kg
ESA1264127710	1,2 mm 77-1 Bobine 18Kg



FIL MAG ARISTOROD 12.50

Fil plein G3Si1/ER70S-6, allié à du Mn-Si et destiné au soudage d'aciers non alliés. Doté de la technologie exclusive ESAB ASC (Advanced Surface Characteristics). Utilisé dans le BTP, pour la fabrication de pièces dans l'industrie automobile, la fabrication d'appareils à pression et pour la construction navale.

ESA1A50089300

Référence	Désignation
ESA1A50089300	0,8 mm 93-0 MP Fût 200Kg
ESA1A50099320	0,9 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1A50109320	1,0 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1A50129320	1,2 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1A50129400	1,2 mm 94-0 MP Fût 475K



FIL MAG ARISTOROD 12.63

Fil plein G4Si1/ER70S-6, allié à du Mn-Si pour aciers non alliés. Doté de la technologie exclusive ESAB ASC (Advanced Surface Characteristics). Utilisé dans le BTP, pour la fabrication de pièces dans l'industrie automobile, la fabrication d'appareils à pression et pour la construction navale.

ESA1A63089300

Référence	Désignation
ESA1A63089300	0,8 mm 93-0 MP Fût 200Kg
ESA1A63109320	1,0 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1A63129320	1,2 mm 93-2 MP Fût 250Kg





FIL MIG/MAG INOX / ALUMINIUM



FIL MAG INOX OK AUTROD 308LSI

OK Autrod/Tigrod 308LSi est un fil inoxydable à très bas carbone pour le soudage MIG/TIG mécanisé des aciers austénitiques résistant à la corrosion contenant environ 19Cr10Ni tels que AISI 304, 304L ou équivalents. Gaz de protection : Ar + 1 à 2% CO₂

ESA1612084600

Référence	Désignation
ESA1612084600	0,8 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1612089820	0,8 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1612104600	1,0 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1612109320	1,0 mm 93-2MP Fût 250Kg
ESA1612109820	1,0 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1612129320	1,2 mm 93-2MP Fût 250Kg
ESA1612129820	1,2 mm 98-2 Bobine 15Kg



FIL MAG INOX OK AUTROD 316LSI

OK Autrod/Tigrod 316LSi est un fil à très bas carbone destiné au soudage MIG/TIG mécanisé des aciers austénitiques résistant à la corrosion à 18Cr12Ni3Mo tels que AISI 316 ou 316L ou légèrement moins alliés. Gaz de protection type: Ar+1 à 2% CO₂

ESA1632084600

Référence	Désignation
ESA1632084600	0,8 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1632089820	0,8 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1632109320	1,0 mm 93-2MP Fût 250Kg
ESA1632109820	1,0 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1632129320	1,2 mm 93-2MP Fût 250Kg
ESA1632129820	1,2 mm 98-2 Bobine 15Kg



FIL MAG INOX OK AUTROD 309LSI

Fil plein CrNi pour aciers de fonderie et fers forgés de type 23%Cr-12%Ni. S'utilise pour le soudage de sous couches sur aciers carbone-manganèse et joints dissemblables. Contrôler la dilution de la soudure. Bonne résistance générale à la corrosion.

ESA1651089820

Référence	Désignation
ESA1651089820	0,8 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1651109820	1,0 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1651129820	1,2 mm 98-2 Bobine 15Kg

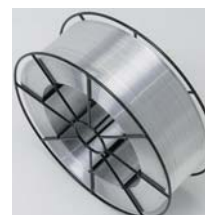


FIL MAG ALUMINIUM OK AUTROD 4043

Fil Al5Si pour alliages AlSi et AlMgSi dont la teneur en Si peut atteindre 7%. Les pièces à souder ou le fil doivent être propres car la graisse, l'humidité, même en faible quantité, peuvent donner naissance à des défauts dans les soudures.

ESA1804109870

Référence	Désignation
ESA1804109870	1,0 mm 98-7 Bobine 7Kg
ESA1804129440	1,2 mm 94-4 MP Fût 141Kg
ESA1804129870	1,2 mm 98-7 Bobine 7Kg
ESA1804169440	1,6 mm 94-4 MP Fût 141Kg
ESA1804169870	1,6 mm 98-7 Bobine 7Kg



FIL MAG ALUMINIUM OK AUTROD 5356

Fil cuivré pour souder les cuivres exempts d'oxygène et des cuivres faiblement alliés en procédé MIG/TIG. Allié avec de l'étain et possède de bonnes propriétés d'écoulement. Préchauffage recommandé pour le soudage de pièces de grandes dimensions.

ESA1815089860

Référence	Désignation
ESA1815089860	0,8 mm 98-6 Bobine 6Kg
ESA1815109870	1,0 mm 98-7 Bobine 7Kg
ESA1815129440	1,2 mm 94-4 MP Fût 141Kg
ESA1815129870	1,2 mm 98-7 Bobine 7Kg
ESA1815169440	1,6 mm 94-4 MP Fût 141Kg
ESA1815169870	1,6 mm 98-7 Bobine 7Kg





FIL TIG INOX / ALUMINIUM



FIL TIG INOX OK TIGROD 308L

OK Tigrod 308L est une baguette en acier inoxydable à très bas carbone pour le soudage TIG des aciers austénitiques type 19Cr10Ni résistant à la corrosion, tels que les AISI 301, 304, 304L et équivalents.

ESA161010R150

Référence	Désignation
ESA161010R150	1,0 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA161012R150	1,2 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA161016R150	1,6 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA161020R150	2,0 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA161024R150	2,4 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA161032R150	3,2 x 1000 mm Etui 5Kg



FIL TIG INOX OK TIGROD 316L

OK Tigrod 316 L est une baguette en acier inoxydable à très bas carbone pour le soudage TIG des aciers austénitiques résistant à la corrosion type 18Cr8Ni3Mo, tel que 316L ou légèrement moins alliés.

ESA163012R150

Référence	Désignation
ESA163012R150	1,2 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA163016R150	1,6 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA163020R150	2,0 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA163024R150	2,4 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA163032R150	3,2 x 1000 mm Etui 5Kg



FIL TIG INOX OK TIGROD 309L

Baguette TIG en acier inoxydable à très bas carbone 24Cr13Ni pour le soudage TIG des aciers similaires forgés ou moulés. Elle convient également au soudage des aciers 18-8 dans les cas de corrosion sévère qui exigent un dépôt plus allié.

ESA165316R150

Référence	Désignation
ESA165316R150	1,6 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA165320R150	2,0 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA165324R150	2,4 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA165332R150	3,2 x 1000 mm Etui 5Kg



FIL TIG ALUMINIUM OK TIGROD 4043

Fil Al5Si pour alliages AlSi et AlMgSi dont la teneur en Si peut atteindre 7%. Les pièces à souder ou le fil doivent être propres car la graisse, l'humidité, même en faible quantité, peuvent donner naissance à des défauts dans les soudures.

ESA180416R120

Référence	Désignation
ESA180416R120	1,6 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA180420R120	2,0 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA180424R120	2,4 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA180432R120	3,2 x 1000 mm Etui 2,5Kg



FIL TIG ALUMINIUM OK TIGROD 5356

Fil cuivré pour souder les cuivres exempts d'oxygène et des cuivres faiblement alliés en procédé MIG/TIG. Allié avec de l'étain et possède de bonnes propriétés d'écoulement. Préchauffage recommandé pour le soudage de pièces de grandes dimensions.

ESA181516R120

Référence	Désignation
ESA181516R120	1,6 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA181520R120	2,0 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA181524R120	2,4 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA181532R120	3,2 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA181540R120	4,0 x 1000 mm Etui 2,5Kg





BRASURES



ALLIAGE SOUDO-BRASAGE CUPROX

Métal d'apport de soudo brasage à base de Cu/Zn. Utilisé dans l'assemblage des aciers, fontes, aciers moulés, cuivres, bronzes, laitons, nickel argent, cupro-aluminium, nickel. Ø 2,0x500mm, en étuis de 5Kg.

Existe sous forme de brasage Nu ou Enrobé

FSHCXB20500N

Référence	Désignation
FSHCXB20500N	Soudo-brasage Nu
FSHCXE20500S	Soudo-brasage Enrobé



BRASURE POUR BRASAGE MANUEL

Métal d'apport en cuivre phosphore avec une grande fluidité et un dégazage parfait. Recommandé pour le brasage capillaire des tubes et connections, plomberie, chauffe-eau, systèmes réfrigérants. Autodécapant sur cuivres rouges. Ø 2,0x500mm, en étuis de 5Kg.

FSHM7B20500R

Référence	Désignation
FSHM7B20500R	Cuivre phosphore
FSHAG20B25500R	Cuivre 2% argent
FSHAG50B25500R	Cuivre 5% argent

BRASURE ARGENT POUR BRASAGE FORT

34% Argent - Une des brasure argent avec Sn les plus utilisées. Basse température, utilisée pour le brasage des alliages ferreux, cuivreux et base nickel, acier inoxydables et outils en acier. Ø 2,0x500mm, en étui de 1Kg

Existe en brasure Argent ou Argent enrobé

FSH5034B20500B

Référence	Désignation
FSH5034B20500B	Argent 34% enrobée
FSH5040B20500N	Argent 40%
FSH5045B20500N	Argent 45%
FSH5040B20500B	Argent 40% enrobée
FSH5045B20500B	Argent 45% enrobée





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 230x3.2x22.2 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 x22.2 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

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	

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

• 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

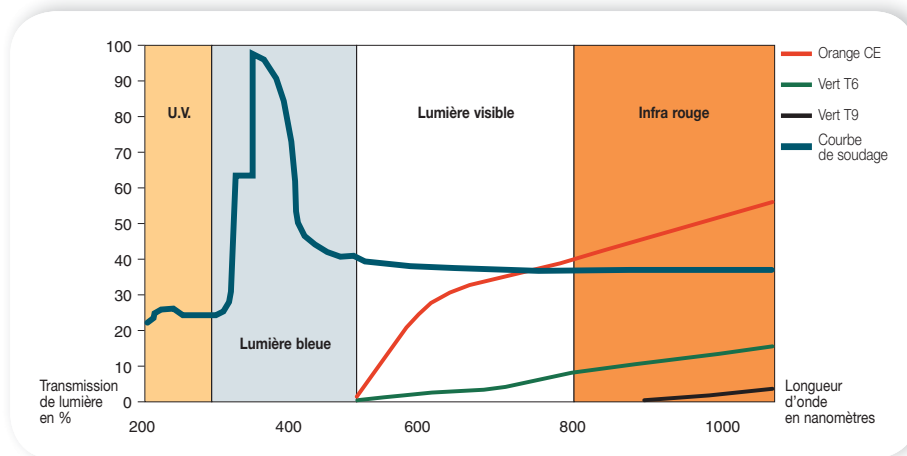
En atelier ou sur chantier, les risques liés aux opérations de soudage sont très importants. Fumées, rayonnements, projections, explosions : le soudeur et les personnes qui l'entourent sont directement exposés à de nombreux dangers qui peuvent toutefois être évités grâce à des équipements de protection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

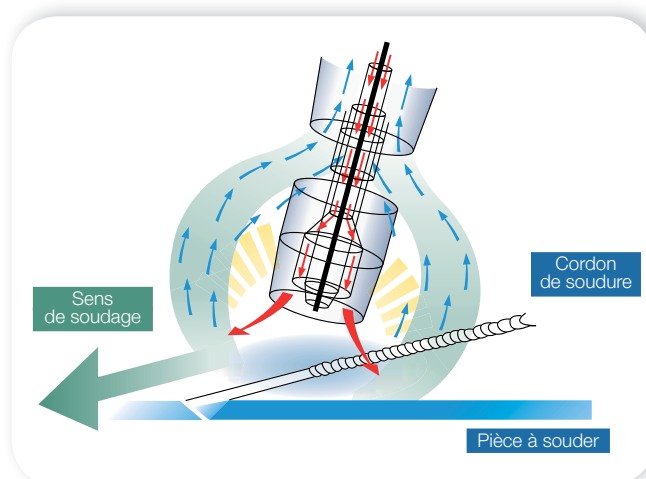


TRAITEMENT

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.





GAGOULE WARRIOR

La cagoule WARRIOR™ Tech a été conçue pour répondre aux besoins des soudeurs avec sa coque légère qui protège de la chaleur, des étincelles et des projections.

Existe en différents coloris

ESA0700000400

Référence	Désignation
ESA0700000400	Noire
ESA0700000401	Jaune



GAGOULE ORIGO®TECH AVEC CONNECTEURS FRESH AIR

L'Origo®Tech 9-13 avec connecteurs pour système Air est livré monté et prêt à être associé à un système Origo™ Air. Comprend : une cagoule Origo™ Tech, un serre-tête, un conduit d'air et un joint d'étanchéité pour tête et visage.

Existe en différents coloris

ESA0700000300

Référence	Désignation
ESA0700000300	Noire
ESA0700000301	Jaune



APPAREIL DE RESPIRATION ECO AIR COMPLET (SANS LA CAGOULE)

Système respiratoire conçu pour les cagoules ECO Air. L'unité fournit l'air filtré pour augmenter le confort et la sécurité du soudeur. Autonomie batterie de 8 h le filtre P3, signal filtre bloqué, faible batterie. Débit d'air de 170L/min.

ESA0700002100





MASQUES DE SOUDAGE PASSIFS

Weltek

CAGOULE DEKA 105

La Deka 105, première cagoule de la gamme passive Deka, a une ouverture fixe 105x50mm. La cagoule Deka est fabriquée en Polyamide rigide et profite d'une grande robuste. Elle est fréquemment sélectionnée et utilisée en centres de formation. Elle est livrée complète avec son serre-tête, ainsi qu'un verre minéral 105x50. Le verre minéral inclus est une teinte DIN 11. Les verres minéraux de remplacement sont disponibles, ainsi que les polycarbonates de protections intérieures et extérieures.



WELDK0011

CAGOULE DEKA 110

La cagoule Deka 110 a une ouverture fixe 110x90 mm. Le grand champ de vision est idéal pour les applications de précision. La cagoule Deka est fabriquée en Polyamide rigide et profite d'une grande robuste. Elle est fréquemment sélectionnée et utilisée en centres de formation. Les verres minéraux de remplacement sont disponibles, ainsi que les polycarbonates de protections intérieures et extérieures. Elle est livrée complète avec son serre-tête, ainsi qu'un verre minéral 110x90. Le verre minéral inclus est une teinte DIN 11.



WELDK0111

CAGOULE DEKA FLIP 105

La Deka Flip 105 est une cagoule à ouverture relevable. De format 105x50mm, la vision relevable est fixée sur 2 charnières renforcées. Un verre minéral teinté DIN 11 est positionné dans la partie relevable. Une fois rabattu, ce verre minéral assure une protection contre les UV et les infrarouges de l'arc de soudure. Lorsque le volet contenant le verre minéral est relevé, un polycarbonate incolore assure la protection de l'opérateur. La cagoule Deka est fabriquée en Polyamide rigide et profite d'une grande robuste.



WELDK2111

CAGOULE DEKA FLIP 110

La Deka Flip 110 est une cagoule à ouverture relevable. La vision relevable, fixée sur 2 charnières renforcées, offre un large champ de vision. Un verre minéral teinté DIN 11 est positionné dans la partie relevable. Une fois rabattu, ce verre minéral assure une protection contre les UV et les infrarouges de l'arc de soudure. Lorsque le volet contenant le verre minéral est relevé, un large polycarbonate incolore, de dimensions 110x90mm, assure la protection de l'opérateur. La cagoule Deka est fabriquée en Polyamide rigide et profite d'une grande robuste. Elle est fréquemment sélectionnée et utilisée en centres de formation. Elle est livrée complète avec son serre-tête. Les verres minéraux de remplacement sont disponibles, ainsi que les polycarbonates de protections intérieures et extérieures.



WELDK3111

MASQUE À MAIN MANO

Le Mano 105 est une masque à main avec une ouverture standard 105x50mm. Le verre minéral teinté DIN 11 est inclus et assemblé sur le Mano. Chaque Mano 105 est équipée d'un polycarbonate de protection. Le port du Mano se fait via une large pognée ouverte, facilement manipulable avec des gants de protection.

WELMN0111



CAGOULE PORTEFEUILLE

La cagoule Portefeuille trouve encore de nombreuses applications. Son très faible encombrement par rapport aux cagoules passives ou automatiques, est fortement apprécié des soudeurs opérant en milieux confinés. Sa confection en croûte de cuir lui apporte une haute résistance mécanique. Le maintien est assuré par une large lanière confortable. Le champ de vision 105x50mm accueille un verre minéral teinté DIN 11. Les polycarbonates de protection sont inclus.



WELAX5990



CAGOULES DE SOUDAGE ÉLECTRO-OPTIQUE

Weltek

CAGOULE KAPIO MAT BLACK - S2

La cagoule Kapiro S2 est la cagoule d'entrée de gamme parfaite. Le réglage continu de la teinte de soudage de DIN 9 à DIN 13 est complété par les réglages de sensibilité des 2 capteurs et du temps de retour au clair : la Kapiro S2 est adaptée au soudage à l'arc, MIG/MAG, et TIG. Un confort rarement égalé avec une ergonomie et une protection parfaite du front, des oreilles et du cou, associées à un poids plume de 458g. Malgré un positionnement tarifaire d'entrée de gamme, la Kapiro S2 bénéficie de 2 capteurs d'arc indépendants associés à un temps de réaction de 0,3ms

pour une détection sans faille de l'arc de soudage. Les cristaux liquides, avec une excellente classification optique 1/1/1/2, procurent également une vision parfaite du bain de fusion. La Kapiro S2 est dotée d'une garantie de 2 ans. La cagoule Kapiro S2 est homologuée et disponible avec la protection respiratoire autonome Airkos.

WELPL05S2



CAGOULE KAPIO VERSION BLACK RACING CELLULE S4

Une protection parfaite du front, des oreilles et du cou, associées à un poids plume de 458g. Équipée du serre-tête longitudinal avec 4 réglages : hauteur, largeur, inclinaison et ajustement en profondeur pour les soudeurs utilisant des lunettes à verres correcteurs. Les 4 capteurs d'arc indépendants sont associés à un temps de réaction rapide de 0,2ms pour une détection sans faille de l'arc de soudage. Les cristaux liquides, avec une excellente classification optique 1/1/1/2, procurent une vision parfaite du bain de fusion.

Adapté au soudage à l'arc, MIG/MAG, et TIG. Certifiée EN 175 B. Homologuée et disponible avec la protection respiratoire autonome Airkos.

Existe également en Bleu Racing : PL16S4 et en Rouge Gangster : PL18S4.

Existe également avec ouvertures latérales Side Vision. Vision panoramique 160° en polycarbonate teinté DIN 5. Kapiro Black Racing S4 avec vision panoramique : PL24S4.

WELPL14S4



CAGOULE KAPIO VERSION ROUGE GANGSTER VISION LATÉRALE 160° CELLULE S4

La cagoule Kapiro S4 combine de nombreux arguments : un confort rarement égalé avec une ergonomie et une protection parfaite du front, des oreilles et du cou, associées à un poids plume de 458g. Un confort accru par la vision latérale offrant un champ de vision à 160° pour le soudeur. Cette vision latérale est en polycarbonate transparent teinté DIN 5. La Kapiro S4 est équipée du serre-tête longitudinal avec 4 réglages : hauteur, largeur, inclinaison et ajustement en profondeur pour les soudeurs utilisant des lunettes à verres correcteurs. Les 4 capteurs d'arc indépendants sont associés à un temps de réaction rapide de 0,2ms pour une détection sans faille de l'arc de soudage. Les cristaux liquides, avec une excellente classification optique 1/1/1/2, procurent une vision parfaite du bain de fusion. Le réglage continu de la teinte de soudage de DIN 9 à DIN 13 est complété par les réglages de sensibilité des 4 capteurs et du temps de retour

au clair : la Kapiro S4 est adaptée au soudage à l'arc, MIG/MAG, et TIG. L'ossature de la cagoule Kapiro est certifiée EN 175 B et offre au soudeur la possibilité de meuler en toute sécurité. La cellule S4 est équipée d'un mode Meulage : les 4 capteurs sont désactivés et la teinte DIN 4 est bloquée. La cagoule Kapiro S4 est homologuée et disponible avec la protection respiratoire autonome Airkos.

Existe également en :

- Bleu Racing : PL26S4

- Noir Racing : PL24S4

Existe également SANS ouverture latérale Side Vision

- Kapiro Rouge Gangster S4 : PL18S4

WELPL28S4



CAGOULE KAPIO VERSION BLEU RACING VISION LATÉRALE 160° CELLULE S9

La cagoule Kapiro S9 répond aux critères des soudeurs les plus exigeants. Le champ de vision extra-large de la Kapiro S9 procure une vision parfaite du bain de fusion, avec d'excellentes classes optiques 1/1/1/2. Les 4 capteurs d'arc indépendants sont associés à un temps de réaction extrêmement rapide de 0,1ms pour une détection sans faille de l'arc de soudage. La teinte de soudage est sélectionnable sur 2 plages : de DIN 5 à DIN 8 et de DIN 9 à DIN 13. Avec les réglages de sensibilité des 4 capteurs et du temps de retour au clair : la Kapiro S9 est adaptée au soudage à l'arc, MIG/MAG, TIG, Micro-TIG, Pulsé, etc. L'intégralité des paramètres est rassemblé sur un large affichage digital clairement visible de l'opérateur. De plus, les réglages de la S9 sont tactiles et positionnés à l'intérieur pour plus de facilité d'accès, même avec des gants de soudage. L'ossature de la cagoule Kapiro est certifiée EN 175 B et offre au soudeur la possibilité de meuler en toute sécurité. La cellule S9 est équipée d'un mode Meulage : les 4 capteurs sont désactivés et la teinte DIN 4 est bloquée. La Kapiro S9 procure un confort rarement

égalé avec une ergonomie et une protection parfaite du front, des oreilles et du cou, associées à un poids restreint à 495g. Un confort accru par la vision latérale offrant un champ de vision à 160° pour le soudeur. Cette vision latérale est en polycarbonate transparent teinté DIN 5. La Kapiro S9 est équipée du serre-tête longitudinal avec 4 réglages : hauteur, largeur, inclinaison et ajustement en profondeur pour les soudeurs utilisant des lunettes à verres correcteurs. La cagoule Kapiro S9 est homologuée et disponible avec la protection respiratoire autonome Airkos.

Existe également en :

- Noir Racing : PL24S9

- Rouge Gangster : PL28S9

Existe également SANS ouverture latérale Side Vision

- Kapiro Bleu Racing S9 : PL16S9

WELPL26S9





CAGOULES DE SOUDAGE AVEC SYSTEME VENTILÉ

Weltek

CAGOULE SOUDAGE KAPIO S4 AVEC PROTECTION RESPIRATOIRE AIRKOS

La cagoule Kapiro S4 combine de nombreux arguments : Un confort rarement égalé avec une ergonomie et une protection parfaite du front, des oreilles et du cou. La Kapiro S4 est équipée du serre-tête longitudinal avec 4 réglages : hauteur, largeur, inclinaison et ajustement en profondeur pour les soudeurs utilisant des lunettes à verres correcteurs. Les 4 capteurs d'arc indépendants sont associés à un temps de réaction rapide de 0,2ms pour une détection sans faille de l'arc de soudage. Les cristaux liquides, avec une excellente classification optique 1/1/1/2, procurent une vision parfaite du bain de fusion. Le réglage continu de la teinte de soudage de DIN 9 à DIN 13 est complété par les réglages de sensibilité des 4 capteurs et du temps de retour au clair : la Kapiro S4 est adaptée au soudage à l'arc, MIG/MAG, et TIG. L'ossature de la cagoule Kapiro est certifiée EN 175 B et offre au soudeur la possibilité de meuler en toute sécurité. La cellule S4 est équipée d'un mode Meulage : les 4 capteurs sont désactivés et la teinte DIN 4 est bloquée. L'Airkos® assure une filtration des Particules Solides et Liquides (PSL). Le joint facial verrouillé sur la cagoule Kapiro® garantit une pénétration limitée TH2 des contaminants à l'intérieur des cagoules. L'alarme de colmatage de filtre informera l'opérateur du changement nécessaire de filtre. En complément de l'alarme de colmatage de filtre, l'unité de filtration est équipée d'une alarme sonore et visuelle

informant l'opérateur du faible niveau de charge de la batterie. L'Airkos® est livré avec une batterie Lithium-ion rechargeable à 4 cellules. Une version longue durée à 6 cellules est également disponible en accessoire. Equipé de sa batterie standard, l'Airkos® offre 10 heures d'autonomie avec un filtre neuf. Plus de 16 heures avec la batterie longue durée. L'Airkos® offre 2 débits d'air selon l'application de soudage, l'environnement, et les habitudes de l'opérateur. 180l/m est le débit initial minimum. Par une simple pression de 2 secondes sur le bouton de contrôle, l'Airkos® augmente le débit d'air à 220l/m. Une large ceinture matelassée assure un maintien et un confort parfaits de l'unité de filtration. En option, un harnais peut compléter la ceinture. Chaque cagoule Kapiro équipée d'une unité Airkos® est livrée avec son sac de rangement. Ce sac est parfait pour le transport et le stockage des pièces détachées correspondantes.

Existe également en : - Bleu Racing : CR16S4 - Rouge Gangster : CR18S4. Existe également avec ouverture latérale Side Vision Vision latérale 160° en polycarbonate teinte DIN 5 - Cagoule Kapiro S4 Bleu racing side vision Airkos: CR24S4.

WELCR14S4



VISIÈRE INCOLORE NAVITEK AVEC PROTECTION RESPIRATOIRE AIRKOS

L'Airkos® assure une filtration des Particules Solides et Liquides (PSL). Le joint facial verrouillé sur la cagoule Navitek® garantit une pénétration limitée TH2 des contaminants à l'intérieur des cagoules. Le filtre utilisé sur l'Airkos® est classé « Reutilisable » (PRSL), et n'a pas l'obligation d'être remplacé à chaque poste. L'alarme de colmatage de filtre informera l'opérateur du changement nécessaire de filtre. En complément de l'alarme de colmatage de filtre, l'unité de filtration est équipée d'une alarme sonore et visuelle informant l'opérateur du faible niveau de charge de la batterie. L'Airkos® est livré avec une batterie Lithium-ion rechargeable à 4 cellules. Une version longue durée à 6 cellules est également disponible en accessoire. Equipé de sa batterie standard, l'Airkos® offre 10 heures d'autonomie avec un filtre neuf. Plus de 16 heures avec la batterie longue

durée. L'Airkos® offre 2 débits d'air selon l'application de soudage, l'environnement, et les habitudes de l'opérateur. 180l/m est le débit initial minimum. Par une simple pression sur le bouton de contrôle, l'Airkos® augmente le débit d'air à 220l/m. Une large ceinture matelassée assure un maintien et un confort parfaits de l'unité de filtration. En option, un harnais peut compléter la ceinture. L'Airkos® est homologué et disponible avec la visière Navitek*. Cette visière propose une très large vision incolore. A base de polycarbonate d'excellente qualité optique, la visière Navitek* dispose de la certification et l'homologation EN 175 B nécessaire pour les applications de meulage.

WELCR7700



PRÉ-FILTRE POUR FILTRE PRSL POUR UNITÉ DE FILTRATION AUTONOME AIRKOS

Pour filtre Airkos PRSL. Verrouillage par élastique. Diamètre 130 mm - Hauteur 45 mm. Sachet de 10 pièces.

WELCR7060



FILTRE PRSL POUR UNITÉ DE FILTRATION AUTONOME AIRKOS

Pour unité de filtration Airkos. Filtre à Particules Solides et Liquides, Re-utilisable (PRSL). Norme EN 12941. Diamètre 132 mm - Hauteur 49 mm. Sachet de 1 pièce.

WELCR7050





ACCESSOIRES

Weltek

TOILE 550°C

La toile 550°C est destinée à la protection des projections de meulage et de soudage à très faible intensité. De dimensions 1000x1000mm, la toile est confectionnée avec un ourlet de finition et de renfort. À utiliser uniquement en position verticale, cette toile en fibre de verre est également la solution idéale pour du cloisonnement. Des gants de protection sont préconisés pour la manipulation de la toile 550°C. La toile 550°C est classée MO aux tests de réactions au feu. Des œillets métalliques peuvent être ajoutés afin de maintenir en position la protection pour une meilleure efficacité.

Existe également en :

- 2000x1000mm: CH0552
- 2000x2000mm: CH0553
- 3000x2000mm: CH0554
- 3000x3000mm: CH0555
- Rouleau 25x1m: CH0558
- Confection sur mesure: CH0559

WELCH0551

Référence	Désignation
WELCH0551	Toile Anti-chaleur 550°C 1x1m
WELCH0553	Toile Anti-chaleur 550°C 2x2m



TOILE 1300°C 2X2M

En bâche confectionnée ou en rouleau brut, cette fibre de silicate souple permet une utilisation verticale et horizontale, ainsi qu'une maniabilité sans pareil dans les applications les plus confinées. De dimensions 2000x2000mm, la toile est confectionnée avec un ourlet de finition et de renfort. La texture de la toile 1300°C est fine et permet une utilisation en environnements délicats : bureaux, maisons, bateaux, etc. La toile 1300°C est classée MO aux tests de réaction au feu. Des œillets métalliques peuvent être ajoutés afin de maintenir en position la protection pour une meilleure efficacité.

Existe également en :

- 1000x1000mm: CH1301
- 2000x1000mm: CH1302
- 3000x2000mm: CH1304
- Rouleau 25x1m: CH1308
- Confection sur mesure: CH1309

WELCH1303



FEUTRINE 1600°C 2X2M

La dernière née de la gamme de protection contre les projections ne contient pas de fibre. Fabriquée en feutrine, cette protection est idéale pour les environnements très fragiles. L'épaisseur de 5 mm et le type de feutrine utilisé confèrent à cette protection une haute maniabilité et une flexibilité adaptable aux applications les plus contraignantes. La protection feutrine 1600 est disponible en dimensions 1 x 1 m, 2 x 1 m, 2 x 2 m, 3 x 2 m, ainsi qu'en rouleau 25 x 1 m. Des œillets métalliques peuvent être ajoutés afin de maintenir en position la protection pour une meilleure efficacité.

Existe également en :

- 1000 x 1000 mm : CH1601
- 2000 x 1000 mm : CH1602
- 3000 x 2000 mm : CH1604
- Rouleau 25 x 1 m : CH1608

WELCH1603





ÉCRANS ET RIDEAUX DE SOUDAGE



LANIÈRE INCOLORE ANTI-UV 300X2MM

300x2mm.

Existe également en:

- Incolore Anti-UV 200x2mm: LA6202
- Incolore Anti-UV 300x3mm: LA6303
- Incolore Anti-UV 400x4mm: LA6404

WELLA6302



LANIÈRE PROTECTION SOUDAGE ORANGE 300X2MM

300x2mm.

Existe également en:

- Orange transparent teint DIN 6 300x3mm: LA5303
- Vert Opaque teinté DIN 9 300x2mm: LA4302
- Vert Opaque teinté DIN 9 300x3mm: LA4303

WELLA5302



RIDEAU DE SOUDAGE VERT TEINTE 9 OPAQUE LARGEUR 1400MM

Largeur 1400mm - Hauteur 1600mm. Les Rideaux Lanscut sont une solution simple et efficace pour protéger les soudeurs entre eux des rayons ultraviolets et infrarouges, ainsi que les visiteurs éventuels. La version Vert Teinte DIN 9 est complètement opaque. Les rideaux sont raccordables entre eux à l'aide des pressions disposées sur les côtés verticaux, et un ourlet de 50mm sur les 4 côtés vient renforcer le rideau et accroître sa longévité. Les rideaux Lanscut sont auto-extinguibles et conformes à la norme EN 1598. Les œillets plastiques de suspension sont renforcés et sont d'un diamètre de 27mm. Les crochets métalliques sont inclus dans les références ci-après et sont insérés dans chaque emballage : le rideau Lanscut 0,4mm est prêt à l'emploi.



WELRI3160

Référence	Désignation
WELRI3160	Largeur 1400mm - Hauteur 1600mm
WELRI3220	Largeur 1400mm - Hauteur 2200mm

RIDEAU LANSÉCO ORANGE HAUTEUR 1600MM ET LARGEUR 1400MM

Hauteur 1600mm et Largeur 1400mm. Le LansEco est un rideau anti-UV et infrarouges fabriqué en PVC d'une épaisseur 0,4mm, et suspendu par des crochets métalliques qui sont inclus dans l'emballage. D'une largeur de 1400mm et d'une hauteur de 1600mm, le LansEco est livré prêt à l'emploi avec ses crochets métalliques prévus pour une suspension sur tube de diamètre 33mm maximum. Le rideau LansEco assure une filtration des UV et des infrarouges selon la norme EN 1598. Afin de proposer une solution tarifaire avantageuse le LansEco est constitué de plusieurs lamelles de 470mm de large qui sont toutes accordées entre elles verticalement par des pressions. Ces lamelles sont détachables afin de fournir toute la flexibilité d'un rideau à lanières.



WELER1160



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.

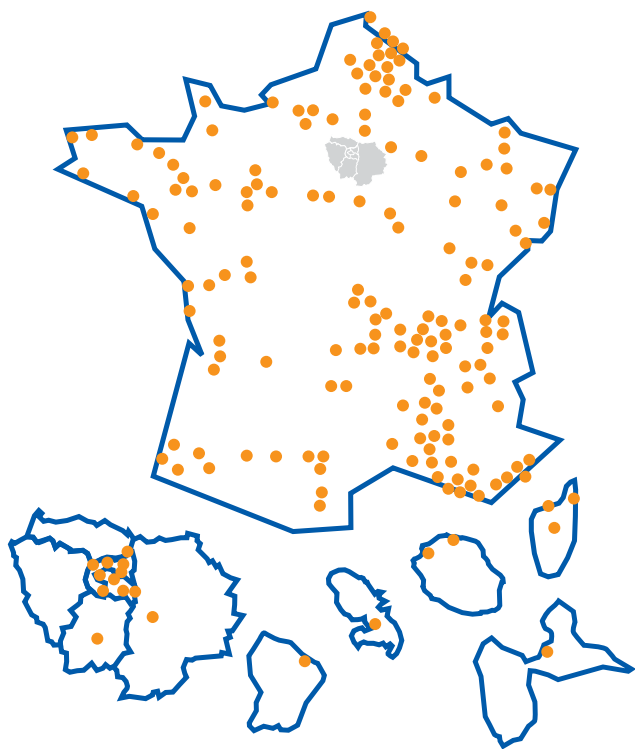
• Les facteurs environnementaux

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.

Comptoir pour l'Industrie et le Matériel d'Entreprise

Suchail

Siège social
8, rue Victor Grignard
B.P. 18 - 42964 Saint-Etienne Cedex 9
Tél. : 04 77 92 36 00 - Fax : 04 77 93 65 63

Agence Le Puy
Tél. : 04 71 04 90 69
Fax : 04 71 04 90 80

LOPEZ

FOURNITURES INDUSTRIELLES

Siège social
70 avenue Pierre Brossolette
26800 Portes les Valence
Tél. : 04 75 75 01 00 - Fax : 04 75 75 01 84

Agence de Vienne
Route du barrage
38121 Reventin Vaugris
Tél. : 04 74 78 42 50
Fax : 04 74 78 42 51

Parc Lyon Sud L'Arsenal
4, rue de L'Arsenal
69200 Vénissieux
Tél. : 04 78 07 06 12
Fax : 04 78 07 08 75



Imprimé avec des encres végétales et par des imprimeurs respectueux de l'environnement.



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 ou 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 proposons 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. EOO contribution - Mention DEEE - l'article 17 du décret n° 2005-429 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.