



# Catalogue Soudage

Équipements et consommables



# SOMMAIRE :

## ▶ 1.MMA

- **Générateurs** .....2
- **Consommables** .....16
- **Accessoires** .....30

## ▶ 2.TIG

- **Générateurs** .....35
- **Torches** .....46
- **Consommables** .....50
- **Accessoires** .....57

## ▶ 3.MIG - MAG

- **Générateurs** .....64
- **Torches** .....76
- **Consommables** .....83

## ▶ 4.PLASMA

- **Générateurs** .....90
- **Torches** .....94

## ▶ 5.FLAMME

- **Détendeurs** .....99
- **Chalumeaux** .....105
- **Dispositifs De Sécurité** .....122
- **Accessoires** .....128
- **Consommables** .....140



# MMA GÉNÉRATEURS

## Soudage MMA

### Redresseurs courant continu DC

Les RODARG DC et SAFEX sont conçus pour les applications rigoureuses en atelier comme sur chantier. Ils offrent un soudage ultra performant pour toutes les électrodes enrobées (rutilé et basique).

	■ RODARC 400 DC	■ RODARC 450 DC
Alimentation primaire	230 / 400 V (+/- 10%) - 50/60 Hz	
Puissance absorbée	22,8 kVA - 13 kW	31,2 kVA - 18 kW
Consommation effective	33 A	78 A / 45 A
Tension à vide	63 V / 70 V	71 V / 79 V
Courant de soudage	50 à 325 A	
Facteur de marche (cycle 10 min à 40 °C)	35%	325 A
	60%	250 A
	100%	190 A
Diamètre d'électrode	de 2,5 à 5,0 mm	de 2,5 à 6,3 mm
Type de connecteur	13 mm	
Dimensions	560 x 730 x 1 080 mm	
Poids	107 kg	123 kg
Indice de protection	IP 23	
Classe d'isolation	H	
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10	
<b>Pour commander</b>		
Poste nu	W000381565	W000381566
Package <sup>(1)</sup>	W000242377	W000242378
<b>Options et compléments</b>		
Kit arc	W000260681	W000260682
Coffret TIG M 200 <sup>(2)</sup>	W000305050	
Dévidoir autonome DV YARD	W000382134	

(1) Les versions packages sont équipées des kits accessoires décrits en page 17

(2) Soudage TIG avec HF

(3) Livré avec brancard + roues sans câble primaire (W000010101)

### ■ RODARC 400 DC

#### Plus produit :

- Robuste,
- Ventilé,
- Système de brancard,
- Bi-tension.



2015-260

GARANTIE  
**1**  
ANS



### ■ RODARC 450 DC

#### Plus produit :

- Robuste,
- Ventilé,
- Bi-tension,
- Système de brancard.



2015-262

GARANTIE  
**1**  
ANS



# GÉNÉRATEURS MMA (GOUGEAGE)

## ► LINC® 405-S & SA

### Des bêtes de somme robustes et racées

- Redresseur courant continu robuste avec d'excellentes caractéristiques d'arc.
- Capable de souder à l'électrode rutile, basique et cellulosique.
- Capacité de gougeage Arc-Air.
- Interface graphique facile à comprendre.
- Prêt à être déplacé. Équipé de roulettes, barre de traction Applications et deux crochets de levage
- Le Hot Start permet d'éviter le collage de l'électrode dans le bain de fusion.

#### Entrée



#### Sortie



#### Procédés

Électrode enrobée,  
y compris cellulosique,  
Gougeage

#### Applications

- Construction de pipelines
- Fabrication industrielle lourde
- Construction d'usine
- Appareils à pression
- Centrale nucléaire
- Construction navale
- Rechargement
- Industrie
- Gougeage Arc-Air

**Le générateur nu est livré avec :**

Câble d'alimentation (5 m)



Produit	Référence	Tension principale (50-60Hz)	Puissance nominale (A)	Plage de sortie (A)
LINC® 405-S	K14002-2	230 / 400V / 3Ph	400A / 36V@35% 240A / 29V@100%	15-400
LINC® 405-SA (avec écran)	K14002-1			
Produit	Taille du fusible (A) (fusion lente)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Indice de protection
LINC® 405-S	63 / 40	126	640 x 580 x 700	IP23 / H
LINC® 405-SA (avec écran)				

# GÉNÉRATEURS MMA THYRISTORISES

## ► BUFFALO 405X & 670X

**Puissance et robustesse pour le soudage MMA/TIG et le gougeage conçus pour les travaux les plus sévères**

### BUFFALO 405X & 670X

Sont des générateurs pour le soudage manuel à l'électrode enrobée.

D'une exceptionnelle robustesse, ils sont conçus pour travailler dans les environnements les plus difficiles. Afin d'assurer une utilisation aisée sur chantier, les BUFFALO 405X & 670X sont livrés montés d'origine sur un chariot avec de grandes roues et sont munis de deux poignées de manutention. Les générateurs disposent du Hot-Start (surintensité à l'amorçage) et du dispositif Arc Force ce qui évite le collage de l'électrode dans le cordon

GARANTIE  
**1**  
ANS

GARANTIE  
**1**  
ANS



Procédés  
Electrode Enrobée,  
TIG LIFT  
et GOUGEAGE \*

Secondaire



Primaire



\* modèle 670X

## ► AVANTAGES

- Conception robuste et puissante
- Équipés de poignées, de roues et crochets de levage
- Hotstart, Arc Force et TIG Lif

## ► APPLICATIONS

- Fiable lors de travaux en conditions difficiles
- Transport facile en atelier et sur chantier
- Excellente soudabilité avec tous types d'électrodes

## ▶ CARACTÉRISTIQUES

- Excellentes caractéristiques d'arc avec tous types d'électrodes : rutilles, basiques et cellulosiques.
- Gougeage Arc Air (BUFFALO 670X).
- Hot Start favorisant un excellent amorçage.
- Arc Force empêchant le collage de l'électrode dans les phases d'interruption d'arc ou en en arc court.
- TIG Lift DC: amorçage TIG sans HF.
- Afficheur numérique indiquant le courant de soudage.
- Face avant simple et conviviale
- Ventilateur débrayable automatiquement suivant charge de travail :
- Fan On Demand (F.A.N.™).
- Machine manœuvrable équipé de roues, de poignées de manutention et de deux crochets de levage.
- Construction ROBUSTE & FIABLE favorisant les travaux sur chantiers même les plus difficiles

## ▶ APPLICATIONS

### Applications ciblées

- Excellentes caractéristiques d'arc avec tous types d'électrodes : rutilles, Chantier naval
- Travaux offshore
- Construction et infrastructure
- Maintenance lourde
- Rechargement
- Service de location

### ▶ FACE AVANT



- |   |  |                                    |
|---|--|------------------------------------|
| 1 Indicateur lumineux de fonctionnement | 4 Hot start                            | 7 Sélection de commande à distance |
| 2 Indicateur de sécurité thermique      | 5 Affichage du courant de soudage      | 8 Arc Force                        |
| 3 Interrupteur On / Off                 | 6 Bouton de réglage du courant soudage |                                    |

## ▶ CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Produits	BUFFALO 405X	BUFFALO 670X
Alimentation primaire (50-60Hz)	230/400V/3Ph	
Courant (A)	15-400	15-670
Tension à vide (V)	78	
Facteur de marche à 40 °C	400A/36V/35% 240A/29V/100%	670A/44V/35% 400A/36V/100%
Fusible (A) (retardé)	63/40	100/63
Poids (kg)	125	150
Dimensions H x l x L (mm)	640 x 580 x 700	670 x 580 x 700
Protection/classe d'isolation	IP23 / H	

## ▶ POUR COMMANDER

Désignation	Référence
<b>BUFFALO 405X</b>	W000403561
<b>BUFFALO 670X</b>	W000403563
MMA KIT ARC 50C50	W000260682
Torche TIG à robinet WTT2 26V 4	W000278885
TORCHE de GOUGEAGE K400	W000010992

## ONDULEURS PORTABLES MONOPHASÉS POUR SOUDAGE MMA

### ▶ **PRESTO 160 / 175**

### CHAUFFAGISTE

#### Électrodes de Ø 1,6 à 3,2 mm

Générateurs de soudage MMA convenant aux professionnels mais aussi à l'industrie. Installations compactes et fiables.

#### ▶ LES PRODUITS

- Facile à utiliser : excellent amorçage et stabilité d'arc.
- Grande performance : facteur de marche élevé à 40°C.
- Contrôle d'arc exceptionnel.
- Faible consommation d'énergie.



GARANTIE  
**1**  
ANS

COMPATIBLE  
GROUPE  
ÉLECTROGÈNE

	PRESTO 160	PRESTO 175
Alimentation primaire (50-60 Hz)	230 V (+/-20%) - 1 Ph	
Consommation maxi	31 A	36 A
Consommation effective	19 A	16 A
Puissance max. absorbée	4,6 kW	5 kW
Tension à vide	85 V	
Courant de soudage	5 - 150 A	5 - 160 A
Facteur de marche à 40°C (EN 60974-1)	35%	150 A
	60%	120 A
	100%	100 A
Dimension des connecteurs	9 mm	
Indice de protection	IP 23S	
Dimensions H x l x L	145 x 230 x 365 mm	
Poids	7 kg	
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10	

#### Pour commander :

Générateur nu	W000385244	W000385245
Package <sup>(2)</sup>	W000265030	W000265031
Pack FURIOUS <sup>(3)</sup>	W000265026	W000265027

(2) Générateur + kit arc - (3) Générateur + kit arc + Valise FURIOUS

## ONDULEURS PORTABLES MONOPHASES SOUDAGE MMA

### ▶ **PRESTO 165 / 185 FORC**

### SERRURERIE

#### Électrodes de Ø 1,6 à 3,2 mm

#### ▶ LES PRODUITS

- Facile à utiliser : Excellent amorçage et stabilité d'arc.
- Performances exceptionnelles : facteur de marche élevé à 40%.
- Réduction du bruit avec le « ventilateur intelligent ».
- Hot start et anti collage inclus.
- Design compact.
- Faible consommation électrique : consommation effective de 16 A.



GARANTIE

**1**  
ANSCOMPATIBLE  
GROUPE  
ÉLECTROGÈNELONGUEUR : 70 m  
SECTION :  
3 x 2,5 mm<sup>2</sup>

TIG LIFT

PFC  
POWER FACTOR  
CONTROL

Pour les activités exigeantes telles que le soudage sur site.  
Un équipement robuste avec un excellent facteur de marche.

## ▶ **PRESTO 190C FORCE**

Électrodes de Ø 1,6 à 4,0 mm

### ▶ LES PRODUITS

- Concept "chantier"
- Hot Start et anti-collage intégrés.
- Dynamisme d'arc réglable.
- Faible consommation au primaire.

GARANTIE

**1**  
ANS

	FORCE	FORCE	FORCE
Alimentation primaire (50-60 Hz)	230 V (+15/-20%) - 1 Ph		230 V (+/- 20%) - 1 Ph
Consommation effective	15 A	15 A	16 A
Puissance groupe électrogène	6,8 kVA	6,8 kVA	7,3 kVA
Tension à vide	48,4 V	48,4 V	67 V (14 V VRD)
Courant de soudage	10 - 160 A	10 - 180 A	5 - 160 A
Facteur de marche à 40°C (EN 60974-1)	-	160 A (30%)	180 A (20%)
	60%	140 A	140 A
	100%	120 A	120 A
Diamètre d'électrode	1,6 - 4,0 mm	1,6 - 4,0 mm	1,6 - 4,0 mm
Type de connecteur	9 mm		13 mm
Dimensions H x l x L	320 x 170 x 395 mm		200 x 365 x 475 mm
Poids	6,6 kg		9 kg
Indice de protection	IP 23 / H		IP 23 / H
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10 / EN 61000-3-2/12		EN 60974-1 / EN 60974-10

#### Pour commander :

Générateur	W000385255	W000385256	W000385259
Package <sup>(1)</sup>	W000271907	W000274473	W000277645
Pack FURIOUS <sup>(2)</sup>	W000274476	W000274478	W000268698

#### Options :

Kit Arc	-	-	W000260684
Commande à distance	-	-	W000242069
Torche TIG WTT2 - 9 V - 4 m	W000278876		-
Torche TIG WTT2 - 26 V - 4 m	-	-	W000278885
Boîte de maintenance pour torches WTT2 - 26 V	-	-	W000371536

(1) Générateur + kit arc. (2) Générateur + kit arc + Valise FURIOUS.

PFC

POWER FACTOR  
CONTROLLONGUEUR : 70 m  
SECTION :  
3 x 2,5 mm<sup>2</sup>COMPATIBLE  
GROUPE  
ÉLECTROGÈNE

TIG LIFT

VRD

Cellulosic

Le dispositif PFC permet de respecter les limitations des courants harmoniques des équipements raccordés au réseau public suivant la réglementation EN 61000-3-12, obligatoire en Europe. Grâce au dispositif PFC, la consommation d'énergie électrique est réduite en moyenne de 30% par rapport à un générateur équivalent conventionnel. Le PFC permet aussi l'amélioration des durées de vie des composants électroniques

# GÉNÉRATEURS ASKAYNAK INVERTER (BY LINCOLN)

## ► Askaynak Inverter 185-Super

### ► SUPERIOR WELDING CAPABILITY

You will be able to achieve seamless welding seams thanks to uninterrupted welding with 2.5 and 3.25 mm diameter rutile and especially basic electrodes on unalloyed, low alloyed and stainless steel materials.

### ► ENVIRONMENTALLY FRIENDLY

Inverter 185-Super doesn't contaminate the mains since it doesn't produce noise emission and in terms of electromagnetic it doesn't interfere with other machines and measurement devices located in the environment. In addition; since it isn't get affected by mains hums or electromagnetic fields of other equipment operating nearby, no performance loss occurs during the welding process.

### ► LONG-LASTING SOCKETS WITH CE CERTIFICATE!

While 16x25 mm small welding sockets are being used for many inverter type portable welding machines within the market, 35x50 mm long-lasting and high-strength CE certified welding sockets are used in Askaynak Inverter 185-Super.

### ► INDUSTRIAL DESIGN

Now cutting under harsh conditions will not be a problem for you and for your machine.

### ► COMPLIANCE WITH CE NORMS

You will have all advantages and guarantees offered by CE certificate and regulations regarding LVD and EMC specified in EN 60974-1 and EN 60974-10 standards.



## ► Askaynak Inverter 185-Super MMA Welding Machine

### ► SPECIFICATIONS :



Nominal Mains Voltage	220 V ; 1~Ph ; 50/60 Hz
-----------------------	-------------------------

Maximum Power Consumption	5.3 kW (15%)
---------------------------	--------------

Mains Current	35 A (15%)
---------------	------------

Maximum Effective Current	13.5 A (15%)
---------------------------	--------------

Power factor (cos φ)	0.70
----------------------	------

Welding current values	160 A ; 26.4 V (15%)
------------------------	----------------------

	100 A ; 24.0 V (60%)
--	----------------------

	80 A ; 23.2 V (100%)
--	----------------------

Open-circuit voltage	85 V (DC)
----------------------	-----------

Welding Current Setting Range	30 - 160 A
-------------------------------	------------

Fuse Value and Type	16 A (delay action)
---------------------	---------------------

Protection class	IP21S
------------------	-------

Weight (excl. cables)	6.3 kg
-----------------------	--------

Cooling system	Ventilation cooling
----------------	---------------------

Dimensions (W x H x D)	138 x 250 x 370 mm
------------------------	--------------------

Approvals	CE, EN 60974-1, EN 60974-10
-----------	-----------------------------

Askaynak carries on business in conformance with **Waste Electrical and Electronic Equipment Control (WEEE)** regulation. As per this regulation; Askaynak recalls end-of-life electronic equipment as same as the amount of electronic equipment manufactured by Askaynak

# GÉNÉRATEURS ASKAYNAK INVERTER (BY LINCOLN)

## ► Askaynak Inverter 205-Super

### ► SUPERIOR WELDING CAPABILITY

You will be able to achieve seamless welding seams thanks to uninterrupted welding with 2.5, 3.25 and 4.00 mm diameter rutilé and especially basic electrodes on unalloyed, low alloyed and stainless steel materials.

### ► ENVIRONMENTALLY FRIENDLY

Inverter 205-Super doesn't contaminate the mains since it doesn't produce noise emission and in terms of electromagnetic it doesn't interfere with other machines and measurement devices located in the environment. In addition; since it isn't get affected by mains hums or electromagnetic fields of other equipment operating nearby, no performance loss occurs during the welding process.

### ► LONG-LASTING SOCKETS WITH CE CERTIFICATE!

While 16x25 mm small welding sockets are being used for many inverter type portable welding machines within the market, 35x50 mm long-lasting and high-strength CE certified welding sockets are used in Askaynak Inverter 205-Super.

### ► INDUSTRIAL DESIGN

Now cutting under harsh conditions will not be a problem for you and for your machine. Now cutting under harsh conditions will not be a problem for you and for your machine.

### ► COMPLIANCE WITH CE NORMS

You will have all advantages and guarantees offered by CE certificate and regulations regarding LVD and EMC specified in EN 60974-1



## ► Askaynak Inverter 205-Super MMA Welding Machine

### ► SPECIFICATIONS :



Nominal Mains Voltage	220 V ; 1~Ph ; 50/60 Hz	Open-circuit voltage	87 V (DC)
Maximum Power Consumption	6.0 kW (15%)	Welding Current Setting Range	35 - 180 A
Mains Current	38.5 A (17%)	Fuse Value and Type	16 A (delay action)
Maximum Effective Current	15.9 A (17%)	Protection class	IP21S
Power factor (cos φ)	0.70	Weight (excl. cables)	6.7 kg
Welding current values	180 A ; 27.2 V (17%)	Cooling system	Ventilation cooling
	110 A ; 24.4 V (60%)	Dimensions (W x H x D)	138 x 250 x 370 mm
	80 A ; 23.2 V (100%)	Approvals	CE, EN 60974-1, EN 60974-10

Askaynak carries on business in conformance with **Waste Electrical and Electronic Equipment Control (WEEE)** regulation. As per this regulation; Askaynak recalls end-of-life electronic equipment as same as the amount of electronic equipment manufactured by Askaynak.

# GÉNÉRATEURS ASKAYNAK INVERTER (BY LINCOLN)

## ► Askaynak Inverter 255-Ultra

### ► LOW POWER CONSUMPTION

Since the power is used efficiently and at optimum level, your power consumption will decrease and energy saving will be approximately 25-30%\* compared to conventional rectifiers.

(\*) Energy saving may vary depending on operating conditions

### ► ABILITY FOR WORKING WITH LONG CABLES

Since you will obtain 250A welding current even at 18% voltage drops up to 310V, you will be able to perform welding without any performance loss during the applications requiring long cables and extensions

### ► SUPERIOR WELDING PERFORMANCE

You will be able to achieve perfect weld beads due to uninterrupted welding with 5.0 mm diameter rutile and especially basic coated electrodes on unalloyed, low alloyed and stainless steel materials.

### ► INDUSTRIAL DESIGN

Welding applications under heavy working conditions will not be a problem for you and your machine.

### ► COMPLIANCE WITH CE NORMS

You will have all advantages and guarantees offered by CE certificate and regulations regarding LVD and EMC specified in EN 60974-1 and EN 60974-10 standards.



► **EXCELLENT WELDING PERFORMANCE  
AND HIGH QUALITY WELDING BEADS**

You will be able to achieve high quality welding beads free from spatter during welding applications performed with rutile and basic coated electrodes having diameters between 2.5 mm and 5.0 mm and by this way you will improve your productivity and quality of your works and EN 60974-10 standards.



GARANTIE  
**1**  
ANS



# ▶ Askaynak Inverter 255-Ultra Manual Metal Arc Welding Machine

## ▶ SPECIFICATIONS :



Nominal Mains Voltage	380-400 V ; 3~Ph ; 50/60 Hz	Open-Circuit Voltage	47 V (DC)
Max. Power Consumption	9.5 kW (30%)	Welding Current Setting Range	30 - 250 A
Mains Current	14,5 A (30%)	Fuse Value and Type	3 x 20 A (delay action)
Max. Effective Current	8.0 A	Protection Class	IP21S
Power Factor (cosφ)	0.96 (30%)	Weight (excl. cables)	13.5 kg
Welding Current Values	250 A ; 30.0 V (30%)	Cooling System	Ventilation cooling
	180 A ; 27.2 V (60%)	Dimensions (W x H x D)	165 x 280 x 440 mm
	150 A ; 26.0 V (100%)	Approvals	CE, EN 60974-1, EN 60974-10

Askaynak carries on business in conformance with **Waste Electrical and Electronic Equipment Control (WEEE)** regulation. As per this regulation; Askaynak recalls end-of-life electronic equipment as same as the amount of electronic equipment manufactured by Askaynak.





# MMA CONSOMMABLES

# ÉLECTRODES RUTILE UNIVERSELLES

## ▶ 6013 PLUS+

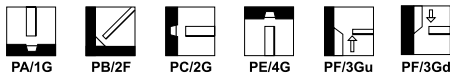
### ▶ CLASSIFICATION

AWS A5.1 E6013  
EN ISO 2560-A E 42 0 RC 11

### ▶ GENERAL DESCRIPTION

6013 PLUS+ is a rutile-cellulosic type coated electrode with medium recovery. It can be used in all positions including vertical downward position. It is easy to bend electrode, this property brings great convenience to reach the welding groove in difficult to reach areas. Arc stability is high. Especially the thin sheets can be welded easily. It gives uniform and smooth weld beads with easy slag removal. It is very easy to strike and re-strike.

### ▶ WELDING POSITIONS (ISO/ASME)



### ▶ CURRENT TYPE

DC - ; DC + ; AC min 50 V

### ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si
0.07	0.40	0.35

### ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Typical values	Condition	Yield strength	Tensile strength	Elongation (%)	Impact ISO-V(J)
		(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )		0°C
	AW	450	540	25	60

### ▶ PACKAGING AND AVAILABLE SIZES

Carton + PE foil	Diameter (mm)	2.5	4.0	3.2
	Length (mm)	350	350	350
Pieces / unit	100	100	100	
Net weight/unit (kg)	1.9	3.0	4.6	



## ▶ SAF-FRO G53T

### ▶ CLASSIFICATION

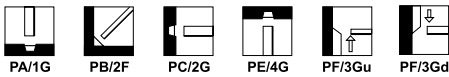
AWS A5.1 E6013  
EN ISO 2560-A E 42 0 RC 11



### ▶ GENERAL DESCRIPTION

SAF-FRO G53T is a rutile-cellulosic type coated electrode with medium recovery. It can be used in all positions including vertical downwards position. It is easy to bend electrode, this property brings great convenience to reach the welding groove in difficult to reach areas. Arc stability is high. Especially the thin sheets can be welded easily. It gives uniform and smooth weld beads with easy slag removal. It is very easy to strike and re-strike.

### ▶ WELDING POSITIONS (ISO/ASME)



### ▶ CURRENT TYPE

DC - ; DC + ; AC min 50 V

### ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si
0.07	0.40	0.35

### ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

	Condition	Yield strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation (%)	Impact ISO-V(J) 0°C
Typical values	AW	450	540	25	60

### ▶ PACKAGING AND AVAILABLE SIZES

Carton + PE foil	Diameter (mm)	2.5	4.0	3.2
	Length (mm)	350	350	350
Pieces / unit	100	100	100	
Net weight/unit (kg)	1.9	3.0	4.6	

## ▶ SAF-FRO 7018-1



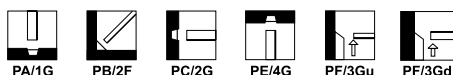
### ▶ CLASSIFICATION

AWS A5.1 E7018-1 H4  
EN ISO 2560-A E 46 5 B 32 H5

### ▶ GENERAL DESCRIPTION

SAF-FRO 7018-1 is a basic coated electrode. Weld metal has high impact strength at low temperatures. As the weld metal is very resistant to hot cracking, it is used particularly to weld rigidly restrained mass structures where high welding stresses are unavoidable. The slag is easy to remove and it gives very high quality, smooth weld beads. It has 125 % metal recovery.

### ▶ WELDING POSITIONS (ISO/ASME)



### ▶ CURRENT TYPE

DC + ; AC min 65 V

### ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

ABS	BV	DNV-GL	LR	GOST	NAKS
3H5, 3Y	3YHHH	3YH5	3m 3Ym H5	+	+

### ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si
0.07	1.20	0.50

### ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Typical values	Condition	Yield strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation (%)	Impact ISO-V(J)	
					-20°C	-50°C
	AW	480	580	30	180	120

### ▶ PACKAGING AND AVAILABLE SIZES

Carton + PE foil	Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Length (mm)	350	350	450	450
Pieces / unit	90	90	90	90	
Net weight/unit (kg)	2.2	3.4	6.6	6.4	

## ÉLECTRODES INOXYDABLE À ENROBAGE RUTILE

Électrode de soudage à l'ARC :



### SAFINOX R 308L

#### ▶ CARACTÉRISTIQUES ET APPLICATIONS :

Électrode inox pour le soudage des aciers type 18.8 et 20.10. Grande facilité d'emploi. Très bel aspect. Spéciale aciers bas carbone. Soudage des aciers inoxydables du type Z 2 CN 18.10 à Z 12 CN 18.10. Soudage en toutes positions sauf verticale descendante. Proposée en packaging carton (CBOX) et en packaging sous-vide (VPMD)



Normes  
EN ISO 3581-A  
E 19 9 L R 12  
AWS A-5.4  
E 308L-17

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / carton	Emballage	Référence
2,0	300	310	930	CBOX	W000288726
2,0	300	150	900	VPMD	W000288732
2,5	300	190	570	CBOX	W000288727
2,5	300	90	540	VPMD	W000288733
3,2	350	120	360	CBOX	W000288729
3,2	350	55	330	VPMD	W000288735
4,0	350	80	240	CBOX	W000288730

#### ▶ NATURE DU COURANT :

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif :  $U_o > 50$  V avec valise

### SAFINOX R 309L

#### ▶ CARACTÉRISTIQUES ET APPLICATIONS :

Électrode pour le soudage des aciers inoxydables des nuances 24% de Cr, 12% de Ni à très basse teneur en carbone et pour le soudage des aciers dissemblables non alliés ou faiblement alliés avec acier inoxydable. Cordon lisse de très bel aspect et laitier d'enlèvement très facile.



Normes  
EN ISO 3581-A  
E 23 12 L R 12  
AWS A-5.4  
E 309L-17

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / carton	Emballage	Référence
2,5	300	200	600	CBOX	W000288838
2,5	300	90	540	VPMD	W000288841
3,2	350	120	360	CBOX	W000288839
3,2	350	55	330	VPMD	W000288842
4,0	350	80	240	CBOX	W000288840

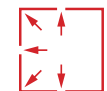
#### ▶ NATURE DU COURANT :

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.

### SAFINOX R 316L

#### ▶ CARACTÉRISTIQUES ET APPLICATIONS :

Électrode inox pour le soudage des aciers type 18.8.3 et 20.10.3 à très basse teneur en carbone. Grande facilité d'emploi. Très bel aspect. Soudage des aciers inoxydables du type Z 2 CND 17.12. Soudage de bel aspect en toutes positions sauf verticale descendante. Proposée en packaging carton (CBOX) et en packaging sous-vide (VPMD).



Normes  
EN ISO 3581-A  
E 19 12 3 LR 12  
AWS A-5.4  
E 316L-17

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / carton	Emballage	Référence
1,6	300	250	1500	VPMD	W000375898
2,0	300	310	930	CBOX	W000288791
2,0	300	150	900	VPMD	W000288796
2,5	300	190	570	CBOX	W000288792
2,5	300	90	540	VPMD	W000288797
3,2	350	120	360	CBOX	W000288793
3,2	350	55	330	VPMD	W000288798
4,0	350	80	240	CBOX	W000288794

#### ▶ NATURE DU COURANT :

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif :  $U_o > 60$  V avec valise

## ▶ STARINOX 310



### ▶ CLASSIFICATION

EN 3581-A: E 25 20 R 12  
AWS A5.4: E 310-16

### ▶ GENERAL DESCRIPTION

STARINOX 310 è un elettrodo rutilo per la saldatura di acciai identici / simili resistenti al calore e getti. Indicato per la saldatura di AISI 310 e leghe resistenti al calore. Le applicazioni tipiche sono in combustori a letto fluido, forni, tubi radianti, tubi per la raffinazione del petrolio e caldaie vapore, bruciatori e camere di combustione.

### ▶ ANALISI CHIMICA

	C	Mn	Si	Cr	Ni
Metallo depositato	0.1	1.7	0.6	27	21

### ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

	Yield strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation (%)	Impact ISO-V(J) +20°C
Typical values	350	550	30	60

### ▶ MATERIALI

AISI 310; 1.4845 (X8CrNi25-21); 1.4841 (X15CrNiSi25-21); 1.4828 (X15CrNiSi20-12)

### ▶ WELDING POSITIONS (ISO/ASME)



### ▶ CONDIZIONI DI IMMAGAZZINAMENTO

Mantenere asciutto ed evitare la condensa. Ricondizionamento normalmente non richiesto. Se necessario, 250°-300°C per 1 ora, max per 5 volte.  
Corrente e posizione di saldatura

### ▶ DATI DI IMBALLO

Diametro (mm)	Lunghezza (mm)	Corrente (A)	Peso approssimato (Kg/1000)	VPMD	
				Elettrodi per confezione	Code
2.5	300	50-90	18.7	90	W000258707
3.2	350	80-110	36.1	55	W000258708
4.0	350	110-130	53.7	35	W000258709

## ▶ SAF-FRO P-312



### ▶ CLASSIFICATION

**AWS A5.4** E312-16  
**EN ISO 2560-A** E 29 9 R 12

**DIN 8555:** E9-UM-200 CK  
**Werksto-Nr :** 1.4337

### ▶ GENERAL DESCRIPTION

SAF-FRO P-312 is a rutile coated electrode. It gives a filler metal of the Cr-Ni type. Due to its high tensile and impact resistance, it is used for the joining and build up welding of steels with a high tendency to cracking. It is especially developed for maintenance and repair welding

### ▶ WELDING POSITIONS (ISO/ASME)



### ▶ CURRENT TYPE

DC + ; AC min 50 V

### ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Si	MN	Cr	Ni
0.10	0.50	0.50	29	9

### ▶ APPROVALS

GOST

+

### ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Typical values	Condition	Yield strength	Tensile strength	Elongation (%)	Impact ISO-V(J)	Hardness
		(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )		+20°C	HB
	AW	600	800	25	200 (as welded)	120 (after cold working)

### ▶ PACKAGING AND AVAILABLE SIZES

Carton + PE foil	Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Length (mm)	250	300	350	350
Pieces / unit	95	60	40	25	
Net weight/unit (kg)	1.5	1.9	6.6	2.3	

## ► SAF-FRO P-312

### ► EXAMPLES OF MATERIALS TO BE WELDED

Unalloyed steels, high carbon steels (1.4085 : G-X 70 Cr 29), high alloyed steels, tool steels, spring steels, high speed steels, cast pieces and air hardenable armour steel plates that have poor weldability can be welded with SAF-FRO P-312. Joining of unalloyed or low alloyed steels with stainless steels and build up welding of gears and shafts are among its application areas. Generally, there is no preheating requirement before welding. If preheating is necessary, preheating temperature might be less than that required for other electrodes. SAF-FRO P-312 should not be used for the welding of parts that are continuously operating at temperatures exceeding 450°C. Interpass temperature should be controlled in multipass applications.

EN	W.Nr.	EN	W.Nr.
X6 Cr	17 1.4016	X20 Cr13	1.4021
X7 Cr	14 1.4001	G-X70 Cr 29	1.4085
X15 Cr	13 1.4024		

### ► CALCULATION DATA

Sizes Diam. x length (mm)	Current range (A)	Current type	Electrode Weight [ g/100 pcs ]
2.5x250	55-85	DC+	1540
3.2x300	80-120	DC+	3180
4.0x350	110-160	DC+	5450
5.0x350	150-180	DC+	9130



## ▶ SAF-FRO P-316L



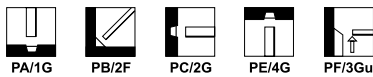
### ▶ CLASSIFICATION

AWS A5.4            E316L-16  
EN ISO 3581-A    E 19 12 3 LR 12

### ▶ GENERAL DESCRIPTION

SAF-FRO P-316L is a low carbon rutile coated electrode. It gives a filler metal of the Cr-Ni-Mo type. Excellent quality smooth weld beads are highly resistant to acids and to intergranular corrosion at operating temperatures up to 350°C. It gives a stable arc and the slag is easy to remove.

### ▶ WELDING POSITIONS (ISO/ASME)



### ▶ CURRENT TYPE

DC + ; AC min 50 V

### ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.03	0.80	0.70	17	11	2.9

### ▶ APPROVALS

ABS	BV	DNV-GL	GOST
E316L -16	316L	NV 316L	+

### ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Typical values	Condition	Yield strength	Tensile strength	Elongation (%)	Impact ISO-V(J)
		(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )		+20°C
	AW	490	600	35	60

### ▶ PACKAGING AND AVAILABLE SIZES

Carton + PE foil	Diameter (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0
	Length (mm)	250	250	300	350
Pieces / unit	175	100	65	40	
Net weight/unit (kg)	1.6	1.6	1.9	2.0	

## ▶ SAF-FRO P-316L



### ▶ EXAMPLES OF MATERIALS TO BE WELDED

SAF-FRO P-316L can be used in the welding of pipes, tanks and vessels that are used in chemical, paint and paper industries. Cr Ni- Mo steels, steel cast parts and pipes that are used for acid, gas and vapor transmission can also be welded with this electrode. SAF-FRO P-316L can also be used in the build up welding of leakproof surfaces.

	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W. Nr.
<b>Extra Low Carbon Stainless Steels (C &lt; %0.03) :</b>	X2 CrNiMo 17 12 2	-	1.4404
	X2 CrNiMo 18 14 3	-	1.4435
	X2 CrNiMoN 17 11 2	-	1.4406
	X2 CrNiMoN 17 13 3	-	1.4429
<b>Medium Carbon Stainless Steels (C &gt; %0.03)</b>	X4 CrNiMo 17 12 2	-	1.4401
	X4 CrNiMo 17 13 3	-	1.4436
	-	G-X5 CrNiMo 19 11	1.4408
<b>Stabilized Stainless Steels (Nb/Ti)</b>	X6 CrNiMoTi 17 12 2	-	1.4571
	X6 CrNiMoNb 17 12 2	-	1.4580
	X6 CrNiNb 18 10	-	1.4550
	-	G-X5 CrNiNb 19 10	1.4552

### ▶ CALCULATION DATA

Sizes Diam. x length (mm)	Current range (A)	Current type	Electrode Weight [ g/100 pcs ]
2.0x250	40-60	DC+	930
2.5x250	50-80	DC+	1620
3.2x300	80-120	DC+	2940
4.0x350	100-145	DC+	4920

# ÉLECTRODES DE RÉPARATION ET DE RECHARGEMENT:

## ▶ **STARCAST NiFe**

Électrode pour la réparation des fontes

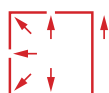
### ▶ **CARACTÉRISTIQUES ET APPLICATIONS :**

Électrode conçue pour le soudage des fontes à haute résistance, des fontes nodulaires, des fontes difficilement soudables. Assemblage fonte-acier. Rattrapage des défauts de fonderie. Rechargement à froid de toutes pièces en fonte. Proposée en packaging sous-vide (VPMD).



### ▶ **NATURE DU COURANT :**

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif :  $U_o > 60$  V avec valise



Normes  
**EN ISO 1071**  
 E Ni Fe Ci 1  
**AWS SFA-5.15**  
 E Ni Fe Ci

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / carton	Emballage	Référence
2,5	300		0	VPMD	W100258777
3,2	300		0	VPMD	W100258778
4,0	350		0	VPMD	W100258779

## ▶ **SAFDUR 800 E**

Électrode de rechargement

Électrode donnant un dépôt avec une résistance à l'abrasion sévère à chaud ( $t \leq 650^\circ\text{C}$ ). Cas d'applications possibles :

- sidérurgie : désintégrateur de minerais, dents et grilles.
- production de matériaux de construction et minéraux divers : carrières, cimenteries...
- agriculture : instruments aratoires ; battoirs à grains...

C'est une électrode à enrobage basique graphitique à 200% de rendement déposant une fonte au chrome spéciale.



Normes  
**EN 14700**  
 E Fe16

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / carton	Emballage	Référence
3,2	350	90	270	CBOX	W000258794
4,0	450	55	165	CBOX	W000258795

### ▶ **NATURE DU COURANT :**

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.

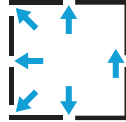
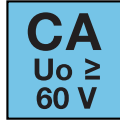
# Electrodes enrobées :

## Electrodes de rechargement

### SAFER R 400

#### Normes :

- EN 14700  
E Fe1
- DIN 8555  
E1-UM-400



#### APPLICATIONS :

- rechargement de rails et appareils de voie en acier au carbone, glissières, arbres, godets, galets de ponts roulants, outils agricoles, T.P.
- cette électrode peut être utilisée comme sous-couche de la SAFER R 600.

#### CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES :

- électrode à enrobage rutile très facile d'emploi déposant un acier au chrome.
- faible tension d'amorçage.
- le cordon est de bel aspect et le laitier se détache facilement.
- la dureté à l'état brut est de 240 à 290 HV ; elle peut atteindre 400 HV après trempe à l'eau.
- déposer 3 couches au maximum.

#### Pour commander

Ø en mm	Long. en mm	Packaging carton (CBOX)			Poids au mille en kg
		Qté / étui	Qté / caisse	Référence	
3.15	450	165	495	W000258788	38,3
4.0	450	120	360	W000258789	56,8
5.0	450	85	255	W000258790	86,3

#### CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES - EN ISO 15792-1:

	Dureté	Conditions				
Valeur type	240-290 HV10	Brut de soudage				
	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>Mn</b>	<b>Fe</b>	
Valeur type	0.1	0.3	2.4	0.6	Restant	

#### CRITÈRE DE CHOIX

	Moyen	Bon	Très bon	Excellent
Choc	[Progressive bar from Moyen to Très bon]			
Abrasion	[Progressive bar from Moyen to Très bon]			
Tenue à chaud	[Progressive bar from Moyen to Très bon]			

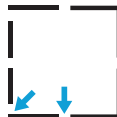


# Electrodes pour le soudage des alliages d'aluminium-silicium :

## ▶ **ALCORD 5 Si**

### Normes :

- DIN 1732  
E-AISi 5
- AWS A 5.3  
E 4043



### ▶ APPLICATIONS :

- principalement utilisée pour le soudage des alliages d'aluminium de fonderie jusqu'à 6 % de silicium.
- cette électrode peut être également utilisée pour l'AS 12 et selon les conditions de services pour le soudage de

### ▶ CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES :

- tenir l'électrode verticale et maintenir un arc très court.
- pour pièces d'épaisseur supérieure à 4 mm, l'amorçage et le début de la soudure sont facilités par un préchauffage local de 150 °C - 200 °C. Craint l'humidité. Correctement éliminer le laitier et broser après soudage.
- refermer impérativement l'étui après prélèvement de chaque électrode et stocker au sec. Eliminer correctement le laitier et bien broser après soudage.

### Pour commander

Ø en mm	Long. en mm	Packaging carton (CBOX)		Poids au mille en kg
		Qté / étui	Référence	
2.5	350	122	W000289025	9,0
3.2	350	152	W000289026	13,2

### ▶ CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES - EN ISO 15792-1:

	Rm (MPa)	Re (MPa)	A (%)
Valeur type	≥ 160	≥ 90	≥ 15

### ▶ ANALYSE CHIMIQUE - EN ISO 6847 :

	Ai	Si	Fe
Valeur type	restant	5	0.1



# ACCESSOIRES MMA

## ÉTUVES PORTABLES

### ► WELDRY 372 INOX

Les BUFFALO 405X & 670X sont des rectifieurs très robustes conçus pour être utilisés dans des conditions extrêmes. Étuves portables pour le maintien en température des électrodes enrobées à proximité du lieu de soudage. Préserve les électrodes de la reprise d'humidité pour éviter la présence d'hydrogène dans les cordons de soudure

#### ► LES PRODUITS

- Corps en acier inoxydable pour résistance accrue aux conditions difficiles.
- Poignée de manutention qui la rend transportable à souhait.
- Préréglé à 120°C ce qui évite les erreurs d'opérateurs.
- Résistance électrique entourant le réservoir à électrode ce qui permet une excellente répartition de température



## PINCES PORTE-ÉLECTRODES (PPE)

### ► CAÏMAN 200/400/600

- Pince porte-électrodes économique.
- Manche polyamide chargé fibre de verre.
- Contact par mâchoires laiton.
- Classe d'isolation : B.



W000010567 CAÏMAN 200  
W000010568 CAÏMAN 400  
W000010569 CAÏMAN 600

PPE à levier  
tête ouverte

### ► OPTIMUS 300/400/500

- La pince dédiée aux applications intensives.
- Manche aéré et ergonomique
- qui permet un excellent maintien de l'électrode.
- Classe d'isolation : A.



W000010410 OPTIMUS 300  
W000010411 OPTIMUS 400  
W000010412 OPTIMUS 500

PPE à levier  
tête fermée

### ► STUBBY

- 400 A à 35%.
- Câble Ø : 70 mm².
- Électrode Ø : 6,3 mm.
- Tête monobloc en fibre de verre + pièces de rechange disponibles.
- Serrage pas à droite.



W000010036





## ACCESSOIRES DE SOUDAGE

### ► Brosse 4 rangs en acier trempé

W000010163



### ► Brosse 4 rangs en inox

W000010165



### ► Marteau tête acier et manche bois

W000010801



## KITS ARC

Kit accessoires pour l'électrode prêt à l'emploi pour un gain de temps assuré.

### ► KIT 25C25

- Pour le soudage semi professionnel.
- Maxi 200 A à 35%.
- Connecteur 9 mm (câble 16-25 mm<sup>2</sup>).
- Prise de masse CAÏMAN 200 (câble 3 m).
- Prise de masse HIPPO 200 (câble 3 m).

W000011138

### ► KIT 25C25+

- Idéal pour petit générateurs sur interventions chantier.
- Maxi 300 A à 35%.
- Diamètre de l'électrode : 4 mm.
- Connecteur 9 mm (câble 16-25 mm<sup>2</sup>).
- Prise de masse SEGURA 300 (câble 3 m).
- Prise de masse HIPPO 400 (câble 2 m).

W000260683

### ► KIT 25C50

- Idéal pour application soutenue.
- Maxi 300 A à 35%.
- Diamètre de l'électrode : 4 mm.
- Connecteur 13 mm (câble 25-50 mm<sup>2</sup>).
- Prise de masse SEGURA 300 (câble 3 m).
- Prise de masse HIPPO 400 (câble 3 m)

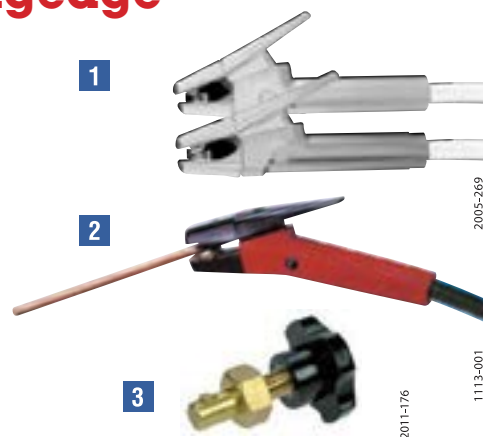
W000260684



# TORCHES ET ÉLECTRODES POUR LE GOUGEAGE

## ► Torches et électrodes pour le gougeage

Désignation	Intensité	Ø maxi d'électrodes	Pour commander
<b>1 FLAIR 600</b>	600 A	10 mm	W000010136
<b>1 FLAIR 1600</b>	1 600 A	19 mm	W000010118
<b>2 ARCAIR K 4000</b>	1 000 A	13 mm	W000010992
<b>3 ADAPTATEUR ARCAIR</b>	-	-	W000370297



## ► Torches et électrodes pour le gougeage

Désignation diamètre x longueur (mm)	Quantité par étui mille	Poids brut par étui kg	Intensité mini A	Intensité maxi A	Pression d'air bars	Débit d'air m³/h	Pour commander
<b>CARBONAIR 4 x 305</b>	0,100	0,78	150	250	4,0	15	W000010645
<b>CARBONAIR 5 x 305</b>	0,100	1,08	200	250	4,0	15	W000010443
<b>CARBONAIR 6,4 x 305</b>	0,050	0,98	320	370	4,0	15	W000010444
<b>CARBONAIR 8 x 305</b>	0,050	1,34	400	450	5,5	40	W000010445
<b>CARBONAIR 10 x 305</b>	0,050	2,15	500	550	5,5	40	W000010446
<b>CARBONAIR 13 x 305</b>	0,050	3,55	800	1 000	5,5	50	W000010447
<b>CARBONAIR PLUS 8 x 355*</b>	0,050	1,80	500	550	5,5	40	W000010448
<b>CARBONAIR PLUS 10 x 430*</b>	0,050	3,22	600	650	5,5	40	W000010449
<b>CARBONAIR PLUS 13 x 430*</b>	0,050	4,97	800	1 000	5,5	50	W000010450
<b>CARBONAIR PLUS 16 x 430*</b>	0,025	3,70	1 000	1 200	6,9	60	W000010451
<b>CARBONAIR PLUS 19 x 430*</b>	0,025	5,17	1 200	1 400	6,9	60	W000010452



# MASQUES ÉLECTRONIQUES

## ► EUROSPEED LS / CHAMELEON 4V+ LS

Tout le confort et la sécurité de la technologie cristaux liquides dans une cagoule de soudage.

### ► EUROSPEED LS

- Forme enveloppante pour une protection optimale de la tête
- Mode meulage interne.
- Serre tête simple et confortable.

GARANTIE  
**1**  
ANS



### ► CHAMELEON 4V+ LS - RÉGLAGES DIGITAUX 3 CAPTEURS

- Forme enveloppante pour une protection optimale de la tête.
- Serre-tête à crémaillère réglable sur 4 plans, avec coussin de confort.
- Auto-start : le masque démarre automatiquement
- Reset : 2 pressions sur ce bouton pour réinitialiser vos paramètres.
- Témoin d'indication de batterie faible s'allume lorsqu'il reste 2 à 3 jours d'autonomie



GARANTIE  
**1**  
ANS

**Masques livrés avec :**  
2 écrans de protection extérieurs, 1 écran intérieur, 1 bandeau antitranspiration et 1 coussin de confort

**Masques livrés avec :**  
5 écrans de protection extérieurs, 2 écrans intérieurs, 1 bandeau anti-transpiration et 1 coussin de confort sur serre-tête

	EUROSPEED LS / BLACKROBOT	CHAMELEON 4V+ LS
Applications	Tous procédés de soudage sauf Laser et Oxyacétylénique	Tous procédés de soudage Recommandé pour le TIG
Type de cellule	Teinte variable DIN 3.5/9-13.	Teinte variable DIN 3/8-13.
Classe optique	1/ 1/ 1/ 2	
Teinte	Variable interne	Variable
Dimensions	110 x 90 x 9 mm	110 x 90 x 10 mm
Poids (cellule+masque+serre tête)	475 g	614 g
Champ de vision	98 x 44 mm	97 x 60 mm
Teinte claire	DIN 3.5	DIN 3
Teinte sombre	Variable de 9 à 13	Variable de 8 à 13
Temps de réaction clair - sombre	1/25000 s.	1/20000 s.
Réglage de la sensibilité	Ajuster par bouton de réglage infini	Oui
Retour à l'état clair	Réglable de 0,1 à 1 sec	Variable de 1 à 0,1 sec
Capteurs	2 optiques indépendants	3 optiques indépendants haute sensibilité
Mode meulage (teinte 4)	Externe	Oui
Alimentation	Cellules solaires + batterie remplaçable (2 x AAA piles alcalines. Alarme de batterie faible; Bouton de test	2 piles lithium CR2450 3 Volts + cellules solaires
Protection	Protection permanente contre UV et IR	Permanente UV et IR

#### Référence

Masque	W000403824	W000403668
Version Blackrobot	W000403824-1	-
Cellule LCD	W000404097	W000402680



# TIG GÉNÉRATEURS

## ▶ **ASPECT® 300**

### pour d'excellentes performances en soudage TIG

- Technologie de forme d'onde avancée pour les meilleures performances de soudage de l'aluminium.
- Excellentes caractéristiques de soudage pour les procédés TIG AC, TIG DC et EE.
- Fréquence variable en AC (40-400 Hz] pour le contrôle de la vitesse de soudage et de la pénétration.
- Décapage et pénétration réglables pour d'excellents résultats en soudage aluminium.
- Le panneau de commande entièrement fonctionnel et convivial, doté d'un graphique et d'un affichage numérique, permet de régler facilement tous les paramètres de soudage.
- Circuit buck-boost triphasé , 30% de plus pour les courants de sortie avec le même courant d'entrée, connectable en 230-400V (15%-10%) triphasé, faible consommation de courant, réduction d'énergie, très faible distorsion des harmoniques.
- Construction robuste Indice de protection [IP23] et Circuits Imprimés totalement protégés combinés a une conception "tunnel" limitent la contamination afin de prolonger la durée de vie des équipements dans des conditions environnementales difficiles
- Excellentes performances en soudage Aluminium
- Refroidisseur et chariot disponibles en option.
- Possibilité de souder avec électrodes cellulosiques.

### ▶ **EQUIPEMENTS INCLUS**

- Cable d'alimentation (3m)
- raccordement gaz



#### Entrée



#### Sortie



**Cellulosique**

#### Procédés

Électrode Enrobée,  
TIG AC/DC, TIG Lift, TIG HF,  
TIG pulsé

#### Applications

- Applications dans l'industrie lourde
- Installations industrielles
- Maintenance et réparation
- Tuyauterie industrielle
- Agro-alimentaire
- Construction métallique
- Industrie aéronautique
- Industrie chimique
- Industrie nucléaire
- Solutions en aluminium

Produit	Référence	Tension d'alimentation	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Refroidissement	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)	Indice de protection / Classe d'isolation
Aspect® 300	K12058-1	230/400V/3Ph	2-300	300A/22V/35% 200A/18V/100%	32/20	43	455 x 301 x 632	IP23 / H	IP23S / H

## ▶ ASPECT® 300

**Technologie Onduleur Avancée pour des performances TIG supérieures. Excellent amorçage d'arc HF pour un arc stable, précis et rapide.**

- Excellentes performances de l'arc : amorçage HF parfait, arc stable, précis et rapide (en pulsé et sans pulsations)
- Afficheurs numériques et système de commande innovant, à partir de la torche, rendent le réglage des paramètres de soudage encore plus simple.
- Efficacité énergétique — circuit PFC, rendement élevé, mode vert.
- Poste portable : petit et léger
- PFC, protection 16A, câble d'entrée de 100 m, générateur prêt.
- Conception robuste — PCB en pot, conception True HD (protection spéciale pour une utilisation dans des conditions difficiles).
- Garantie 3 ans sur pièces et main-d'œuvre
- Commande à distance en option.
- Fonction Up/Down
- Avantages de la PFC (Power Factor Correction) : 30% de courant de sortie en plus pour le même courant d'alimentation, convient pour 115-230V (+15%-10%) monophasé, faible consommation de courant, économie d'énergie, faibles harmoniques de courant et réduction du CO<sub>2</sub>; total produit par le processus de soudage.



Entrée



Sortie



Procédés

Électrode enrobée, TIG au touché, TIG HF, TIG pulsé

Applications

- Industrie légère
- Sports motorisés
- Maintenance et réparation
- Agro-alimentaire
- Service d'intervention
- Industrie chimique

Produit	Référence	Tension d'alimentation	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Refroidissement	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)	Indice de protection / Classe d'isolation
Invertec® 220TPX	K12057-1	115/230V ±15% [50-60 Hz]	5-220	220A/18,8V/25% 150A/16V/100%	16	Air	328 x 212 x 465	13	IP23 / H

## ▶ **INVERTEC® 175TP**

**La meilleure technologie de soudage TIG DC sur le marché.  
Interface conviviale.**

- Conception robuste avec cartes électroniques vernies
- Compatibilité améliorée aux groupes électrogènes : Variation de +/- 20% de la tension d'entrée, contrôleur PFC.
- Compatible avec les câbles primaires de grande longueur (jusqu'à 70 m avec section de 2,5 mm)
- Excellent soudage en mode TIG HF et TIG Lift
- Fonction Hot Start et dispositif anti-collage
- Portable — poids léger : seulement 10,2 kg.
- Niveau sonore réduit, grâce à un ventilateur de refroidissement intelligent
- Économie d'énergie — faible consommation de courant.
- Afficheurs numériques et système de commande innovant, à partir de la torche, rendent le réglage des paramètres de soudage encore plus simple.
- Garantie 2 ans
- Commande à distance en option.

### ▶ **EQUIPEMENTS INCLUS**

- Cable d'alimentation avec prise 16 A
- Kit de raccordement gaz



#### Entrée



#### Sortie



#### Procédés

Électrode enrobée, TIG au touché, TIG HF, TIG pulsé

#### Applications

- Industrie légère
- Sports motorisés
- Maintenance et réparation
- Agro-alimentaire
- Service d'intervention

Produit	Référence	Tension d'alimentation	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Refroidissement	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)	Indice de protection / Classe d'isolation
Invertec® 175TP	K14169-1	230V ±20% (50-60 Hz)	5-175	175A@25% 130A@100%	16	Air	210 x 330 x 480	10,2	IP23 / H

## INVERTEC®220TP

### Technologie de pointe dans le domaine du soudage TIG AC/DC avec une interface conviviale

- Superbe performance d'arc — Excellent allumage HF, arc stable et rapide, courant minimum 2A.
- Fonctions avancées TIG AC & DC — Quatre formes d'ondes, mode Pulsé, Balance et Offset réglables, panneau de contrôle simple et innovant, réglage automatique AC.
- Compatible avec les groupes électrogènes, idéal pour les chantiers et ateliers. Affichage digital lumineux — boutons de configuration faciles, 9 emplacements mémoire, nouveau contrôle de la torche TIG.
- Circuit buck-boost monophasé économe en consommation d'énergie
- Construction robuste Indice de protection [IP23] et Circuits Imprimés totalement protégés combinés à une conception "tunnel" limitent la contamination afin de prolonger la durée de vie des équipements dans des conditions environnementales difficiles
- Excellentes performances en soudage Aluminium
- Fonction Up/Down
- Refroidisseur et chariot disponibles en option.
- Possibilité de souder avec électrodes cellulosiques.

#### ► EQUIPEMENTS INCLUS

- Cable d'alimentation (3m)
- raccordement gaz



#### Entrée



#### Sortie



Cellulosique

#### Procédés

Électrode Enrobée,  
TIG AC/DC, TIG Lift, TIG HF,  
TIG pulsé

#### Applications

- Applications industrielles
- Installations industrielles
- Maintenance et réparation
- Tuyauterie industrielle
- Agro-alimentaire
- Construction métallique
- Industrie aéronautique
- Industrie chimique
- Solutions en aluminium

Produit	Référence	Tension d'alimentation	Gamme de courant [A]	Intensité nominale	Fusible d'alimentation [A]	Refroidissement	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)	Indice de protection / Classe d'isolation
Aspect® 200	K14189-1	115/230V/1Ph ±15%	2-200	200A@35% 130A@100%	16	23	419 x 246 x 506	IP23	IP23S / H



# GÉNÉRATEURS ASKAYNAK INVERTER (BY LINCOLN)

## ► Askaynak Inverter 205-TIG/PULSE Welding Machine

### ► SPECIFICATIONS :



Nominal mains voltage	220 V ; 1-Ph ; 50/60 Hz	Welding current values (MMA)	200 A ; 28.0 V (25%)
Maximum power consumption	7,0 kW (MMA) [25%] 4,6 kW (TIG) [30%]		130 A ; 25.2 V (60%) 100 A ; 24.0 V (100%)
Open-circuit voltage	60 V (DC)	Welding current values (TIG)	200 A ; 18.0 V (30%) 120 A ; 14.8 V (60%) 100 A ; 14.0 V (100%)
Welding current setting range	5 - 200 A	Weight (excl. cables)	13.5 kg
Power factor (cos φ)	1.00	Cooling system	Ventilation cooling
Fuse value and type	16 A (delay action)	Dimensions (W x H x D)	155 x 280 x 465 mm
Mains current	31,7 A (MMA) - 21.0 A (TIG)	Approvals	CE, EN 60974-1, EN 60974-10
Maximum effective current	15,9 A (MMA) - 11.5 A (TIG)		
Protection class	IP21S		

Askaynak carries on business in conformance with Waste Electrical and Electronic Equipment Control (WEEE) equation.  
 'sper this reguaton; Askaynak recalls end-o fe electronic equipment as same asthe amount of electronic equipment manufactured by Askaynak

## ► Askaynak Inverter 205-TIG/PULSE

### ► SUPERIOR WELDING CAPABILITY

It provides excellent results for TIG welding of carbon and stainless steels thanks to its DC current characteristics. You can obtain perfect looking and uninterrupted welds with rutile, basic and stainless steel electrodes with a diameter of 2.5, 3.25 and 4.0 mm on mild, low-alloy and stainless steel materials.

### ► INDUSTRIAL DESIGN

Now welding under harsh conditions will not be a problem for you and for your machine.

### ► LONG-LASTING SOCKETS

Askaynak Inverter 205-TIG/PULSE is equipped with long-lasting and highly durable, CE certified, 35x70 mm welding sockets.

### ► ENVIRONMENTALLY FRIENDLY

Askaynak Inverter 205-TIG/PULSE welding machine does not pollute the electrical network since it does not emit noise to the environment and does not electromagnetically harm other machines and measuring devices in the same environment. Furthermore; you will not experience any loss of performance during welding, as your machine will not be affected by the noise in the mains or by electromagnetic fields emitted by other equipment operating near your machine.

### ► COMPLIANCE WITH CE NORMS

Welding in heavy working conditions is no longer a problem for you and your machine. You will have all the advantages and safeguards of the CE Certificate of Compliance with CE Norms and regulations regarding the LVD and EMC, specified in EN 60974-1 and EN 60974-10 standards.



# ONDULEURS TIG DC / MONOPHASE

## ► PRESTOTIG 160 PFC

### La meilleure technologie de soudage TIG DC sur le marché. Interface conviviale.

- Conception robuste avec cartes électroniques vernies.
- Compatibilité améliorée aux groupes électrogènes :
- Variation de +/- 20% de la tension d'entrée, contrôleur PFC.
- Compatible avec les câbles primaires de grande longueur (jusqu'à 70 m avec section de 2,5 mm<sup>2</sup>)
- Excellent soudage en mode TIG HF et TIG Lift.
- Fonction Hot Start et dispositif anti-collage.
- Portable - poids léger : seulement 9,5 kg.
- Niveau sonore réduit, grâce à un ventilateur de refroidissement intelligent
- Économie d'énergie - faible consommation de courant.
- Panneau de contrôle simple - configuration facile, contrôle total.
- Garantie 2 ans sur pièces et main-d'œuvre.
- Compatible avec groupe électrogène.

### ► PROCÉDÉS

- Electrode enrobée, TIG au touché, TIG HF

### ► APPLICATIONS

- Industrie légère
- Sports motorisés
- Maintenance et réparation
- Agro-alimentaire
- Service d'intervention

Entrée



Sortie



LONGUEUR : 70 m  
SECTION :  
3 x 2,5 mm<sup>2</sup>

GARANTIE



ANS



### ► EQUIPEMENTS INCLUS

- Cable d'alimentation avec prise (3m)
- Cable de masse (3m)
- Kit de raccordement gaz

Produit	Référence	Tension (V)	Tolérance de tension d'entrée	Fréquence (Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Taille du fusible (A) (fusion lente)	Refroidissement (air / eau)	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)	Indice de protection / Classe d'isolation
PRESTOTIG 160 PFC	W000273518	230	+/- 20%	50/60	5-160	160A@35% 120A@100%	16	AIR	205 x 345 x 460	9,5	IP23S / H

## ► PRESTOTIG 180 FORCE

**Technologie Onduleur Avancée pour des performances TIG supérieures. Excellent amorçage d'arc HF pour un arc stable, précis et rapide.**

- Conception robuste avec cartes électroniques vernies
- Compatibilité améliorée aux groupes électrogènes :  
Variation de +/- 20% de la tension d'entrée, contrôleur PFC.
- Compatible avec les câbles primaires de grande longueur (jusqu'à 70 m avec section de 2,5 mm)
- Excellent soudage en mode TIG HF et TIG Lift.
- Fonction Hot Start et dispositif anti-collage.
- Portable - poids léger : seulement 10,2 kg.
- Niveau sonore réduit, grâce un ventilateur de refroidissement intelligent.
- Economie d'énergie - faible consommation de courant.
- Afficheurs numériques et système de commande innovant, 4 partir de la torche, rendent le réglage des paramètres de soudage encore plus simple.
- Garantie 2 ans.
- Commande a distance en option
- Possibilité d'utiliser avec le système autonome de Refroidisseurs par eau FREEZTIG (W000382728).
- Capacité de stockage de programme (30).
- Affichage digital.
- Compatible avec groupe électrogène.



### ► PROCÉDÉS

- Electrode enrobée, TIG au touché, TIG HF

### ► APPLICATIONS

- L'industrie légère
- Sports motorisés
- Maintenance et réparation
- Agro-alimentaire
- Service d'intervention

### ► EQUIPEMENTS INCLUS

- Cable d'alimentation avec prise (3m)
- Cable de masse (3m)
- Kit de raccordement gaz

Produit	Référence	Tension (V)	Tolérance de tension d'entrée	Fréquence (Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Taille du fusible (A) (fusion lente)	Refroidissement (air / eau)	Dimensions H x L x P (mm)	Poids (kg)	Indice de protection / Classe d'isolation
PRESTOTIG 180 FORCE	W000382577	230	+/- 20%	50/60	5-160	160A@40% 130A@100%	16	Air / eau	205 x 345 x 460	10,2	IP23S / H

## ► PRESTOTIG 200 AC/DC

**Technologie de pointe dans le domaine du soudage TIG AC/DC avec une interface conviviale et un système de commande à distance innovant dans la torche.**

- Superbe performance d'arc - Excellent allumage HF, arc stable et rapide, courant minimum 2A.
- Fonctions avancées TIG AC & DC - Quatre formes d'ondes, mode
- Pulsé, Balance et Offset réglables, panneau de contrôle simple et innovant, réglage automatique AC.
- Compatible avec les groupes électrogènes, idéal pour les chantiers et ateliers.
- Possibilité de souder avec électrodes cellulosiques.
- Affichage digital lumineux - boutons de configuration faciles, 9 emplacements mémoire, nouveau contrôle de la torche TIG.
- Circuit buck-boost monophasé économe en consommation d'énergie.
- Construction robuste Indice de protection (IP23) et
- Circuits Imprimés totalement protégés combinés à une conception "tunnel" limitent la contamination afin de prolonger la durée de vie des équipements dans des conditions environnementales difficiles.
- Excellentes performances en soudage Aluminium
- Fonction Up/Down.
- Refroidisseur et chariot disponibles en option.
- Compatible avec groupe électrogène.



### ► PROCÉDÉS

- Electrode Enrobée (dont Cellulosique), TIG AC/DC, TIG Lift, TIG HF, TIG pulsé

### ► APPLICATIONS

- Applications industrielles
- Installations industrielles
- Maintenance et réparation
- Tuyauterie industrielle
- Agro-alimentaire
- Construction métallique
- Industrie aéronautique
- Industrie chimique
- Solutions en aluminium

### ► EQUIPEMENTS INCLUS

- Cable d'alimentation (3m)
- Kit de raccordement gaz

Produit	Référence	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Plage de courant (A)	Intensité nominale	Taille du fusible (A) (fusion lente)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Classe de protection
PRESTOTIG 200 AC/DC	W000404213	115/230V/1Ph +/- 15%	2-200	200A@35% 130A@100%	16A	23	419 x 246 x 506	IP23

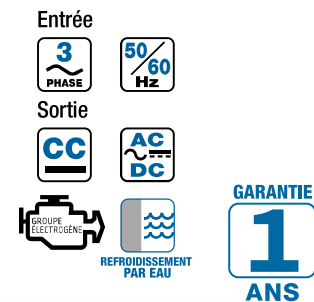
## ▶ **PRESTOTIG 315 AC/DC**

### Pour d'excellentes performances en soudage TIG

- Technologie de forme d'onde avancée pour les meilleures performances de soudage de l'aluminium.
- Excellentes caractéristiques de soudage pour les procédés TIG AC, TIG DC et Électrode enrobée
- Décapage et pénétration réglables pour d'excellents résultats en soudage aluminium.
- Fréquence variable en AC (40-400 Hz) pour le contrôle de la vitesse de soudage et de la pénétration.
- Le panneau de commande entièrement fonctionnel et convivial, doté d'un graphique et d'un affichage numérique, permet de régler facilement tous les paramètres de soudage.
- Possibilité de souder avec électrodes cellulosiques
- Circuit buck-boost triphasé , 30% de plus pour les courants de sortie avec le même courant d'entrée, connectable en 230-400V (+15%-10%) triphasé, faible consommation de courant, réduction d'énergie, très faible distorsion des harmoniques.
- Construction robuste Indice de protection (IP23) et Circuits
- Imprimés totalement protégés combinés à une conception "tunnel" limitent la contamination afin de prolonger la durée de vie des équipements dans des conditions environnementales difficiles.
- Excellentes performances en soudage Aluminium
- Refroidisseur et chariot disponibles en option
- Compatible avec groupe électrogène.

#### ▶ **PROCÉDÉS**

- Électrode Enrobée (dont Cellulosique), TIG AC/DC, TIG Lift, TIG HF TIG pulsé



#### ▶ **EQUIPEMENTS INCLUS**

- Cable d'alimentation (3m)
- Kit de raccordement gaz

#### ▶ **APPLICATIONS**

- Applications dans l'industrie lourde
- Installations industrielles
- Maintenance et réparation
- Tuyauterie industrielle
- Agro-alimentaire
- Construction métallique
- Industrie aéronautique
- Industrie chimique
- Industrie nucléaire
- Solutions en aluminium

Produit	Référence	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Plage de courant (A)	Intensité nominale	Taille du fusible (A) (fusion lente)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
PRESTOTIG 315 AC/DC	W000403603	230/400V/3Ph	2-300	300A/22V/35% 200A/18V/100%	32/20	43	455 x 301 x 632	IP23 / H



# TIG TORCHES

## ▶ **PROTIG NGS & IIS**

PROTIG NGS & IIS est notre gamme Premium de torches pour applications TIG, conçus pour un usage industriel. Deux modèles de torches, PROTIG NG \$ la poignée ergonomique à bouton [EEJ et PROTIG IS, la poignée ronde à lamelle métallique (RU, parfaitement adaptées aux différents besoins du soudeur. La flexibilité, le confort et la personnalisation des réglages de soudage augmentent les performances. Les pièces d'usures brevetées assurent une durée de vie supérieur à la moyenne

La gamme PROTIG est fabriquée selon des normes de qualité élevées et comprend A versions refroidies par air et 3 versions refroidies par eau.

### ▶ **AVANTAGES PRODUIT**

- Poignée bi-composant pour une meilleure prise en main
- Composants de haute qualité
- Robustesse améliorée,
- Gaine cuir
- Large choix de module de commande à distance en option (modèle NG S).
- Fabrication Française (modèle III S).

### ▶ **APPLICATIONS**

- Serrurerie
- Métallerie
- Maintenance
- Chaudronnerie.

## ▶ **PROTIG NGS**

### **Le manche ergonomique à bouton.**

une poignée ergonomique, un grip coloré et souple pour l'amélioration du confort du soudeur. Ces torches vous procureront une qualité de soudage maximale et la possibilité de réglage des paramètres de soudage, grâce, notamment, au système modulaire de boutons de commande.



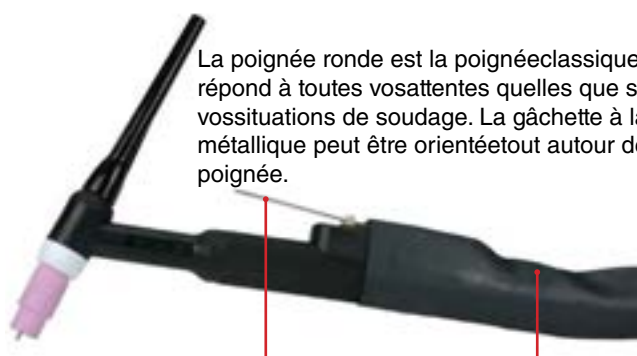
Le système modulaire permet un contrôle de la source de soudage. Un large choix de type de boutons de réglages peuvent être adaptés (Commande simple bouton livrées en standard)

La poignée ergonomique de la torche est équipée d'une rotule arrière qui assure une parfaite flexibilité du faisceau. Le premier mètre du faisceau est en cuir pour accroître la durée de vie de la torche.

## ▶ **PROTIG IIS**

### **Le manche ergonomique à bouton.**

La poignée ronde est la poignée classique qui répond à toutes vos attentes quelles que soient vos situations de soudage. La gâchette à lame métallique peut être orientée tout autour de la poignée.



La gâchette métallique est robuste et augmente la sensibilité au touché.

La gaine néoprène et le manchon de la poignée procurent une excellente flexibilité



## ► REFROIDISSEMENT AIR

Modèle		PROTIG 10		PROTIG 20		PROTIG 30		PROTIG 40		
Facteur de marche 35%		125 A		150 A		200 A		250 A		
Facteur de marche 60%		80 A		100 A		130 A		200 A		
Equipement d'origine	Bouchon	Long								
	Buse	Ø 9,6 mm				Ø 12 mm				
	Electrodes	Ø 1.6 mm		Ø 2.0 mm		Ø 2.4 mm				
Longueur		5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m	
PROTIG III S	Connexion	C5B/S	W000382715-2	W000382716-2	W000382717-2	W000382718-2	W000382719-2	W000382720-2	W000382721-2	W000382722-2
PROTIG NG S			W000278394-2	W000278395-2	W000278396-2	W000278397-2	W000278398-2	W000278399-2	W000278400-2	W000278401-2

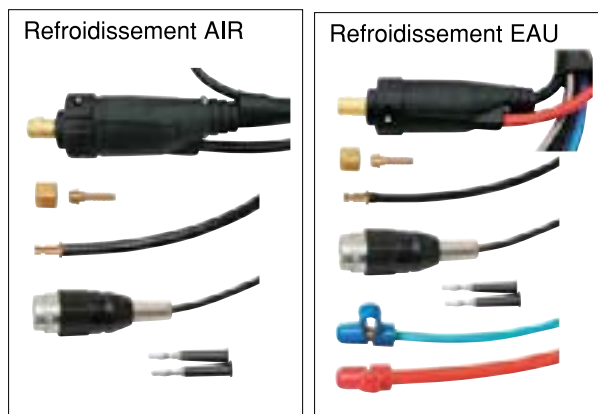
## ► REFROIDISSEMENT EAU

Modèle		PROTIG 10W		PROTIG 35W		PROTIG 40W		
Facteur de marche 100%		220 A		350 A		450 A		
Equipement d'origine	Bouchon	long						
	Buse	Ø 12.8 mm		Ø 15 mm		Ø 14 mm		
	Electrodes	Ø 2.4 mm		Ø 4.0 mm		Ø 4.8 mm		
Longueur		5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m	
PROTIG III S	Connexion	C5B/S	W000382723-2	W000382724-2	W000382725-2	W000382726-2	W000382727-2	-
PROTIG NG S			W000278402-2	W000278403-2	W000278404-2	W000278405-2	W000278406-2	W000278407-2

## ► CONNECTIQUES

La connectique des PROTIG a été complètement redesignée.

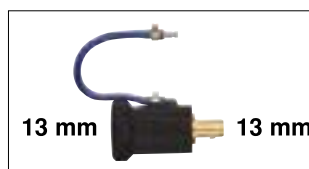
Simple et robuste, elle procure une fiabilité extrême grâce à la réduction de son encombrement.



## ► ADAPTATEURS

Pour les anciennes torches à raccord gaz central à connecter sur postes avec sortie gaz séparé, utiliser :

**W000306140**



Pour torches à raccord gaz séparé à connecter sur postes avec sortie gaz central, utiliser :

**W000306141.**



Pour connexion d'une torche diamètre 9 mm sur une prise de générateur de diamètre 13 mm :

**W000306139**



Pour connexion d'une torche diamètre 13 mm sur une prise de générateur de diamètre 9 mm :

**038055011**



## ► OPTIONS PROTIG NG S

### ► TÊTES AJUSTABLE

En option il est possible d'équiper les PROTIG NG S de têtes ajustables pour simplifier le soudage en situations difficiles d'accès. Choix de 2 modèles suivant le type de torche à équiper.



Choisir un corps et une tête de torche pour obtenir une tête ajustable

- Corps refroidi par air (10/20) W000279381
- Corps refroidi par eau (10W) W000279382
- Tête PROTIG NG 10/10W W000279383
- Tête PROTIG NG 20 W000279384

### ► MODULES BOUTONS :

Les torches PROTIG NG S sont livrées en standard avec un bouton de commande simple. Les autres boutons doivent être commandés séparément

Livraison standard : bouton simple



Autres boutons



Potentiomètre horizontal

W000279370  
(4.7 Kohm)  
WP10529-3  
(10 Kohm)



Potentiomètre vertical

W000279246  
(4.7 Kohm)  
WP10529-4  
(10 Kohm)



Module 3 boutons

WP10529-2



Lamelle

W000279245

**⚠ Se reporter aux manuels d'instructions pour voir les différentes connexions des boutons. Pour les boutons potentiomètres, adapter le câblage au générateur.**

## Choisissez votre module et votre kit de connexion pour Protig NG S

Modules boutons		ou	ou	ou	ou	ou	ou	ou	ou
Référence	WP10529-2	W000279246 (4.7 Kohm)	W000279370 (4.7 Kohm)	W000279246 (4.7 Kohm)	W000279370 (4.7 Kohm)	W000279246 (4.7 Kohm)	W000279370 (4.7 Kohm)	WP10529-4 (10 Kohm)	WP10529-3 (10 Kohm)
Kits de connexion	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aucun kit nécessaire</li> <li>• La torche est connectée à la machine avec la prise C5B.</li> </ul>	WP10529-6	WP10529-7	WP10529-8	WP10529-9				
Pour	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Invertec 220/300/400 TPX</li> <li>• Aspect 200/300</li> <li>• Prestotig 315/415 DC</li> <li>• Prestotig 315 AC/DC</li> <li>• Citotig 315/415 DC</li> <li>• Citotig 315 AC/DC</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prestotig 210 DC</li> <li>• Prestotig 310 DC</li> <li>• Prestotig 410 DC</li> <li>• Prestotig 240 AC/DC</li> <li>• Prestotig 310 AC/DC</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prestotig 210 AC/DC</li> <li>• Prestotig 250 AC/DC</li> <li>• Prestotig 350 AC/DC</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Saxotech 170/220</li> <li>• Saxotig 160 AC/DC</li> <li>• Prestotig 180/220 Pro</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Toutes les machines Lincoln Electric avec commande à pédale</li> <li>• Prestotig 315/415 DC</li> <li>• Prestotig 315 AC/DC</li> <li>• Citotig 315/415 DC</li> <li>• Citotig 315 AC/DC</li> </ul>				



# TIG CONSOMMABLES

# ▶ CARBOROD 1



## ▶ GENERAL DESCRIPTION

Carborod 1 is a TIG rod suitable for welding mild and C-Mn steels. Carborod 1 is generally used for the root pass and to support welding when no back pass is possible. Excellent mechanical and toughness properties for low temperature applications.

## ▶ CLASSIFICATION

**AWS** A5.18: ER 70S-6  
**EN ISO** 1668: W 42 4 W3Si1

## ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite
0.080	1.50	0.90	≤ 0.025	≤ 0.025	-	-	-

## ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation A5 (%)	Impact ISO-V(J) -50°C
As Welded	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47

## ▶ SHIELDING GAS

Acc. To EN 439:  
I1(Arcal1)

## ▶ MATERIALS

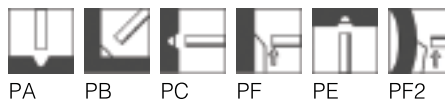
S(P)235 to S(P)355; GP240; GP280

## ▶ STORAGE

Keep dry and avoid condensation

## ▶ CURRENT CONDITION AND WELDING POSITION

DS-



## ▶ PACKAGING DATA

Diam. (mm)	Packaging Type	Weight (kg)	Code
1.0	TUB	5	●
1.2	TUB	5	●
1.6	TUB	5	●
2.0	TUB	5	●
2.4	TUB	5	●
3.2	TUB	5	●

## ▶ ALTIG 308L

### ▶ GENERAL DESCRIPTION

ALTIG 308L is a W 19 9 L/ER 308L type solid TIG welding rod depositing a low C-19Cr 9 Ni weld metal. Suitable for use mainly with Ar shielding gas.



ALTIG 308L is used for the welding of 304 and 304L grade stainless steel. The weld metal has good corrosion resistance properties including intergranular attack from a range of liquid media at service temperatures <math><300^{\circ}\text{C}</math>. It is used for a wide range of applications including pipework and plate fabrication, vessel production etc. Batch with controlled low ferrite number is available for cryogenic applications.

Low carbon reduces the propensity to intergranular carbide precipitation, which increases the resistance to intergranular corrosion without the use of stabilizers. TIG rod for welding type AISI 304 and 308 austenitic stainless steels. Excellent mechanical strength and corrosion resistance.

### ▶ CLASSIFICATION

AWS A5.9: ER 308L  
EN ISO 14343-A: W 19 9 L

### ▶ APPROVALS

DB ● TUV ●

### ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.80	0.45	$\leq 0.025$	$\leq 0.020$	20	10

### ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation A5 (%)	Impact ISO-V(J)	
				+20°C	-120°C
As Welded	$\geq 350$	$\geq 520$	$\geq 35$	$\geq 80$	$\geq 40$

### ▶ SHIELDING GAS

EN ISO 14175 : I1

### ▶ MATERIALS

1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4311 (X2CrNi18-10)  
AISI 304 - 304L - 302

### ▶ STORAGE

Keep dry and avoid condensation

### ▶ CURRENT CONDITION AND WELDING POSITION

DS-



### ▶ PACKAGING DATA

Diam. (mm)	Packaging Type	Weight (kg)	Code
2.0	TUB	5	●
2.4	TUB	5	●

# ▶ ALTIG 309L

## ▶ GENERAL DESCRIPTION

ALTIG 309L is a W 23 12 L/ER 309L type solid TIG welding rod depositing a low C-23Cr 12Ni weld metal. Suitable for use mainly with Ar shielding gas.



ALTIG 309L is used for the welding of stainless steels to mild and medium tensile steels. It is ideal for depositing intermediate layers on structural steel prior to depositing 308 grade stainless steel. Also used for the welding of clad steels where service temperatures < 300°C.

The weld metal has a delta-ferrite content of ~12% resulting in good resistance to hot cracking.

TIG rod for welding dissimilar steels and for use with undercoats for facings. Good mechanical strengths and resistance to hot oxidation.

## ▶ CLASSIFICATION

AWS 14343-A: W 23 12L  
EN ISO A5.9: ER 309L

## ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite
0.020	1.80	0.45	≤ 0.025	≤ 0.020	20	13	10-20

## ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation A5 (%)	Impact ISO-V(J)	
				+20°C	-120°C
As Welded	≥ 350	≥ 520	≥ 30	≥ 47	≥ 32

## ▶ SHIELDING GAS

EN ISO 14175 : I1

## ▶ MATERIALS

Carbon steel to stainless steel joints, Ferrite-Austenite heterogeneous joints ("Black-White"), A312 TP309S; Corrosion resistance surfacing

## ▶ STORAGE

Keep dry and avoid condensation

## ▶ CURRENT CONDITION AND WELDING POSITION

DS-



## ▶ PACKAGING DATA

Diam. (mm)	Packaging Type	Weight (kg)	Code
1.0	TUB	5	●
1.2	TUB	5	●
1.6	TUB	5	●
2.0	TUB	5	●
2.4	TUB	5	●
3.2	TUB	5	●

# ▶ ALTIG 316L

## ▶ GENERAL DESCRIPTION

ALTIG 316L is a W 19 12 3L/ER 316L type solid TIG welding roddepositing a low C-19Cr12Ni2.6Mo weld metal. Suitable for use mainly with Ar shielding gas.



ALTIG 316L is used for the welding of 316 and 316L grade stainless steel. It is used for a wide range of applications including pipework and plate fabrication, vessel production etc.

The weld metal has good resistance to crevice corrosion by oxidising acids.

Type AISI 316L stainless steel bar. Suitable for welding stainless steels with similar chemical composition. Used in the chemical and petrochemical industries.

## ▶ CLASSIFICATION

**AWS** 14343-A: W 19 12 3L  
**EN ISO** A5.9: ER 316L

## ▶ APPROVALS

**DB** ● **TUV** ●

## ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.020	1.40	0.45	≤ 0.025	≤ 0.020	19	12.50	2.6

## ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation A5 (%)	Impact ISO-V(J)	
				+20°C	-120°C
As Welded	≥ 350	≥ 510	≥ 30	≥ 80	≥ 32

## ▶ SHIELDING GAS

EN ISO 14175 : I1

## ▶ MATERIALS

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2), 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12), 1.4401 (X4CrNiMo17-12-2), 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3) AISI 316L

## ▶ STORAGE

Keep dry and avoid condensation

## ▶ CURRENT CONDITION AND WELDING POSITION

DS-



## ▶ PACKAGING DATA

Diam. (mm)	Packaging Type	Weight (kg)	Code
1.0	TUB	5	●

## ▶ INERTROD 310L



### ▶ GENERAL DESCRIPTION

Inertrod 310 is a stainless TIG rod conforming to ER 310 with 25% Cr and 20% Ni. Suitable for welding steels with similar chemical compositions or dissimilar steels. The weld deposit is fully austenitic. Excellent high temperature corrosion resistance.

### ▶ CLASSIFICATION

**AWS** A5.9: ER 310 L  
**EN** 12072: W 25 20

### ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	Ferrite
0.12	1.90	0.60	≤ 0.030	≤ 0.020	26	21	0.30	-	-	-	-

### ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation A5 (%)	Impact ISO-V(J) -70°C
As Welded	≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 47

### ▶ SHIELDING GAS

Acc. To EN 439:  
 I1(Arcal1)

### ▶ MATERIALS

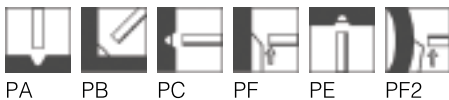
AISI 310; 1.4845 (X8CrNi25-21); 1.4841 (X15CrNiSi25-21);  
 1.4828 (X15CrNiSi20-12)

### ▶ STORAGE

Keep dry and avoid condensation

### ▶ CURRENT CONDITION AND WELDING POSITION

DS-



### ▶ PACKAGING DATA TUBE 5 KG

Diam. (mm)	Packaging Type	Weight (kg)	
1.6	TUB	5	●
2.0	TUB	5	●
2.4	TUB	5	●
3.2	TUB	5	●



## ▶ INERTROD 904L



### ▶ GENERAL DESCRIPTION

Inertrod 904L is a TIG rod for the welding of stainless steels type AISI 904L with low carbon content. Very good resistance to intergranular and pitting corrosion.

### ▶ CLASSIFICATION

**AWS** A5.9: ER 385 L  
**EN ISO** 12072: W 20 25 5 Cu L

### ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	Ferrite
0.025	1.90	0.40	≤ 0.020	≤ 0.020	20	25	4.50	-	1.50	-	-

### ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation A5 (%)	Impact ISO-V(J) -70°C
As Welded	≥ 320	≥ 520	≥ 30	≥ 100

### ▶ SHIELDING GAS

Acc. To EN 439:  
I1(Arcal1)

### ▶ MATERIALS

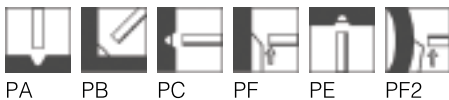
1.4519  
 URANUS B6; AISI 904L; 1.4539(X1NiCrMoCu25-20-5);  
 1.4439(X2CrNiMoN17-13-5); 1.4537(X1CrNiMoCuN25-25-5)

### ▶ STORAGE

Keep dry and avoid condensation

### ▶ CURRENT CONDITION AND WELDING POSITION

DS-



### ▶ PACKAGING DATA

Diam. (mm)	Packaging Type	Weight (kg)	Code
1.6	TUB	5	●
2.0	TUB	5	●
2.4	TUB	5	●

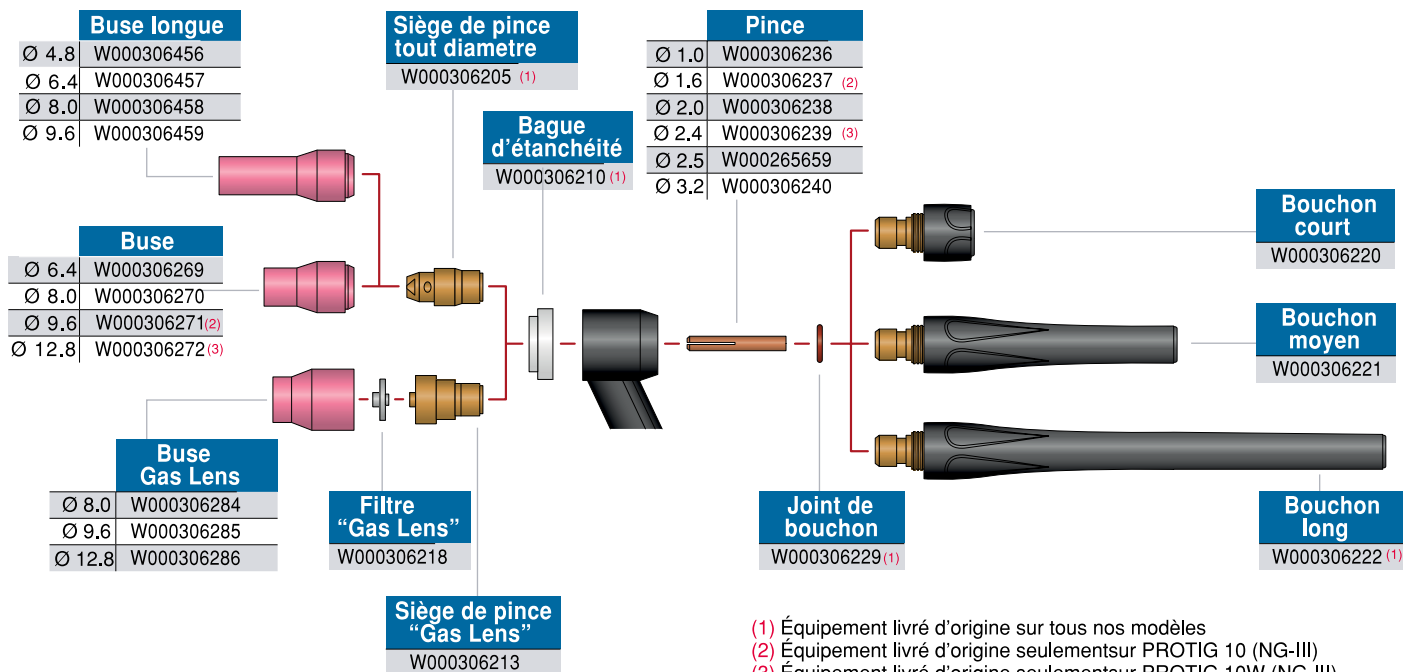


# TIG ACCESSOIRES

## ► PROTIG 10 / 10W

**Dispositif Gas lens, idéal pour le soudage des accès difficile.**

Siège de pince Gaz lens est livré avec un filtre Gaz lens et la bague d'étanchéité Gas lens. La bague d'étanchéité Gas lens et le filtre Gaz lens peuvent être commandés séparément.



- (1) Équipement livré d'origine sur tous nos modèles
- (2) Équipement livré d'origine seulement sur PROTIG 10 (NG-III)
- (3) Équipement livré d'origine seulement sur PROTIG 10W (NG-III)

### Buseschoix du diamètre

Intensité (A)	70	90	120	200
Diamètre (mm)	6	8	10	12

## ► BOITE DE MAINTENANCE PROTIG 10 / 10W POUR UN RANGEMENT PRATIQUE

Boîte très complète pour répondre à l'ensemble de vos applications.

Cette boîte se compose pour chaque torche de séries complètes de pinces, de buses, de bouchons et d'un siège.



**Pour commander** W000306441

BOUCHON COURT M8
BOUCHON MOYEN M8
BOUCHON LONG M8
SIÈGE DE PINCE PROTIG 10
1.0 mm
1.6 mm
PINCE PROTIG 10
2.0 mm
2.4 mm
3.2 mm
6.4 mm
8.0 mm
BUSE STD
9.6 mm
12.8 mm

## ► PROLONGATEURS

Les prolongateurs ont une longueur de 15 m. Ils sont équipés de connecteurs C5B(5 broches) et fiche « banane ». La connexion est protégée par une enveloppe en cuir avec fermeture Velcro

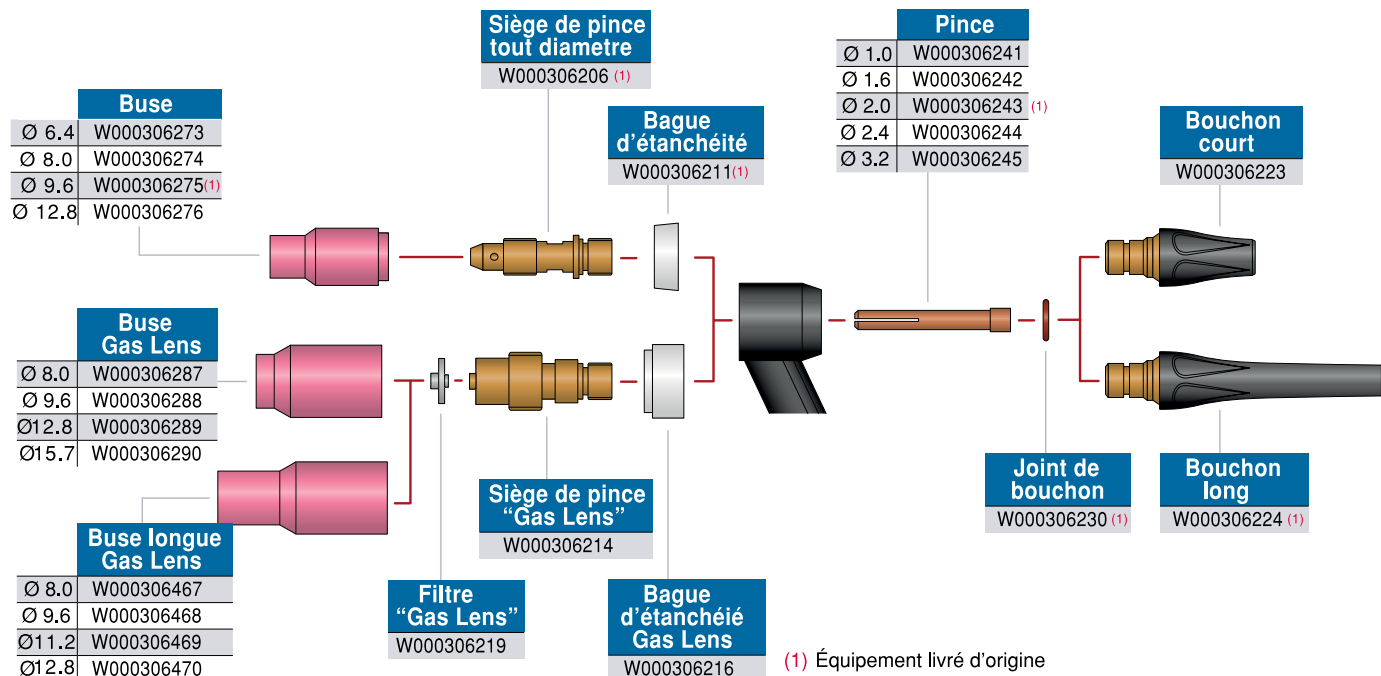
Pour commander	
EXTENSION AIR 15M	W000306135
EXTENSION EAU 15M	W000306136



## ▶ **PROTIG 20**

**Dispositif Gas lens, idéal pour le soudage des accès difficile.**

Siège de pince Gaz lens est livré avec un filtre Gaz lens et la bague d'étanchéité Gas lens. La bague d'étanchéité Gas lens et le filtre Gaz lens peuvent être commandés séparément.



### **Buses** choix du diamètre

Intensité (A)	70	90	120	200	350
Diamètre (mm)	6	8	10	12	15

## ▶ **BOÎTE DE MAINTENANCE PROTIG 20 POUR UN RANGEMENT PRATIQUE**

Boîte très complète pour répondre à l'ensemble de vos applications.

Cette boîte se compose pour chaque torche de séries complètes de pinces, de buses, de bouchons et d'un siège.



**Pour commander** W000306442

BOUCHON COURT M10  
BOUCHON LONG M10  
SIÈGE DE PINCE PROTIG 20

PINCE PROTIG 20	1.0 mm
	1.6 mm
	2.0 mm
	2.4 mm
	3.2 mm
BUSE STD	6.4 mm
	8.0 mm
	9.6 mm
	12.8 mm

## ▶ **PROLONGATEURS**

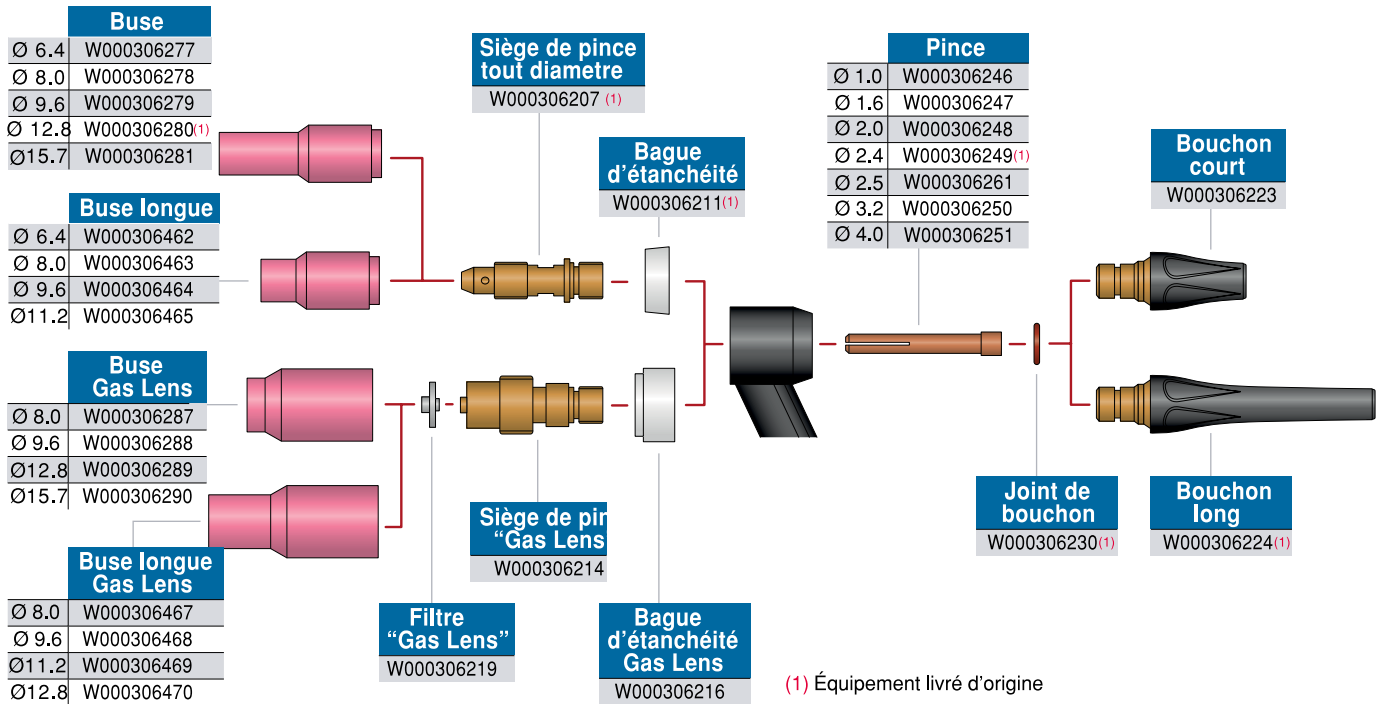
sont disponibles pour tous les modèles de torches PROTIG



# ▶ **PROTIG 30**

## Dispositif Gas lens, idéal pour le soudage des accès difficile.

Siège de pince Gaz lens est livré avec un filtre Gaz lens et la bague d'étanchéité Gas lens. La bague d'étanchéité Gas lens et le filtre Gaz lens peuvent être commandés séparément.



Buseschoix du diamètre					
Intensité (A)	70	90	120	200	350
Diamètre (mm)	6	8	10	12	15

## ▶ **BOÎTE DE MAINTENANCE PROTIG 30 POUR UN RANGEMENT PRATIQUE**

Boîte très complète pour répondre à l'ensemble de vos applications. Cette boîte se compose pour chaque torche de séries complètes de pinces, de buses, de bouchons et d'un siège.

## ▶ **PROLONGATEURS**

sont disponibles pour tous les modèle de torches PROTIG



Pour commander		W000306443
BOUCHON COURT M10		
BOUCHON LONG M10		
SIÈGE DE PINCE PROTIG 30		
		1.0 mm
		1.6 mm
		2.0 mm
	PINCE PROTIG 30	2.4 mm
		3.2 mm
		4.0 mm
		6.4 mm
		8.0 mm
	BUSE STD	9.6 mm
		12.8 mm
		15.7 mm

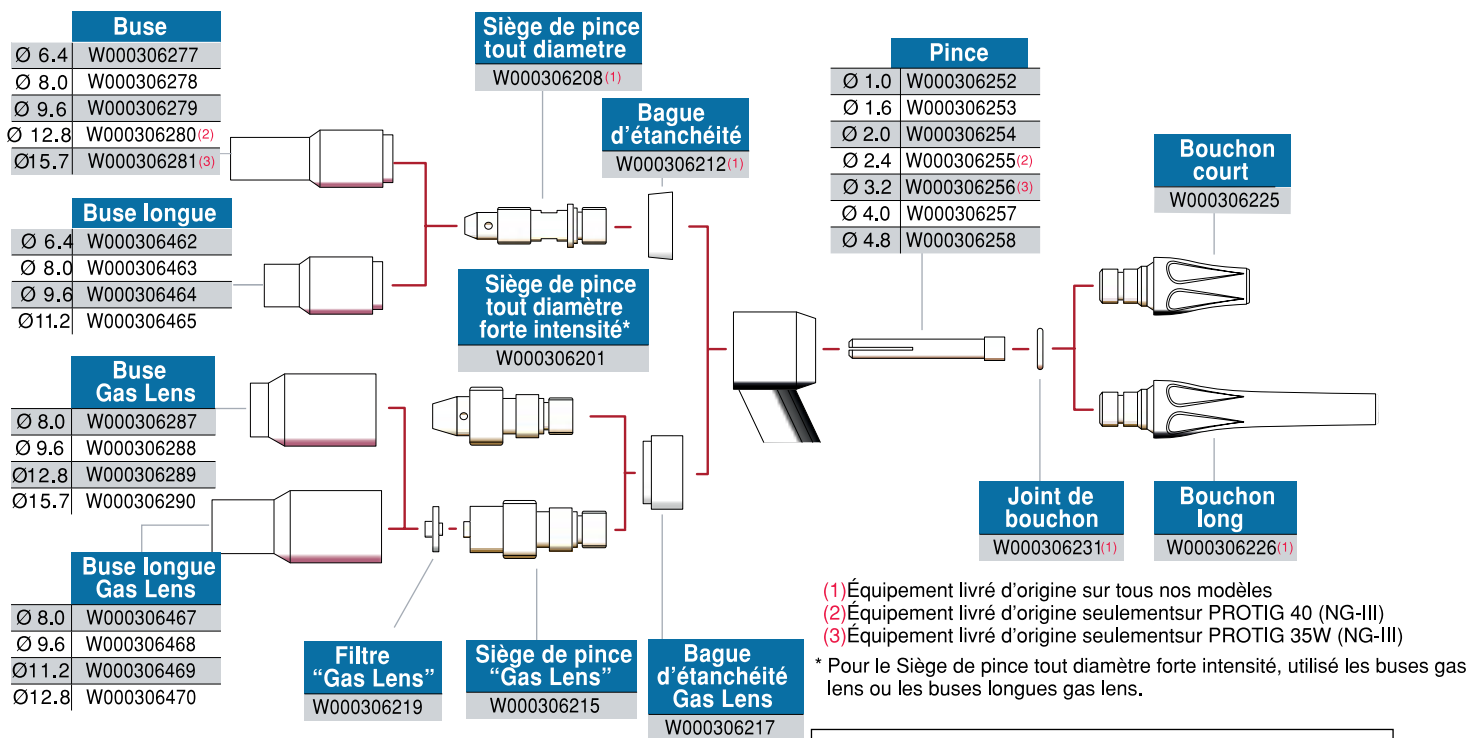
**Les prolongateurs** sont disponibles pour tous les modèle de torches PROTIG



## ► PROTIG 35W/40

### Dispositif Gas lens, idéal pour le soudage des accès difficile.

Siège de pince Gaz lens est livré avec un filtre Gaz lens et la bague d'étanchéité Gas lens. La bague d'étanchéité Gas lens et le filtre Gaz lens peuvent être commandés séparément.



#### Busessort du diamètre

Intensité (A)	70	90	120	200	350
Diamètre (mm)	6	8	10	12	15

## ► BOÎTE DE MAINTENANCE PROTIG 35W/40 POUR UN RANGEMENT PRATIQUE

Boîte très complète pour répondre à l'ensemble de vos applications.

Cette boîte se compose pour chaque torche de séries complètes de pinces, de buses, de bouchons et d'un siège.

**Pour commander** W000306444

BOUCHON COURT PROTIG 40  
BOUCHON LONG PROTIG 40  
JOINT DE BOUCHON [X 2]  
SIÈGE DE PINCE

PINCE PROTIG 40	1.6 mm
	2.0 mm
	2.4 mm
	3.2 mm
	4.0 mm
BUSE STD	6.4 mm
	8.0 mm
	9.6 mm
	12.8 mm
	15.7 mm



## ► PROLONGATEURS

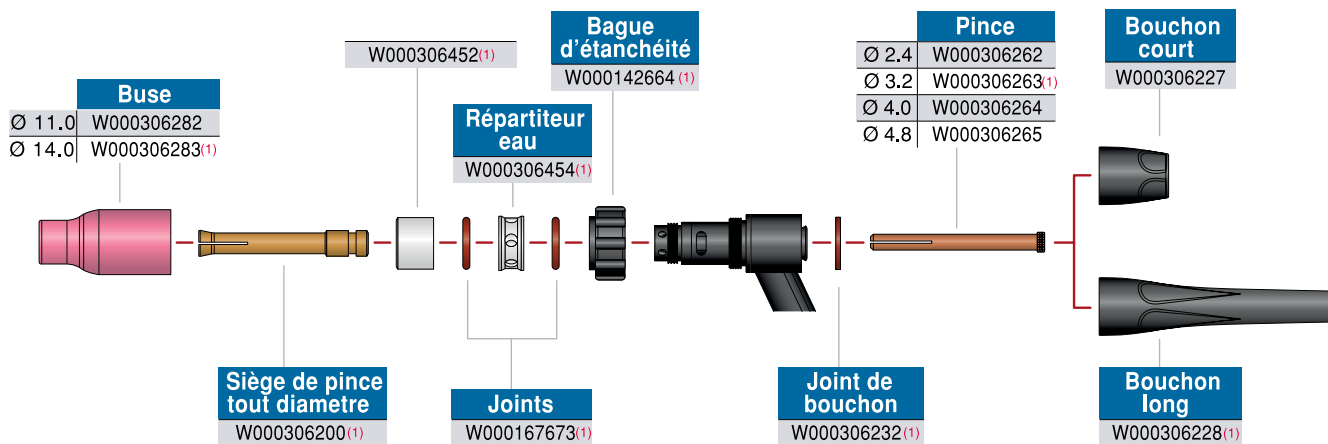
sont disponibles pour tous les modèles de torches PROTIG



## ► PROTIG 40

Dispositif Gas lens, idéal pour le soudage des accès difficile.

Siège de pince Gaz lens est livré avec un filtre Gaz lens et la bague d'étanchéité Gas lens. La bague d'étanchéité Gas lens et le filtre Gaz lens peuvent être commandés séparément.



Buseschoix du diamètre		
Intensité (A)	200	450
Diamètre (mm)	11	14

(1) Équipement livré d'origine

## ► BOÎTE DE MAINTENANCE PROTIG 40 POUR UN RANGEMENT PRATIQUE

Boîte très complète pour répondre à l'ensemble de vos applications.

Cette boîte se compose pour chaque torche de séries complètes de pinces, de buses, de bouchons et d'un siège.

## ► PROLONGATEURS

sont disponibles pour tous les modèles de torches PROTIG



Pour commander | W000306444

BOUCHON COURT PROTIG 40  
BOUCHON LONG PROTIG 40  
JOINT DE BOUCHON (X 2)  
SIÈGE DE PINCE

PINCE PROTIG 40	1.6 mm
	2.0 mm
	2.4 mm
	3.2 mm
	4.0 mm
BUSE STD	6.4 mm
	8.0 mm
	9.6 mm
	12.8 mm
	15.7 mm



# ÉLECTRODES TUNGSTÈNE

Une gamme complète d'électrodes tungstène :

## BENÉFICES UTILISATEURS

- Traçabilité des lots
- Meilleure stabilité de l'arc
- Meilleure durée de vie
- Meilleur amorçage



## CRITÈRES DE CHOIX

- Tungstène pur,
- Tungstène + cérium,
- Tungstène + lanthane,
- Tungstène + terres rares

Type	Métal		Stabilité d'arc	Amorçage de l'arc	Durée de vie de l'électrode	Résistance thermique
	Aluminium	Acier & Acier inoxydable				
WP - Tungstène pur	*		**	*	*	*
WC 20 - Cérium 2%		*	**	*	**	**
WLa 15 - Lanthane 1,5%	**	***	**	***	***	***
WLa 20 - Lanthane 2%	*	***	**	***	***	***
WS 2 - Terres rares <sup>(1)</sup> 2%	*	*	**	***	***	***

\*\*\* Excellent - \*\* Bon - \* Convenable

Plus longue durée de vie, moins d'affutages, Amorçage plus rapide et meilleure stabilité de l'arc

Nertal WP	
Ø mm	Longueur 150 mm
	Pour commander
1.0	S03710250
1.6	S03710251
2.0	S03710252
2.4	S03710506
2.5	S03710268
3.2	S03710507
4.0	S03710254
4.8	S03710510
6.0	S03710256

Nertal La 20	
Ø mm	Longueur 150 mm
	Pour commander
1.6	S03710651
2.0	S03710652
2.4	S03710653
3.2	S03710655
4.0	S03710656
4.8	W000381291

Nertal Ce 20	
Ø mm	Longueur 150 mm
	Pour commander
1.0	S03710530
1.6	S03710531
2.0	S03710533
2.4	S03710534
3.2	S03710537
4.0	S03710538
4.8	S03710539

WP Pure tungsten		
Pour alliages légers(extrémité verte)		
Ø mm	Longueur 150 mm	Longueur 175 mm
	Pour commander	
1.0	W000010009	-
1.6	W000010010	W000010375
2.0	W000010011	W000010376
2.4	W000010012	W000010377
3.0	W000010013	-
3.2	W000010014	W000010378
4.0	W000010015	W000335152

WLa 20 - Lanthanum 2%			
Pour alliages légers(en courant alternatif) et aciers et inox (en courant continu) (extrémité bleue)			
Ø mm	Longueur 75 mm	Longueur 150 mm	Longueur 175 mm
	Pour commander		
1.0	W000011144	W000010373	-
1.6	W000011145	W000010016	W000010385
2.0	-	W000010017	W000010386
2.4	W000011146	W000010018	W000010387
3.0	-	W000010019	-
3.2	-	W000010020	W000010388
4.0	-	W000010021	W000010389

WCe 20Gerium 2%		
Pour aciers et inox (extrémité grise)		
Ø mm	Longueur 150 mm	Longueur 175 mm
	Pour commander	
1.0	W000010022	-
1.6	W000010023	W000335153
2.0	W000010024	W000010381
2.4	W000010025	W000335154
3.0	W000010026	-
3.2	W000335150	W000335157
4.0	W000010028	W000335155

WS 2 - Rare earths 2%	
Pour alliages légers(en courant alternatif) et aciers et inox (en courant continu) (extrémité turquoise)	
Ø mm	Longueur 175 mm
	Pour commander
1.0	W000335166
1.6	W000335167
2.0	W000335168
2.4	W000335169
3.0	W000335170
3.2	W000335171
4.0	W000335172

WLa 15 - Lanthanum 1.5%	
Pour alliages légers(en courant alternatif) et aciers et inox (en courant continu) (extrémité jaune)	
Ø mm	Longueur 150 mm
	Pour commander
1.0	W000402632
1.6	W000402663
2.0	W000402664
2.4	W000402665
3.0	W000402666
3.2	W000402667
4.0	W000402668





# MIG MAG GÉNÉRATEURS

# PGÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉS COMPACTS À COMMUTATEURS

Les générateurs DIGISTEP C sont des générateurs robustes et compacts destinés au soudage MIG-MAG et aux applications en fil fourré. Ils conviennent parfaitement aux travaux de légère ou moyenne industrie. Ils sont également très appréciés pour les travaux de maintenance et de réparation. Dotées de nombreuses fonctions, ces générateurs sont capables de souder des fines épaisseurs avec très peu de déformation et un taux réduit de projections. Ils ont été développés et testés dans les conditions les plus difficiles (TRUE HD) pour garantir la fiabilité dont vous avez besoin. Le DIGISTEP 255C est la machine la moins puissante. Il est idéal pour le soudage des fines structures. Le DIGISTEP 305C a été conçu pour être le modèle multi-usage, idéal pour le soudage des tôles fines et performant en construction moyenne épaisseur. Le DIGISTEP 355C est vraiment le modèle polyvalent. Il allie à la fois souplesse pour les applications sur fines épaisseurs et puissance lors de travaux plus lourds.

## ► DIGISTEP 305C

GARANTIE  
**1**  
ANS

### ► LES PRODUITS

- Excellent amorçage de l'arc électrique.
- Sélection de la tension grâce à deux commutateurs pour un réglage précis.
- Excellent dévidage.
- Régulation électronique du dévidage assurant une grande stabilité de la vitesse du fil.
- 2 sorties de self pour une stabilité du courant de soudage.
- Construction robuste (TRUE HD) pour un usage dans les conditions les plus sévères.



### ► CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DIGISTEP 305C	
Alimentation primaire (50-60Hz)	230 V / 400 V (+/- 10%) - 3 ph
Courant de soudage	30 - 300 A
Vitesse de dévidage	1 - 20 m/min
Facteur de marche à 40 °C	300 A @ 35%
Fusible (retardé)	32 / 20 A
Poids	96,5 kg
Dimensions H x l x L	810 x 467 x 930 mm
Nombre galets	4
Indice de protection	IP 23 / H

### ► POUR COMMANDER

Générateur	W000403585
Package (1)	W000404311

(1) Comprend : générateur + torche 4 m et détendeur.



**SYN**  
RÉGLAGE  
SYNERGIQUE

## ► DIGISTEP 355S, 425S & 505S

### Générateurs MIG-MAG triphasés séparés à commutateurs

Les générateurs de soudage DIGISTEP ainsi que les dévidoirs WF24 et WF24S offrent un choix inégalé de machines MIG-MAG à commutateurs.

Les dévidoirs WF24 et WF24S disposent d'une régulation stabilisée de la vitesse fl. Ils sont équipés de 4 galets pour un dévidage précis et régulier. Ils disposent de multiples fonctions telles que la purge gaz, l'avance fl, ainsi que le Run-in et Burn back ajustables. Chaque dévidoir peut être monté avec ses roues sur le générateur. Le dévidoir synergique WF24S permet à l'opérateur de régler simplement la tension de soudage et de commencer immédiatement le soudage: la vitesse de fl s'ajuste automatiquement.

#### ► AVANTAGES

- Conception robuste
- Équipés de poignées, de roues et d'anneaux d'élingage
- De nombreuses fonctionnalités de base : 2T/4T, anti-collage ajustable, soudage point, avance fl rapide et test gaz

#### ► BÉNÉFICES

- Fiables même dans des conditions difficiles
- Transport facile en atelier et hors site
- Comportement parfait de l'arc de soudage



GARANTIE  
**1**  
ANS

Sortie



Alimentation



Procédés

MIG-MAG, FIL FOURRÉ

## ▶ CARACTÉRISTIQUES

- Générateurs développés en mettant l'accent sur les applications.
- Superbe comportement de l'arc avec gaz mixte Ar+CO2 et gaz 100% CO2
- Sélection de la tension grâce à deux commutateurs pour un réglage précis
- Equipés de deux selfs pour une meilleure prise en charge de l'arc de soudage
- Ventilateur régulé (F.A.N.™)
- Contrôle synergique pour une prise en main immédiate du soudeur grâce au dévidoir WF24S
- Voltmètre et ampèremètre digitaux
- Les générateurs intègrent un ensemble complet de fonctionnalités.
- Equipés de larges roues, d'une poignée en acier et d'anneaux d'élingage pour faciliter le déplacement
- Facile à transformer en une installation avec torche refroidie par eau, en ajoutant simplement le refroidisseur Cooler 25 et le faisceau eau

## ▶ CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Produits	DIGISTEP 355S	DIGISTEP 425S	DIGISTEP 505S
Alimentation primaire (50-60Hz)	230/400V3Ph		
Courant soudage max (A)	30-350	30-420	40-500
Facteur de marche à 40 °C	350A@40% 285A@60%	420A@40% 345A@60%	500A@40% 410A@60%
Fusible (retardé) (A)	40/25	50/32	63/40
Poids (kg)	141	151	160
Dimensions L x l x H (mm)	875 x 700 x 1035		
Indice de Protection / Isolation	IP23 / H		

Produits	WF24	WF24S
Galets	4	
Dévidage (m/min)	1-20	
Diamètre fil (mm)	0.6-1.6	
Poids (kg)	17	
Dimensions H x l x L (mm)	440 x 275 x 636	
Burn Back	✓	✓
Run in	✓	✓
Afficheurs digitaux	✓	✓
2T /4T	✓	✓
Synergique		✓
Avance fil	✓	✓
Purge gaz	✓	✓
Soudage point	✓	
Pré-gaz		✓

## ▶ POUR COMMANDER

Désignation	Référence
<b>DIGISTEP 355S</b>	W000403590
<b>DIGISTEP 425S</b>	W000403591
<b>DIGISTEP 505S</b>	W000404224
<b>Dévidoir standard WF24</b>	W000403599
<b>Dévidoir synergique WF24S</b>	W000403600
<b>COOLER 25</b>	W000403601
Faisceau air	K10347-PG-xxM*
Faisceau eau	K10347-PGW-xxM*

\*xx= 5, 10, 15, 20, 25m



## ▶ APPLICATIONS

### Travaux lourds en atelier et/ou en extérieur

- Maintenance sur site
- Construction métallique lourde
- Fabrication sur acier, inox et aluminium et utilisation de fils fourrés sous protection gazeuse

## ► Powertec® 255C, 305C

### Puissants, compacts, économiques

Les Powertec® ont été conçus pour proposer à nos clients des générateurs robustes et compacts pour le soudage MIG/MAG. Dotée d'excellentes caractéristiques d'arc et d'un très bon amorçage, cette machine Powertec® vous permet de réaliser vos travaux de soudage efficacement, rapidement et de façon professionnelle, en réduisant les projections au minimum.

Le Powertec® 255C est un modèle capable de souder sur structure fine qui dispose aussi de la puissance nécessaire pour les travaux de fabrication légère. Le Powertec® 305C a été conçu pour être le modèle multi-usage, idéal pour le soudage des tôles fines et pour les travaux de construction légers et moyens. Le Powertec® 305C existe en version avec 4 galets d'entraînement

### ► CARACTÉRISTIQUES

- Produit spécialement développé pour s'adapter à toutes les applications.
- Excellentes performances à l'amorçage.
- Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis.
- Excellent système de dévidage avec galets de gros diamètre.
- Régulation électronique qui assure une grande stabilité de la vitesse de dévidage.
- Equipés de larges roues, d'une poignée en acier et de crochets de levage pour faciliter le déplacement du générateur.
- Voltmètre et Ampèremètre pour un meilleur contrôle des paramètres en option

### ► CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP(mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Powertec® 255C	K14055-1	400V/3Ph	25-250	250A/26,5V/35%	16	94	810 x 467 x 930	IP23 / H
	K14055-2	230/400V/3Ph			32/16			
Powertec® 305C	K14056-1 & -3	400V/3Ph	30-300	300A/29V/35% 225A/25,2V/60%	25	95	810 x 467 x 930	IP23 / H
	K14056-2 & -4	230/400V/3Ph			40/25			

GARANTIE  
**1**  
ANS



#### Procédés

- MIG
- Fil Fourré

#### Consommables recommandés

- Acier
- Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- Fil fourré
- Innershield® NR211-MP
- Aluminium SuperGlaze®

#### Equipement inclus

- Chariot
- Câble d'alimentation (5m)
- Ensemble câble et pince de masse (3m)
- Tuyau gaz (2m)
- Kit Galets d'entraînement

#### Options recommandées

- K10429-25-xM Torche MIG LGS 250 G - 200A - 3/4/5 m
- K10413-25PHD-xM Torche MIG LGP 250 G - 200A - 3/4/5m
- K10413-25FX-xM Torche MIG LG 250 G FX- 200A - 3/4/5m
- K10429-36-xM Torche MIG LGS 360 G - 300A - 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Torche MIG LGP 360 G - 300A - 3/4/5m
- KP14016-x Kit galet (2R)
- KP14017-x Kit galet (4R)
- K10158-1 Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)
- K14077-1 Kit changement polarité PT255C/305C
- K14049-1 Kit volt/ampèremètre
- K14009-1 Kit de Connexion pour préchauffeur de gaz CO<sub>2</sub>



# ► Powertec® 305S, 365S, 425S, 505S

## Puissance, flexibilité

Avec sa gamme de générateurs Powertec® et de dévidoirs LF22M et 24M (Pro), Lincoln Electric est en mesure de vous proposer un choix incomparable de postes MIG/MAG à commutateurs. En associant des sources, disponibles en plusieurs versions selon leur niveau de puissance, des dévidoirs 2 ou 4 galets avec ou sans afcheurs, et une gamme d'accessoires interchangeables, vous obtiendrez un vaste choix de 12 combinaisons différentes, conférant à la gamme Powertec® une flexibilité incomparable. La conception des dévidoirs LF22M, 24M et 24M Pro repose sur leur robustesse, leurs dimensions et leur simplicité d'utilisation. Nous proposons un concept extrêmement solide, avec un réglage des fonctions principales en façade, et des fonctions auxiliaires protégées par une carrosserie, à proximité du système d'entraînement. Ils sont livrés en standard sur roulettes et avec un support pivotant.

## ► CARACTÉRISTIQUES

- Produits spécialement développés pour s'adapter à toutes les applications.
- Excellentes caractéristiques d'arc avec mélange Argon/CO2 ou CO2 pur.
- Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis.
- Equipés de deux selfs pour d'excellentes performances d'arc.
- Système de ventilation à la demande (F.A.N.™).
- Mode synergique (LF24M PRO).
- Afcheurs numériques Voltmètre et Ampèremètre pour un meilleur contrôle des paramètres (en option sur le LF22M).
- Comprend un large choix de fonctionnalités.
- Équipés avec des roues de grand diamètre pour un déplacement tiré/poussé aisé avec une barre de préhension qui facilite la manoeuvre.
- Option, refroidisseur COOL ARC® 25 (sauf PT305S) pour utilisation avec torche eau.

### Procédés

- MIG
- Fil Fourré

### Consommatibles recommandés

- Acier  
Ultragam®, Supramig®, Supramig Ultra®
- Fil fourré
- Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- Acier inoxydable  
LNM 304L, 316L, 309LSi
- Aluminium  
SuperGlaze®

### Équipement inclus

- Chariot
- Câble d'alimentation (5m)
- Ensemble câble et pince de masse (3m)

### Package recommandés

- Dévidoirs LF-22M, 24M ou 24M Pro
- Générateur Powertec® monté sur chariot, Câble d'alimentation, Ensemble câble et pince de masse (+ COOL ARC® 25 pour version refroidissement à eau)
- Câble de liaison 5m, torche MIG et détendeur débilitre

### Options recommandées

- K10347-PG(W)-xM Câble de liaison
- K10429-25-xMTorche MIG LGS 250 G-200A - 3/4/5m
- K10413-25PHD-xMTorche MIG LGP 250 G-200A - 3/4/5m
- K10413-25FX-xMTorche MIG LG 250 G FX-200A - 3/4/5m
- K10429-36-xMTorche MIG LGS 360 G-300A - 3/4/5m
- K10413-36PHD-xMTorche MIG LGP 360 G-300A - 3/4/5m
- K10429-505-xMTorche MIG LGS 505 W-450A - 3/4/5m



Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Powertec® 305S	K14060-1	230/400V/3Ph	30-300	300A/29V@35% 230A/25,5V@60%	32/20	94	770 x 467 x 930	IP23 / H
Powertec® 365S	K14061-1A K14061-2A	230/400V/3Ph 220/380/440/3Ph	30-350	350A/31,5V@40% 285A/28,2V@60%	40/25	141	875 x 700 x 1035	
Powertec® 425S	K14062-1A K14062-2A	230/400V/3Ph 220/380/440/3Ph	30-420	420A/35V@40% 345A/31,5V@60%	50/32	151		
Powertec® 505S	K14063-1A K14063-2A	230/400V/3Ph 220/380/440/3Ph	30-500	500A/39V@40% 400A/34,5V@60%	63/40	157		

## ► CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DÉVIDOIRS

Équipement	Code article	Refroidissement	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
					Pleins	Fourrés		
LF-22M	K14064-1	Air	34-44V AC	1-20	0,8-1,6	1,0-1,6	15	440 x 275 x 636
LF-24M	K14065-1W	Air/Eau					17	
LF-24M PRO	K14066-1W						17	

## ► QUICKMIG 250 ,300

### LE MAESTRO DE L'ATELIER

Le QUICKMIG® COMPACT est un onduleur professionnel, conçu pour une utilisation quotidienne, offrant des performances optimales pour du soudage MIG - MAG, fil fourré et EE. Les produits de cette gamme sont faciles à utiliser et à mettre en place. Ils permettent le soudage de constructions légères et de petites dimensions, et la réparation de véhicules et de petits équipements agricoles. La gamme comprend des générateurs délivrant 250A et 300A et équipés de larges écrans LED avec une interface utilisateur conviviale. D'origine, le QUICKMIG offre un système de dévidage 4 galets efficace quel que soit le type de matériau, un connecteur adapté à une torche MIG, des roues et un support bouteille de gaz à l'arrière du chariot.

### ► ÉQUIPEMENTS INCLUS

- Câble d'alimentation (3 m) sans prise
- Câble de masse (3 m)
- Tuyau gaz (2 m)
- Galets d'entraînement pour fil plein de 0,8 et 1,0
- Manuel d'utilisation sur clé USB



**QUICKMIG® 250**  
250A @ 35%

Entrée



Sortie



5300  
/5200



#### Procédés

- MIG-MAG
- FF sous gaz
- FF sans gaz
- EE

#### Matériaux

- Acier
- Acier inoxydable
- Aluminium

#### Applications

- Fabrication générale
- Entretien et réparation

**70**



**QUICKMIG® 300**  
300A @ 35%

## ► CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Produit	Référence	Tension d'alimentation (V)	Fusible d'alimentation	Intensité au facteur de marche (A)		
				100%	60%	35%
Quickmig® 250	K14379-1	400V 3Ph ±10% 50/60Hz	16A	175	230	250
Quickmig® 300	K14380-1			175	230	300

Produit	Gamme de courant (A)	Type dévidage de fil/ Gamme de vitesse (m/min)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Indice de protection
Quickmig® 250	50-250	4R / 1,5-18	50	760 x 395 x 830	IP23
Quickmig® 300	50-300				

Produit	Procédés			Mode	Modes de synergie	Affichage
	MIG-MAG	FCAW	EE			
Quickmig® 250	•	•	•	CC/CV	• (24)	Voyants LED
Quickmig® 300						

Produit	Diamètres des fils			Système de dévidage de fil	Taille maximale de bobine de fil [mm]	Garantie (années)
	Fils pleins	Fils fourrés	Alu			
Quickmig® 250	0,6-1,2	0,8-1,0	1,0-1,2	4R (Ø30 mm)	300	2
Quickmig® 300						

## ► FONCTIONS ET ERGONOMIE

- Excellent dévidage avec un entrainement à 4 galets
- Accès facile pour l'installation de la bobine de fil
- Changement facile de polarité
- Connecteur EURO de série
- Support bouteille abaissé

### Accès facile pour l'installation de la bobine de fil

changement de la bobine simple et pratique



Le support bouteille de gaz abaissé facilite le chargement





Poignée de transport pour sécuriser le déplacement de la machine

Trois boutons de réglages et peu de touches pour un réglage et une sélection rapide des procédés

Robuste, châssis métallique

De grandes roues de série pour plus de mobilité  
Faible encombrement

► SÉLECTION RAPIDE DES PROCÉDÉS ET PARAMÈTRES

- Mode manuel et synergique
- Procédé MIG-MAG, fil fourré et électrode enrobée
- Réglage de la vitesse de fil en m/min ou du courant en A pour les procédés MIG-MAG en mode synergique
- Gâchette de torche 2T/4T
- 24 programmes synergiques de série pour le soudage de l'acier, de l'acier inoxydable, de l'aluminium et le soudage au fil fourré
- Run-In et Burnback pour le soudage MIG-MAG

**24**  
PROGRAMMES  
DE SOUDAGE  
SYNERGIQUES

Large écran LED lumineux

Navigation aisée même en utilisant ses gants de soudage



## ▶ **GAMME SPEEDTEC® PULSE**

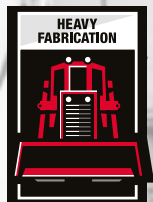
### **LA PERFORMANCE ULTIME**

Les nouveaux SPEEDTEC® 400SP et 500SP sont des générateurs multi-procédés de troisième génération offrant une qualité de soudage supérieure et des procédés performants qui augmentent la productivité et constituent la prochaine étape vers l'avenir du soudage professionnel.

La nouvelle gamme SPEEDTEC®, conçue avec la dernière technologie d'onduleurs et une construction spécialement robuste, résiste à des conditions climatiques extrêmes.

Le système modulaire permet de proposer deux versions de générateurs: 420A @ 100% et 500A @ 60% avec un choix de dévidoirs séparés, le LF52D standard pour une utilisation simple ou le LF56D pour des applications de soudage plus exigeantes. Il est possible d'ajouter le nouveau refroidisseur COOLARC® 60 avec une efficacité de refroidissement plus élevée, un nouveau chariot 4 roues avec une structure métallique solide ainsi qu'une large gamme de câbles de connexion et d'accessoires s'adaptant parfaitement aux besoins des applications de soudage les plus exigeantes.

Au delà des performances de soudage exceptionnelles, la gamme SPEEDTEC® est basée sur un système de communication numérique et sur des outils de communication intégrés tels qu'Ethernet ou USB; ce qui permet une traçabilité et un suivi précis de vos activités de soudage.



#### **Procédés**

- MIG-MAG
- FF sous-gaz
- FF sans gaz
- MIG pulsé
- TIG
- Electrode Enrobée
- Gougeage
- Brasage MIG

#### **Matériaux**

- Acier
- Acier inoxydable
- Acier faiblement allié
- Aluminium

#### **Applications**

- Fabrication générale
- Fabrication lourde
- Construction métallique
- Transport
- Traitement chimique
- Maintenance et réparation
- Construction navale

## ► EXCELLENTE PRODUCTIVITÉ

- Speed Short Arc™ pour un soudage plus rapide avec un apport de chaleur plus faible.
- High Penetration Speed™ pour un soudage à forte pénétration.
- Soft Silence Pulse™ réduit le bruit et donne un mouillage nettement supérieur pour l'acier inoxydable.
- MECHAPULSE™ produit des soudures de très haute qualité avec un aspect de soudage TIG.
- Surveillance de la production (Checkpoint).

## ► ERGONOMIE SUPÉRIEURE

- Conception modulaire permettant de s'adapter aux demandes les plus exigeantes.
- La conception ergonomique facilite le travail quotidien des soudeurs.
- Interface utilisateur innovante et intuitive.
- Large gamme d'options et d'accessoires.

## PROCÉDÉS À HAUT RENDEMENT

### Speed Short Arc™ (SSA™)

Un régime court-circuit semi contrôlé qui permet de repousser le comportement globulaire de l'arc à des vitesses de fil généralement possible qu'en mode pulsé. Les valeurs de courant utilisées dans ce mode sont très différentes de celles utilisées dans le mode conventionnel "court-circuit". Les vitesses de fil plus rapides nécessitent un courant moyen ainsi qu'un courant de pointe important afin de former et de détacher la gouttelette plus rapidement

### Soft Silent Pulse™ (SSP™)

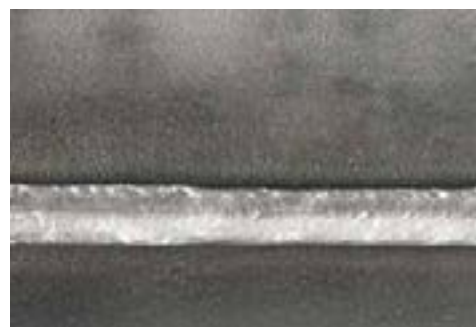
Il s'agit d'un transfert pulsé avec une forme d'onde spéciale produisant un arc doux et silencieux. Le comportement du Soft Silent Pulse convient parfaitement aux applications en acier inoxydable qui demandent le meilleur mouillage possible. «Silence», car le bruit de l'arc est divisé par deux par rapport à un mode pulsé normal, ce qui peut être vraiment apprécié lorsque vous devez souder dans une zone confinée. De plus, la stabilité donnée par ce transfert permet de souder dans toutes les positions et notamment en verticale, sans balayage lorsqu'il est associé à un mode de soudage MECHAPulse™

### High Penetration Speed™ (HPS™)

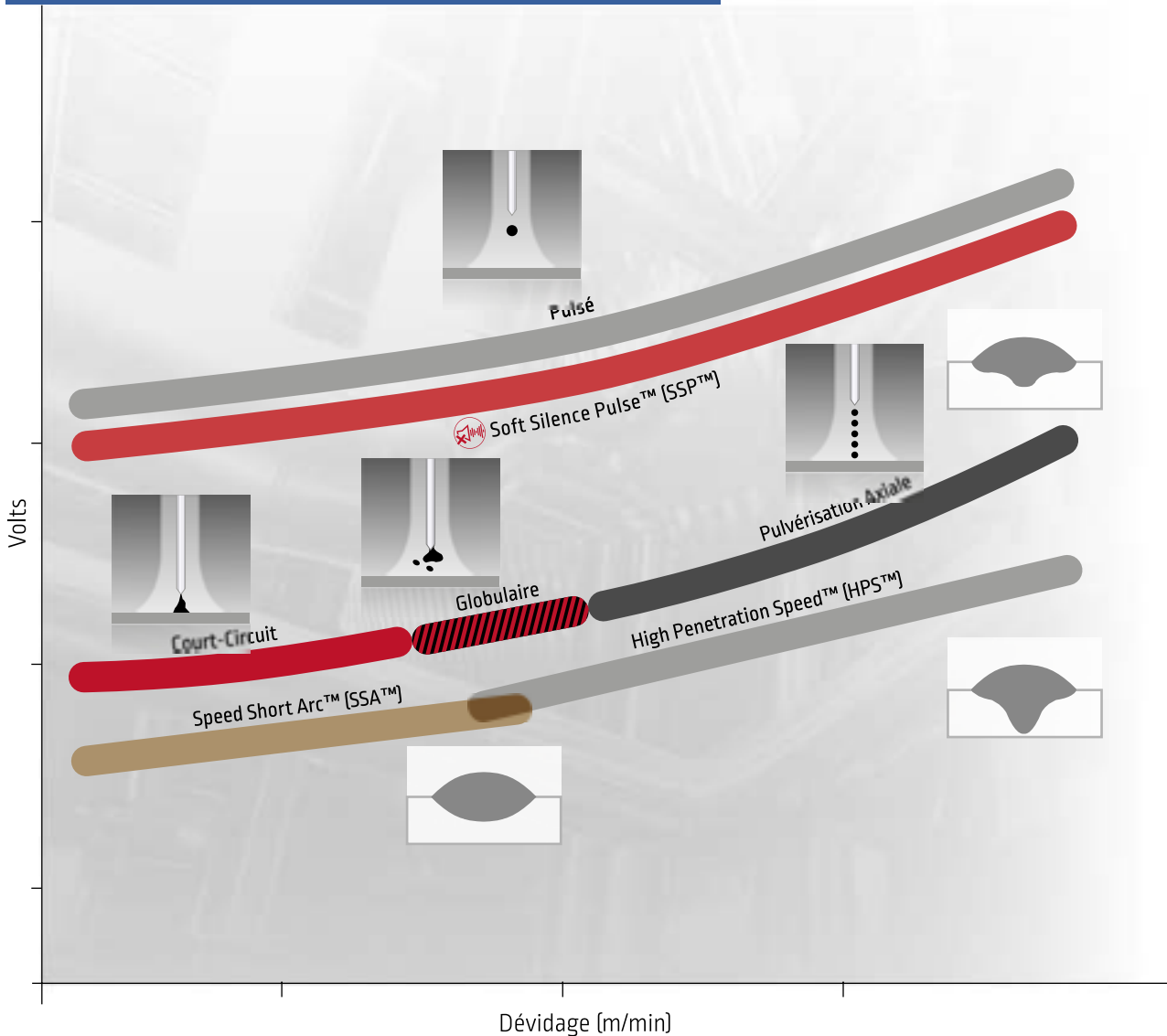
HPS™ (High Penetration Speed™) est un mode de pulvérisation spécial mais avec un arc focalisé offrant une pénétration plus élevée et combinant deux avantages principaux : une tension inférieure et donc une énergie inférieure; et une régulation très précise et dynamique des paramètres de soudage. Cette association permet une productivité très élevée avec des performances de soudage optimales.

## ► UNE FIABILITÉ À TOUTE ÉPREUVE

- Sources d'alimentation multi-procédés à haut facteur de marche.
- Circuit électronique encapsulé et doublement protégé contre la poussière, l'humidité, les vibrations.
- Construction métallique, solide et stable, prête pour tout environnement industriel.
- True Heavy Duty confirmé par une garantie de 5 ans



## NOUVEAUX TRANSFERTS MIG/MAG PERMETTANT UNE PRODUCTIVITÉ ÉLEVÉE



### Speed Short Arc™ (SSA™)

vitesse de soudage accrue\*

**NOUVEAU**

- Augmente la vitesse de soudage jusqu'à 50%\*\*
- Réduit l'apport calorifique jusqu'à 20%
- Diminue les déformations
- Améliore le soudage en position
- Conçu pour l'acier au carbone et l'acier inoxydable sur fines épaisseur de 2 à 5 mm

\* basé sur une comparaison entre le mode SSA™ et le mode CV standard en Court-Circuit

\*\* Applications en Automatique

### High Penetration Speed™ (HPS™)

bruit de l'arc amélioré\*

**NOUVEAU**

- Un mouillage nettement supérieur
- pour l'acier inoxydable
- Réduit les projections
- Élimine les effets de morsure dans le cordon
- Efficace sur l'acier et l'acier inoxydable, toutes les épaisseurs de tôles

\* basé sur une comparaison entre le mode SSA™ et le mode CV standard en Court-Circuit

### Soft Silent Pulse™ (SSP™)

pénétration améliorée et une vitesse de soudage accrue\*

**NOUVEAU**

- Améliore la pénétration
- Augmente la vitesse de soudage jusqu'à 35%
- Réduit l'apport calorifique jusqu'à 20%
- Diminue les déformations
- Possibilité de travailler avec un long 'Stick Out'
- Réduit les effets de morsure
- Raccourcit le temps de préparation
- Conçu pour l'acier au carbone et les fines épaisseur jusqu'à 6 mm

\* basé sur une comparaison entre le mode SSA™ et le mode CV standard en Court-Circuit



# MIG MAG TORCHES

## ► LINGGUN® PROMIG™

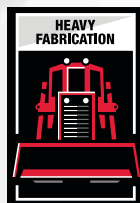
### NOUVELLE LIGNE DE TORCHES MIG-MAG PREMIUM

La LINGGUN PROMIG™ permet de travailler dans des domaines d'application variés allant de l'industrie légère à la fabrication lourde en garantissant un soudage constant et infallible.

Notre objectif est de fournir des torches MIG-MAG avec de très hautes performances.

#### ► APPLICATIONS

- Fabrication générale
- Maintenance et réparation
- Construction métallique
- Fabrication lourde
- Construction navale
- Automobile



## ► HAUTES PERFORMANCES

- Torches fiables et robustes pour un soudage parfait.
- Haute résistance aux chocs mécaniques et aux températures élevées.
- Dévidage du fil régulier et sans à coups.
- Compatibilité parfaite avec les équipements Lincoln Electric.
- Des pièces d'usure longue durée pour plus d'économies.



**Résistance  
mécanique**



**Résistance à la  
surchauffe**



**Réduction des  
temps d'arrêt**

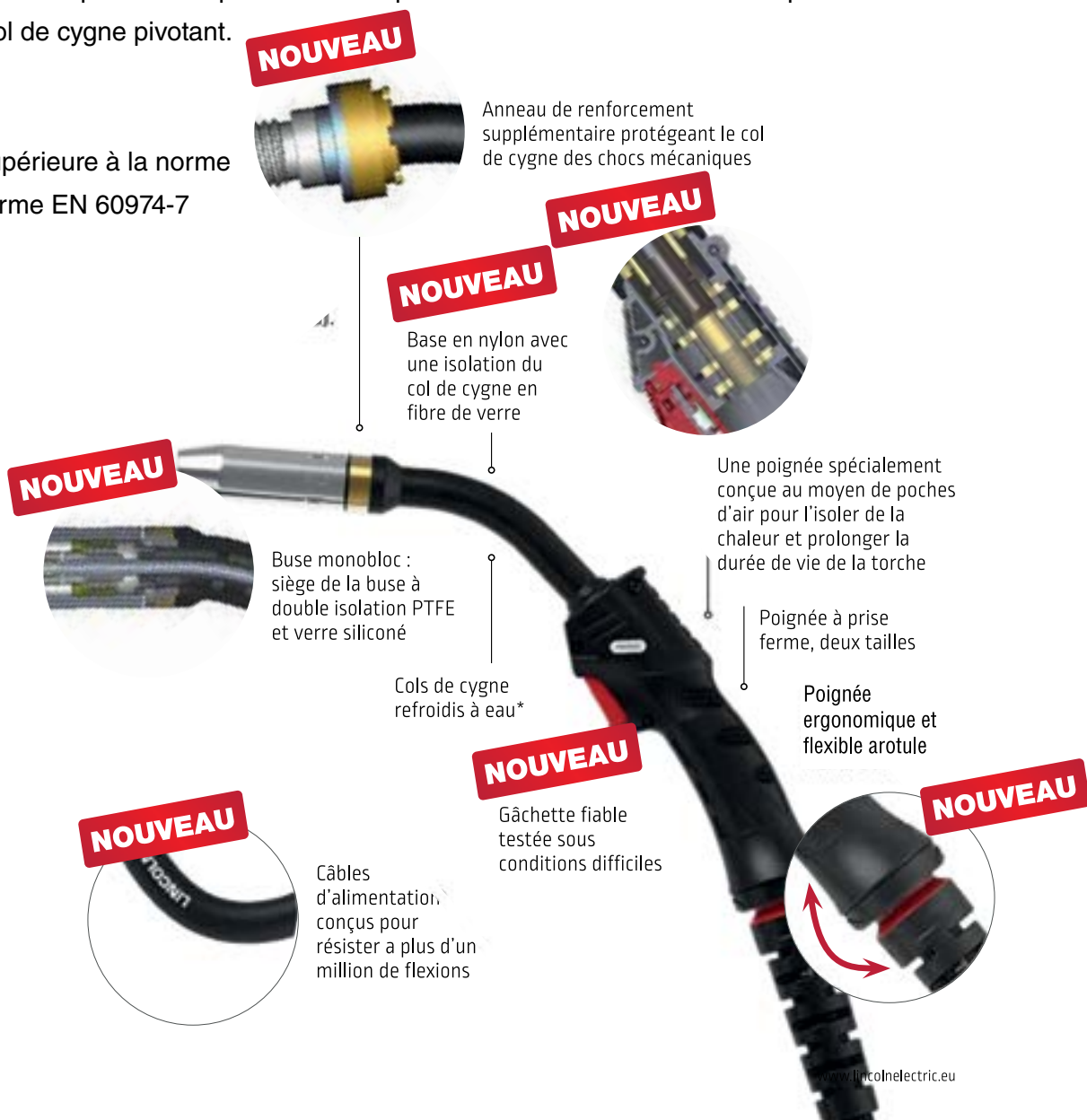


**Câbles d'alimentation  
résistant dans le temps**

## ► NOUVELLES PROMIG™ – CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

La nouvelle gamme s'inscrit dans l'héritage de la gamme premium PROMIG, et fait appel à des pièces d'usure longue durée issues de cette gamme.

- Résistant aux chocs mécaniques et aux températures élevées.
- Pièces d'usure exclusives longue durée (identiques à celles de la gamme PROMIG NG).
- Gains de haute qualité assurant un dévidage du fil régulier et sans à-coups.
- Utilisation et gestion simplifiées des pièces d'usure permettant une réduction des temps d'arrêt.
- Modèle 230T à col de cygne pivotant.
- Buse vissée.
- Large gamme.
- Garantie 2 fois supérieure à la norme
- Conforme à la norme EN 60974-7

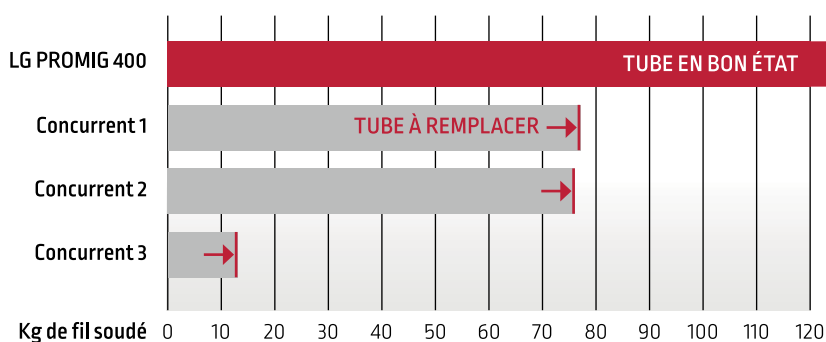




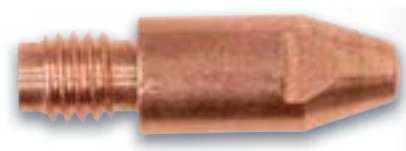
Les matières premières utilisées pour les gâines, très résistantes à la traction, rendent celles-ci plus rigides, plus durables et réduisent les frottements.

## ► RÉDUCTION DES COÛTS

### Résultats des essais d'endurance



Tube contact PROMIG 43,



Tube contact standard

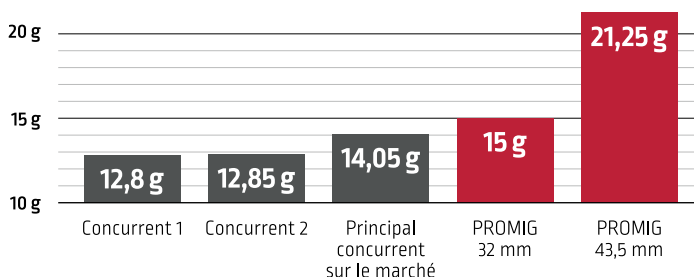
Nous avons mené une étude comparative sur la durée de vie des tubes contact LG PROMIG par rapport à celle des tubes des principaux concurrents. Les résultats ont confirmé qu'en choisissant LG PROMIG, vous pourrez souder jusqu'à 70 % plus longtemps, c'est-à-dire qu'un seul tube contact peut souder jusqu'à 129 kg de fil. Vous ferez des économies non seulement en réduisant votre consommation de tubes contact, mais aussi en réduisant le temps passé à les remplacer. Combien de tubes contact utilisez-vous par jour, par semaine, par an ? Il est facile de calculer les économies que vous pourriez faire en choisissant LG PROMIG.

**Économies réalisées avec LG PROMIG = Jusqu'à 70 % de soudage en plus + réduction du temps passé à remplacer les tubes contact.**

Ajoutez à cela une construction solide et robuste des torches, qui permet d'en espacer les remplacements, mais aussi de minimiser leurs réparations. Choisissez la gamme LG PROMIG et vous réaliserez de réelles économies.

**Parmi tous les autres tubes contact connus, les tubes contact PROMIG sont les plus lourds.**

Un tube contact plus lourd garantit une meilleure diffusion de la chaleur et par conséquent une durée de vie prolongée





## ► UN SOUDAGE SANS ENCOMBRE

Grâce à la fiabilité des torches, la durée de vie prolongée et la gestion simplifiée des pièces d'usure, la gamme LG PROMIG permet de travailler de manière continue et sans risque pour un soudage de qualité.

**Une utilisation et une gestion simplifiées des pièces d'usure qui se traduit par une réduction des temps d'arrêt.**

- La gamme LG PROMIG se caractérise d'une part par un nombre réduit de pièces d'usure : au quotidien, vous n'aurez besoin que d'un tube contact et d'une buse.
- D'autre part, les pièces d'usure (chaudes) sont faciles à remplacer pendant le soudage : la chaleur n'affecte pas les opérations d'entretien sur les torches en cours d'utilisation



Résistance  
mécanique



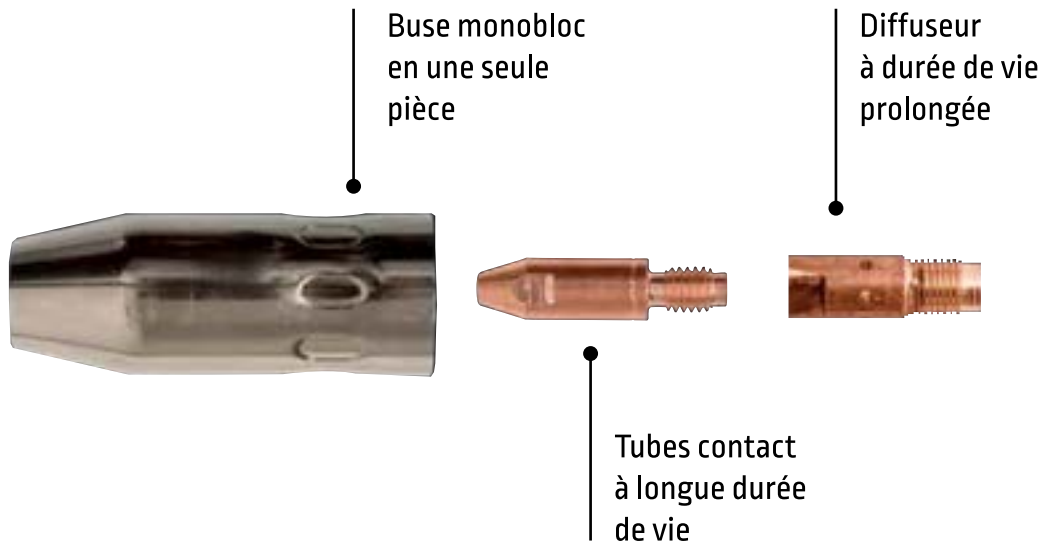
Résistance à  
la surchauffe



Réduction des  
temps d'arrêt



Câbles d'alimentation  
résistant dans le temps



DES ÉCONOMIES  
SIGNIFICATIVES  
GRÂCE À DES PIÈCES  
D'USURE À DURÉE DE  
VIE PROLONGÉE

UN SOUDAGE SANS  
PERTURBATIONS

LA RÉDUCTION  
DES TEMPS D'ARRÊT  
SE TRADUIT PAR  
DES ÉCONOMIES  
SUBSTANTIELLES

SEULEMENT  
2 PIÈCES  
NÉCESSAIRES  
POUR UN TRAVAIL  
QUOTIDIEN

## ► DES TORCHES SOLIDES ET FIABLES

D'après nos essais, les torches LG PROMIG sont parmi les torches les plus solides du marché.\* Elles présentent une résistance exceptionnelle aux températures élevées et aux chocs mécaniques.

- Soigneusement conçues avec des matériaux de haute qualité.
- Chaque torche est testée avant d'être expédiée.

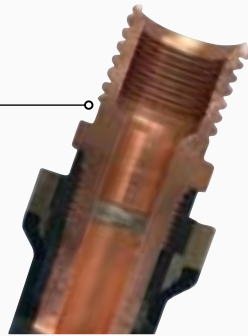
### Campagne d'essais sur le renforcement du col de cygne

Le poids utilisé était de 1,64 kg avec un bras de 40 cm. Le poids a été lâché à un angle de 160 degrés. L'énergie d'impact était d'environ 11 J. La buse a été frappée 5 fois. Le col de cygne n'a pas été endommagé.



La torche est si solide que même un choc sur la structure soudée n'engendre aucun dommage

Col LGP 400 avant soudage et essais d'impact



Col LGP 400 après soudage et essais d'impact



### Test de résistance à l'impact du col surmoulé

Le col de cygne a été soumis à des essais mécaniques consistant à laisser tomber sur celui-ci un poids de 2 kg depuis une hauteur de 1 m. Aucun effet n'a été observé.



## ► LES TORCHES LES PLUS PERFORMANTES

Dans nos laboratoires, nous avons comparé la perte de puissance de soudage avec nos nouvelles torches à celle des torches standard en mesurant la tension le connecteur et la partie terminal de la torche. Nous avons mesuré la tension au niveau du connecteur et au niveau de la partie terminale de la torche. Parmi toutes les torches testées, nos essais ont démontré que les LG PROMIG sont celles qui génèrent la plus faible chute de tension, et sont de ce fait les plus performantes.

- Température moins élevée du câble.
- Consommation électrique réduite.
- Arc électrique plus puissant.



Model	Intensité de courant (A)	Chute de tension (V)	Résistance (Ohm)	Perte de puissance @300A	Perte de puissance @400A	Rendement (classement)
<b>LG PROMIG 400</b>	<b>10</b>	<b>12,403</b>	<b>1,240</b>	<b>112 W</b>	<b>198 W</b>	<b>1</b>
Concurrent torche 1	10	15,744	1,574	142 W	252 W	<b>2</b>
Concurrent torche 2	10	20,558	2,056	185 W	329 W	<b>3</b>
Concurrent torche 3	10	21,135	2,114	190 W	338 W	<b>4</b>

**Toutes les torches sont conformes à la norme EN 60974-7 et à la norme européenne en matière de branchement**

**MODÈLES REFROIDIS AIR**

		LG PROMIG 230T	LG PROMIG 270	LG PROMIG 300	LG PROMIG 400
Facteur de marche	CO <sub>2</sub>	230 A @ 60%	270 A @ 60%	300 A @ 60%	400 A @ 60%
	M21	200 A @ 60%	240 A @ 60%	270 A @ 60%	370 A @ 60%
Options de diamètre du fil		0,8-1,0 mm	0,8-1,0 mm	1,0-1,2 mm	1,0-1,6 mm
Equipement d'origine	Tube contact	0,8 mm acier	1,0 mm acier	1,2 mm acier	1,2 mm acier
	Buse	Ø 12 mm	Ø 14 mm	Ø 16 mm	Ø 16 mm
Taille de la poignée, autres options		Petit, Col de cygne pivotant pour un soudage confortable même dans les endroits difficiles d'accès	Petit	Large	Large
Applications typiques		Tôles fines, industrie automobile, soudage hors position	Tôles fines, fabrication légère, serrurerie	Fabrication de navires, structures en acier, chaudronnerie, charpente métallique	Tôles épaisses, soudage à forte intensité lorsque le refroidissement par l'eau n'est pas possible
<b>Référence</b>					
3 m		<b>W000275408-2</b>	<b>W000345060-2</b>	<b>W000345066-2</b>	<b>W000345072-2</b>
4 m		<b>W000275419-2</b>	<b>W000345061-2</b>	<b>W000345067-2</b>	<b>W000345073-2</b>
5 m		<b>W000275420-2</b>	<b>W000345062-2</b>	<b>W000345068-2</b>	<b>W000345074-2</b>

**MODÈLES REFROIDIS EAU**

		LG PROMIG 330W	LG PROMIG 400W	LG PROMIG 500W
Facteur de marche	CO <sub>2</sub>	330 A @ 100%	400 A @ 100%	500 A @ 100%
	M21	300 A @ 100%	370 A @ 100%	450 A @ 100%
Options de diamètre du fil		0,8-1,0 mm	1,0-1,2 mm	1,0-1,6 mm
Equipement d'origine	Tube contact	1,0 mm acier	1,2 mm acier	1,2 mm acier
	Buse	Ø 14 mm	Ø 16 mm	Ø 16 mm
Taille de la poignée		Petit	Petit	Large
Type d'applications		Utilisation intensives et de précision	Applications intensives telles que la chaudronnerie, la charpente métallique et la mécanosoudure	Tôles épaisses, soudage à forte intensité
<b>Référence</b>				
3 m		<b>W000345063-2</b>	<b>W000345069-2</b>	<b>W000345075-2</b>
4 m		<b>W000345064-2</b>	<b>W000345070-2</b>	<b>W000345076-2</b>
5 m		<b>W000345065-2</b>	<b>W000345071-2</b>	<b>W000345077-2</b>



# CONSOMMABLES MIG MAG

## ▶ SG2 PLUS

### ▶ FEATURES AND APPLICATIONS

- Steel construction and machinery production
- Welding of ships, boiler tanks, pipe parts
- Welding of thin walled steels
- Thin sheet welding in automotive industry
- Perfect smooth feedability, perfect welding characteristics
- Shielding gases: MAG; Ar+CO2 mix gases, TIG ; % 100 Ar gas can be used
- It can be used at operating temperatures of 350°C-400°C.

### ▶ STANDARDS

EN ISO 14341-A	G3Si 1
EN ISO 636-A	W3Si 1
AWS A5.18	ER 70 S-6

### ▶ APPROVALS



### ▶ CHEMICAL COMPOSITION OF WELDING WIRE % (TYPICAL)

C	Mn	Si
0.08	0.85	1.45

### ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Impact Strength (ISO-V/-30°C)	Elongation (Lo=5do) (%)
As Welded	≥ 420	500-640	≥ 47	≥ 22

### ▶ SCURRENT TYPE

TIG D.C.(-) / MAG D.C.(+)

### ▶ TYPICAL BASE MATERIAL GRADES

E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210NB-L415NB, L290MB-L360MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S380N,P255NH P355NH, GE200- GE260

### ▶ CURRENT CONDITION AND WELDING POSITION



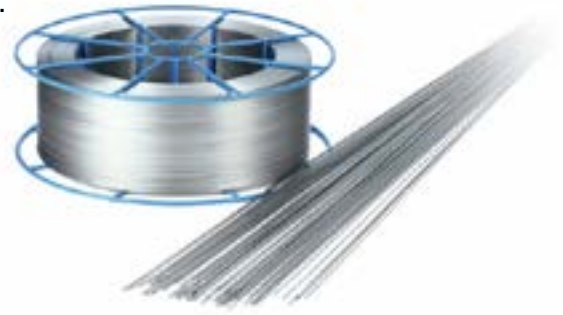
### ▶ OPERATING DATA

Diameters (mm)/(inch)		Weight (Kg)	Package Type
1.20	0.047"	1.0	D 320

## ► LNM 304LSi

### ► CARACTÉRISTIQUES

- Fil en acier inoxydable à 18% de Cr et 8% de Ni% à bas carbone.
- Il montre une excellente résistance à la corrosion avec de
- bonnes caractéristiques mécaniques.
- La teneur accrue en silicium augmente la fluidité du bain de
- fusion pour donner un aspect lisse au dépôt.
- Meilleure soudabilité et un bel aspect du cordon



### ► CLASSIFICATION

**AWS** ER308LSi  
**EN ISO** 114343-A G 19 9 LSi

### ► GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

**M12** Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO<sub>2</sub>  
**M13** Mélange de gaz Ar+ 0,5-3% O<sub>2</sub>

### ► APPLICATIONS TYPIQUES

- Tuyauterie
- Fabrication de tôles
- Construction de navires
- Placage

### ► HOMOLOGATIONS

**DNV** +      **TUV** +      **DB** +      **CE** +

### ► CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.020	1.90	0.80	20	10	0.1

### ► PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						+20°C	-40°C
Valeurs typiques	M12	AW	394	568	40	85	41

### ► CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE (S200)	5.0	581381
	BOBINE (BS300)	15.0	581386
0.9	BOBINE (BS300)	15.0	581392
	BOBINE (S200)	5.0	581391
1.0	BOBINE (BS300)	15.0	581393
	FÛT	200.0	581285
	FÛT	250.0	581287
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	581409
	FÛT	250.0	581362
1.6	BOBINE (BS300)	15.0	581416

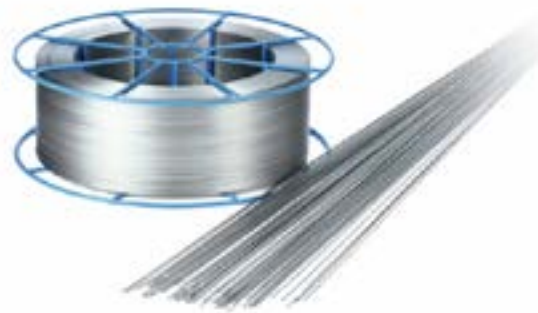
## ► LNM 309LSi

### ► CARACTÉRISTIQUES

- Le métal soudé a une teneur en delta-ferrite d'environ 12 %, ce qui lui confère une peu sensible à la fissuration à chaud.
- La teneur accrue en silicium augmente la fluidité du bain de fusion pour donner un aspect lisse au dépôt.
- Également utilisé pour le soudage des aciers plaqués lorsque les températures de service sont inférieures à 300 °C

### ► CLASSIFICATION

**AWS** ER309LSi  
**EN ISO** 14343-A G 23 12 L Si



### ► GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

**M12** Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO2  
**M13** Mélange de gaz Ar+ 0,5-3% O2

### ► APPLICATIONS TYPIQUES

- Fabrication générale
- Transport
- Industries de process

### ► HOMOLOGATIONS

**DNV** +      **TUV** +      **DB** +      **CE** +

### ► CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.020	1.80	0.80	23.3	13.8	0.14

### ► PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs typiques	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						+20°C	-40°C
	M12	AW	436	582	37	87	80

### ► CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE (BS300)	15.0	581669
0.9	BOBINE (BS300)	15.0	581770
1.0	BOBINE (BS300)	15.0	595789
	BOBINE (S300)	15.0	595792
1.2	FÛT	250.0	581708
	BOBINE (BS300)	15.0	595796
	BOBINE (S300)	15.0	595794
1.6	FÛT	250.0	581710
	BOBINE (BS300)	15.0	581706

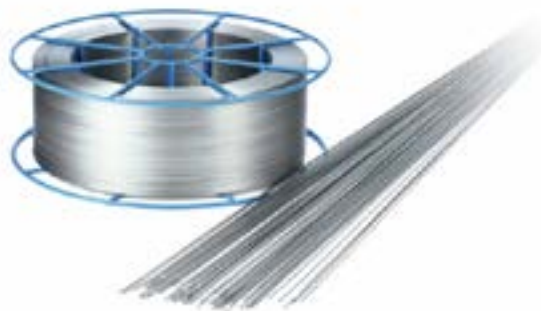
## ▶ LNM 316LSi

### ▶ CARACTÉRISTIQUES

- Le niveau plus élevé de Si permet d'obtenir une forme de cordon de soudure lisse et un aspect régulier, en particulier dans les soudures d'angle.
- Le métal soudé présente une résistance élevée à la corrosion par piqûre et caverneuse par des acides non oxydants.
- Utilisé pour les applications avec des températures de service inférieures <400 °C.

### ▶ CLASSIFICATION

**AWS** ER316LSi  
**EN ISO** 14343-A G 19 12 3 LS



### ▶ GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

**M12** Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO<sub>2</sub>  
**M13** Mélange de gaz Ar+ 0,5-3% O<sub>2</sub>

### ▶ APPLICATIONS TYPIQUES

- Tuyauterie
- Fabrication de tôles
- Construction navale
- Placage

### ▶ HOMOLOGATIONS

**DNV** +      **TUV** +      **DB** +      **CE** +

### ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.80	0.80	18.5	12.2	2.5

### ▶ PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
						+20°C	-120°C	-196°C
Valeurs typiques	M12	AW	452	580	30	150	70	44

### ▶ CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE (S200)	5.0	580631
	BOBINE (BS300)	15.0	581423
	BOBINE (S300)	15.0	581426
0.9	BOBINE (BS300)	15.0	581428
1.0	BOBINE (S200)	5.0	580440
	BOBINE (BS300)	15.0	581430
	FÛT	250.0	581263
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	581447
	FÛT	250.0	581270



## ▶ **INERTFIL 904L**

### ▶ **GENERAL DESCRIPTION**

Inertfil 904L is a solid wire for welding stainless steels type 904L. Low carbon content. Very good resistance to intergranular and pitting corrosion.



### ▶ **CLASSIFICATION**

**AWS** A5.9: ER 385 L  
**EN ISO** 12072: G 20 25 5 Cu L

### ▶ **APPROVALS**

**DB** ● **TUV** ●

### ▶ **CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL**

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	Ferrite
0.025	1.90	0.45	≤ 0.020	≤ 0.020	20	25	4.50	-	1.50	-	-

### ▶ **MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL**

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation A5 (%)	Impact ISO-V(J) -70°C	Hardness
As Welded	≥ 410	≥ 560	≥ 35	≥ 100	-

### ▶ **SHIELDING GAS**

Acc. To EN 439: M13(Cargal1)

### ▶ **MATERIALS**

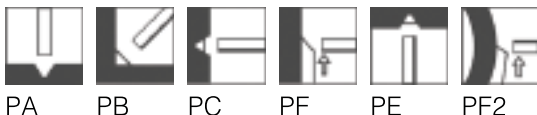
URANUS B6; AISI 904L; 1.4539 (X1NiCrMoCu25-20-5); 1.4439 (X2CrNiMoN17-13-5); 1.4537 (X1CrNiMoCuN25-25-5)

### ▶ **STORAGE**

Keep dry and avoid condensation

### ▶ **CURRENT CONDITION AND WELDING POSITION**

DS-



PA PB PC PF PE PF2

### ▶ **PACKAGING DATA**

Diameters (mm)	1.0	1.2

## ▶ MIG-MAG Wires Aluminum alloys

### ▶ GENERAL DESCRIPTION

Alufil AlMg5 is a solid wire for the MIG welding of aluminium and aluminium alloys with a magnesium content up to 5%.

Suitable for welding of all commercial aluminium alloys, also in structural work. Good mechanical properties and high resistance to corrosion including marine corrosion.

### ▶ CLASSIFICATION

**AWS** A5.10: ER 5356  
**EN ISO** 18273: S Al 5356

### ▶ APPROVALS

**DB** **TUV** **LRS**

### ▶ CHEMICAL COMPOSITION (W%), TYPICAL, ALL WELD METAL

C	Mn	Si	P	S	Cr	Zn	Ti	Mg	Cu	Al	Ferrite
-	1.10	0.20	-	-	0.10	-	0.10	5	0.10	Rem	0.30

### ▶ MECHANICAL PROPERTIES, TYPICAL, ALL WELD METAL

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation A5 (%)	Impact Energy ISO-V(J)	Hardness
As Welded	≥ 110	≥ 240	≥ 17	-	-

### ▶ SHIELDING GAS

18273: S Al 5356

### ▶ MATERIALS

3.3556 - Al Mg 1SiCu, Al Mg Si 0,7; - Al Mg 3, Al Mg 5, Al Zn 4,5 Mg 1; G-Al Mg 3Si; G-Al Mg 5Si

### ▶ STORAGE

Keep dry and avoid condensation

### ▶ CURRENT CONDITION AND WELDING POSITION

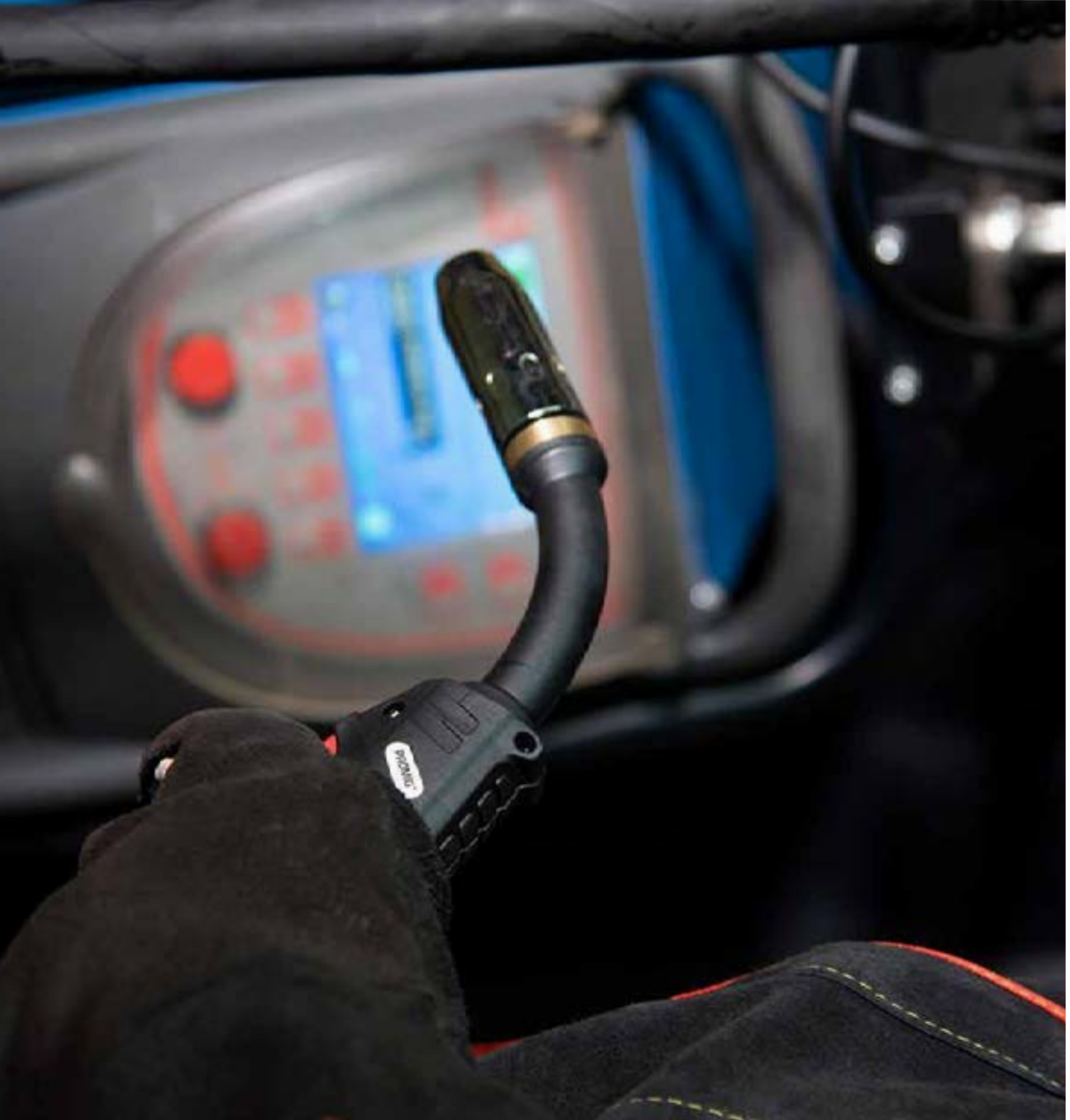
DS +



PA PB PC PF

### ▶ PACKAGING DATA

Diameters (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6



# GENERATEURS PLASMA

## ▶ **TOMAHAWK® 1025 & 1538**

- Amorçage : un système innovant et perfectionné d'amorçage sans HF.
- Performances : électrodes performantes et buses innovantes.
- Durée de vie prolongée : une conception innovante et avancées qui prolonge la durée de vie des consommables.
- Rapidité : une vitesse de coupe plus élevée en fonction de l'épaisseur de tôles.
- Flexibilité : nombreux modèles de torches.
- Matériaux : acier non allié, acier inoxydable, aluminium et de nombreux autres.
- Flux concentré : moins de chaleur, moins de déformation.
- Connexion à la torche : connecteur central, 9 broches.
- Contrôle de courant en continu.
- Kit de commande à distance (en option) qui permet à l'unité de recevoir un déclencheur externe ON/OFF pour les procédés mécanisés (uniquement pour TH1538)

### ▶ **APPLICATIONS**

- Maintenance sur site
- Tâches d'entretien
- Sites de fabrication de petite taille
- Installations générales
- Installation de gaines de ventilation (CVC)
- Travaux de démolition
- Locatif

### ▶ **ÉQUIPEMENTS INCLUS**

- Câble d'alimentation de 2 m
- Torche de coupage manuelle de 7,5 m
- Pince et câble de masse
- Kit de connexion air Jeu de pièces consommables pour torche

### ▶ **PROCÉDÉS**

- Coupage plasma (tous)
- Gougeage plasma
- Mode Grille

### ▶ **TYPE DE GAZ**

- Air comprimé
- Azote

**AUSSI  
PERFORMANTS QUE  
LES MEILLEURS DE  
LEUR CATÉGORIE,  
À DES PRIX TRÈS  
INFÉRIEURS**

**GARANTIE  
1  
ANS**

**Entrée**

**3**  
PHASE **50/60**  
Hz

**Sortie**

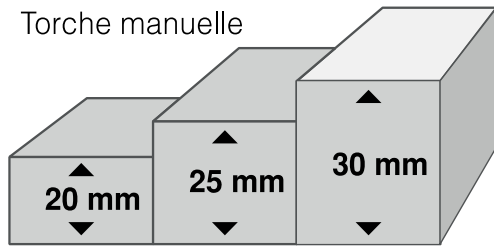
**CC** **DC**



# TH1025

## PERFORMANCES DE COUPAGE – ACIER NON ALLIÉ

Torche manuelle



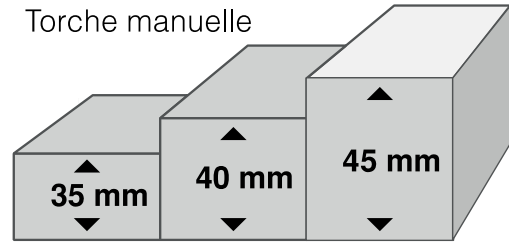
**Recommandé** **Maximum** **Séparation**

Découpe nominale @ 0,5 m/min  
 Découpe max. @ 0,3 m/min  
 Découpe de sépar. @ 0,18 m/min

# TH1538

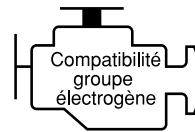
## PERFORMANCES DE COUPAGE – ACIER NON ALLIÉ

Torche manuelle



**Recommandé** **Maximum** **Séparation**

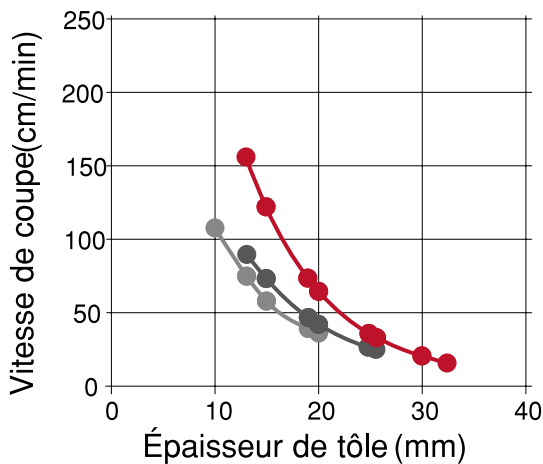
Découpe nominale @ 0,38 m/min  
 Découpe max. @ 0,32 m/min  
 Découpe de sépar. @ 0,18 m/min



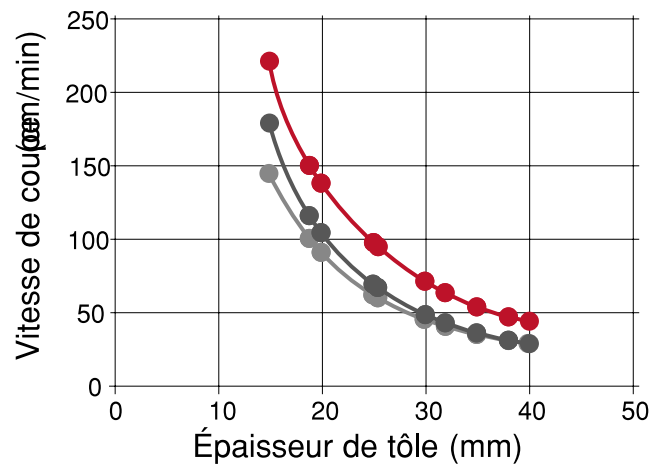
COMPATIBILITÉ GROUPE ÉLECTROGÈNE :  
 • Puissance minimale 9,2 kW (TH1025), 18 kW (TH1538)

### ▶ PERFORMANCES

Tomahawk® 1025 avec LC65  
 Comparaison à 60 A



Tomahawk® 1538 avec LC105  
 Comparaison à 100 A



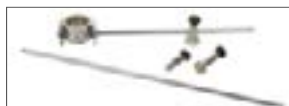
●—● Aluminium ●—● Acier non allié ●—● Acier inoxydable

### ▶ CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Produit	Référence	Tension primaire (50-60 Hz)	Puissance nominale	Capacité de coupage(mm)	Capacité de perçage (mm)*	Débit	Pression d'entrée	Courant de sortie(A)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Tomahawk® 1025	K12048-1	400V/3Ph ±15%	60A/40% 40A/100%	25	Max. 12	130 ±20% l/min @ 5,5bar	6,0 bar	20-60	22	389 x 247 x 510
Tomahawk® 1538	K12039-1		100A/40% 60A/100%	40	Max. 20	280 ±20% l/min @ 5,5bar	7,0 bar	20-100	34	455 x 301 x 640

### ▶ ACCESSOIRES RECOMMANDÉS

**KIT GUIDE DE COUPAGE PLASMA CIRCULAIRE (COMPAS DE COUPAGE)**  
 (max diam. 820mm)  
 W0300699A





### FILTRE À AIR LAF1250

Filtre submicronique pour air comprimé conçu pour évacuer l'humidité, les huiles et les particules de pulvérisation des compresseurs d'air, offrant un air sec, propre et exempt d'huile.

**W88X1456A**

**W8800117R**(cartouche filtrante)



**CHARIOT**  
W0200002



**CHARIOT**  
K2694-1



**KIT DE CHANFREINAGE**  
W03X0893-119A



**CHANFREINEUSE POUR LC45**  
W100000339

**KIT COMPAS POUR LC45**  
W100000338



## ► OPTIONS RECOMMANDÉES

		Tomahawk® 30K	Tomahawk® 45	Tomahawk® 1025	Tomahawk® 1538
Référence produit		K12038-3	K14391-1	K12048-1	K12039-1
Filtre à air LAF1250	<b>W88X1456A</b>			•	•
Cartouche filtrante	<b>W8800117R</b>			•	•
Compas de coupage	<b>W0300699A</b>	•	•	•	•
Chariot	<b>W0200002</b>	•	•		
Chariot	<b>K2694-1</b>			•	•
Commande à distance	<b>K12049-1</b>				•
	<b>W05X1086A</b>				•
Kit de chanfreinage	<b>W03X0893-119A</b>			•	•
Kit compas pour LC45	<b>W100000338</b>		•		
Chanfreineuse pour LC45	<b>W100000339</b>		•		

## ► TORCHES

		Tomahawk® 45	Tomahawk® 45	Tomahawk® 1025	Tomahawk® 1538
Référence produit		K12038-3	K14391-1	K12048-1	K12039-1
LC30 (manuelle)	<b>W100000325</b>	•			
LC45 (manuelle)	<b>W100000327</b>		•		
LC65 (manuelle)	<b>PTH-061A-CX-7M5A</b>			•	
	<b>PTH-061A-CX-15A</b>			•	
LC65M (machine)	<b>PTM-061A-CX-7M5A</b>			•	
	<b>PTM-061A-CX-15A</b>			•	
LC105 (manuelle)	<b>PTH-101A-CX-7M5A</b>				•
	<b>PTH-101A-CX-15A</b>				•
LC105M (machine)	<b>PTM-101A-CX-7M5A</b>				•
	<b>PTM-101A-CX-15MA</b>				•



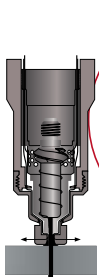
# TORCHES PLASMA

# TECHNOLOGIE DE TORCHE INNOVANTE

## LC65 et LC105

Les nouvelles torches sont conçues pour apporter une durée de vie prolongée grâce à un meilleur refroidissement. Ce qui induit une augmentation des vitesses et épaisseurs de coupe admissibles, que ce soit pour des coupes de forme standard ou grillagées.

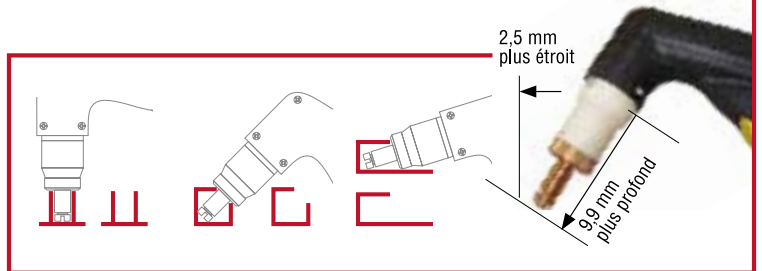
- Sans HF
- Petit diamètre d'électrode
- Débit d'air élevé
- Air hélicoïdal circulant à vitesse élevée
- Flux primaire et secondaire
- Plasma concentré
- Électrodes et tuyères à durée de vie prolongée
- Connexion à la torche : connecteur central, 9 broches



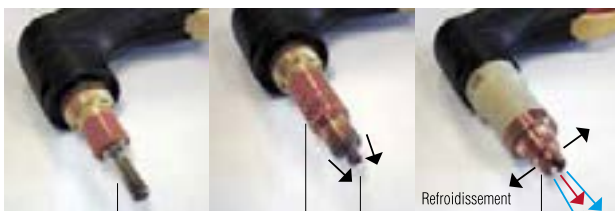
Conception de la torche LC105 (coupe au contact)

VITESSE DE COUPE PLUS ÉLEVÉE ET DURÉE DE VIE PROLONGÉE DES CONSOMMABLES

ÉGALEMENT DISPONIBLES : DES CONSOMMABLES À DURÉE DE VIE PROLONGÉE ADAPTÉS AUX ESPACES CONFINÉS



Pour la jonction équipement/torche, le Tomahawk est équipé d'un **CONNECTEUR CENTRAL**



Petit diamètre Electrode équipée d'une « vis »

Flux d'air qui passe dans des trous percés « en diagonale » dans la direction de la « vis »

Résultat : un jet d'air hélicoïdal circule à grande vitesse autour de l'électrode

Jet de plasma primaire au milieu. Flux d'air secondaire froid concentrant le jet de plasma

Flux d'air secondaire froid  
Jet de plasma chaud

Refroidissement



CONTACT DIRECT OPTION 1	PERÇAGE OPTION 2	GOUGEAGE OPTION 3
Pratique pour l'opérateur, il suffit de faire glisser la tuyère sur la tôle. L'électrode est bien protégée.	Maximum de flexibilité et meilleure visibilité de l'arc plasma.	Permet de gouger différents matériaux.

## GOUGEAGE AVEC TOMAHAWK® 1025 ET 1538

Le gougeage plasma a été conçu pour l'élimination des cordons de soudure et la préparation des soudures. Le gougeage est utilisé pour retirer le métal déposé à l'envers des soudures à l'arc afin d'éliminer les défauts et d'améliorer la résistance. Les défauts de soudures tels que les fissures, les soufflures et les manques de fusion peuvent être gougués à l'aide d'une torche plasma, puis réparés via une nouvelle soudure.

### TOMAHAWK 1025

Application de gougeage avec torche plasma manuelle LC65

Matériau: Acier doux  
Vitesse recommandée 90 cm/min  
Inclinaison de torche recommandée 55° / verticale  
Pression d'air recommandée 4,0-4,5 bar  
Empreinte sur la pièce métal 0,066 cm<sup>2</sup>  
Capacité d'enlèvement de matière 6 cm<sup>3</sup>/min.

### TOMAHAWK 1538

Application de gougeage avec torche plasma manuelle LC105

Matériau: Acier doux  
Vitesse recommandée 90 cm/min  
Inclinaison de torche recommandée 55° / verticale  
Pression d'air recommandée 4,0-4,5 bar  
Empreinte sur la pièce métal 0,111 cm<sup>2</sup>  
Capacité d'enlèvement de matière 10 cm<sup>3</sup>/min.



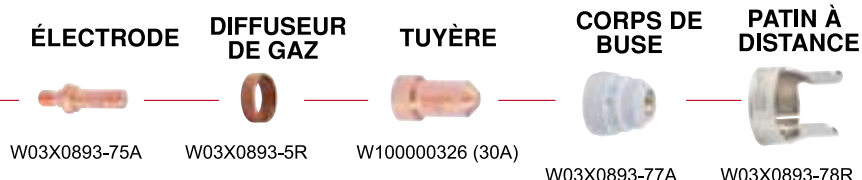
	LC65	LC105
Torche (manuelle 7,5 m) (1 pce)	PTH-061A-CX-7M5A	PTH-101A-CX-7M5A
Torche (manuelle 15 m) (1 pce)	PTH-061A-CX-15MA	PTH-101A-CX-15MA

## LC 30 (manuelle)

LC 30 manuelle 4M

W100000325

# 12/20 mm



### KIT PIÈCES D'USURE LC30

W100000361



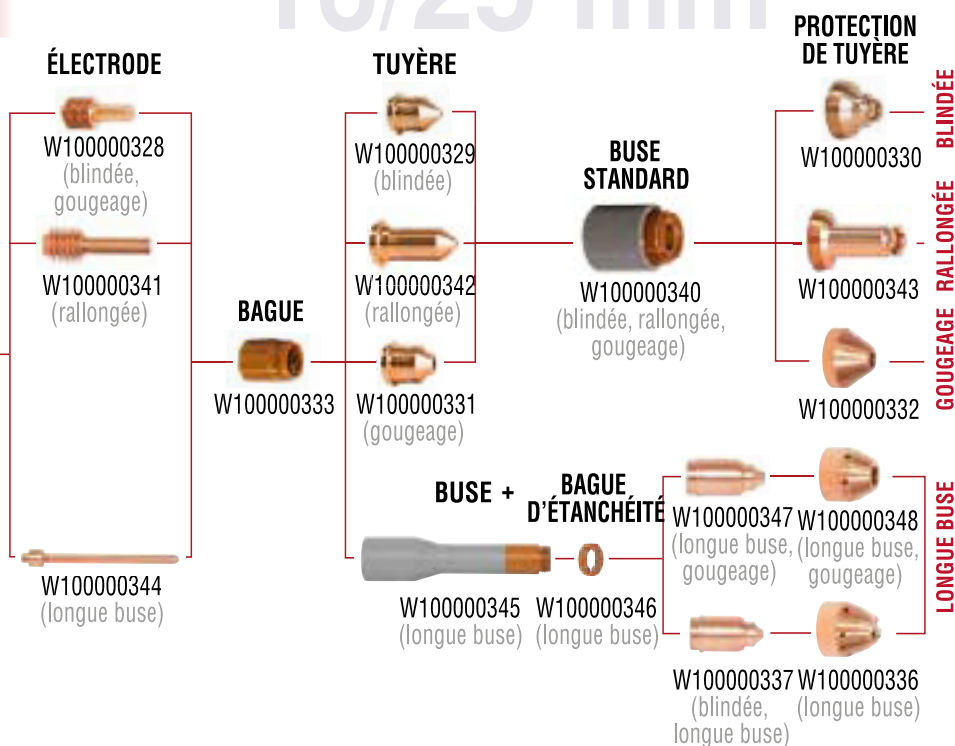
Pièce	Quantité	Référence
Électrode	10	W03X0893-75A
Diffuseur de gaz	3	W03X0893-5R
Tuyère protégée- 30A	10	W100000326
Corps de buse	1	W03X0893-77A
Patin à distance 40 - 80A	3	W03X0893-78R

## LC 45 (manuelle)

LC45 manuelle 6M

W100000327

# 16/25 mm



**KIT COUPE  
ARASANTE**  
W100000335



**KIT COUPE  
LONGUE BUSE**  
W100000334



**KIT PIÈCES  
D'USURE LC45**  
W100000362



Pièce	Quantité	Référence
Électrode	5	W100000328
Bague	1	W100000333
Tuyère 45A	5	W100000329
Buse standard	1	W100000340
Protection de tuyère	1	W100000330

# 25/30 mm

## LC 65 (manuelle)

LC 65 manuelle 7,5 M	PTH-061A-CX-7M5A
LC 65 manuelle 15M	PTH-061A-CX-15MA



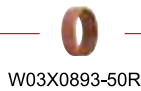
**LC 65**

**Refroidie par air**  
130 l/min @5,0 bar  
60 A @ 60 %  
Coupe qualité 25 mm  
Séparation 30 mm  
sur acier doux

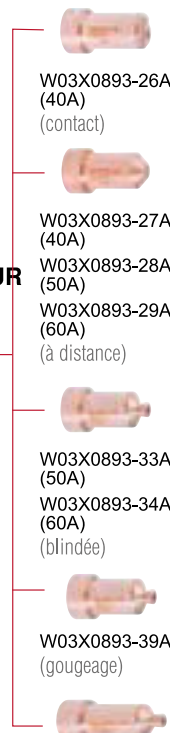
**ÉLECTRODE**



**DIFFUSEUR DE GAZ**



**TUYÈRE**



**BUSE**



**PATIN A DISTANCE**



**PROTECTION DE TUYÈRE**



**BUSE**



À DISTANCE CONTACT

RALLONGÉE GOUGEAGE BLINDÉE

Pièce	Quantité	Référence
Électrode	25	W03X0893-25A
	3	W03X0893-53A
Diffuseur de gaz	2	W03X0893-50R
	10	W03X0893-29A
Tuyère	5	W03X0893-34A
	3	W03X0893-39A
	3	W03X0893-54A
Buse	1	W03X0893-41A
Buse	1	W03X0893-43A
Patin à distance	1	W03X0893-14R
	1	W03X0893-44A
	1	W03X0893-48A
Protection de tuyère	1	W03X0893-21A
	1	W03X0893-44A
Joint torique	2	-
Lubrifiant silicone pour joint torique	1	-



**KIT PIÈCES D'USURE  
LC65**

W03X0893-113A

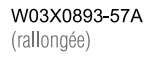
# 40/45 mm

## LC 105 (manuelle)

LC 105 manuelle 7,5 M	PTH-101A-CX-7M5A
LC 105 manuelle 15M	PTH-101A-CX-15MA



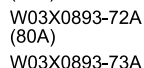
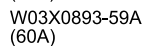
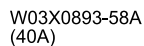
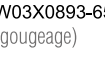
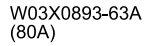
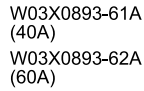
### ÉLECTRODE



### DIFFUSEUR DE GAZ



### TUYÈRE



### BUSE



### PROTECTION DE TUYÈRE



RALLONGÉE GOUGEAGE BLINDÉE

Pièce	Quantité	Référence
Électrode	20	W03X0893-60A
	3	W03X0893-57A
	2	W03X0893-70R
Tuyère	5	W03X0893-62A
	5	W03X0893-64A
	3	W03X0893-73A
Buse	1	W03X0893-66A
	1	W03X0893-67A
Protection de tuyère	1	W03X0893-69A
	1	W03X0893-74A
Joint torique	2	-
Lubrifiant silicone pour joint torique	1	-



### KIT PIÈCES D'USURE LC105

W03X0893-115A

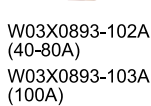
## LC 105M (machine)



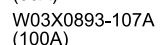
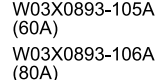
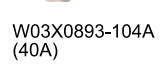
### ÉLECTRODE



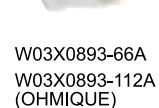
### DIFFUSEUR DE GAZ



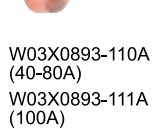
### TUYÈRE



### BUSE



### PROTECTION DE TUYÈRE



BLINDÉE

LC 105 M machine 7,5 M	PTM-101A-CX-7M5A
LC 105 M machine 15 M	PTM-101A-CX-15MA

Pièce	Quantité	Référence
Électrode	20	W03X0893-101A
	1	W03X0893-102A
	2	W03X0893-103A
Tuyère	5	W03X0893-105A
	10	W03X0893-106A
	20	W03X0893-107A
Buse	1	W03X0893-112A
	2	W03X0893-110A
Protection de tuyère	2	W03X0893-111A
	2	W03X0893-111A
Joint torique	2	-
Lubrifiant silicone pour joint torique	1	-



### KIT PIÈCES D'USURE LC105M

W03X0893-117A



# DÉTENDEURS FLAMME

# DÉTENDEURS BOUTEILLES CAPOTÉS

**EUROSAF**

L'EUROSAF a été conçu et construit avec les technologies les plus modernes. Le choix de matières premières de haute qualité et des contrôles sévères lors de la phase de montage et d'essais apportent un haut niveau de sécurité. Il est utilisable dans des domaines variés allant de l'artisanat à l'industrie.

Protection intégrale des manomètres avec couleurs distinctives des gaz pour une meilleure identification. Un gaz, une couleur

Filtre de sécurité en entrée

Soupape de sécurité anti-manipulation intégrée

Piston métallique pour une durabilité accrue du dispositif de réglage de la pression

Corps soupape de sécurité en métal pour une résistance supérieure aux surpressions et températures/flammes élevées

Evacuation indirecte de la surpression via un labyrinthe pour une plus grande sécurité de l'opérateur

Volant de gros diamètre (52 mm) qui réduit l'effort de réglage et garantit une prise sûre

Tous les EUROSAF sont testés (test unitaire : 100%) à plusieurs niveaux de pression. Ils sont étalonnés individuellement pour tous les gaz. La garantie d'une sécurité et une fiabilité supplémentaires pour une utilisation optimale de la plage de réglage.

## Détendeurs pour bouteille série EUROSAF

Les détendeurs EUROSAF sont conçus et produits conformément à la norme internationale EN ISO 2503. Ils sont conçus et testés pour une utilisation à 200 bars.

En plus de respecter les prescriptions de l'EN ISO 2503, les détendeurs EUROSAF sont équipés de dispositifs augmentant leur fiabilité, leur sécurité, leur facilité d'utilisation et leur identification de la phase de montage et d'essais apportent un haut niveau de sécurité.

Il est utilisable dans des domaines variés allant de l'artisanat à l'industrie.

### Ces particularités ainsi que d'autres particularités constructives sont reconnues et protégées par un brevet international :

- **Piston métallique** à la place de la membrane en caoutchouc pour prolonger la durée de vie du détendeur.
- **Soupape de sécurité intégrée** à décharge indirecte afin de limiter le danger causé par la haute pression en cas de dysfonctionnement du détendeur.
- **Protection intégrale des manomètres** en ABS avec indice de résistance au feu UL 94-HB, avec couleurs distinctives des gaz pour une meilleure protection et une identification facile.
- Le corps de la soupape de sécurité est **entièrement métallique** pour une plus grande résistance aux hautes pressions et aux températures élevées.
- **La soupape de sécurité** intégrée est inviolable pour une garantie supplémentaire de sécurité pour l'utilisateur.
- **Le volant de réglage de grand diamètre** (52 mm) pour une préhension facile, en ABS antichoc avec résistance au feu UL 94-HB, avec couleurs de gaz distinctives pour une identification aisée.

### ▶ TOUS LES EUROSAF :

- sont testés (100%) à plusieurs niveaux de pression,
- sont calibrés individuellement pour tous gaz.
- Pour garantir un haut niveau de sécurité et de fiabilité pour une exploitation optimale de la plage de réglage.



TOUS NOS  
DÉTENDEURS  
SONT TESTÉS  
À 100%



PRODUIT  
AVEC SYSTÈME  
QUALITÉ CERTIFIÉ  
EN ISO 9001

**OXYGAZ**

Pour oxygène et gaz combustibles pour soudage oxygaz, brasage, coupage et chauffage.

Raccord cannelé démontable pour tuyau Ø 10 mm, avec écrou G 3/8"

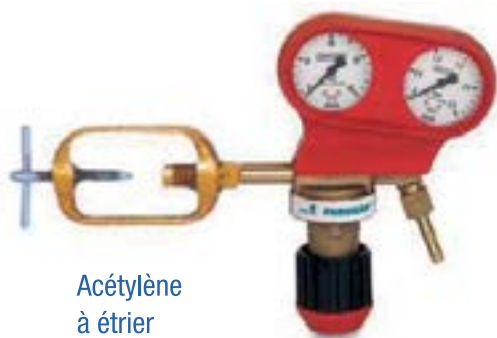
DÉTENDEUR CONFORME  
À LA NORME EN ISO 2503

PRODUIT AVEC SYSTÈME  
QUALITÉ CERTIFIÉ EN ISO 9001



Oxygène

Gaz	P bar		Débit Nm <sup>3</sup> /h	Raccord entrée	Raccord sortie	Référence
	Alim.	Détente				
Oxygène	200	4	15	NF-F	M 16 x 150 D + douilles Ø 10 mm	W000290207
		10	40			W000290202
Acétylène	25	1,5	6	NF-H	M 16 x 150 G + douilles Ø 10 mm	W000290210
				NF-A (étrier)		W000290213
Propane	25	4	10	GPL	M 16 x 150 G + douilles Ø 10 mm	W000500036
Hydrogène	200	4	45	NF-E	M 16 x 150 G + douilles Ø 10 mm	W000290234
		10	120			W000290235



Acétylène  
à étrier



Hydrogène  
Méthane



Acétylène



Propane

## GAZ NEUTRES

Détendeur pression, principalement utilisé pour des opérations autres que le soudage/coupage des métaux (Inertage, détection de fuites, gonflage, ...).

DÉTENDEUR CONFORME  
À LA NORME EN ISO 2503

PRODUIT AVEC SYSTÈME  
QUALITÉ CERTIFIÉ EN ISO 9001



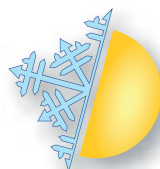
Azote

Gaz	P bar		Débit Nm³/h	I/min	I/min Débit	Raccord entrée	Raccord sortie
	Alim.	Détente					
Azote	200	10	35	-	-	Type C	M16 x 150 D + Douilles Ø 10 mm
Argon / Hélium	200	10	30-90	-	-		
CO <sub>2</sub>	200	10	30	-	-		

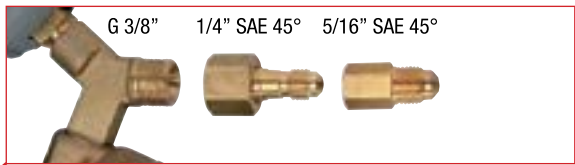
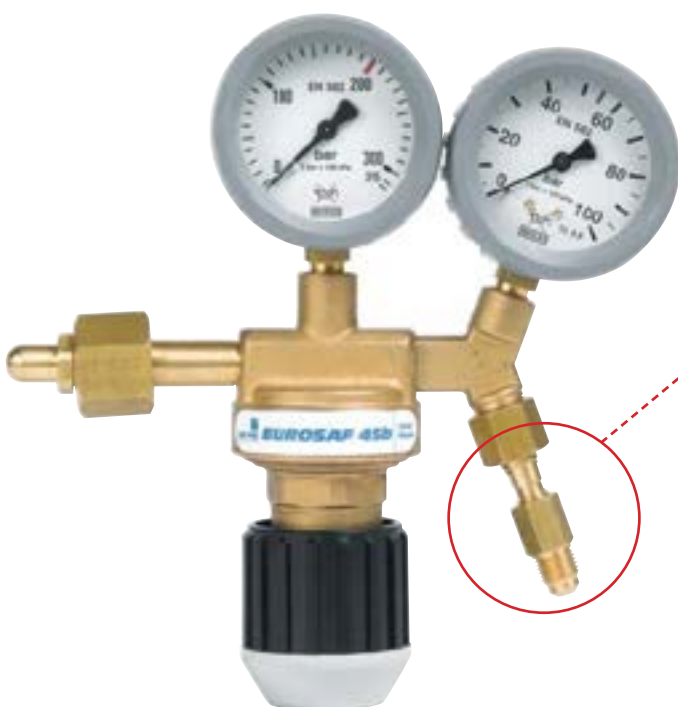
	Référence
Gaz neutres 4 BAR (Argon / Helium / CO <sub>2</sub> / Azote)	W000290218
Gaz neutres 10 BAR (Argon / Helium / CO <sub>2</sub> / Azote)	W000290219

## AZOTE 45 BAR

Raccord cannelé démontable pour tuyau Ø 6,3 mm, avec écrou G 1/4"



SPECIAL  
FRIGORISTE



Les raccords SAE permettent le raccordement avec des tuyaux flexibles utilisés par les techniciens du secteur de la climatisation.

Gaz	P bar		Débit Nm³/h	I/min	I/min Débit	Raccord entrée	Raccord sortie
	Alim.	Détente					
Azote	200	45	50	-	-	Type C	G3/8

	Référence
EUROSAF Azote 45 bar	W000290255*
Kit raccord sortie SAE	W000379913

\* Raccords avec filetage 1/4" SAE - 5/16" SAE 45° compris dans l'emballage



► **SOUDAGE MIG/MAG/TIG**

Raccord cannelé démontable pour tuyau Ø 6,3 mm, avec écrou G 1/4" M12X100.

Détendeur débitmètre spécialement conçus pour la détente et le réglage des débits de gaz neutre, argon et mélanges, principalement dans les applications MIG/MAG et TIG.

DÉTENDEUR CONFORME À LA NORME EN ISO 2503

PRODUIT AVEC SYSTÈME QUALITÉ CERTIFIÉ EN ISO 9001

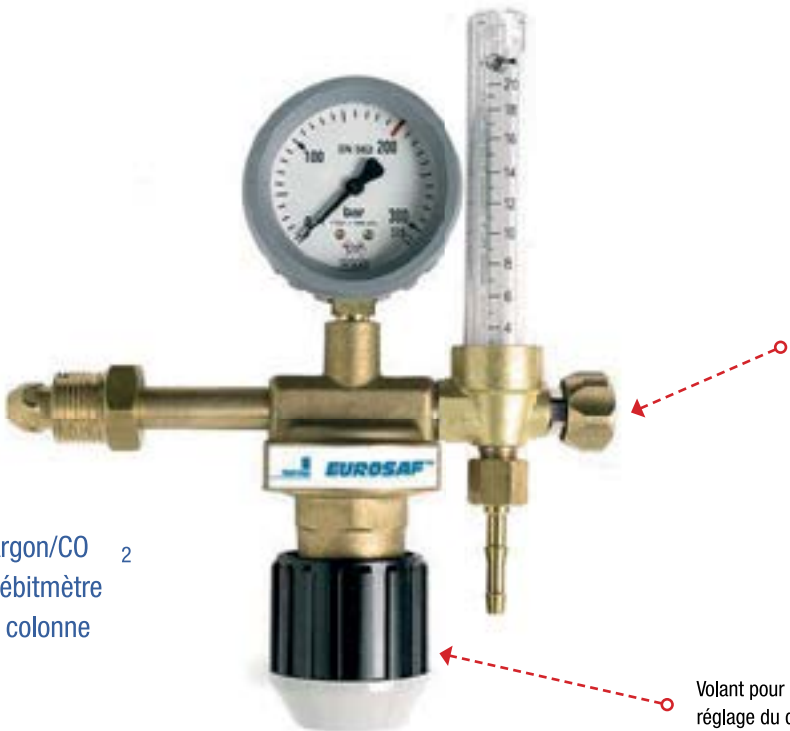
	P bar		Q l/m <sup>3</sup> /h Débit	l/min	l/min Débit	Raccord entrée	Raccord sortie	Référence
	Alim.	Détente						
TIG avec débitmètre colonne	200	-	-	-	0÷20	Type C	M12 x 100D	W000290249
TIG avec mano-débitmètre	200	-	-	0÷25	-			W000290247 et W000290240*
MIG / MAG avec mano-débitmètre	200	-	-	0-40	-			W000290248

\* Spécifique Belgique

LES DÉTENDEURS DE PRESSION AVEC DÉBITMÈTRE ET MANO-DÉBITMÈTRE SONT RÉGLEMENTÉS PAR LA NORME EN ISO 2503



Argon/CO<sub>2</sub> mano-débitmètre



Argon/CO<sub>2</sub> débitmètre à colonne

Robinet pour ouverture et fermeture du débit

Volant pour le réglage du débit



# CHALUMEAUX FLAMME

## ► VARIAL 00

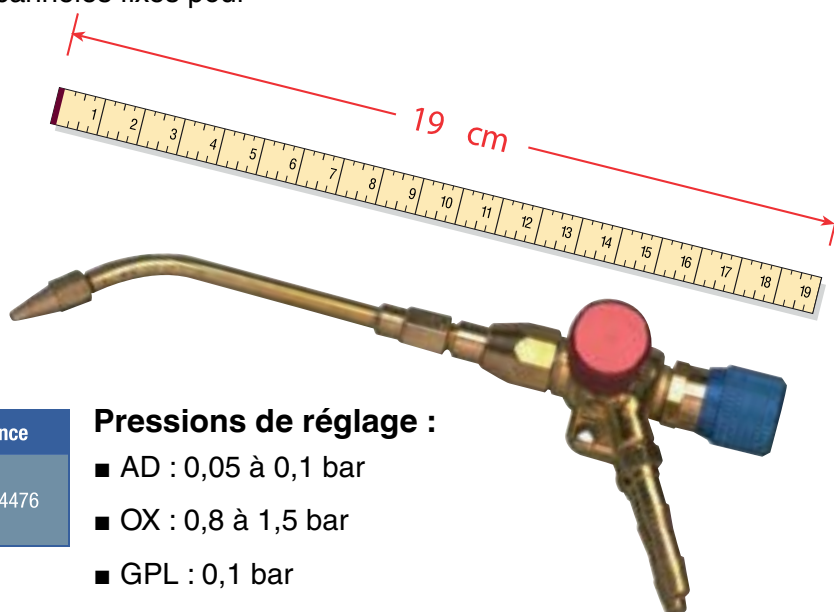
### Chalumeau compact pour soudage et brasage avec Oxygène et Acétylène

Particulièrement indiqué pour les opérations sur des épaisseurs de très petite taille comme les travaux d'orfèvrerie, mécanique dentaire, électronique. Il est livré en standard avec 6 buses (10-16-25-40-63-100 l/h).

Raccords entrée avec raccords cannelés fixes pour tuyaux Ø 6,3 mm.

Poids 260 g, longueur 190 mm.

IDÉAL POUR ORFÈVRERIE,  
MÉCANIQUE DENTAIRE,  
ÉLECTRONIQUE



	Référence
Ensemble chalumeau et 6 buses acétylène de 10 à 100 l/h pour épaisseur 0,1 à 1,4 mm	W000144476

#### Pressions de réglage :

- AD : 0,05 à 0,1 bar
- OX : 0,8 à 1,5 bar
- GPL : 0,1 bar

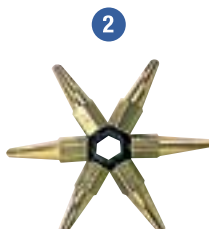
## ► BUSES POUR VARIAL 00

Filetage 6 x 100

Acétylène



Buse



Etoile 10 à 100 l/h

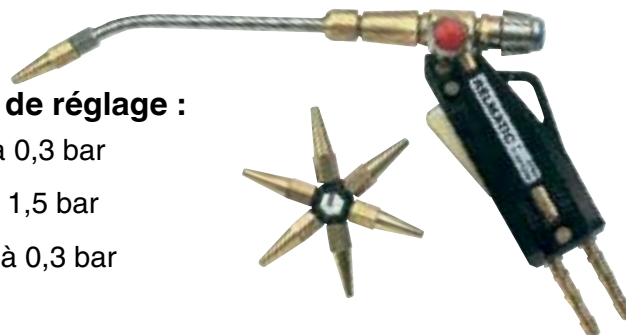
Débit (l/h)	Référence	
	1 Buse	2 Kit
16	W000290939	kit AD
25	W000290940	6 buses de 10 à 100 l/h
40	W000290941	+ étoile
100	W000290943	W000290885

## ► VARIAL MATIC

- Chalumeau à mémorisation des réglages et économiseur de gaz.
- Sa forme pistolet ergonomique est idéale pour tout travail en position.
- Livré avec clé de 7 buses de 40 à 400 l/h. Raccord d'entrée douille fixe Ø 6,3 mm

#### Pressions de réglage :

- AD : 0,1 à 0,3 bar
- OX : 0,8 à 1,5 bar
- GPL : 0,1 à 0,3 bar



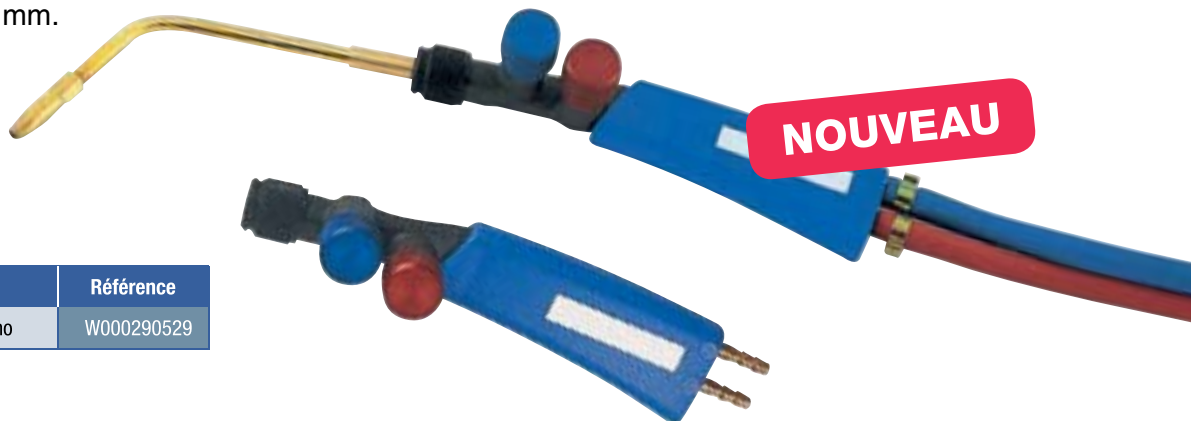
Gas	Débit	Poids	Longueur	Référence
OX / AD	40 à 400 l/h	450 g	290 mm	W000500023

# ► VARIAL P

## Chalumeau pour soudage et brasage

Ergonomique, compact et léger.  
 Utilisable pour des applications avec Acétylène,  
 Propane,  
 Méthane et Hydrogène fourni par un générateur.  
 Afin de faciliter le montage, les lances ne requièrent  
 pas l'utilisation de clés.  
 Le manche est doté de raccords cannelés fixes pour  
 tuyaux Ø 5 mm.

ULTRA-LÉGER  
 160 GRAMMES  
 SEULEMENT



	Référence
Manche Pinguino	W000290529

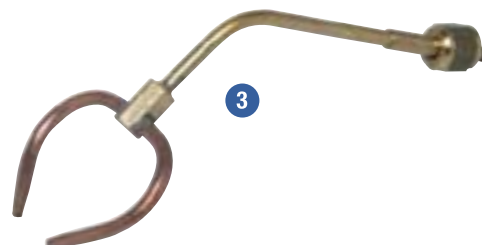
### Acétylène

Débit (l/h)	Référence		
	1 Lance FIXE	Buse	2 Lance Double Buses
40	W000290530	W000294206	-
80	W000290531	W000294207	-
160	W000290532	W000294208	-
315	W000290533	W000294209	-
320	-	-	0501826
500	W000290534	W000294210	-
630	-	-	W000290540



### Hydrogène

Débit (l/h)	Référence			
	1 Lance FIXE	Buse	2 Lance Double Buses	3 Lance Double Buses
40	501838	W000294216	-	-
80	W000290544	W000294217	-	-
160	0501842	W000294218	-	-
315	W000290545	W000294219	-	-
320	-	-	0501829	-
500	W000290546	-	-	-
630	-	-	W000290541	W000290543

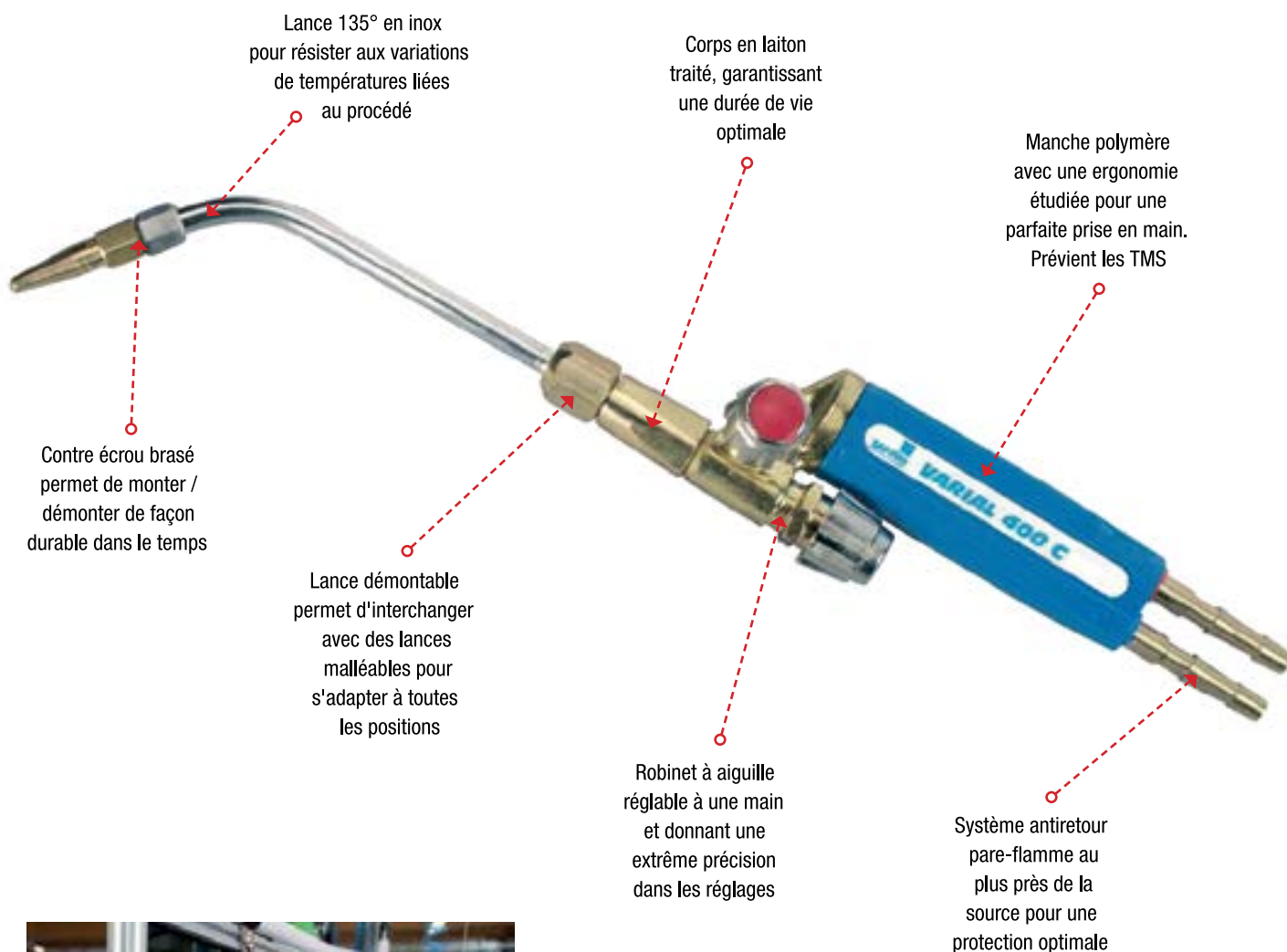


## ▶ **VARIAL 400**

### **Exigez l'original !**

Le VARIAL 400 est une désignation commerciale historique des produits SAF-FRO, fabriqué et conçu en Europe.

Le VARIAL 400 est le chalumeau incontournable pour les applications dans le sanitaire, la plomberie et la maintenance.



Test à 100% unitaire

Tous les VARIAL 400 sont testés en allumage réel.

La garantie d'une sécurité et une fiabilité supplémentaires pour une utilisation optimale de la plage de réglage.

# VARIAL 400 / VARIAL 400C



## Le véritable chalumeau de brasage et soudage par excellence.

Le best seller de sa catégorie. Le VARIAL 400 est un chalumeau léger très agréable à l'usage qui, pour la version 400 C, est doté d'antiretour intégré.

Lance inox démontable et traitement de surface spécifique sur le corps ont fait sa réputation. Souvent copié jamais égalé.

Il est livré d'origine avec clé de 7 buses de 40 à 400 l/h mais peut aussi recevoir des lances malléables.

- Raccord d'entrée, douilles fixe Ø 6,3 mm
- pour VARIAL 400 C et écrou M12 x 100 pour VARIAL 400.

### Pressions de réglage :

- AD : 0,1 à 0,3 bar
- OX : 0,8 à 1,5 bar
- GPL : 0,1 à 0,3 bar

	Référence
<b>VARIAL 400</b> (avec 7 buses Ad)	W000144529
<b>VARIAL 400 C</b> (avec 7 buses Ad + Antiretour de flamme intégré)	W000156962

## Buses et lances malléables pour VARIAL 400 / 400 C / MATIC

Filetage 8 x 100



Buse



Lance malléable



Étoile 40 à 400 l/h



Écrou pour lance malléable



Buse multidard

### Acétylène / Monodard

Débit (l/h)	Référence			
	1 Buse	2 Lance malléable	3 Kit	4 Écrou pour lance malléable
25	C01101489	-	kit AD 7 buses + étoile W000290886	M 12 x 125 D W000373811
40	W000290945	-		
63	W000290946	-		
100	W000290947	W000290155		
160	W000290948	W000290157		
200	Z01001486	W000290160		
250	W000290949	W000290161		
315	W000290950	W000290163		
400	W000290951	W000290165		

### Acétylène / Multidard

Débit (l/h)	Référence
	5 Buse multidard (blister de 2 pièces)
260	W000290889

### Propane (GPL) / Monodard

Débit (l/h)	N°	Référence
		1 Buse
80	1	W000276709
190	2	W000276708
260	3	W000276710
375	4	W000276711

# CHALUMEAUX CHAUFFEURS

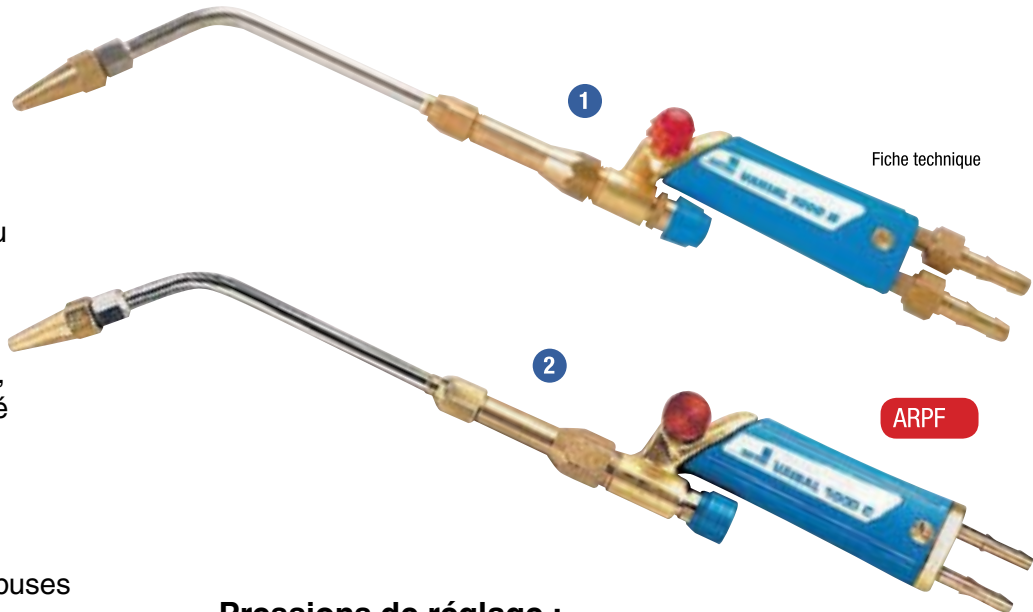
## ► VARIAL 1000

**Chalumeau pour application de chauffe localisée ou soudage forte épaisseur**

Le VARIAL 1000 est un chalumeau permettant la mise en oeuvre de buse monodard jusqu'à 1000 l. De ce fait idéale pour les applications de chauffe localisées, la version VARIAL 1000 C est dotée d'un antiretour intégré.

Lance inox démontable et traitement de surface spécifique sur le corps ont fait sa réputation. Il est livré d'origine avec clé de 7 buses de 250 à 1000 l/h

- Raccord d'entrée, douilles fixe Ø 10 mm
- pour VARIAL 1000 C et écrou M16 x 150
- pour VARIAL 1000B.





Fiche technique


ARPF

### Pressions de réglage :

- AD : 0,1 à 0,3 bar
- OX : 1 à 2 bar

Désignation	Gamme de débit en l/h	Épaisseur à souder en mm	Raccord d'entrée	Applications	Pressions de réglages	Référence
1 VARIAL 1000 B 	250 à 1 000	2 à 12	M 16 x 150 + douilles Ø 10 mm	Chaudronnerie, construction navale, tuyauterie de forte section...	AD 0,1 à 0,3 bar OX 1 à 2 bars GPL 0,1 à 0,3 bar	S72653000*
2 VARIAL 1000 C ARPF 	250 à 1 000	2 à 12	ARPF Douilles pour tuyaux Ø 10 mm			S72653001*

\* Inclus un kit de 7 buses + étoile

 Antiretours pare-flamme incorporés

## Buses pour VARIAL 1000 C, VARIAL 1000 B

Filetage 12 x 150

Acétylène

3



Buse

4



Étoile 250 à 1 000 l/h

Débit (l/h)	Référence	
	3 Buse	4 Kit
315	W000290959	kit AD 7 buses + étoile W000290887
400	W000290960	
500	W000290961	
630	W000290962	
800	W000290963	
1 000	W000290964	

### LIRE IMPÉRATIVEMENT AVANT TOUTE UTILISATION DE CE CHALUMEAU

Pour une sécurité optimale, respectez les règles suivantes :



- 1) Dans le cas d'une utilisation avec gaz acétylène, assurez-vous que ce chalumeau est alimenté avec suffisamment de bouteilles en regard du débit des buses utilisées. Rappel : il est nécessaire de correctement dimensionner l'alimentation en acétylène en regard du débit souhaité. Une bouteille d'acétylène industrielle 6 m<sup>3</sup> délivre un débit instantané de 1000 l/heure et un débit en continu de 700 l/heure à 15 °C. Exemple : 1 buse de 4000 l/h = 6 bouteilles si utilisation en continu.
- 2) Utilisez des antiretours pare-flamme (ARPF) appropriés à ce type de chalumeau.
- 3) Respectez les pressions d'utilisation liées à ce type de chalumeau.

Le non respect de ces règles élémentaires peut provoquer de très graves accidents.

Si vous avez le moindre doute quant à votre installation, contactez votre distributeur habituel.

ALLUMAGE PIÉZO  
DÉBITS PRÉRÉGLÉS  
MÉMOIRE RÉGLAGES



Désignation	Gaz combustible	Débit (l/h)	Raccord d'entrée	Long. en mm	Applications	Pressions de réglages	Référence
<b>1</b> <b>VARIAL G2</b> 	Acétylène (AD) Propane (GPL) Tétrène	1 200 à 4 000	M 16 x 150 + douilles Ø 10 mm	650	Brasage de grosses pièces, chauffe très localisée, formage.	AD 0,3 à 0,5 bar GPL 0,5 bar Oxygène 2 à 3 bars	Sans buse W000261508 Avec 6 buses (AD) W000261507
<b>2</b> <b>VARIAL H3</b> (sans buse)	Acétylène	6 000 à 8 000	M 16 x 150 + douilles Ø 10 mm	1 100			W000290768
<b>3</b> <b>SPEEDFIRE H</b> (avec buse P13)	Propane (GPL) Gaz Naturel	1 500 à 6 200	M 16 x 150 + douilles Ø 10 mm	1 050	Chaude de retrait, traitement thermique, décalaminage, préchauffage et formage.	GPL 0,5 bar Oxygène 6 bars	W000290566
<b>4</b> <b>FIXAL G2</b> (sans buse) 	Propane (GPL) Tétrène	1 500 à 5 000	M 16 x 150 + douilles Ø 10 mm	1 200		GPL 0,5 bar Oxygène 3 à 6 bars	W000261505
<b>5</b> <b>FIXAL G3R</b> (sans buse)	Propane (GPL) Tétrène	10 000	M 16 x 150 + douilles Ø 10 mm	1 260		GPL 0,5 bar Oxygène 6 bars	W000290769

\* Prévoir ARPF grand débit type SECURTOP 670 (voir page 67)



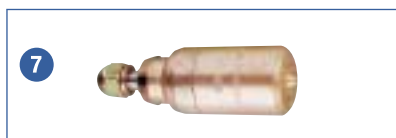
# CHALUMEAUX

## BUSES POUR CHALUMEAUX CHAUFFEURS



### 6 Buses pour VARIAL G2

Type	Gaz	Débit (l/h)	Marquage	Filetage	Référence
6a Monodard	Acétylène	1 000	-	Femelle M 14 x 150	W000291539
		1 250			W000291540
		1 600			W000291541
		2 500			W000291542
		4 000			W000291543
6b Monodard	Propane GPL	1 000	-	Femelle M 14 x 150	W000291545
		1 400			W000291546
		2 200			W000291547
6c Monodard piloté	Propane GPL Propylène	1 200	FP 2	Femelle M 14 x 150	W000291623
		1 500	FP 3		W000291624
		1 800	FP 4		W000291625
6d Multidard	Acétylène	1 250	-	Femelle M 14 x 150	W000291620
		2 000			W000291621
		3 150			W000291622
	Propane GPL	3 500	P2		W000291626



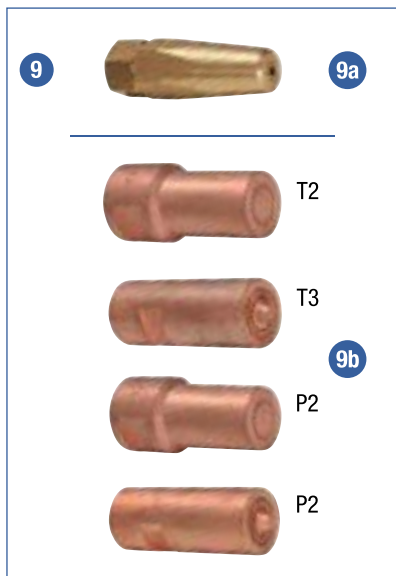
### 7 Buses pour VARIAL H3

Type	Gaz	Débit (l/h)	Marquage	Filetage	Référence
Multidard	Acétylène	6 000 à 8 000	-	M 10 x 150	S33327061



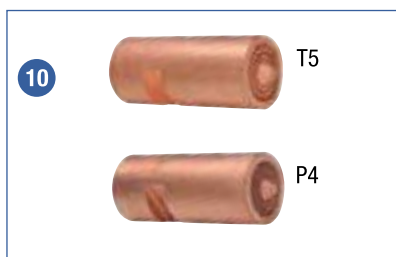
### 8 Buses pour SPEEDFIRE H

Type	Gaz	Débit (l/h)	Marquage	Filetage	Référence
Multidard	Propane GPL	2 000	PM 12	Femelle 1/2 x 25 UNS	W000294155
		4 500	PM 13		W000294156
		6 250	PM 14		W000294157
		9 000	PM 15		W000294158



### 9 Buses pour FIXAL G2

Type	Gaz	Débit (l/h)	Marquage	Filetage	Référence
9a Monodard piloté	Propane GPL	3 150	1	M 14 x 150	W000291548
		5 000	3		W000291549
9b Multidard	Propylène	3 500	T 2	M 14 x 150	W000291628
		5 000	T 3		W000291550
	Propane GPL	3 500	P 2		W000291626
		5 000	P 3		W000291627



### 10 Buses pour FIXAL G3R

Type	Gaz	Débit (l/h)	Marquage	Filetage	Référence
Multidard	Propylène	10 000	T 5	M 18 x 125	S06530105
	Propane / GPL	10 000	P 4		Z06530154

# FLAMOXAL M100 / M100 C

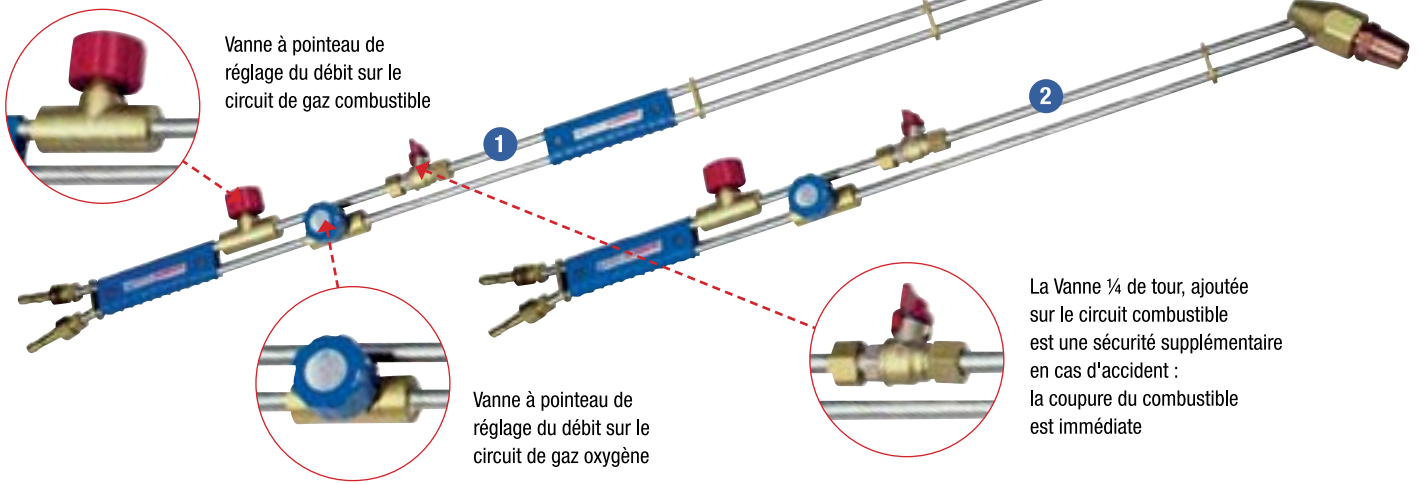
**FLAMOXAL, la chauffe de puissance pour :**

- le formage de tôles,
- la refusion des dépôts après métallisation,
- le décalaminage, le décapage, le surfaçage,
- le préchauffage avant soudage,
- la chauffe de retrait

## Technologie

L'association chalumeau FLAMOXAL M100 et buses FLAMOXAL à mélange dans la tête assure à l'opérateur un confort d'utilisation et une sécurité d'emploi exceptionnelle. Le chalumeau FLAMOXAL est équipé d'une vanne 1/4 de tour sur le circuit gaz combustible permettant l'extinction rapide de la flamme

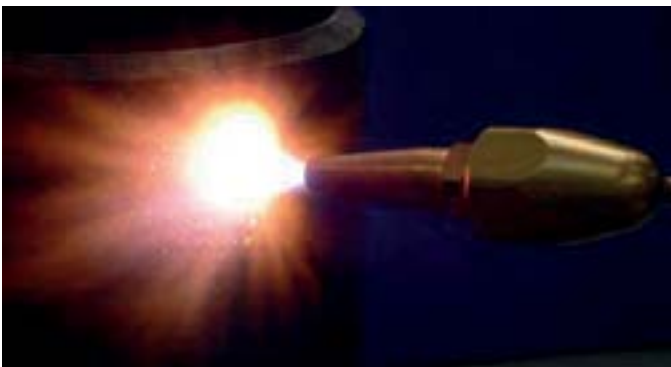
CONFORME  
CEN / TR 13 259



Désignation	Gaz combustible	Débit (l/h)	Raccord d'entrée	Longueur	Pressions de réglages	Référence
<b>FLAMOXAL M100*</b>	Acétylène / Ethylène / Propylène / Propane	1000 à 10000	G3/8 mâle + douilles Ø 10 mm	1130 mm	Gaz combustible : 0,6 à 0,8 bar Oxygène : 1,7 à 3 bar	W000278660
<b>FLAMOXAL M100 C*</b>	Acétylène / Ethylène / Propylène / Propane	1000 à 10000	G3/8 mâle + douilles Ø 10 mm	865 mm	Gaz combustible : 0,6 à 0,8 bar Oxygène : 1,7 à 3 bar	W000278661

\* Livré sans buse

- 1 La version M100 est équipée de deux poignées permettant une utilisation à deux mains plus précise.
- 2 La version M100 C plus légère et plus compacte permet l'utilisation à une seule main.



Chaude de retrait avec buse monodard

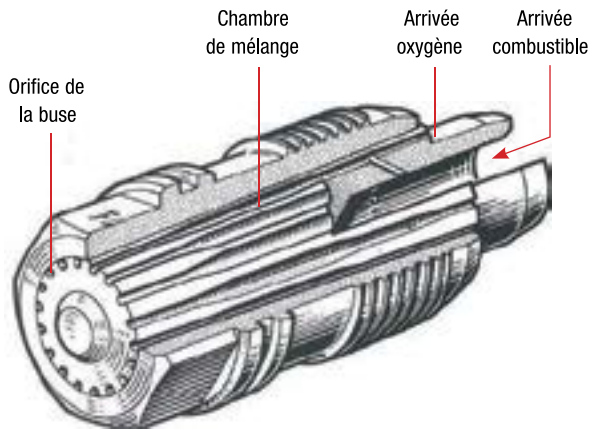


Chauffe avec buse multidard

Anti retour pare flamme	Entrée	Sortie	Référence		
			Oxygène	Gaz combustible	Propylène
<b>SECURTOP 670 pour FLAMOXAL, VARIAL G2, FIXAL G2 ou autre</b>	M 16 x 150 RH	M 16 x 150 RH	W000381768	-	-
	G 3/8 RH	G 3/8 RH	W000381769	-	-
	M 16 x 150 LH	M 16 x 150 LH	-	W000381770	-
	G 3/8 LH	G 3/8 LH	-	W000381771	-
	G 3/8 LH	G 3/8 LH	-	-	W000381774



# CHALUMEAUX BUSES POUR CHALUMEAUX FLAMOXAL



## Buses mono-dard

Celle-ci sont destinées en particulier aux chaudes de retrait et à la refusion. Ces buses à dard unique conservent le principe des chambres de mélange millimétriques dans la tête. Les canaux de très faibles longueurs à la sortie de ces chambres se réunissent pour former un seul dard.

## Buses multi-dard

Ces buses délivrent une puissance thermique dont le gradient de température est impressionnant par son niveau et sa répartition.

Type	Gaz	Débit (l/h)	Marquage	Filetage	Référence
Monodard	Acétylène	3000	MDA3A	mâle 32 X 200 trapézoïdal	W000278665
Multidard	Acétylène	3000	MA3A	mâle 32 X 200 trapézoïdal	W000278667
Multidard	Acétylène	6000	FA6A	mâle 32 X 200 trapézoïdal	W000278668
Multidard	Acétylène	10000	FA10A	mâle 32 X 200 trapézoïdal	W000278669
Monodard	Ethylène Propylène Propane	3000	MDCT3F	mâle 32 X 200 trapézoïdal	W000278670
Multidard	Ethylène Propylène Propane	6000	MTC6F	mâle 32 X 200 trapézoïdal	W000278671
Multidard	Ethylène Propylène Propane	10000	MTC10F	mâle 32 X 200 trapézoïdal	W000278672





# CHALUMEAUX COUPEURS




ALLUMAGE PIÉZO  
DÉBITS PRÉRÉGLÉS  
MÉMOIRE RÉGLAGES

ARPF

SPÉCIAL FORTE  
ÉPAISSEUR

	Angle	Capacité de coupe (mm)	Raccord d'entrée	Long. en mm	Applications	Référence
<b>1 PYROCOPT 0</b> +tête 05/10 AD et 10/10 AD 	100°	1,5 à 50	M 12 x 100 + douilles Ø 6 mm	360	Coupage de tôles fines, plomberie et petits travaux...	S06792020
<b>2 PYROCOPT G1*</b> 	90°	3 à 300	M 16 x 150 + douilles Ø 10 mm	550	Chantiers	W000371986
	120°	3 à 300	M 16 x 150 + douilles Ø 10 mm	550		W000372818
<b>3 SPEEDFIRE C*</b> Acétylène 	G1 90°	3 à 300	ARPF + douilles Ø 10 mm	500	Atelier d'entretien, chaudronnerie...	W000290563
<b>3 SPEEDFIRE C*</b> Propane (GPL) Gaz naturel 	G1 90°	3 à 300	ARPF + douilles Ø 10 mm	500	Atelier d'entretien, chaudronnerie...	W000290564
<b>4 PYROCOPT G2*</b>	90°	200 à 900	M 20 x 150 RH + douilles Ø 10 et 14 mm	720	Appareil robuste destiné aux applications de la sidérurgie	W000290764
<b>5 SIRIOCOPT*</b>	90°	3 à 300 mm	Raccord rapide	de 500 à 800 mm	Atelier d'entretien, chaudronnerie...	Voir page 42 à 44
	120°	3 à 300 mm	Raccord rapide	de 500 à 2100 mm		

\* Livré sans tête de coupe.

 Antiretours pareflamme incorporés

## Guide de choix des têtes de coupe G1 et IC

Calibre	Épaisseur coupe (mm)	P bar oxygène*	P bar acétylène*	Débit l/h oxygène	Débit l/h acétylène
7/10	1,5 à 10	3	0,5	1 375	250
10/10	10 à 25	4	0,5	2 310	280
12/10	25 à 50	4	0,5	3 545	350
16/10	50 à 80	5	0,5	6 900	450
20/10	80 à 120	5	0,5	11 000	700
25/10	120 à 200	6	0,5	17 500	900
30/10	200 à 300	6	0,5	22 500	1 100

\* pression indiquée pour une longueur de tuyaux inférieure à 20 m

### Tête SDO

Pour PYROCOPT 0,  
PYRONAVAL GC



Calibre (mm)	Épaisseur à couper (mm)	Référence
<b>Tête de coupe SDO</b>		
<b>Acétylène</b>		
7/10	1,5-10	W000291412
10/10	05-25	W000291414
15/10	25-50	W000291416
10/10	30-110	W000291417
<b>Propane (GPL)</b>		
10/10	5-25	W000291418
15/10	25-50	W000291419
<b>Ethylène (FLAMAL 31)</b>		
10/10	5-25	W000291421
15/10	25-50	W000384788
20/10	30-110	W000291423
25/10 (avec chauffe de 15/10)	120-200	W000291422

### Tête G1 et IC

Pour PYROCOPT G1,  
ALCOPT G1, SPEEDFIRE C G1,  
SIRIOCOPT G1  
Pour SPEEDFIRE C IC



Calibre (mm)	Épaisseur à couper (mm)	Référence	
		Tête de coupe G1	Tête de coupe IC
<b>Acétylène</b>			
7/10	3-10	W000262059	W000262089
10/10	10-25	W000262060	W000262091
12/10	25-50	W000262061	W000262093
16/10	50-80	W000262062	W000262094
20/10	80-120	W000262063	W000262095
25/10	120-200	W000262064	W000262096
30/10	200-300	W000262065	W000262097
<b>Propane (GPL)</b>			
7/10	3-10	W000262066	W000262098
10/10	10-25	W000262067	W000262099
12/10	25-50	W000262068	W000262100
16/10	50-80	W000262069	W000262101
20/10	80-120	W000262070	W000262102
25/10	120-200	W000262071	W000262105
30/10	200-300	W000262072	W000262106

### Têtes spéciales

Pour PYROCOPT G1, SIRIOCOPT G1



Calibre (mm)	Épaisseur à couper (mm)	Pression de réglage (bar)		Référence
		Gaz comb.	Oxygène	
<b>Acétylène - Tête de coupe sous-marine : avec acétylène jusqu'à 5 m de profondeur</b>				
20/10	5 à 60	1	4	W000400694
<b>Acétylène - Tête de dérivetage</b>				
15/10	-	0,5	4	Z70180272

### Guide de coupe

Guide de coupe à roulette à avance manuelle.

■ Utilisé avec les coupeurs G0 (SDO), G1 ou IC.

■ Livré avec 2 douilles Ø 15 et 17 mm.

■ Coupes droites ou en chanfrein : rectilignes, curvilignes, circulaires de Ø 100 à 700 mm.

	Référence
Guide de coupe	Z01102500

### Tête G2

Pour PYROCOPT G2 : têtes de coupe avec mélange dans la tête



Calibre (mm)	Épaisseur à couper (mm)	Pression de réglage (bar)		Référence
		Gaz comb.	Oxygène	
<b>Acétylène</b>				
30/10	200-300	0,5 à 1	5 à 7	W000402116
35/10	300-400	0,5 à 1	5 à 7	W000402117
40/10	400-550	0,5 à 1	6 à 8	W000402118
45/10	550-700	0,5 à 1	7 à 9	W000402119
55/10	700-900	0,5 à 1	7 à 9	W000402120
<b>Propane (GPL)</b>				
30/10	200-300	0,5 à 1	5 à 7	W000402121
35/10	300-400	0,5 à 1	5 à 7	W000402122
40/10	400-550	0,5 à 1	6 à 8	W000402123
45/10	550-700	0,5 à 1	7 à 9	W000402124
55/10	700-900	0,5 à 1	7 à 9	W000402125

## ► SIRIOCOPT

SIRIOCOPT est le dernier né des chalumeaux coupeur, ergonomique et innovant conçu et fabriqué par notre usine de Vérone. Cette conception brevetée permet de proposer une nouvelle génération innovante d'équipements de coupage manuel à la flamme.

La gamme SIRIOCOPT est une gamme internationale dotée d'un ingénieux raccord rapide QUICKMATIC II, répondant aux normes les plus exigeantes de sécurité.

### Conçu et fabriqué en Europe

100% des SIRIOCOPT sont testés en pression et avec allumage de la flamme avant expédition. C'est le gage de qualité et de performances immédiates exceptionnelles.



### ► CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES :

- **Matériaux durables:** poignée aluminium, conception triangulaire.
- **Raccordements rapides intégrés:** conçu pour une utilisation avec QUICKMATIC II.
- **Connexion d'entrée intégrée:** afin de protéger contre les chocs.
- **Dimensions réduites :** poids : 1,1 Kg, 500 mm de longueur.
- **Grande capacité de coupe:** jusqu'à 300 mm.

Existe en 90° ou 120°  
Mélange dans la tête pour  
plus de sécurité et de fiabilité

Longueur disponible : de 500 à 2100 mm

### ► LES AVANTAGES :

- **Facile à utiliser** grâce au système de connexion rapide intégrée.
- **Prise en main facilitée** grâce à une conception ergonomique.
- **Confort d'utilisation inédit** grâce à un équilibrage parfait et au levier de coupe oxygène entièrement intégré dans la poignée

### ► BÉNÉFICE POUR L'UTILISATEUR :

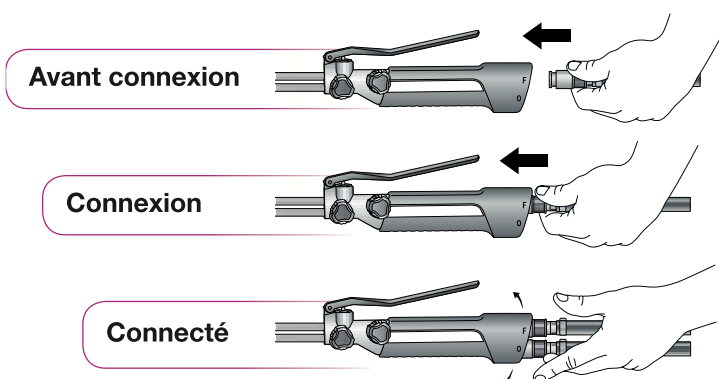
- **Meilleure manœuvrabilité:** la libre rotation des tuyaux supprime la résistance à la torsion rencontrée avec d'autres coupeurs et participe à la réduction des troubles musculosquelettiques.
- **Sécurité optimale:** les raccords QUICKMATIC II peuvent avoir un antiretour pare-flamme intégré pour être au plus près de la flamme.



## ► RACCORDEMENT AVEC QUICKMATIC II :

La gamme de QUICKMATIC II est la solution WELDLINE de raccord rapide. Les principales caractéristiques sont :

- « Push System » innovant pour une connexion ultra rapide et sécuritaire.
- Encombrement réduit, compatible avec SIRIOCOPT et utilisable sur les standards européens.
- Conception optimisée pour limiter la chute de pression pendant la déconnexion.
- Conforme à la norme EN 561 / ISO 7289.



## ► 3 VERSIONS DE RACCORD QUICKMATIC II PEUVENT ÊTRE MONTÉES AVEC LE SIRIOCOPT :

### QUICKMATIC II avec SECURTOP 662 :

le pare-flamme est intégré dans le QUICKMATIC II. Vous choisissez la sécurité en utilisant ce raccord avec pare-flamme le plus près possible de la flamme.

### QUICKMATIC II sortie fileté :

IE n standard en M16x150, gauche et droite. Les équipements (tuyau avec kit de raccordement, antiretour à visser) pourraient être vissés directement.

### QUICKMATIC II sortie tuyau bi-étagé :

disponible pour tuyaux de Ø 6,3 et Ø 10 mm. Les tuyaux peuvent être assemblés directement à la sortie avec un collier simple oreille.

Référence
W000400169



Référence	
GC	W000386360
OX	W000386361



Référence	
OX + GC	W000011015



SIRIOCOPT avec QUICKMATIC II / Antiretour pare-flamme :

Désignation	Tête de coupe	Angle de la tête	Levier ou robinet	Longueur	Capacité de coupe	QUICKMATIC II avec SECURTOP 662	Référence
SIRIOCOPT G1	G1	90°	Levier	500 mm	0 - 300 mm	Douille porte-tuyau 6,3 - 10 mm	W000400130
		120°					W000401277

Désignation	Tête de coupe	Angle de la tête	Levier ou robinet	Longueur	Connexion d'entrée	Capacité de coupe	Référence
SIRIOCOPT G1	G1	90°	Levier	500 mm	Raccord rapide mâle	0 - 300 mm	W000384608
				800 mm			W000384609
				500 mm			W000384610
		800 mm		W000384611			
		1200 mm		W000384612			
		1500 mm		W000384613			
		2100 mm		W000384614			

## **SPEEDFIRE C**

### L'INNOVATION SAF-FRO

- **Réglages immédiats** : facilité, économie de gaz et de temps. Les chalumeaux SPEEDFIRE, grâce à leurs champs de réglage et à leurs index, vous permettent de trouver les réglages corrects immédiatement et sans ouvrir le gaz.
- **Allumage instantané d'une seule main** : aucun risque de brûlure, commande simple, économie de temps. Les chalumeaux SPEEDFIRE permettent l'ouverture simultanée des gaz et leur allumage, d'un seul élément de commande, manœuvré d'une seule main.
- **Possibilité de garder les réglages**: économie de temps et de gaz. Les chalumeaux SPEEDFIRE comprennent des éléments distincts pour régler, allumer ou éteindre. Le réglage déterminé par l'opérateur sera ensuite maintenu et retrouvé dès l'acte de ré-allumage. Noter que les chalumeaux SPEEDFIRE offrent à l'utilisateur spécialiste les mêmes possibilités de réglage micrométrique qu'un chalumeau traditionnel.
- **Arrêt instantané d'une seule main**: plus de sécurité. Les chalumeaux SPEEDFIRE permettent, grâce à un seul élément de commande, manœuvré d'une seule main, la fermeture des deux gaz instantanément et sans retour de flamme.



Longueur : 500 mm.  
 Poids : 1,5 kg.  
 Raccords entrée : ARPF + douilles Ø 10 mm.



	Référence
Chalumeau de coupe SPEEDFIRE pour Oxygène/Acétylène (à compléter avec buses G1 au choix)	W000290563
Chalumeau de coupe SPEEDFIRE pour Oxygène/Propane (à compléter avec buses G1 au choix)	W000290564



# CHALUMEAUX ENSEMBLE COMPLET

Fort de son expérience en matériels flamme, SAF-FRO met à votre disposition une gamme complète d'installations de soudage ou de soudage/coupage. Les installations diffèrent par leur autonomie et leur équipement. Ces installations ne nécessitent aucun contrat gaz.



Avec bouteilles type S02 - 0,5 m<sup>3</sup> oxygène - 0,4 m<sup>3</sup> acétylène

**A** Modèle **OXYFLAM PETIT PRODIGE**



Équipement	Composition	Référence
Avec équipement soudage	- poste OXYFLAM PETIT PRODIGE nu - ensemble soudage compact 0 W000291562	W000401111

SANS CONTRAT BOUTEILLES

BOUTEILLES PLEINES

Avec bouteilles type S05 - 1 m<sup>3</sup> oxygène - 0,8 m<sup>3</sup> acétylène

**B** Modèle **OXYFLAM PRODIGE**

Équipement	Composition	Référence
Sans équipement soudage	- chariot, - bouteille oxygène (1 m <sup>3</sup> ), - bouteille acétylène (0,8 m <sup>3</sup> )	W000291558
Avec équipement soudage	- poste OXYFLAM PRODIGE nu W000291558 - ensemble soudage compact 0 W000291562	W000291587

**C** Modèle **MINITOP**

Équipement	Composition	Référence
Sans équipement soudage	- chariot, - bouteille MINITOP oxygène (1 m <sup>3</sup> ), - bouteille MINITOP acétylène (0,8 m <sup>3</sup> )	W000291559
Avec équipement soudage	- poste MINITOP nu W000291559 - ensemble soudage compact 0 W000291564	W000291595

Avec bouteilles type S11 - 2,3 m<sup>3</sup> oxygène - 1,6 m<sup>3</sup> acétylène

**D** Modèle **ROLLERFLAM**

Équipement	Composition	Référence
Sans équipement soudage	- chariot, - bouteille oxygène (2,3 m <sup>3</sup> ), - bouteille acétylène (1,6 m <sup>3</sup> ).	W000291560
Avec équipement soudage	- poste ROLLERFLAM nu W000291560 - ensemble soudage compact 0 W000291562	W000291588
Avec équipement soudage / coupage	- poste ROLLERFLAM nu W000291560 - ensemble soudage coupage W000291570	à composer avec références ci-contre

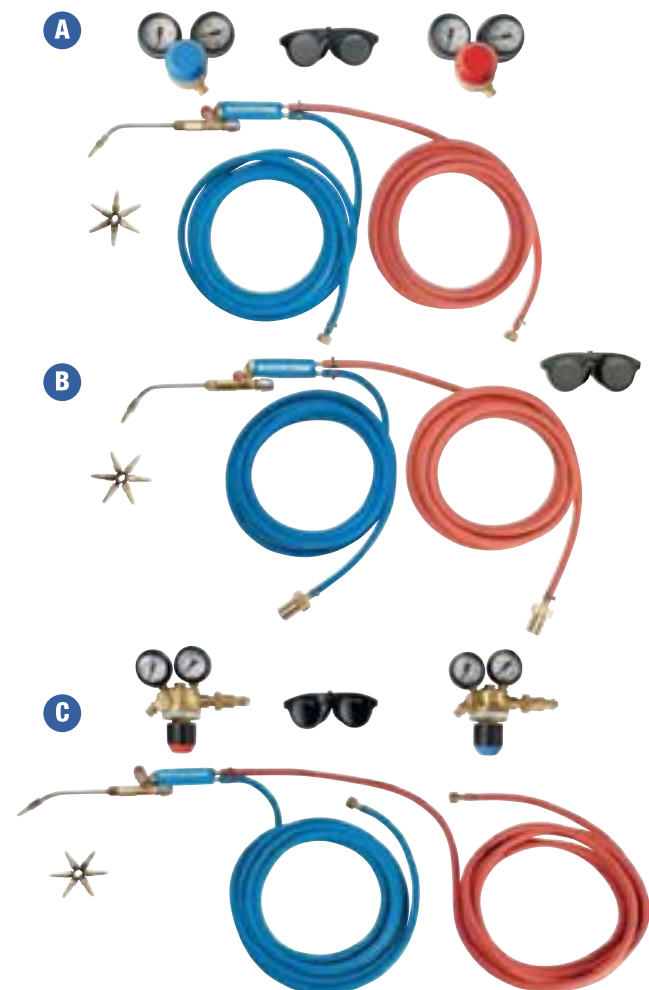
# CHALUMEAUX ÉQUIPEMENT DE SOUDAGE

Les ensembles flamme SAF-FRO sont des compositions où tous les éléments d'une installation sont déjà assemblés.

Il ne vous reste plus qu'à les connecter par vissage ou par raccords rapides.

Les ensembles décrits dans cette page permettent d'équiper des petites ou grandes bouteilles standard pour les applications industrielles ou artisanales.

## ► Équipement soudage



Montage sur modèles OXYFLAM PETIT PRODIGE, PRODIGE et ROLLERFLAM

Composition		Référence
A	Ensemble soudage 0 COMPACT / OXYJUNIOR	W000291562
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 détendeurs OXYJUNIOR acétylène et oxygène avec bonnettes de protection,</li> <li>- 1 chalumeau VARIAL 400 Compact à sécurités incorporées,</li> <li>- 5 m de tuyau acétylène et oxygène Ø 6,3 mm.</li> <li>- 1 paire de lunettes teinte 5.</li> </ul>	

Montage sur modèle MINITOP

Composition		Référence
B	Ensemble soudage 0 COMPACT / TIPTOP	W000291564
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 chalumeau VARIAL 400 compact à sécurités incorporées équipé avec 5 m de tuyaux de diamètre 6,3 mm oxygène et acétylène avec raccord TIPTOP pour connexion par vissage manuel sur les sorties gaz des bouteilles de type ALTOP ou MINITOP ou sur les sorties détendeur,</li> <li>- 1 paire de lunettes teinte 5.</li> </ul>	

Montage sur grandes bouteilles

Composition		Référence
C	Ensemble soudage 0 COMPACT / EUROSAF	W000291563
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 détendeurs EUROSAF acétylène et oxygène,</li> <li>- 1 chalumeau VARIAL 400 Compact à sécurités incorporées,</li> <li>- 5 m de tuyau acétylène et oxygène Ø 6,3 mm,</li> <li>- 1 raccord tuyau Ø 6 - 16 x 150 D,</li> <li>- 1 raccord tuyau Ø 6 - 16 x 150 G,</li> <li>- 1 paire de lunettes teinte 5.</li> </ul>	

## ► Équipement soudage / coupage



Montage sur tout type de bouteille (hors SO2)

Composition		Référence
D	Ensemble soudage/coupage 0 OXYJUNIOR	W000291570
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 détendeurs OXYJUNIOR acétylène et oxygène,</li> <li>- 1 chalumeau VARIAL 400,</li> <li>- 1 chalumeau coupeur PYROCOPT 0,</li> <li>- 2 x 5 m de tuyau acétylène et oxygène Ø 6,3 mm,</li> <li>- 2 manchettes avec ARPF,</li> <li>- 1 paire de lunettes teinte 5.</li> </ul>	



# DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

# DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ MONTAGE SUR DÉTENDEURS

## SECURTOP 665

Normes de référence : EN ISO 5175-1

### CARACTÉRISTIQUES :

- Corps en laiton
- Dispositif en inox pour arrêt de flamme
- Dispositif antiretour de gaz haute sensibilité
- Ultra-compacts
- Testés à l'hydrogène
- Dotés d'écrou mobile d'entrée permettant de monter et démonter le dispositif du détendeur sans démonter les tuyaux en caoutchouc du dispositif même



COMPACTE POUR  
APPLICATIONS  
STANDARD



Testés à l'hydrogène

NORME  
INTERNATIONALE  
ISO 5175 -1

Écrou mobile



	SECURTOP 665 Oxygène	SECURTOP 665 Gaz combustible
<b>Gaz</b>	Oxygène	Acétylène, Propane, Méthane, Hydrogène, Propylène
<b>Pression max</b>	10 bar	Acétylène : 1,5 bar - Hydrogène : 10 bar Autres gaz combustibles : 5 bar
<b>Débit gaz</b>	43 m³/h	Acétylène 8,5 m³/h Propane/Tétrène 17,5 m³/h Méthane 29,5 m³/h - Hydrogène 170 m³/h Propylène 18,1 m³/h
<b>Raccord d'entrée</b>	G3/8 G1/4 et M16x150 Droite Femelle	G3/8 G1/4 et M16x150 Gauche Femelle
<b>Raccord de sortie</b>	G3/8, G1/4 et M16x150 Droite Mâle	G3/8, G1/4 et M16x150 Gauche Mâle
<b>Norme internationale</b>	ISO 5175-1	ISO 5175-1
<b>Écrou mobile</b>	OUI	OUI
<b>Marquage norme</b>	Gravé sur corps	Gravé sur corps

	Référence
Oxygène G 3/8" Droit	W000290665
Gaz comb. G 3/8" Gauche	W000290664
Oxygène G 1/4" Droit	W000273081
Oxygène Entrée M 16 x 150 Droite Femelle - Sortie M 16 x 150 Droite Mâle	W000290663
Gaz comb. Entrée M 16 x 150 Gauche Femelle - Sortie M 16 x 150 Gauche Mâle	W000290662

## SECURTOP 690TH

Arrêtent les retours de flamme, les retours de gaz et sont dotés d'une sécurité thermique.

Les SECURTOP 690 TH sont conformes à la norme EN ISO 5175-1

### CARACTÉRISTIQUES :

- Dotés d'un dispositif antiretour de gaz (NV)
- Arrêtent les retours de flamme à travers le clapet antiretour de flamme (FA)
- Un clapet bloque définitivement le débit de gaz en cas de surtempérature (TV)
- Chaque dispositif est testé à 100%



GRAND DÉBIT  
PERTE DE CHARGE RÉDUITE

Gaz	Oxygène (O)	Acétylène (A)	Propane (P)	Éthylène (E)	Méthane (M)	Hydrogène (I)
Pression fonctionnement	15 bar	1,5 bar	5,0 bar	5,0 bar	5,0 bar	3,5 bar
Débit gaz	77,4 m³/h	13,2 m³/h	29,3 m³/h	33,2 m³/h	45,5 m³/h	60 m³/h
Température de fonctionnement	Max 100°C					
Filetage	G3/8, M16x150 Droite			G3/8, M16x150 Gauche		
Mesures et poids	diamètre		longueur		poids	
	22 mm		83 mm		152 g	

	Référence	
Oxygène	SECURTOP 690TH O 77MC IN G3-8 DROIT OUT G3-8 DROIT	W000381765
	SECURTOP 690TH M16x150 D	W000381763
Gaz combustible	SECURTOP 690TH O 77MC IN G3-8 GAUCHE OUT G3-8 GAUCHE	W000381767
	SECURTOP 690TH M16x150 G	W000381766

## ► SECURTOP 691TH

Arrêtent les retours de flamme, les retours de gaz et sont dotés d'une sécurité thermique.

Les SECURTOP 690 TH sont conformes à la norme EN ISO 5175-1.

### ► CARACTÉRISTIQUES :

- Dotés d'un dispositif antiretour de gaz (NV)
- Arrêtent les retours de flamme à travers le clapet antiretour de flamme (FA)
- Un clapet bloque définitivement le débit de gaz en cas de surtempérature (TV)
- Chaque dispositif est testé à 100%



APPLICATION  
GRAND DÉBIT  
CENTRALE ET CADRE

Gaz	Oxygène (O)	Acétylène (A)	Propane (P)	Éthylène (E)	Méthane (M)	Hydrogène (H)
Pression fonctionnement	25,0 bar	1,5 bar	5,0 bar	5,0 bar	5,0 bar	4,0 bar
Débit gaz	182,9 m³/h	24,6 m³/h	49,1 m³/h	55,6 m³/h	76,3 m³/h	120 m³/h
Température de fonctionnement	Max 100°C					
Filetage	G3/8, M16x150 Droite		G3/8, M16x150 Gauche			
Mesures et poids	diamètre 32 mm		longueur 107 mm		poids 375 g	

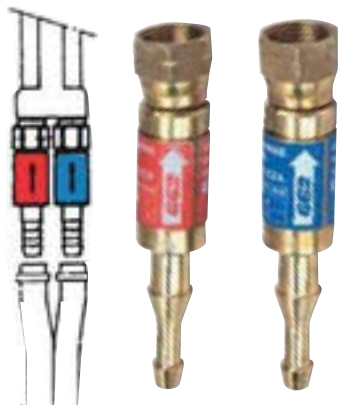
		Référence
Oxygène	SECURTOP 691TH O 182MC IN G1/2 Droit OUT G1-2 Droit	W000381756
	SECURTOP 691TH O 182MC IN G3/8 Droit OUT G3-8 Droit	W000381757
	SECURTOP 691TH M16x150 D	W000381755
Gaz combustible	SECURTOP 691TH FG IN G1/2 Gauche OUT G1-2 Gauche	W000381759
	SECURTOP 691TH FG IN G3/8 Gauche OUT G3-8 Gauche	W000381760
	SECURTOP 691TH M16x150 G	W000381758
Propylène	SECURTOP 691TH M16x150 G	W000381772
	SECURTOP 691TH G3/8 G	W000381773

# DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ MONTAGE SUR CHALUMEAUX

## SECURTOP 662 TF

### MONTAGE SUR CHALUMEAUX

Construits en conformité avec la norme EN ISO 5175-1.  
Arrêtent les retours de flamme et de gaz.

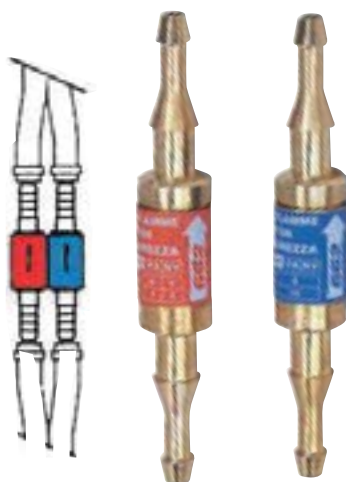


		Entrée	Sortie	Référence
Oxygène	SECURTOP 662 pour VARIAL 400 PYROCOPT 0	Tuyau Ø 6,3 mm	M 12 x 100 Droite femelle	W000290910
	SECURTOP 662 pour VARIAL 1000 B, PYROCOPT G1, ALCOPT G1	Tuyau Ø 6/10 mm	M 16 x 150 Droite femelle	W000290906
	SECURTOP 662 pour OXYCUT G1, OXYCUT MACH	Tuyau Ø 6/10 mm	F G 3/8 Droit	W000290904
Acétylène	SECURTOP 662 pour VARIAL 400 PYROCOPT 0	Tuyau Ø 6,3 mm	M 12 x 100 Gauche femelle	W000290911
	SECURTOP 662 pour VARIAL 1000 B, PYROCOPT G1, ALCOPT G1	Tuyau Ø 6/10 mm	M 16 x 150 Gauche femelle	W000290907
	SECURTOP 662 pour OXYCUT G1, OXYCUT MACH	Tuyau Ø 6/10 mm	F G 3/8 Gauche	W000290905

## SECURTOP 662 TT

### MONTAGE ENTRE TUYAUX

Construits en conformité avec la norme EN ISO 5175-1.  
Arrêtent les retours de flamme et de gaz.

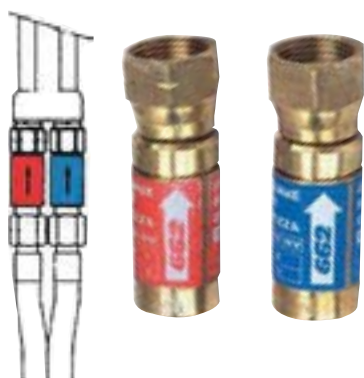


		Entrée	Sortie	Référence
Oxygène	SECURTOP 662 Tuyaux Ø 6,3 et 10 mm	Tuyaux Ø 6,3 et 10 mm		W000290902
Acétylène				W000290903

## SECURTOP 662 FF

### MONTAGE SUR CHALUMEAUX

Construits en conformité avec la norme EN ISO 5175-1.  
Arrêtent les retours de flamme et de gaz.

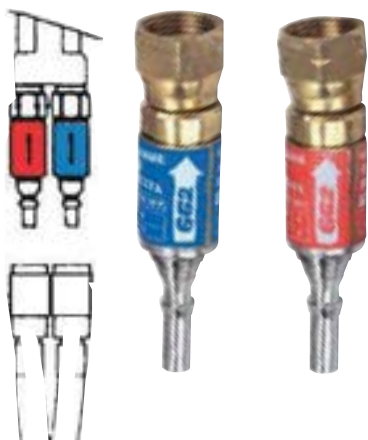


		Entrée	Sortie	Référence
Oxygène	SECURTOP 662 pour OXYCUT G1 OXYCUT MACH	M G 3/8 Droit	F G 3/8 droit	W000290912
Acétylène		M G 3/8 Gauche	F G 3/8 gauche	W000290913

## SECURTOP 662 RF

### MONTAGE SUR CHALUMEAUX

Montage sur chalumeau, sortie raccord rapide QUICKMATIC (profil ISO 7289).



Anti retour doté de raccord rapide mâle (ISO 7289) pour raccords rapides QUICKMATIC femelle. Arrêtent les retours de flamme et de gaz.

Construits en conformité avec la norme EN ISO 5175-1

		Entrée	Sortie	Référence
Oxygène	SECURTOP 662 pour VARIAL 1000 B PYROCOPT G1, ALCOPT G1	QUICKMATIC mâles	M 16 x 150 Droit	W000290916
Acétylène			M 16 x 150 Gauche	W000290917

## SECURTOP 662 RF

### MONTAGE SUR CHALUMEAUX

#### CARACTÉRISTIQUES :

- Dotés d'un dispositif antiretour de gaz (NV)
- Arrêtent les retours de flamme à travers le clapet antiretour de flamme (FA)
- Chaque dispositif est testé à 100%



IDÉAL POUR CHALUMEAUX  
CHAUFFE FORTE PUISSANCE

Les SECURTOP 670 sont conformes à la norme EN ISO 5175-1

Gaz	Oxygène (O)	Acétylène (A)	Propane (P)	Éthylène (E)	Méthane (M)	Hydrogène (I)
Pression Maxi	15,0 bar	1,5 bar	5,0 bar	5,0 bar	5,0 bar	4,0 bar
Débit	132,1 m³/h	24,6 m³/h	49,1 m³/h	55,6 m³/h	76,3 m³/h	120 m³/h
Température de fonctionnement	Max 100°C					
Filetage	G3/8 Droite et M16x150 D		G3/8 Gauche et M16x150 G			
Dimensions	diamètre 32 mm		longueur 128 mm		poids 437 g	

		Entrée	Sortie	Référence
Oxygène	SECURTOP 670 pour FLAMOXAL, VARIAL G2, FIXAL G2 ou autre	M 16 x 150 RH	M 16 x 150 RH	W000381768
		G 3/8 RH	G 3/8 RH	W000381769
M 16 x 150 LH		M 16 x 150 LH	W000381770	
G 3/8 LH		G 3/8 LH	W000381771	
Propylène		G 3/8 LH	G 3/8 LH	W000381774





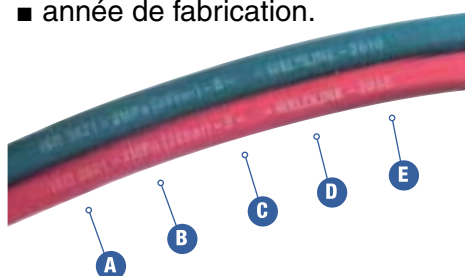
# ACCESSOIRES FLAMME

## Tuyaux en caoutchouc

Dans le cadre de la norme, le revêtement du tuyau doit être marqué, au moins à chaque mètre, avec les indications suivantes :

### CARACTÉRISTIQUES :

- référence à la norme en question
- pression maximale de fonctionnement en bar et en MPa
- mesure du diamètre nominal intérieur
- logo du fabricant ou du fournisseur
- année de fabrication.



Tuyaux simples



Tuyaux jumelés

### IMPORTANT

La norme EN ISO 3821 ne prévoit pas de date de péremption pour le tuyau en caoutchouc à utilisation industrielle. Bien qu'il serait en effet possible de définir une durée standard en tenant compte des différentes conditions d'utilisation, SAF-FRO recommande de tenir sous contrôle l'état d'usure des tuyaux en caoutchouc et de procéder à un remplacement fréquent pour une meilleure protection des opérateurs. Le SYMOP préconise le remplacement des tuyaux tout les 3 ans en cas d'utilisation intensive ou le cas échéant dans les 5 ans.

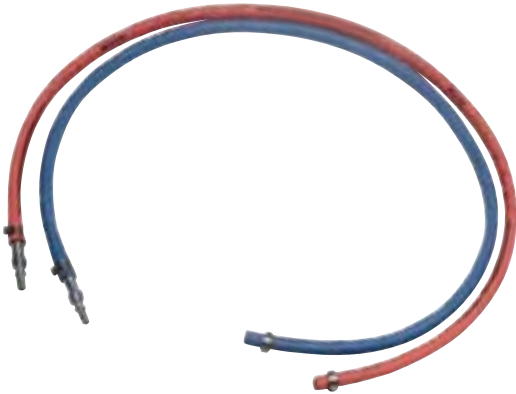
	Gaz	Couleur	Ø (mm)	P bar maximum	Couronne (mètre)	Référence
Tuyaux simples	Acétylène	Rouge	6,3 x 12	10	20	W000010058
	Oxygène	Bleu			20	W000010059
	Acétylène	Rouge			40	W000010060
	Oxygène	Bleu			40	W000010061
	GPL*	Orange			40	W000010062
	Argon	Noir			40	W000010072
	Acétylène	Rouge	10 x 16	20	20	W000010066
	Oxygène	Bleu			20	W000010067
	Acétylène	Rouge			40	W000010068
	Oxygène	Bleu			40	W000010069
	GPL*	Orange			20	W000010053
	Argon	Noir			40	W000010073
	GPL/Acétylène*	Orange / Rouge	12,5 x 21	20	40	W000010074
	Oxygène	Bleu			40	W000010075
Oxygène	Bleu	8 x 14	20	50	W000010079	
Acétylène	Rouge			50	W000010080	
Tuyaux jumelés	Oxygène - Acétylène	Bleu / Rouge	5	10	40	1105628
	Oxygène - Acétylène	Bleu / Rouge	6,3 x 12	10	20	W000010077
	Oxygène - Acétylène	Bleu / Rouge			40	W000010063
	Oxygène - Acétylène	Bleu / Rouge			50	W000010078
	Oxygène - Acétylène	Bleu / Rouge	10 x 16	20	20	W000010054
	Oxygène - Acétylène	Bleu / Rouge			40	W000010070
	Oxygène - GPL*	Bleu / Orange			40	W000010076
Tuyaux gaz neutres	Argon	Noir	6,3	10	40	W000010072
	Argon	Noir	10	20	40	W000010073

\* sauf propylène

## ► Kit manchettes simples

### Manchettes de 1 mètre

Pour toutes les opérations de soudage et de coupage, constituées de tuyau en caoutchouc double ultra-flexible pour oxygène (couleur bleu ciel) et gaz combustible (couleur rouge).

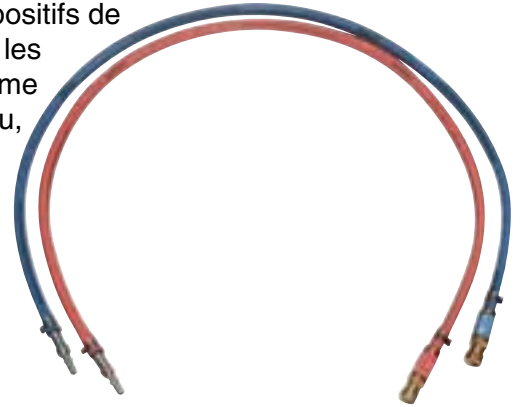


	Référence
Manchette OA Ø6,3 L1M QUICK M avec colliers Ø 6,3 mm	W000290727
Manchette OA Ø10 L1M QUICK M avec colliers Ø 10 mm	W000290728

## ► Kit manchettes avec ARPF

### Manchettes de sécurité de 1 mètre

Pour toutes les opérations de soudage et de coupage, constituées de tuyau en caoutchouc double ultra-flexible pour oxygène (couleur bleu ciel) et gaz combustible (couleur rouge) et avec les dispositifs de sécurité contre les retours de flamme pour chalumeau, conformes à la norme ISO 5175-1.



	Référence
Manchette OA Ø 6,3 mm L1M ARPF QUICK M ARPF 662 12x100	W000290725
Manchette OA Ø 10 mm L1M ARPF QUICK M ARPF 662 16x150	W000290726

## ► Rallonge tuyau - OX/AD

### Longueur 10 m - Diamètre 10 mm.

- Entrée par écrous flottants F16 x 150 D & G.
- Sortie par raccord rapide QUICKMATIC femelle.

	Référence
Tuyau 10 m - Ø 10	W000291532



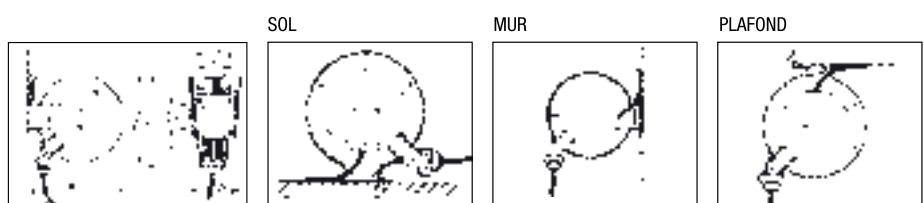
## ► Enrouleur automatique de tuyaux OXYGAZ

Enrouleur automatique de tuyaux jumelés Ø 8 ou 10 mm. Pour enrouler le tuyau, il suffit de le tirer de quelques centimètres afin de débloquer le cliquet et l'enrouleur enroulera automatiquement le tuyau.



- Fourni sans tuyaux.
- Permet à l'opérateur de choisir la longueur de tuyaux convenant à son application.
- Longueur maximale en tuyau jumelé Ø 8 mm : 20 m.
- Longueur maximale en jumelé Ø 10 mm : 15 m.

	Référence
Enrouleur de tuyaux TUBEREEL vide	W000260575



## ACCESSOIRES RACCORDS

### ▶ Raccord cannelé double

Pour la sécurité sur le lieu de travail, il est nécessaire que les dispositifs et les tuyaux de raccordement des gaz soient construits avec les caractéristiques techniques adéquates afin d'éviter les fuites de gaz et erreurs de couplage.



	Référence
Ø 6 mm	W000291866
Ø 8 mm	W000291867

### ▶ Kit de raccordement détendeurs / chalumeaux



Ø tuyau (mm)	Écrou	Référence
6,3	M G1/4 G	W000372445
	M G1/4 D	W000352491
6,3	M 12 x 100 D	W000352483
	M 12 x 100 G	W000352484
6,3	M 16 x 150 D	W000352485
	M 16 x 150 G	W000352486
10	M 16 x 150 D	W000352487
	M 16 x 150 G	W000352488
10	M 20 x 150 D	W000352489
	M 20 x 150 G	W000352490
10	M G3/8 G	W000372444
	M G3/8 D	W000372438

### ▶ Raccords intermédiaires

Spécifiques pour raccords OXYGAZ



	Référence
2 raccords G1/4 Droit	W000291907
2 raccords G1/4 Gauche	W000291905
2 raccords G3/8 Droit	W000291908
2 raccords G3/8 Gauche	W000291906
Raccord M16x150 Droit	Z07290103
Raccord M16x150 Gauche	Z07290104

### ▶ Raccords 2 départs

Pour la sécurité sur le lieu de travail, il est nécessaire que les dispositifs et les tuyaux de raccordement des gaz soient construits avec les caractéristiques techniques adéquates afin d'éviter les fuites de gaz et erreurs de couplage. Avec raccord cannelé pour tuyau Ø 10 mm.



	Référence
Raccords 2 Départs 16 x 150 D	W000290936
Raccords 2 Départs 16 x 150 G	W000290937

## ▶ Réchauffeur gaz CO2

FOURNI  
AVEC CÂBLE  
D'ALIMENTATION  
DE 2 M



Le réchauffeur doit être installé entre la bouteille et le détendeur et a pour objectif de réchauffer le gaz sortant de la bouteille afin d'empêcher la formation de glace sur le détendeur.

### Données techniques :

- Gaz utilisables : dioxyde de carbone CO2, argon CO2
- Système de contrôle de la température : DOUBLE THERMISTANCE
- Système de chauffage : RÉSISTANCE AVEC COLLIER
- Pression maximale de fonctionnement : 200 bar
- Tension alimentation : 230V - 50Hz
- Puissance absorbée : 100 W
- Degré protection : IP54 avec presse-étoupe anti-patinage
- Réglementations de référence : EN 60664-1, EN 60664-3
- Câble d'alimentation 2 mètres

### Avantages :

- Contrôle et stabilité accrus de la température de chauffe du gaz à travers la double thermistance
- Efficacité élevée de chauffage du gaz à travers l'utilisation de la résistance avec collier
- Degré de protection élevé IP54

## ▶ Colliers

A	Type de colliers	Ø tuyau (mm)	Référence
A	à 2 oreilles (sachet de 10)	6,3	W000290894
B	à 1 oreille (sachet de 10)	10	W000290895
B		6,3	W000290897
C	de jumelage (sachet de 100)	10	W000290896
		6,3	W000290898
		10	W000290899

## ▶ Guide de coupe

Guide de coupe à roulette à avance manuelle.

- Utilisé avec les coupeurs G0 (SDO), G1 ou IC.
- Livré avec 2 douilles Ø 15 et 17 mm.
- Coupes droites ou en chanfrein : rectilignes, curvilignes, circulaires de 100 à 700 mm de diamètre.

	Référence
Guide de coupe	Z01102500



## Raccords rapides avec fermeture et verrouillage automatique

### ▶ QUICKMATIC II

QUICKMATIC II est la nouvelle gamme de raccords rapides auto-obturants conçue et fabriquée par SAF-FRO. Sécurité, performance et facilité d'utilisation sont les maîtres-mots qui caractérisent cette nouvelle conception.

QUICKMATIC II est disponible en plusieurs versions :

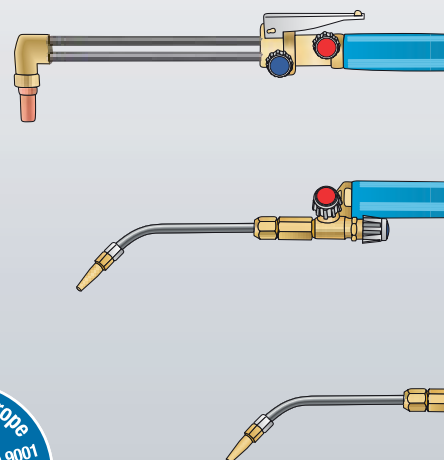
- Par type de gaz
- Pour montage sur détendeurs, entre tuyaux et sur chalumeaux
- Avec ARPF intégré (Antiretour pare-flamme)

#### Bénéfices utilisateurs :

- Sécurité
  - Débit gaz coupé lors de la déconnexion grâce à son mécanisme interne
  - Design spécifique étudié pour limiter les déconnexions accidentelles
- Simplicité d'utilisation et ergonomie
  - Connexion "Push System" innovante avec verrouillage automatique
  - Design étudié pour une utilisation d'une seule main
- Performances
  - 4 niveaux d'étanchéité garantis grâce à une conception optimisée
  - Compatible avec tous types de chalumeaux soudeurs et coupeurs grâce à des pertes de charge limitées

## Recommandations d'utilisation

Installation flamme



#### Montage entre tuyaux

**A**

QUICKMATIC II	Ø tuyau (mm)	Référence	
		Raccord femelle	Raccord mâle
1 Gaz combustible (F)	6,3 et 10	W000011002	W000011005
	6,3 et 8	W000386369	
2 Oxygène	6,3 et 10	W000011001	W000011004
	6,3 et 8	W000386370	
3 Gaz neutre (Argon, ...)	4 et 6,3	W000011003	W000011006



#### Existe aussi en kits :

Kit femelle



Kit mâle



Kit mâles/femelles

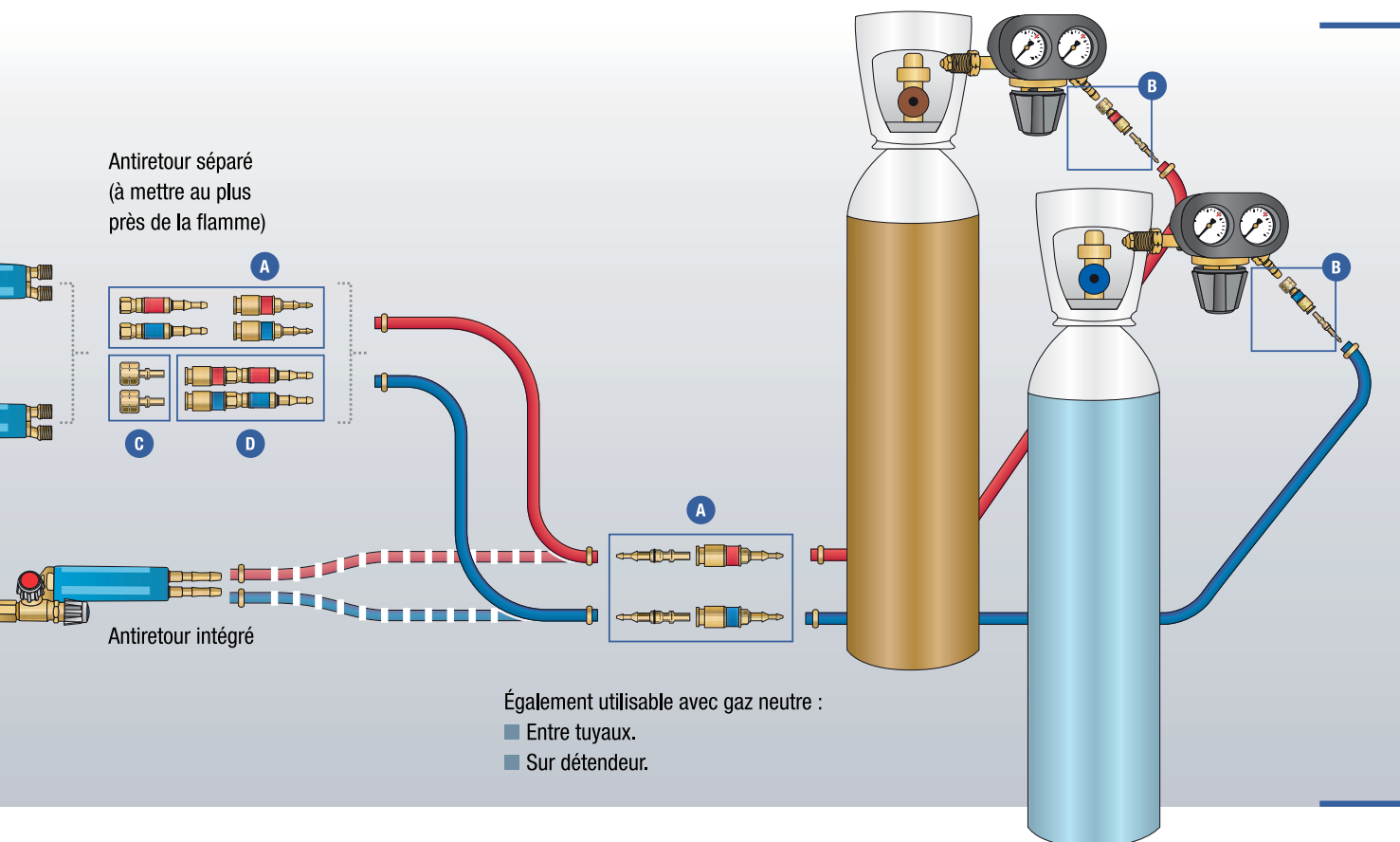


#### Connexion en sortie détendeurs

**B**

QUICKMATIC II	Filetage	Ø tuyau (mm)	Référence	
			Raccord femelle	Raccord mâle
4 Gaz combustible (F)	M16 x 150 Gauche	6 et 10	W000011008	W000011005
	3/8" Gauche		W000011011	
5 Oxygène	M16 x 150 Droite	6 et 10	W000011007	W000011004
	3/8" Droite		W000011010	
	1/4" Droite		W000011009	
6 Gaz neutre (Argon, ...)	12 x 100 Droite	4	W000011012	W000011006
	3/8" Droite		W000386358	
	1/4" Droite		W000386359	



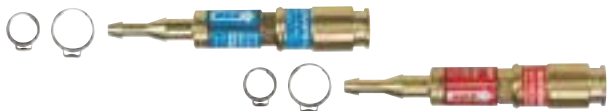


C			
QUICKMATIC II	Filetage	Référence	Raccord mâle
7 Gaz combustible (F)	16 x 150 Gauche	W000011014	
Oxygène	16 x 150 Droite	W000011013	



Montage avec sortie QUICKMATIC II femelle et ARPF intégré D

SECURTOP 662	Entrée (mm)	Sortie	Référence
Oxygène	Ø 6,3 et 10	QUICKMATIC II femelle	W000386367
Gaz combustible (F)	Ø 6,3 et 10		W000386365
Kit Oxygène + Gaz combustible (F)	Ø 6,3 et 10		W000400169



Montage sur filetage

QUICKMATIC II	Filetage	Référence	Raccord femelle
8 Gaz combustible (F)	16 x 150 Gauche	W000386360	
	3/8 Gauche	W000386362	
9 Oxygène	16 x 150 Droite	W000386361	
	3/8 Droite	W000386363	
	1/4 Droite	W000386364	



Gaz utilisables et caractéristiques techniques :

Étiquette		Gaz		P bar max.	Débit* m <sup>3</sup> /h
Sigle	Couleur	Nom	Sigle		
F	Rouge	Acétylène	A	1,5	14
		Propane	P	5	22
		Hydrogène	H	10	215
		Méthane	M	5	40
		MPS	Y	5	24
		Propylène	L	5	22
O	Bleu	Oxygène	O	20	65
N	Noir	Air	D	20	90
		CO <sub>2</sub>	B		73
		Azote, gaz neutre	N		92

\* Débit maximal sans antiretour.

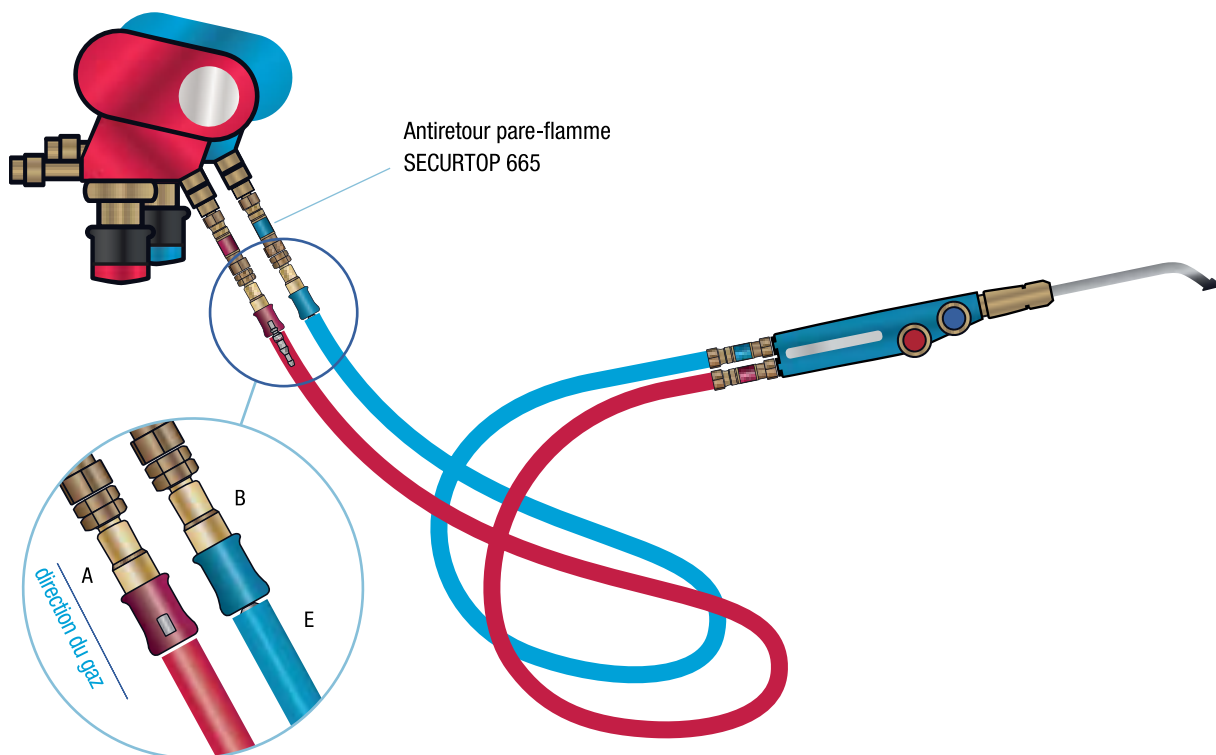
## ▶ QUICKMATIC II

### RACCORDS RAPIDES AUTO-OBTURANTS

#### 1er cas : QUICKMATIC II montage sur détendeurs

Cette solution est utilisée lorsque l'on souhaite pouvoir connecter / déconnecter rapidement l'ensemble chalumeau + tuyaux.

Conforme à la norme EN 561 ISO 7289.



A



B



C



D



E



F

QUICKMATIC II fileté pour montage détendeurs  
bouteille ou réseau 2<sup>nd</sup> détente.

QUICKMATIC femelle	Filetage	Ø tuyau (mm)	Référence
A Gaz combustible (F)	M16 x 150 Gauche	6 et 10	W000011008
	3/8" Gauche		W000011011
B Oxygène	M16 x 150 Droite	6 et 10	W000011007
	3/8" Droite		W000011010
	1/4" Droite		W000011009
C Gaz neutre (Argon, ...)	12 x 100 Droite	4	W000011012
	3/8" Droite		W000386358
	1/4" Droite		W000386359

QUICKMATIC mâle + collier	Ø tuyau (mm)	Référence
D Gaz combustible	6 et 10	W000011005
E Oxygène	6 et 10	W000011004
F Argon gaz neutres	4 et 6,3	W000011006

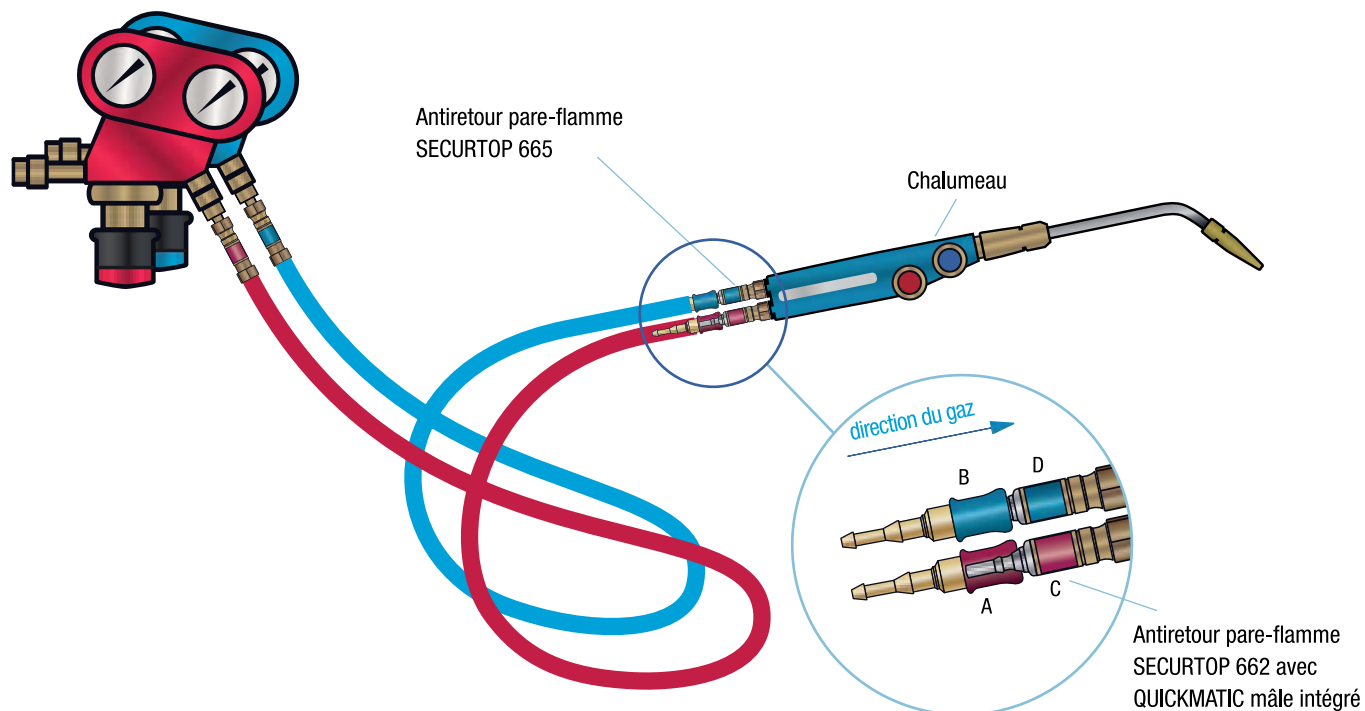
## ► QUICKMATIC II

### RACCORDS RAPIDES AUTO-OBTURANTS

#### 2ème cas : QUICKMATIC II montage sur chalumeaux

Cette solution est utilisée lorsque l'on souhaite pouvoir connecter / déconnecter rapidement le chalumeau.

Conforme à la norme EN 561 ISO 7289.



**A**



**B**



**C**



**D**

QUICKMATIC femelle + collier	Ø tuyau (mm)	Référence
<b>A</b> Gaz combustible	6 et 10	W000011002
<b>B</b> Oxygène	6 et 10	W000011001

SECURTOP 662 RF	Référence
<b>C</b> Raccord QUICKMATIC Gaz combustible	W000290916
<b>D</b> Raccord QUICKMATIC Oxygène	W000290917



#### Version pour SIRIOCOPT

QUICKMATIC + SECURTOP 662	Ø tuyau (mm)	Référence
QUICKMATIC II femelle Oxygène	6,3 et 10	W000386367
QUICKMATIC II femelle Gaz combustible	6,3 et 10	W000386365
Kit Oxygène + Gaz combustible (F)	6,3 et 10	W000400169

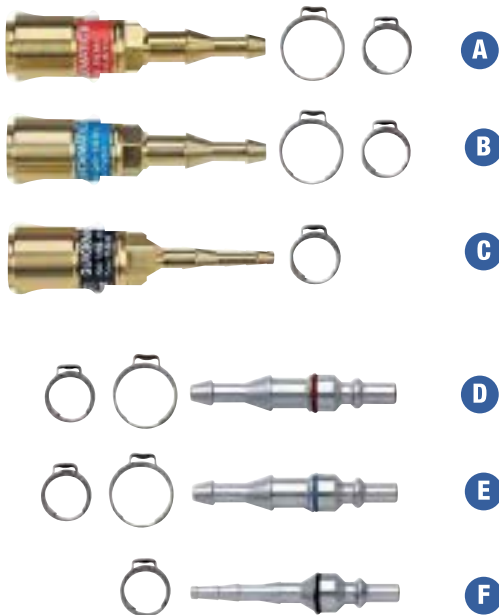
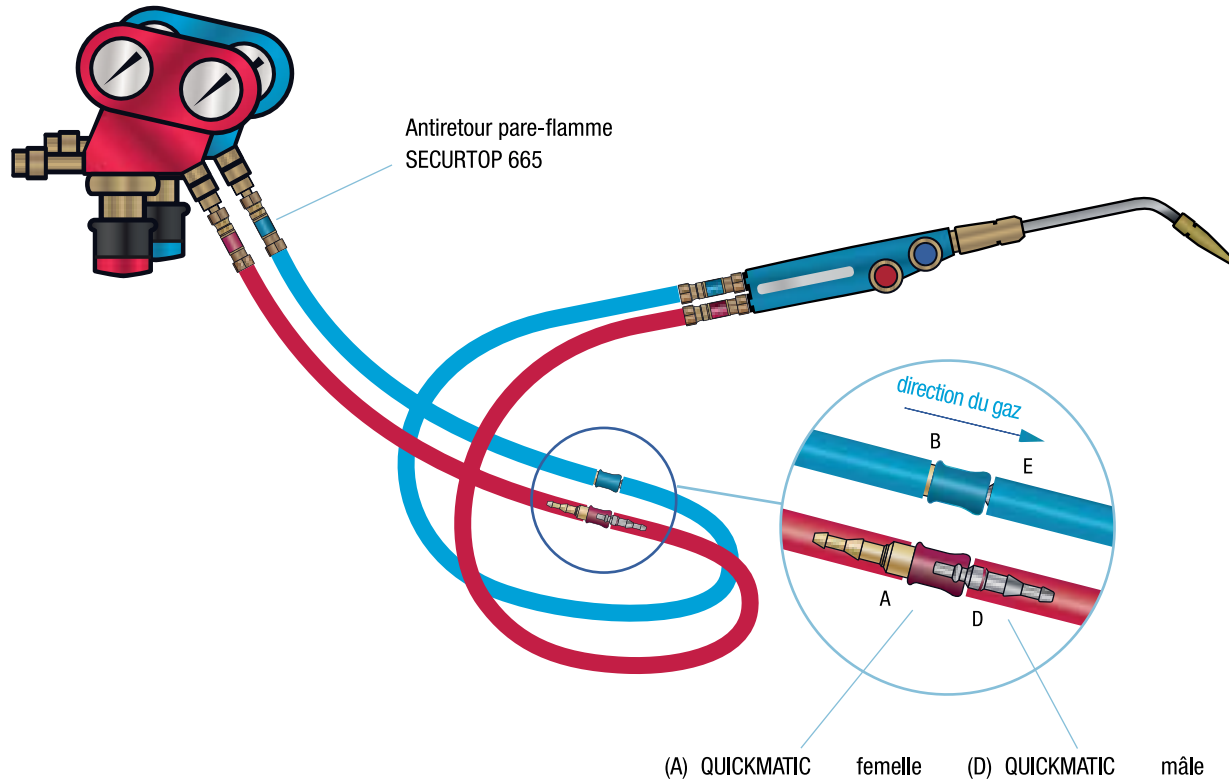


## ► QUICKMATIC II

### RACCORDS RAPIDES AUTO-OBTURANTS

#### 3ème cas : QUICKMATIC II montage entre tuyaux

Cette solution est utilisée lorsque le client émet des exigences spécifiques.



QUICKMATIC femelle + collier	Ø tuyau (mm)	Référence
A Gaz combustible	6 et 10	W000011002
B Oxygène	6 et 10	W000011001
C Argon (gaz neutre)	4 et 6,3	W000011003

QUICKMATIC mâle + collier	Ø tuyau (mm)	Référence
D Gaz combustible	6 et 10	W000011005
E Oxygène	6 et 10	W000011004
F Argon gaz neutres	4 et 6,3	W000011006

Blister	Référence
A B Kit 2 femelles Oxygène/Gaz combustible	W000011015
D E Kit 2 mâles Oxygène/Gaz combustible	W000011016
A B D E Kit 2 mâles et 2 femelles Oxygène/Gaz combustible	W000011017

# ▶ QUICKMATIC II

## RACCORDS RAPIDES AUTO-OBTURANTS



MONTAGE SUR  
**SIRIOCOPT**

1

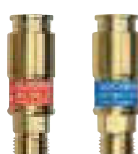
**QUICKMATIC II**  
+ antiretour pare-flamme



W000386365	Pour tuyau 6-10 GC
W000386367	Pour tuyau 6-10 OX
W000386366	Pour tuyau 6,3-8 GC
W000386368	Pour tuyau 6,3-8 OX

2

**QUICKMATIC II**  
+ antiretour pare-flamme 662 TF



W000386360	Pour tuyau 6-10 GC
W000386361	Pour tuyau 6-10 OX



W000290907	Pour tuyau 6-10 GC
W000290906	Pour tuyau 6-10 OX

3

**QUICKMATIC II + Tuyau**  
+ antiretour pare-flamme 662TT



W000011001	Pour tuyau 6-10 GC
W000011002	Pour tuyau 6-10 OX
W000386369	Pour tuyau 6,3-8 GC
W000386370	Pour tuyau 6,3-8 OX



W000290903	Pour tuyau 6-10 GC
W000290902	Pour tuyau 6-10 OX

## ► QUICKMATIC II

Pratiques et maniables, ils facilitent le transport des bouteilles même sur les terrains accidentés. Particulièrement indiqués pour les bouteilles d'oxygène et d'acétylène dans les tailles standard utilisées.



		Référence	
<b>A</b>	<b>Chariot PETIT PRODIGE</b>	Pour bouteilles S02 (0,5 m <sup>3</sup> )	W000291551
<b>B</b>	<b>Chariot PRODIGE</b>	Pour bouteilles S05 et MINITOP (1 m <sup>3</sup> )	W000291552
<b>C</b>	<b>Chariot ROLLERFLAM</b>	Pour bouteilles S11 (2 m <sup>3</sup> )	W000291553
<b>D</b>	<b>Chariot industriel</b>	Pour bouteilles M20 (4 m <sup>3</sup> )	W000291554
<b>E</b>	<b>Chariot industriel</b>	Pour bouteilles L50 (11 m <sup>3</sup> )	W000291555
<b>F</b>	<b>Chariot industriel "SAFETY"</b> Peux recevoir jusqu'à 3 bouteilles. Par système de déverrouillage au pied, chargement de la bouteille facilité.	Pour bouteilles L50 (11 m <sup>3</sup> )	W000291556

## ► Bouteilles pour postes de soudage



BOUEILLES PLEINES



	Argon/CO <sub>2</sub> (MAG)	Argon (MIG / TIG)	Oxygène	Acétylène	Azote
S 11 (2 à 3 m <sup>3</sup> )	C05010032	C05010033	-	-	-
S 5 (0,8 à 1 m <sup>3</sup> )	-	C03009503	C03009476	C03009477	C03009502
MINITOP S 5 (0,8 à 1 m <sup>3</sup> )	-	-	C03009478	C03009479	-

## ► QUICKMATIC II

Raccords pour les bouteilles Air liquide ALTOP / MINITOP, oxygène et acétylène.

### ► CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Les raccords pour vissage manuel sans clé sont réalisés en laiton avec système à raccordement facilité et offrent une ergonomie optimale spécialement pensée pour l'utilisation des bouteilles ALTOP et MINITOP.

	Référence
Raccords ALTOP 16x150 Ø 10 - Paire OX-AD	W000290731
Raccords ALTOP 16x150 Ø 6,3 - Paire OX-AD	W000290732



## ► QUICK ARGON

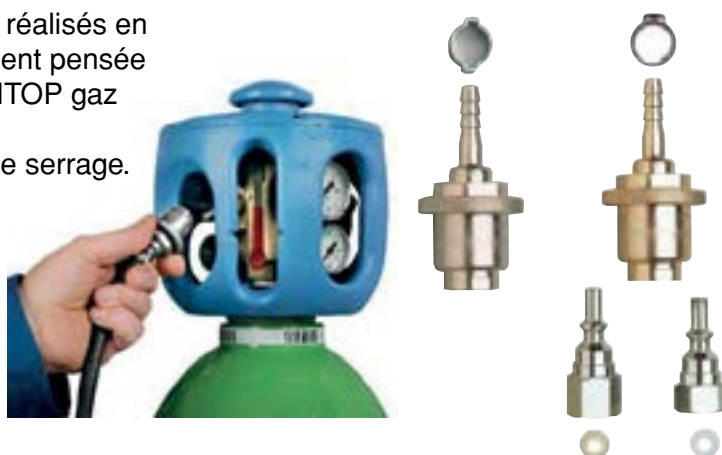
Raccords rapides pour les bouteilles Air liquide ALTOP / MINITOP Argon et Argon CO2 (gaz neutre)

### ► CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Raccords à branchement rapide pour gaz neutres réalisés en laiton nickelé, ils offrent une ergonomie spécialement pensée pour l'utilisation avec les bouteilles ALTOP et MINITOP gaz neutres.

Ils sont fournis en emballage unique avec collier de serrage.

	Référence
Raccord Gaz neutres - EN 561 - femelle (pour montage sur bouteille et sortie tuyau Ø 6,3)	1090685
Ensemble QUICK Argon - 2 Mâles (G1/4 et M12x100 pour montage sur détendeur) / 1 femelle (pour montage sur bouteille et sortie tuyau Ø 6,3)	W000290735



## ► Table pour soudage flamme

Livrée en kit prêt à monter :

- 1 plan de travail 650 x 450 mm en briques réfractaires
- 1 bloc bois
- 1 bac à eau
- 1 potence à éprouvette avec pince
- 1 support pour économiseur
- Hauteur 810 mm

	Référence
Table Soudage Flamme	W000276784





# CONSOMMABLES FLAMME

## ▶ SAFER 40 CUIVRE

Métal d'apport pour le soudage oxy-acétylénique des aciers non alliés

### ▶ CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

- Emploi exclusif en soudage oxy-acétylénique
- Le SAFER 40 CUIVRE a subi un traitement de surface (cuivrage) qui garantit une bonne conservation.
- Assemblage des aciers au carbone de même nuance
- Fusion douce, bain de fusion stable
- Excellente résistance à la fissuration

### ▶ APPLICATIONS RECOMMANDÉES

- Soudage des aciers de construction
- Tuyauteries, chauffage, pièces de construction tubulaire et circuits divers
- Réservoirs sous pression
- Tôlerie fine
- Industries aéronautiques et navales

### ▶ CONSEILS

- Le SAFER 40 CUIVRE s'utilise avec une flamme oxy-acétylénique sans flux décapant
- Réglage du chalumeau sur acier doux 100 l/h par mm d'épaisseur de tôle à plat



### ▶ NORMES

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN	12536 : 2000	OI
AWS	A 5.2	R 45
DIN	8554	G1

### ▶ CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Rm	A% à 20 °C	KV
≥ 420 MPa	25	50 J à 20 °C

### ▶ ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)

	C	Mn	Si	P	S
Valeur type	0,085	0,45	0,07	0,025	0,025

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion	Référence
SAFER 40 CUIVRE	1,6	Baguette long. 1000 mm - Étui tubulaire Ø 40 - 5 kg	~ 330 baguettes par étui*	W000293701
SAFER 40 CUIVRE	2,0		~ 200 baguettes par étui*	W000293704
SAFER 40 CUIVRE	2,4		~ 145 baguettes par étui*	W000293707
SAFER 40 CUIVRE	3,2		~ 82 baguettes par étui*	W000293710
SAFER 40 CUIVRE	4,0		~ 52 baguettes par étui*	W000293713

\* +/- 1 baguette

## ► BROX, BROX AS

Métal d'apport pour le soudo-brasage des métaux sauf l'aluminium

L'utilisation du BROX se fait en association avec le flux décapant DECABROX POUDRE ou DECABROX PATE. La version AS comporte un enrobage décapant filé, souple et flexible.

Tout en éliminant l'emploi d'un flux, cet enrobage améliore les caractéristiques et facilite le travail en position.



### ► CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES

Alliage spécial à base de laiton avec additifs limitant l'évaporation du zinc et facilitant l'accrochage

### ► APPLICATIONS RECOMMANDÉES

- Soudo-brasage et assemblage entre eux de tous les métaux courants : aciers, aciers galvanisés, fonte, cuivre, bronze, laiton...
- Fabrication à base de tubes, carrosserie, menuiserie métallique
- Les éléments galvanisés peuvent être soudobrasés sans destruction de la protection

### ► DESCRIPTION

- BROX : gamme alliage laiton
- AS : baguette enrobée souplesoudobrasés sans destruction de la protection

### ► CONSEILS

Le BROX / BROX AS s'utilise :

- avec une flamme oxy-acétylénique, oxy-propane, oxy-gaz naturel avec ou sans flux décapant

Pour une optimisation d'utilisation, nous vous conseillons les réglages suivants (à plat - bout à bout) :

- sur acier doux : 50 l/h par mm tôle
- sur acier galvanisé : 35 à 40 l/h par mm tôle
- sur fonte : 25 l/h par mm tôle
- sur cuivre : 100 à 200 l/h par mm tôle

### ► NORMES

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Entreprise	Norme	Classement
EN ISO	17672	Cu 471
AWS	A 5.8	R Cu Zn C
DIN	8513	L-Cu Zn 40

### ► CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

	Rm	A% a 20 °C
BROX	≥ 350 MPa	25
BROX AS	≥ 400 MPa	25

### ► ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)

	Cu	Sn	Si	Zn	Autre
Valeur %	60	0,9	0,15	Rest.	≤ 0,5

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement		Conversion (baguettes par paquet)	Référence
BROX	1,6	Longueur baguette : 1000 mm Paquet : Ø 40 - 5 kg Etui tubulaire		~ 295	W000382765
BROX	2,0			~ 193	W000382760
BROX	2,5			~ 128	W000382761
BROX	3,2			~ 85	W000382762
BROX	4,0			~ 48	W000382763
BROX	5,0			~ 31	W000382764
BROX AS	2,0	Longueur baguette : 1000 mm Paquet : Ø 40 k Etui tubulaire	~ 2,72 kg	100	W000382793
BROX AS	2,5		~ 4,11 kg	100	W000382794
BROX AS	3,0		~ 3,04 kg	50	W000382795
BROX AS	4,0		~ 3,20 kg	30	W000382796
BROX AS	2,0	Longueur baguette : 500 mm Paquet : ~ 800 g / Etui plastique		59	W000382806
BROX AS	3,0			29	W000382807

## ▶ **SUPERBROX AS**

Métal d'apport pour le soudo-brasage des métaux sauf l'aluminium

### ▶ **CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES**

Alliage spécial à base de laiton et à 1% d'argent avec additifs limitant l'évaporation du zinc et facilitant l'accrochage.

### ▶ **APPLICATIONS RECOMMANDÉES**

- Soudo-brasage et assemblage entre eux de tous les métaux courants : aciers moulés, aciers non alliés, fontes mécaniques, fontes malléables, alliages cuivreux (cuivre laiton, bronze, cupro-nickel, cupro-aluminium, monel) et nickel
- Carrosserie, serrurerie, mobilier et menuiserie métallique, constructions tubulaires, décoration, travaux d'entretien et de réparation
- Les éléments galvanisés peuvent être soudobrasés sans destruction de la protection

### ▶ **PRÉSENTATION - ENROBAGE**

- SUPERBROX : gamme alliage laiton avec argent
- AS : baguette enrobée souple.

### ▶ **CONSEILS**

Le SUPERBROX AS s'utilise :

- avec une flamme oxy-acétylénique, oxy-propane, oxy-gaz naturel
- avec ou sans flux décapant



### ▶ **NORMES**

En raison de certaines divergences avec les normes correspondantes, la classification proposée n'a pas un caractère absolu.

Entreprise	Norme	Classement
EN ISO	3677	B Cu 59 Zn Ag Si 850-870

Agréments - Homologations

Conforme au DTU N°60.1

### ▶ **CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES**

	Rm	A% a 20 °C
SUPERBROX AS	≥ 480 MPa	30

### ▶ **ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)**

	Cu	Ag	Si	Zn	Autre
Valeur %	59	1,0	0,11	Rest.	≤ 0,5

Intervalle de fusion : 850-870 °C.

Pour une optimisation d'utilisation, nous vous conseillons les réglages suivants (à plat - bout à bout) :

- sur acier doux : 50 l/h par mm tôle
- sur acier galvanisé : 35 à 40 l/h par mm tôle
- sur fonte : 25 l/h par mm tôle
- sur cuivre : 100 à 200 l/h par mm tôle

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par paquet)	Référence
SUPERBROX AS	3,0	Longueur baguette : 500 mm Paquet : - 1 kg	~ 34	W000382808



## ► **FILALU**

Métal d'apport pour le soudo-brasage des métaux sauf l'aluminium

### ► **CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES**

- Alliage spécial avec décapant incorporé (fil fourré)
- Le produit FILALU est un fil fourré développé pour les applications d'assemblage de l'aluminium et de ses alliages
- Produit fourré prêt à l'emploi contenant un flux non corrosif



### ► **NORMES**

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	3677 : 1995	B-Al 88 Si-575/585
EN	1044 : 1999	AL 104
EN	573-3 : 1994	EN AW-4047 A

### ► **ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)**

	Al	Si
Valeur type	88	12

**Intervalle de fusion : 575-590 °C.**

### ► **APPLICATIONS RECOMMANDÉES**

- Fabrication de mobiliers
- Vérandas
- Applications automobiles
- Composants pour le chauffage et la réfrigération
- Ustensiles de cuisine

### ► **PRÉSENTATION - ENROBAGE**

- FILALU : gamme aluminium

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par paquet)	Référence
FILALU	2,0	Longueur baguette : 300 mm Étui plastique : 250 g	~ 31 baguettes par étui	W000293596

## ▶ **ALPHOS**

Métal d'apport pour le brasage des alliages cuivreux

### ▶ **CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES**

- Métal d'apport cuivre-phosphore
- Emploi exclusif sur cuivre et alliage cuivreux
- Cette brasure permet la réalisation des joints rapprochés ou superposés sans refusion des précédents
- ▶ ■ Brasage économique des tuyauteries en cuivre. (ne peut être utilisé sur les canalisations de gaz GDF)
- Alliage autodécapant sur le cuivre

### ▶ **APPLICATIONS RECOMMANDÉES**

- Installations sanitaires (eau chaude ou froide)
- Chaudronnerie du cuivre (ballons de chaudières, chauffe-eau)
- Décoration

### ▶ **PRÉSENTATION - ENROBAGE**

- ALPHOS : gamme brasure cuivre - phosphore

## **CONSEILS**

- Après brasage, les résidus de flux seront éliminés par un nettoyage avec une eau très chaude

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par étui*)	Référence
ALPHOS	2,0	Etui plastique de 1 kg long. 500 mm	~ 75 baguettes par étui*	W000293664
		Sachet plastique de 1 kg long. 500 mm	~ 75 baguettes par étui*	W000382570

\* +/- 1 baguette



### ▶ **NORMES**

Les classements indiqués ne sont pas absolus

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	CuP 180
EN	1044 : 1999	CP 202
EN ISO	3677 : 1995	B-Cu93P-710/820
DIN	8513	L-CuP7

### ▶ **CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES**

Rm	A% à 20 °C	Conductibilité électrique IACS*
≥ 450 MPa	5	7,5

\* International Agreed Copper Standard

### ▶ **ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)**

	Cu	Ph
Valeur type	93	7

Intervalle de fusion : 710-820 °C.

## ▶ ALPHOS 2

Métal d'apport pour le brasage des alliages cuivreux

### ▶ CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES

- Métal d'apport cuivre-phosphore contenant 2% d'argent
- Emploi exclusif sur cuivre et alliage cuivreux
- Cette brasure permet la réalisation des joints rapprochés ou superposés sans refusion des précédents
- Brasage des tuyauteries en cuivre (ne peut être utilisé sur les canalisations de gaz GDF)
- Alliage autodécapant sur le cuivre.
- Bonne résistance malgré une certaine fragilité aux sollicitations alternées
- Accroissement de la ductilité et de la conductibilité électrique avec la teneur en argent

### ▶ APPLICATIONS RECOMMANDÉES

- Installations sanitaires (eau chaude ou froide)
- Chaudronnerie du cuivre (ballons de chaudières, chauffe-eau)
- Recommandée sur les tuyauteries et appareils de réfrigération / climatisation
- Matériels électriques
- Décoration

### ▶ DESCRIPTION

- ALPHOS : gamme brasure cuivre - phosphore
- 2 : 2% argent

### ▶ CONSEILS

- Après brasage, les résidus de flux seront éliminés par un nettoyage avec une eau très chaude



### ▶ NORMES

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	CuP 279
EN	1044 : 1999	CP 105
EN ISO	3677 : 1995	B-Cu92PAg-645/825
DIN	8513	L-Ag 2P
AWS	A 5.8	B Cu P6

### ▶ CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Rm	A% à 20 °C	Densité	Conductibilité électrique IACS*
≥ 550 MPa	6	8,1	5,5

\*International Agreed Copper Standard

### ▶ ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)

	Cu	Ph	Ag
Valeur type	92	6	2

Intervalle de fusion : 645-825 °C.

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par paquet)	Référence
ALPHOS 2	2,0	Etui plastique de 1 kg long. 500 mm	~ 75 baguettes par étui*	W000293680

\* +/- 1 baguette

Décapant	Type	Conditionnement	Référence
DECARGENT	Pâte	Pot de 200 g	W000276721
DECARGENT	Poudre	Pot de 200 g	W000382552

## ▶ **ALPHOS 5**

Métal d'apport pour le brasage des alliages cuivreux

### ▶ **CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES**

- Métal d'apport cuivre-phosphore contenant 5% d'argent
- Emploi exclusif sur cuivre et alliage cuivreux
- Cette brasure permet la réalisation des joints rapprochés ou superposés sans refusion des précédents
- Brasage des tuyauteries en cuivre (ne peut être utilisé sur les canalisations de gaz GDF)
- Alliage autodécapant sur le cuivre.
- Bonne résistance malgré une certaine fragilité aux sollicitations alternées
- Accroissement de la ductilité et de la conductibilité électrique avec la teneur en argent

### ▶ **APPLICATIONS RECOMMANDÉES**

- Installations sanitaires (eau chaude ou froide)
- Chaudronnerie du cuivre (ballons de chaudières, chauffe-eau)
- Recommandée sur les tuyauteries et appareils de réfrigération / climatisation
- Matériels électriques
- Décoration

### ▶ **DESCRIPTION**

- ALPHOS : gamme brasure cuivre - phosphore
- 5 : 5% argent

### ▶ **CONSEILS**

- Après brasage, les résidus de flux seront éliminés par un nettoyage avec une eau très chaude

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par paquet)	Référence
ALPHOS 5	2,0	Etui plastique de 1 kg long. 500 mm	~ 75 baguettes par étui*	W000293684

\* +/- 1 baguette

Décapant	Type	Conditionnement	Référence
DECARGENT	Pâte	Pot de 200 g	W000276721
DECARGENT	Poudre	Pot de 200 g	W000382552



### ▶ **NORMES**

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	CuP 281
EN	1044 : 1999	CP 104
EN ISO	3677 : 1995	B-Cu89PAg-645/815
DIN	8513	L-Ag 5P
AWS	A 5.8	B Cu P3

### ▶ **CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES**

Rm	A% à 20 °C	Densité	Conductibilité électrique IACS*
≥ 570 MPa	9	8,2	9,6

\*International Agreed Copper Standard

### ▶ **ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)**

	Cu	Ph	Ag
Valeur type	89	6	5

Intervalle de fusion : 645-815 °C.

## ▶ ALPHOS 6 G-2

Métal d'apport pour le brasage des alliages cuivreux

### ▶ CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES

- Métal d'apport cuivre-phosphore contenant 6% d'argent
- Brasure de grande fluidité, à large intervalle de fusion destinée au brasage capillaire fort de tubes cuivre et de métaux cuivreux
- Excellentes caractéristiques mécaniques

### ▶ APPLICATIONS RECOMMANDÉES

- Installations de gaz combustibles situées à l'intérieur des habitations et relevant de la spécification ATG B.524-3
- Industrie du froid et de la climatisation
- Matériels électriques

### ▶ PRÉSENTATION - ENROBAGE

- ALPHOS : gamme brasure cuivre - phosphore
- 6 G : 6% argent
- 2 : indice de révision de l'agrément ATG

### ▶ CONSEILS

- Après brasage, les résidus de flux seront éliminés par un nettoyage avec une eau très chaude



avec flux  
DECARGENT G-2

### ▶ NORMES

En raison de certaines divergences avec les normes correspondantes, la classification proposée n'a pas un caractère absolu

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	CuP 283a
EN	1044 : 1999	CP 103
EN ISO	3677 : 1995	B-Cu 87PAg(Ni)-645/725

Agréments - Homologations

Le couple ALPHOS 6 G-2 et DECARGENT G-2 (pâte) est homologué ATG pour emploi sur les installations en cuivre relevant de la spécification ATG B.524-3.



### ▶ CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Rm	A% à 20 °C	Densité	Conductivité électrique IACS*
≥ 650 MPa	10	8,2	7,9

\*International Agreed Copper Standard

### ▶ ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)

	Cu	Ph	Ag	Ni
Valeur type	86,6	7,3	6	0,1

Intervalle de fusion : 645-725 °C.

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par paquet)	Référence
ALPHOS 6 G-2	2,0	Etui plastique de 250 g long. 500 mm	~ 21 baguettes par étui*	W000400877
	2,0	Etui plastique de 500 g long. 500 mm	~ 42 baguettes par étui*	W000400878

\* +/- 1 baguette

Décapant	Type	Conditionnement	Référence
DECARGENT G-2	Pâte	Pot de 200 g	W000276721

## ▶ **ALPHOS 15**

Métal d'apport pour le brasage des alliages cuivreux

### ▶ **CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES**

- Métal d'apport cuivre-phosphore contenant 15% d'argent
- Emploi exclusif sur cuivre et alliage cuivreux
- Cette brasure permet la réalisation des joints rapprochés ou superposés sans refusion des précédents
- Brasage des tuyauteries en cuivre (ne peut être utilisé sur les canalisations de gaz GDF)
- Alliage autodécapant sur le cuivre.
- Bonne résistance malgré une certaine fragilité aux sollicitations alternées
- Accroissement de la ductilité et de la conductibilité électrique avec la teneur en argent

### ▶ **APPLICATIONS RECOMMANDÉES**

- Installations sanitaires (eau chaude ou froide)
- Chaudronnerie du cuivre (ballons de chaudières, chauffe-eau)
- Recommandée sur les tuyauteries et appareils de réfrigération / climatisation
- Matériels électriques
- Décoration

### ▶ **DESCRIPTION**

- ALPHOS : gamme brasure cuivre - phosphore
- 15 : 15% argent

### ▶ **CONSEILS**

- Après brasage, les résidus de flux seront éliminés par un nettoyage avec une eau très chaude



### ▶ **NORMES**

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	CuP 284
EN	1044 : 1999	CP 102
EN ISO	3677 : 1995	B-Cu80PAg-645/800
DIN	8513	L-Ag 15P
AWS	A 5.8	B Cu P5

### ▶ **CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES**

Rm	A% à 20 °C	Densité	Conductibilité électrique IACS*
≥ 650 MPa	10	8,4	9,9

\*International Agreed Copper Standard

### ▶ **ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)**

	Cu	Ph	Ag
Valeur type	80	5	15

Intervalle de fusion : 645-800 °C.

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par paquet)	Référence
ALPHOS 15	2,0	Etui plastique de 1 kg long. 500 mm	~ 75 baguettes par étui*	W000293694

\* +/- 1 baguette

Décapant	Type	Conditionnement	Référence
DECARGENT	Pâte	Pot de 200 g	W000276721
DECARGENT	Poudre	Pot de 200 g	W000382552

## ▶ SAFAR 20

Métal d'apport pour le brasage des alliages cuivreux

### ▶ CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES

- Métal d'apport contenant 20% argent sans cadmium
- Brasure recherchée pour son aspect couleur laiton
- Utilisation pour les assemblages de joints larges
- Lorsque les assemblages sont soumis à un chauffage prolongé ou lorsque l'on souhaite des cordons chargés ou des congés de raccordement importants
- Bonne fluidité

Précaution d'emploi : les pièces brasées doivent être refroidies lentement à l'air afin d'éviter la fissuration du joint

### ▶ APPLICATIONS RECOMMANDÉES

- Brasage de lunettes, luminaires, quincaillerie d'ameublement et de tous les métaux (sauf aluminium)
- Pièces en bronze
- Industries du froid et de la climatisation
- Réparation et mécanique

### ▶ DESCRIPTION

- SAFAR / SILVER : gamme brasure haute teneur en argent
- 20 / 200 : 20% argent
- R : baguette nue
- RC / E : baguette enrobée souple
- CF : exempt de cadmium - Conforme directive RoHs

## ▶ SILVER 200

### ▶ AVANTAGES

- Petit conditionnement
- Idéal pour le soudage en position difficile grâce à sa faible fluidité

### ▶ DECARGENT POUDRE

- Pot de 200 g
- Brasage de tous les métaux courants (sauf aluminium)
- Emploi avec tout type de métaux d'apport

LE DÉCAPANT  
PEUT JOUER LE RÔLE  
D'INDICATEUR POUR  
FACILITER LE MONTAGE

150

Référence  
W000382552



### ▶ NORMES

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	-
EN	1044 : 1999	AG 206
EN ISO	3677 : 1995	B-Cu44ZnAg(Si)-690/810
DIN	8513	L-Ag 20

### ▶ CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Rm	A% à 20 °C	Densité	Conductivité électrique IACS*
≥ 430 MPa	25	8,4	23,5

\*International Agreed Copper Standard

### ▶ ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)

	Ag	Cu	Si	Zn
Valeur type	20	44	0,2	35,8

Intervalle de fusion : 690-810 °C.

### ▶ APPLICATIONS POSSIBLES

- Brasage des outils carbure, outils diamantés sertis, lames de scies à ruban, raccords en laiton et de tous les métaux (sauf aluminium)
- Pièces en bronze

ÉCONOMIQUE  
ET TOUT ASSEMBLAGE

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par étui*)	Référence
SAFAR 20 R CF	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 250 g	~ 20 baguettes par étui*	W000400880
	2,0		~ 9 baguettes par étui*	W000400881
SAFAR 20 RC CF	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 250 g	~ 21 baguettes par étui*	W000400887
	2,0		~ 13 baguettes par étui*	W000400888
SILVER 200	2,0	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 100 g	~ 8 baguettes par étui*	W000400927
	3,0		~ 4 baguettes par étui*	W000400936
SILVER 200 E	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 100 g	~ 8 baguettes par étui*	W000400929
	2,0		~ 5 baguettes par étui*	W000400934

## ▶ SAFAR 34

Métal d'apport pour le brasage fort à l'argent

### ▶ CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES

- Métal d'apport contenant 34% argent sans cadmium
- Brasure à large intervalle de fusion, pouvant être employée dans les assemblages où les jeux sont relativement importants pour le brasage
- Brasure recherchée lorsque les assemblages sont soumis à un chauffage prolongé ou lorsque l'on souhaite des cordons chargés ou des congés de raccordement importants
- Bonne fluidité

Précaution d'emploi : les pièces brasées doivent être refroidies lentement à l'air afin d'éviter la fissuration du joint

### ▶ APPLICATIONS RECOMMANDÉES

- Installations de gaz combustibles situées à l'intérieur des habitations et relevant de la spécification ATG B.524-3
- Brasage de tous les métaux (sauf aluminium)
- Industries du froid et de la climatisation
- Réparation et mécanique.

### ▶ DESCRIPTION

- SAFAR / SILVER : gamme brasure haute teneur en argent
- 34 / 340 : 34% argent
- R : baguette nue
- RC : baguette enrobée souple
- CF : exempt de cadmium - Conforme directive RoHs

## ▶ SILVER 340

### ▶ AVANTAGES

- Peut s'utiliser avec une lampe à souder POWERBRAZ PRO

### ▶ DECARGENT POUDRE

- Pot de 200 g
- Brasage de tous les métaux courants (sauf aluminium)
- Emploi avec tout type de métaux d'apport

LE DÉCAPANT  
PEUT JOUER LE RÔLE  
D'INDICATEUR POUR  
FACILITER LE MONTAGE

Référence

W000382552



### ▶ CONSEILS

- Après brasage, les résidus de fluxeront éliminés par un nettoyage avec une eau très chaude



### ▶ NORMES

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	AG 134
EN	1044 : 1999	AG 106
EN ISO	3677 : 1995	B-Cu36AgZnSn-630/730
DIN	8513	L-Ag 34 Sn

Agréments - Homologations

Le couple SAFAR 34 R Ø 2 mm et DECARGENT G-2 en pâte est homologué ATG pour emploi sur les installations en cuivre relevant de la spécification ATG B.524-3.



### ▶ CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Rm	A% à 20 °C	Densité	Conductivité électrique IACS*
≥ 460 MPa	25	8,7	18

\*International Agreed Copper Standard

### ▶ ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)

	Ag	Cu	Sn	Zn
Valeur type	34	36	3	27

Intervalle de fusion : 630-730 °C.



ÉCONOMIQUE  
ET TOUT ASSEMBLAGE

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par paquet)	Référence
SAFAR 34 R	2,0	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 250 g	~ 18 baguettes par étui*	W000400879
SAFAR 34 RC CF	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 250 g	~ 21 baguettes par étui*	W000400890
	2,0	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 250 g	~ 13 baguettes par étui*	W000400891
SILVER 340	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 100 g	~ 7 baguettes par étui*	W000400937
	2,0	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 100 g	~ 4 baguettes par étui*	W000400938
SILVER 340 E	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 100 g	~ 6 baguettes par étui*	W000400926
	2,0	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 100 g	~ 3 baguettes par étui*	W000400925
	2,0	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique 1 kg	~ 52 baguettes par étui*	W000386529



## ▶ SAFAR 40

Métal d'apport pour le brasage fort à l'argent

### ▶ CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES

- Métal d'apport contenant 40% argent sans cadmium
- Tous travaux soignés avec des caractéristiques mécaniques élevées
- Très bonne fluidité

Précaution d'emploi : les pièces brasées doivent être refroidies lentement à l'air afin d'éviter la fissuration du joint

### ▶ APPLICATIONS RECOMMANDÉES

- Maintenance
- Industrie du froid
- Plomberie, sanitaire dans le cas d'accès difficiles
- Brasage de tous les métaux (sauf aluminium)

### ▶ PRÉSENTATION - ENROBAGE

- SAFAR / SILVER : gamme brasure haute teneur en argent
- 40 / 400 : 40% argent
- R : baguette nue
- RC : baguette enrobée souple
- RCF : baguette Enrobage
- Mince Flexible

## ▶ SILVER 400

### ▶ AVANTAGES

- Petit conditionnement
- Idéal pour le soudage en position difficile grâce à sa faible fluidité

### ▶ APPLICATIONS POSSIBLES

- Brasage des outils carbure, outils diamantés sertis, lames de scies à ruban, raccords en laiton et de tous les métaux (sauf aluminium)
- Pièces en bronze



### ▶ NORMES

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	AG 140
EN	1044 : 1999	AG 105
EN ISO	3677 : 1995	B-Ag40CuZnSn-650/710
DIN	8513	L-Ag 40 Sn

### ▶ CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Rm	A% à 20 °C	Densité	Conductivité électrique IACS*
≥ 480 MPa	30	9,1	18

\*International Agreed Copper Standard

### ▶ ANALYSE CHIMIQUE TYPE (ANALYSE DU FIL)

	Ag	Cu	Sn	Zn
Valeur type	34	36	3	27

Intervalle de fusion : 630-730 °C.

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par paquet)	Référence
SAFAR 40 R CF	1,0	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 250 g	~ 70 baguettes par étui*	W000400892
	1,5		~ 31 baguettes par étui*	W000400893
	2,0		~ 18 baguettes par étui*	W000400894
	3,0		~ 8 baguettes par étui*	W000400895
SAFAR 40 RC CF	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 250 g	~ 21 baguettes par étui*	W000400896
	2,0		~ 13 baguettes par étui*	W000400897
SAFAR 40 RCF CF	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 250 g	~ 24 baguettes par étui*	W000400899
	2,0		~ 15 baguettes par étui*	W000400901
SILVER 400	1,0	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 100 g	~ 28 baguettes par étui*	W000400930
	1,5		~ 12 baguettes par étui*	W000400924
	2,0		~ 7 baguettes par étui*	W000400921
	3,0		~ 3 baguettes par étui*	W000400939
SILVER 400 spool	2,0	Bobine D 300 mm - 5 kg	-	W000386533
SILVER 400 E	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 100 g	~ 2 baguettes par étui*	W000400923
	2,0		~ 3 baguettes par étui*	W000400917
	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui en plastique de 1kg	~ 84 baguettes par étui*	W000386530
	2,0		~ 52 baguettes par étui*	W000386531

L'activité Industriel Marchand d'Air Liquide propose à ses clients des gaz et des solutions innovantes , intégrant des technologies d'application , des équipements et des services .

De l'artisan indépendant aux grandes sociétés industrielles , nos 35 000 collaborateurs accompagnent au quotidien plus de 2 millions de clients dans 75 pays.

Ils utilisent leurs incomparables capacités commerciales et techniques pour développer des solutions de gaz qui stimulent la performance de nos clients industriels et les aident à améliorer la qualité de leurs produits , contribuant ainsi à une plus grande compétitivité tout en minimisant l'empreinte environnementale de leurs activités .

## Catalogue soudage

### Équipements et consommables

Nous contacter :

**AIR LIQUIDE MAROC**

Service Client - Tél. +212 5227-62000

Siège social : 4° ét. 20270, imm. Jet Business Class, Attaoufik, n° 16/18 Lotissement, Casablanca

