

Électrodes avec enrobage rutile pour acier



- Electrode recouvert de rutile d'épaisseur moyenne.
- Type d'emploi facile, coulant et esthétique.
- Arc doux et silencieux ,éclat presque inexistant, allumage facile.
- Ses caractéristiques permettent l'emploi dans chaque travail et sur n'importe quel support à souder.
- Indique pour les petits travaux et la menuiserie moyenne, pour des aciers de construction et des réservoirs pression.

Positions soudage:



Courant: AC/DC -

Approbation et classification	Composition chimique %	Caractéristiques mécaniques
CE, EN 13479 SFA/AWS A5.1: E6013, EN ISO 2560-A, E38 0 R 12	C: 0,06 – Mn: 0,4 – P: 0,02 S: 0,01 – Cr: <0,1 – Ni: <0,1 Mo: <0,1 – Nb: 0,1 – Cu: <0,1 V: 0,01	Rs: 360 N/mmq Rm: 500 N/mmq KV: 40 Joule a 0°C

Code	Desc.	D mm	L mm
402000300	513	2	250
402000400	521	2.5	260
402000500	539	3.25	360

Électrodes rutile coloration rouge pour acier



- Electrode avec revêtement basique de moyen épaisseur.
- A bas hydrogène, qualité constant et élevé, avec d'excellentes caractéristique mécaniques.
- Conseille en tous les cas de soudure de structure d'acier de qualité inferieur avec teneur de carbone jusqu'a 0,30% et avec soufre et phopshore.
- Il est utilisé pour la construction navale, cheminot-traminot, voiture industrielle, reservoir a haute pression, gros charpenterie, ponts, etc..
- Omologation: RINA-ISPESL.

Positions soudage:



Courant: AC/DC -

CLASSIFICATION	COMPOSITION CHIMIQUE VALEUR TYPIQUE %	CARACTERISTIQUES MECANQUES DU DEPOSIT
	C: 0,07 Si: 0,4 Mn: 0,5	Rs: 360 N/mmq Rm: 500 N/mmq δ5: 24% KV: 40 J a 0°C

Code	Desc.	D mm	L mm
4020002200	624	2.5	300

Électrodes basiques pour acier



- Electrode avec revêtement basique de moyen épaisseur.
- A bas hydrogène, qualité constant et élevé, avec d'excellentes caractéristique mécaniques.
- Conseille en tous les cas de soudure de structure d'acier de qualité inferieur avec teneur de carbone jusqu'a 0,30% et avec soufre et phopshore.
- Il est utilisé pour la construction navale, cheminot-traminot, voiture industrielle, reservoir a haute pression, gros charpenterie, ponts, etc..
- Omologation: RINA-ISPESL.

Positions soudage:



Courant: AC/DC -

Approbation et classification	Composition chimique %	Caractéristique mécaniques
ABS: 3Y H5, BV: 3YH5, CE: EN 13479 DNV: 4YH5 GL: 4YH5 LR: 3YH5 RINA: 4YH5 VdTUV: 11813 SFA/AWS A5.1: E7018-1 H4R: EN ISO 2560-A E 42 4 B 32 H5	C: 0,07 Si: 0,51 Mn: 1,16 P: 0,016 S: 0,006 Cr: 0,03 Ni: 0,02 Mo: <0,1 Nb: 0,01 Cu: <0,1 V: 0,02	Rs: 500 N/mmq Rm: 570 N/mmq KV: 70 Joule

Code	Desc.	D mm	L mm
4020000600	329	2.5	350
4020000700	337	3.25	450
4020007900	1902345	4	450

Électrodes basiques pour acier difficiles



- Electrode au rutile qui donne un dépôt d'acier inox austénitique du type 19/9 a très bas teneur de carbone.
- Excellent fonctionnement en courant continue et en courant alternatif.
- Indique pour le soudage des acier inox correspondant au suivantes classifications: AISI 301, 302, 304, 304L, 308, 321, 347.

Positions soudage:



Courant: AC/DC -

Approbation et classification	Composition chimique %
EN 14700 E Z Fe 2	Mn: 0,4 Mo: 0,5 C: 0,46 Si: 0,5 Cr: 6,0

Code	Desc.	D mm	L mm
4020003500	537	3.25	350

Électrode pour soudure des aciers inoxydables 308



Positions soudage:



Courant: AC/DC -

Approbation et classification	Composition chimique %	Caractéristique mécaniques
EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12 SFA/AWS A5.4: E308L-17 CSA W48: E308L-17 Werkstoffnummer: 1.4316	C: 0,03 Si: 0,84 Mn: 0,7 O: 0,02 S: 0,007 Cr: 19,5 Ni: 9,7 Mo: 0,04 Cu: 0,06 N: 0,08 FN WRC-92: 6,0	Rs: 430 MPa Rm: 580 MPa KV: 70 Joule à +20°C

- Electrode au rutile qui donne un dépôt d'acier inox austénitique du type 19/9 à très basse teneur de carbone.
- Excellent fonctionnement en courant continu et en courant alternatif.
- Indique pour le soudage des aciers inox correspondant aux suivantes classifications: AISI 301, 302, 304, 304L, 308, 321, 347.

Code	Desc.	D mm	L mm
4020000990	117	2	300
4020001000	125	2,5	300

Électrodes pour soudure des aciers inoxydables 316



Positions soudage:



Courant: AC/DC -

Approbation et classification	Composition chimique %	Caractéristique mécaniques
EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12 SFA/AWS A5.4: E316L-17 CSA W48: E316L-17 Werkstoffnummer: 1.4430	C: 0,03 Si: 0,73 Mn: 0,6 P: 0,021 S: 0,009 Cr: 18,8 Ni: 11,3 Mo: 2,7 Cu: 0,07 N: 0,14 FN WRC-92: 4	Rs: 460 MPa RS: 570 MPa KV: 60 Joule à +20°C

- Electrode au titane qui donne un dépôt d'acier inox austénitique du type 19/12 à très basse teneur de carbone.
- Bonne caractéristique de fonctionnement aussi en courant continu qu'en courant alternatif.
- Indique pour le soudage des aciers inox correspondant aux suivantes caractéristiques: AISI 316, 316L, 202, (317).

Code	Desc.	D mm	L mm
4020002400	216	2	300
4020002410	217	2,5	300

Soudeuse à onduleur portable 160-200 A



- Pour le soudage avec électrodes enrobées. Convient pour le soudage TIG du fer et de l'acier inoxydable (pas d'aluminium ou d'autres alliages) avec allumage par contact. Alimentation monophasée 220 Volts 50 Hz.
- Alimenté par des générateurs à moteur stabilisés de puissance adéquate.
- Électronique avec commandes de courant pour une facilité d'utilisation maximale.
- ARC FORCE : évite la coupure et le collage de l'électrode, améliore grandement l'aspect du cordon et facilite le soudage avec des électrodes basiques. HOT START : facilite considérablement le démarrage avec une augmentation automatique du courant lors de l'amorçage. ANTI-STICK : élimine le collage des électrodes et réduit immédiatement le courant délivré au cas où cela se produirait. Allumage TIG à LIFT-ARC : facilite grandement l'amorçage de l'arc lorsque la machine est utilisée pour le soudage avec des électrodes infusibles.
- Construction en matière plastique antichoc et corps en acier peint, carte mère interne avec refroidissement forcé par ventilateur, connexions frontales standard DINSE 25 pour l'application de tout type de câble d'une section de 16-25 mm². Les machines 160 et 200 ampères ont un affichage avec l'indication de courant fourni et sélecteur pour le soudage MMA 'TIG.
- Les machines sont livrées en standard dans une mallette plastique pour le transport et le stockage, bandoulière et paire de câbles de soudage à électrode.

Code	Description	Courant max (A)
4020001220	ECF16	160
4020001230	ECF20	200

Caractéristiques techniques	
Type	EFC16 EFC20
Alimentation	230 V - 50 Hz 230 V - 50 Hz
Potenza massima	3 Kw 4,5 Kw
Courant de soudage	5 - 160 A 5 - 200 A
Facteur de service (EN 60974-1)	25%: 160 A 60%: 110 A 25%: 200 A 60%: 150 A
Elettrodi utilizzabili	1,6 - 4 mm 1,6 - 5 mm
Normes de construction	EN 60974-1 EN 60974-10 EN 60974-1 EN 60974-10
Dimensions	280x120x220 mm 330x120x220 mm
Poids Kg	5 6

Soudeuse à onduleur portable "compact" 140 A



- Câbles pour le soudage à arc avec électrode revêtu.
- Contenu de la trousse: pince porteélectrode avec câble de longueur 3 m, pince de masse avec câbles longueur 2 m.
- Câbles en néoprène de section 25 mm².

Code	Description
4020001240	ECF14

Caractéristiques techniques	
Alimentation	230 V - 50 Hz
Potenza massima	2,5 Kw
Courant de soudage	10 - 140 A
Facteur de service (EN 60974-1)	10 min. @+40°C: 20%: 140 A 60%: 95 A 100%: 80 A
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,6 - 3,2 mm
Normes de construction	EN 60974-1
Dimensions	100x255x160h mm
Poids Kg	3,5 Kg

Kit de câbles pour soudage à électrodes enrobées



- Marteau à deux pointes pour soudeurs.
- Pour enlever scories de soudure.
- Poigne en fer.

Code	Desc.
4020001350	11 K

Marteau à piquer pour les soudures



- Câble unipolaire en cuivre avec revêtement en néoprène extra flexible.
- Construction et marquage selon les normes en vigueur.

Code	Desc.
4430045642	602

Câble en cuivre pour soudeuse



- Câble unipolaire en cuivre avec revêtement en néoprène extra flexible.
- Construction et marquage selon les normes en vigueur.

Code	Desc.	Sez. mmq	D. est. mm
4020011950	12800	25	10
4020012000	12900	50	13

Connecteur mâle pour soudeuse



- Connecteur mâle pour le raccordement des câbles à la soudeuse.
- Disponible en trois grandeurs pour les diverses section du câble.

Code	Desc.	Pour câbles sec. mmq	D mm
4020001300	10-25	25	9
4020001310	10-50	50	13
4020001320	10-70	70	13

Pince porte-électrodes



- Pince porte-électrodes totalement isolée.
- Adaptée aux usages intensifs avec d'excellentes caractéristiques de fixation de l'électrode.
- Haute résistance aux chocs.
- Conforme à la norme CE EN 60974-11.
- Classe d'isolement: B.

Code	Desc.	Poids gr.	Pour électrodes Ø Max mm	A (35%)	Section max câble mmq
4020001050	300	315	4,0	250	35
4020001100	600	580	8,0	500	50

Borne pour masse



- Borne de masse étudiée pour usage industriel et très intense.
- Réalisée totalement en fusion de laiton pour une conductibilité maximale électrique et thermique.
- Fixation du câble réalisée au moyen de vis en laiton.

Code	Desc.
4020001200	400

Borne en laiton pour masse



- Torche complète de câble et attache pour le soudage "Tig" (tungsten inert gas).
- Avec vanne de régulation du flux du gaz.
- Longueur du câble de 4 m.
- A utiliser ensemble avec gaz en bouteille "Argon" au moyen de réducteur de pression type nt. art. 402 00 11500-12140.
- **Fourni de série pour l'utilisation avec électrodes ø1.6, pour l'utilisation avec électrodes ø 2.4 fournir pince et porte-pince ns. art. 402 00 11750-12400, 402 00 11850-12600.**

Code	Desc.
4020001250	400/BR

Torche pour soudage Tig



- Electrodes en tungstène pour soudage "Tig".
- Modèles disponibles: avec 21% de thorium spécifique pour acier et inox, avec 2% de oxyde de cérium pour aluminium et acier inox ou pures pour aluminium.
- Disponibles en deux diamètres.

Code	Desc.	Long. m
4020011300	12-TIG	4

Electrodes en tungstène pour soudage Tig



- Electrodes en tungstène pour soudage "Tig".
- Modeles disponibles: avec 21% de thorium spécifique pour acier et inox, avec 2% de oxyde de cérium pour aluminium et acier inox ou pures pour aluminium.
- Disponibles en deux diamètres.

Code	Desc.	Ø mm	Type electrode	Couleur
4020011400	13 - 1.6/T	1.6	THORIUM	Rouge
4020011410	13 - 2.4/T	2.4	THORIUM	Rouge
4020011440	16 - 1.6	1.6	PURE	Vert
4020011450	16 - 2.4	2.4	PURE	Vert

Buse de gaz céramique pour torche Tig



- Portepince en laiton pour notre torche cod. 402 00 11300-12/TIG.
- Disponible en deux diamètres d'électrodes.

Code	Desc.
4020011650	12200

Porte-pince pour torche TIG



- Portepince en laiton pour notre torche cod. 402 00 11300-12/TIG.
- Disponible en deux diamètres d'électrodes.

Code	Desc.	Capacité de coupe
4020011700	12300	1.6
4020011750	12400	2.4

Pince pour torche TIG



- Pinces en cuivre tourné pour notre torche code 402 00 11300-12/TIG.
- Disponibles pour deux diamètres d'électrode.

Code	Desc.	Capacité de coupe
4020011800	12500	1.6
4020011850	12600	2.4

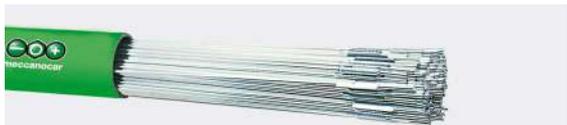
Stylos de rechange pour torches TIG



- Stylos longue et courte de rechange pour torches TIG cod. 402 00 11300 et 402 00 14800.

Code	Desc.	Long. mm	Photo
4020011310	12L	100	2
4020011320	12C	7	1

Baguettes d'apport pour soudage TIG de l'aluminium



- Matériau d'apport en baguettes pour le soudage TIG de l'aluminium et de son alliages.
- Disponible pour alliage aluminium-silicium et aluminium-magnésium.

Code	Desc.	Dimension mm	Alliage
4020012200	13100	2.4x1000	Al-Mg
4020012210	13105	2.4x1000	Al-Si

ALLIAGE ALUMINIUM-SILICIUM

CLASSIFICATIONS	COMPOSITION CHIMIQUE VALEUR TIPIQUE %
AWS A5.10: ER 4013 DIN 1732 SG- Al Si 5 W n° 3.2245	Fe 0.30 Si 5.00 Mg 0.05 Al 93.00

ALLIAGE ALUMINIUM-MAGNESIUM

CLASSIFICATIONS	COMPOSITION CHIMIQUE VALEUR TIPIQUE %
AWS A5.10: ER 5356 DIN 1732 SG- Al Mg 5 W n° 3.3556	Fe 0.30 Si 0.20 Mg 5.00 Al 93.00

Baguettes d'apport pour le soudage TIG des acier inox



Acier AISI 308

CLASSIFICATIONS	COMPOSITION CHIMIQUE VALEUR TYPIQUE %	CARACTERISTIQUES MECANIQUES DU DEPOSIT
AWS A5.9: ER308L DIN 8556 X2CrNi9-9	C = 0.025 Si = 0.40 Mn = 1.80 Cr = 20.00 Ni = 10.00	Rm = 530 N/mmq. Rs = 400 N/mmq. A[50] = 40% KV = 130 J

Acier AISI 316

CLASSIFICATIONS	COMPOSITION CHIMIQUE VALEUR TYPIQUE %	CARACTERISTIQUES MECANIQUES DU DEPOSIT
AWS A5.9: ER316L	C = 0.025 Si = 0.40 Mn = 1.60 Cr = 18.50 Ni = 12.50	Rm = 530 N/mmq. Rs = 390 N/mmq. A[50] = 35% KV = 130 J

- Matériau apport en baguettes pour le soudage TIG de acier inox AISI 308 e 316.
- Excellents caractéristiques de résistance à la corrosion chimique, à bas contenu de carbone.

Code	Desc.	Dimensions mm	Acier AISI
4020012850	13165	1,6x1000	308
4020012900	13170	2x1000	308
4020013000	13180	2x1000	316

Baguettes d'apport pour le soudage TIG de l'acier au carbone



CLASSIFICATIONS	COMPOSITION CHIMIQUE VALEUR TYPIQUE %	CARACTERISTIQUES MECANIQUES DU DEPOSIT
AWS A5.18 ER70S-3 DIN 8559WSG1	C = 0.007 Si = 0.60 Mn = 1.20	Rm = 520 N/mmq. Rs = 420 N/mmq. A[50] = 29% Kv = 80J

- Il peut être utilisé pour le soudage MIG/MAG classique avec gaz de protection ou avec des fils fourrés pour le soudage sans gaz.
- Petite taille et poids, consommation réduite lui permet d'être utilisé même sur Systèmes électriques civils de 3 Kw et avec générateurs de moteurs stabilisés. Opération entièrement électronique avec réglage simple avec programmes pré-réglé en standard pour une facilité d'utilisation maximale.
- Peut être utilisé avec des bobines de fil plein ou fourré d'un diamètre jusqu'à 200 mm, poids jusqu'à 5Kg.
- Équipé en standard d'un câble de masse et d'une torche fixe de 2,2 mètres. A utiliser avec du gaz prévoir un réducteur de pression adapté, tel que nos codes 4020011500 ou 4020011550.

Code	Desc.	Dimension mm
4020012800	13160	2x1000