



# MMA - Soudage à l'électrode enrobée

**Généralités** pages 1-2 à 1-4

## POSTE DE SOUDAGE

### Technologie onduleur

■ <b>SPEEDY 130 / 150</b>	page 1-5
■ <b>COLT / 130G / 150G</b>	page 1-6
■ <b>PUMA S 1400 / S 1600 / S 1700 G / SX 2000</b>	page 1-7
■ <b>PUMA SX 1700 GC / SX 2200 GC</b>	page 1-8
■ <b>PUMA POWER 1700 / 2000</b>	page 1-9
■ <b>PUMA 2000 XL</b>	page 1-10

### Technologie transformateur

■ <b>PRATIKA 2660 T</b>	page 1-11
■ <b>PRATIKA 261 ACDC</b>	page 1-12

### Technologie redresseur

■ <b>YARD SV 263 / SV 333 / SV 403 / SV 443</b>	page 1-13
■ <b>YARD 400 SX</b>	page 1-14
■ <b>YARD 650 SX</b>	page 1-15

### Compléments et options

<b>Kit d'accessoires, contrôle de criques et fissures, dégraissant, décapant et passivant pour inox, étuves...</b>	pages 1-16 à 1-18
--	-------------------

## ÉLECTRODES ENROBÉES

### Enrobage rutile

■ <b>RAPIDARC - UNIVARC - EASYARC - TUBARC</b>	pages 1-19 à 1-22
--	-------------------

### Enrobage basique

■ <b>TENSARC</b>	page 1-23
------------------	-----------

### Électrodes pour le rechargement

■ <b>MANGANARC 600</b>	page 1-24
------------------------	-----------

### Électrodes pour le soudage des fontes

■ <b>CASTARC</b>	page 1-24
------------------	-----------

### Électrodes pour le soudage des aciers inoxydables

■ <b>INOX 316 L - INOX 308 L</b>	pages 1-25 à 1-26
----------------------------------	-------------------

### Électrodes pour la réparation

■ <b>INOX R 312</b>	page 1-27
---------------------	-----------

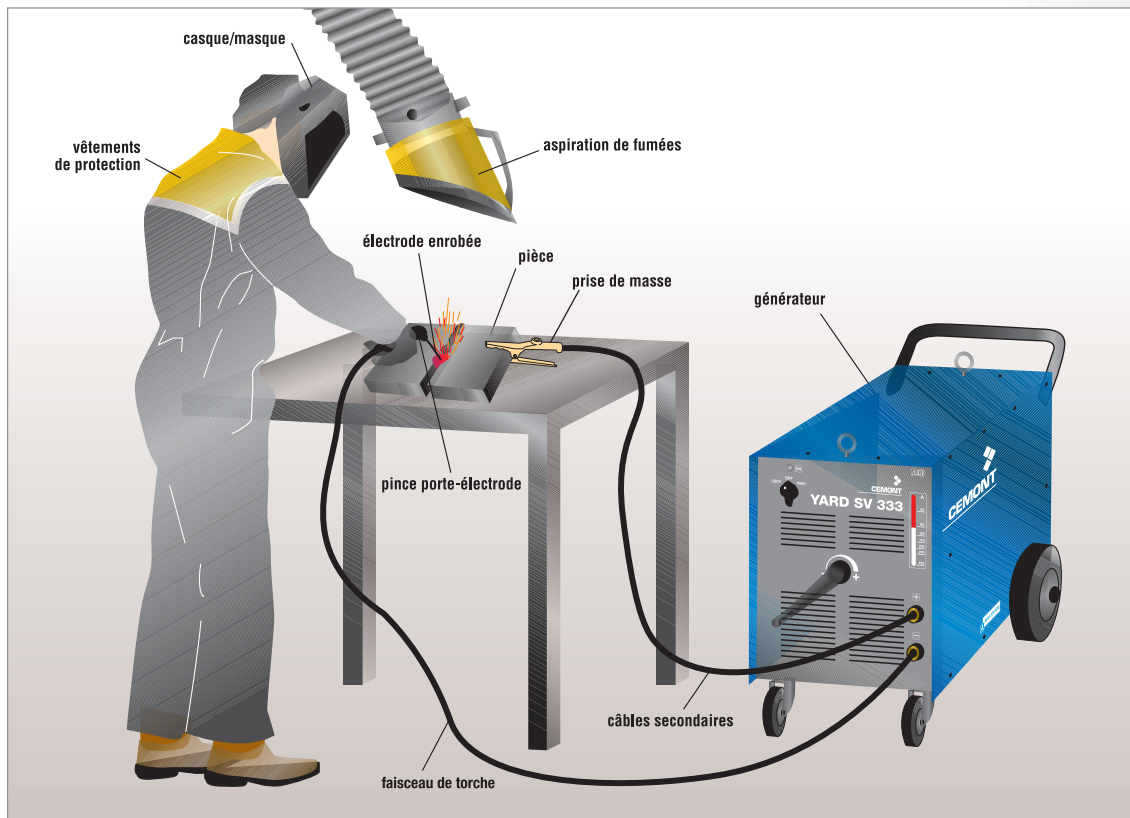
### Électrodes en petits conditionnements

■ <b>SKIN PACK - MINI-ÉTUIS</b>	page 1-28
---------------------------------	-----------

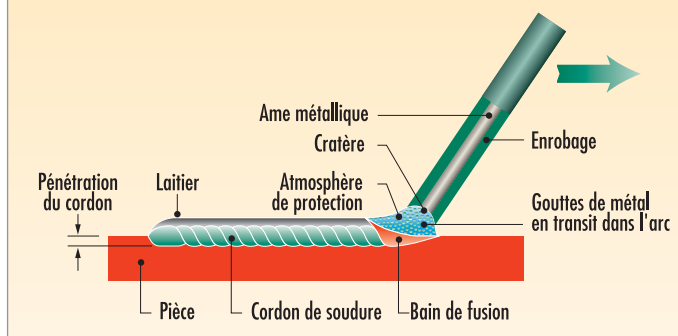


## MMA - Soudage à l'électrode enrobée

### COMPOSITION TYPE D'UNE INSTALLATION MANUELLE DE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE



#### SCHÉMA DE TRANSFERT DU MÉTAL



#### Principe du procédé

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

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














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










## POSTES À ÉLECTRODES

### Technologie onduleur

<b>PUMA XL</b>				<b>2000 XL</b> 		
<b>PUMA POWER</b>			<b>1700 POWER</b> 	<b>2000 POWER</b> 		
<b>PUMA GC</b>			<b>SX 1700 GC</b> 			<b>SX 2200 GC</b> 
<b>PUMA G</b>			<b>S 1700G</b> 			
<b>PUMA S</b>		<b>S 1400</b> 	<b>S 1600</b> 		<b>SX 2000</b> 	
<b>COLT</b>	<b>130G</b> 		<b>150G</b> 			
<b>SPEEDY</b>		<b>130</b> 	<b>150</b> 			
Intensité de soudage	125 A	130 A	150 A / 160A	180 A	220 A	
Ø maxi. d'électrodes	3,2 mm		4,0 mm		5,0 mm	

### Technologie Transformateur

<b>YARD STC</b>					<b>400 SX</b> 	<b>650 SX</b> 
<b>YARD SV</b>		<b>SV 263</b> 	<b>SV 333</b> 	<b>SV 403</b> 	<b>SV 443</b> 	
<b>PRATIKA AC/DC</b>	<b>261 AC/DC</b> 					
<b>PRATIKA</b>	<b>2660 TS</b> 					
Intensité de soudage	195 A	220 A	260 A	350 A	400 A	630 A
Ø maxi. d'électrodes	4,0 mm	5,0 mm			6,3 mm	
	← Monophasés		← Triphasés			

# SPEEDY 130 / 150

La gamme SPEEDY offre une facilité d'utilisation exceptionnelle grâce à son poids ultra-léger qui le destine aux petits travaux pour les interventions de maintenance.

## Les Plus :

- **Alimentation** : sur prise domestique 16 A.
- **Simple** : un seul potentiomètre de réglage.
- **Polyvalent** : soude les types d'électrode enrobée les plus courants (rutile et basique, acier, inox, spéciale, etc...).
- **Facile** : système anti-collage intelligent intégré.
- **Amorçage parfait et exceptionnelle stabilité d'arc** : grâce à la technologie IPM (contrôle par un microprocesseur IPM) qui asservit le Hot Start et l'Arc Force au courant de soudage.
- **Compatible avec une utilisation en environnement domestique** grâce à la réduction des émissions électromagnétiques.



- 1 Potentiomètre de réglage de l'intensité
- 2 Voyant de mise sous tension et d'alarme
- 3 Interrupteur marche/arrêt

POSTE DE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	SPEEDY 130	SPEEDY 150
Alimentation	230 V monophasé - 50/60 Hz	
Puissance maximum	6,9 kVA	8,1 kVA
Consommation effective	10 A	11 A
Tension à vide	69 V	
Diamètre d'électrode	1,6 à 3,2 mm	1,6 à 4 mm
Courant de soudage	10 - 130 A	10 - 150 A
Facteur de marche	à 10%	130 A
	à 60%	60 A
	à 100%	45 A
Taille du connecteur	9 mm	
Indice de protection	IP 21	
Poids	3,8 kg	3,8 kg
Dimensions	220 x 120 x 320 mm	



Ref. : W000272759

\* Composé de : pince porte-électrode et prise de masse avec câble équipé de prise DINSE, masque avec verre teinté 11, marteau/brosse, min-étui d'électrodes

## POUR COMMANDER :

Référence nue	W000271546	W000271545
Option		
Kit arc 16C25		W000260680
Kit arc CEMONT		W000272759
Valise		W000276641

## Référence nue :

- un câble d'alimentation primaire avec prise 16 A,
- un manuel de sécurité, d'emploi et d'entretien.



**POSTES À ÉLECTRODES**

# COLT 130G / 150G

La gamme de postes COLT connue dans le monde entier pour son exceptionnel ratio "poids / puissance" adopte **une nouvelle poignée plus ergonomique**.

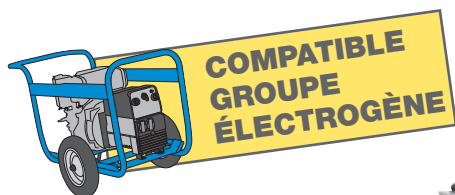
## Les Plus :

- **Alimentation** : 230 V monophasée avec prise 16 A.
- **Léger** : moins de 4 kg.
- **Simple** : un seul potentiomètre de réglage.
- **Polyvalent** : soude tous types d'électrode enrobée (acier / inox / spéciale etc...).
- **Facile** : surintensité au démarrage / système anti-collage.
- **Complet** : livré avec tout le nécessaire pour une utilisation immédiate.
- Utilisable dans un environnement domestique (réduction des émissions électromagnétiques).



**ULTRA-PORTABLE**

Normes  
EN 60974-1  
EN 60974-10



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	COLT 130G	COLT 150G	
Alimentation	230 V - monophasé		
Puissance maximum	6,9 kVA	7,1 kVA	
Consommation effective	12 A		
Tension à vide	69 V		
Diamètre d'électrode	1,6 à 3,2 mm		
Gamme de courant	10 - 130 A	10 - 140 A	
Facteur de marche à 40 °C (EN 60974-1)	à 15%	130 A	140 A
	à 60%	60 A	70 A
	à 100%	45 A	55 A
Taille du connecteur	9 mm		
Indice de protection	IP 23		
Dimensions	220 x 120 x 320 mm		
Poids	3,5 kg	3,8 kg	



## Référence nue :

- un câble d'alimentation primaire,
- un câble de soudage avec pince porte-électrode,
- un câble équipé avec prise de masse,
- un marteau / une brosse / un masque,
- un étui d'électrodes rutiles,
- un manuel de sécurité, d'emploi et d'entretien,
- une valise de transport en PVC.

## POUR COMMANDER :

Version équipée	W000271548	W000271547
-----------------	------------	------------

# PUMA S 1400 / S 1600 S 1700 G / SX 2000



**PORTABLE**

Normes  
EN 60974-1  
EN 60974-10

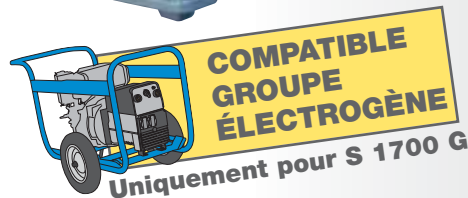
Les PUMA sont des générateurs de soudage à l'électrode enrobée à utilisation industrielle et quotidienne. Une version spécialement conçue pour utilisation sur groupe électrogène est à votre disposition (1700 G). Les PUMA ont été développés pour être utilisés sur chantier.

**Les Plus :**

- **Alimentation :** 230 V monophasée.
- **Léger :** moins de 7 kg.
- **Simple :** un seul potentiomètre de réglage.
- **Polyvalent :** soude tous types d'électrodes enrobées (acier / inox etc...).
- **Confort :** surintensité au démarrage / système anti-collage.
- **Performant :** facteur de marche à 40 °C.
- **Complet :** livré avec les câbles de soudage.
- **Transportable :** grâce à sa bandoulière.



2006-616



- 1 Potentiomètre de puissance.
- 2 Interrupteur on/off.
- 3 Indicateur de mise sous tension.
- 4 Bornes de puissance.

POSTE DE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE

**CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :**

	PUMA S 1400	PUMA S 1600	PUMA S 1700 G	PUMA SX 2000
Alimentation	230 V monophasé			
Puissance maximum	3,8 kVA	4,5 kVA	4,5 kVA	6 kVA
Consommation effective	15 A	16 A	19 A	19 A
Tension à vide	85 V			82 V
Diamètre d'électrode	1,6 à 3,2 mm	1,6 à 4 mm		1,6 à 5 mm
Gamme de courant	5 - 130 A	5 - 150 A		5 - 180 A
Facteur de marche	à 30%	130 A	150 A	180 A (30%)
	à 60%	100 A	120 A	140 A
	à 100%	80 A	100 A	110 A
Taille du connecteur	9 mm			13 mm
Indice de protection	IP 23			
Dimensions	145 x 230 x 365 mm			185 x 310 x 440 mm
Poids	7 kg			10 kg



**Référence nue :**

- 1 câble d'alimentation
- 1 manuel de sécurité, d'emploi et d'entretien.

**\* Version équipée avec en plus :**

- câble, pince de masse, pince porte électrodes et raccords.

**POUR COMMANDER :**

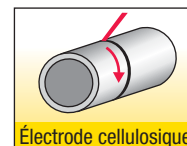
Référence nue	W000263627	W000263636	W000263650	W000263686
Version équipée*	W000265458	W000265459	W000265462	W000275041



**POSTES À  
ÉLECTRODES**

# PUMA SX 1700 GC / 2200 GC

Le PUMA SX se distingue par des facteurs de marche plus important et de nouvelles fonctionnalités comme le mode "TIG LIFT" et le dynamisme d'arc. De plus les PUMA série G sont compatibles groupes électrogènes.



Normes

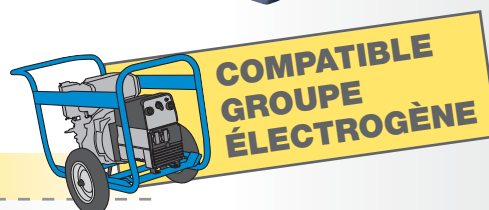
EN 60974-1  
EN 60974-10

## Les Plus :

- **Polyvalent** : soude tous types d'électrodes enrobées (rutile, basique, etc...) y compris les cellulosiques (pour version GC).
- **Léger et peu encombrant** : pour les interventions rapides.
- **Sécurité** : indice de protection IP 23 pour travaux extérieurs.
- **Confort** : fonction surintensité au démarrage et anti-collage (préprogrammées sur les versions 1700).



- 1 Switch On / Off.
- 2 Potentiomètre de puissance.
- 3 Indicateur de sécurité thermique.
- 4 Sélecteur mode EE / TIG DC.



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	PUMA SX 1700 GC	PUMA SX 2200 GC
Alimentation	230 V monophasé	400 V triphasé
Puissance maximum	4,5 kVA	7,2 kVA
Consommation effective	19 A	9 A
Tension à vide	108 V	105 V
Diamètre d'électrode	1,6 à 4 mm	1,6 à 5 mm
Gamme de courant	5 - 160 A	5 - 220 A à 40%
Facture de marche	à 30%	160 A
	à 60%	130 A
	à 100%	100 A
Taille du connecteur	13 mm	
Indice de protection	IP 23	
Dimensions	180 x 300 x 400 mm	250 x 470 x 450 mm
Poids	8 kg	19 kg



## POUR COMMANDER :

Référence nue	W000263662	W000263688
Version équipée*	W000265463	W000275040
Option		
Commande à distance	-	W000242069

## Référence nue :

- câble d'alimentation,
- manuel de sécurité d'emploi et d'entretien.

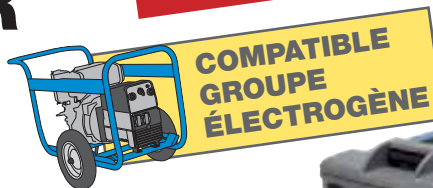
## \* Version équipée avec en plus :

- câble, pince de masse, pince porte électrodes, et raccords.

# PUMA POWER 1700 / 2000

## De meilleures performances :

- Plus grand facteur de marche (180 A - 20% / 160 A - 30%).
- Meilleure compatibilité avec les groupes électrogènes grâce au contrôleur POWER.
- Longs câbles primaires (70 m - section de 2,5 mm<sup>2</sup>).
- Excellent amorçage, Hot Start, Anti-collage.
- Soudage de tous types d'électrodes (sauf cellulosiques).



Normes  
EN 60974-1  
EN 60974-10



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	PUMA 1700 POWER	PUMA 2000 POWER
<b>PRIMAIRE</b>		
Alimentation	230 V monophasé	
Fréquence	50/60 Hz	
Consommation effective	15 A	
Consommation maximum	21,5 A	25 A
<b>SECONDAIRE</b>		
Tension à vide	43,4 V	
Courant de soudage	5 A - 160 A	10 A - 180 A
Facteur de marche	à 20%	180 A
	à 30%	160 A
	à 40%	-
	à 60%	140 A
à 100%	120 A	120 A
Classe de protection	IP 23	
Classe d'isolation	H	
Poids	6,6 kg	
Dimensions	170 x 320 x 395 mm	

### Une consommation réduite :

- Fonctionne sur une prise 16 A.
- Tous les modèles disposent d'une prise standard.

### Une meilleure ergonomie :

- Réduction du bruit : "ventilateur intelligent".
- Poids réduit : 6,6 kg seulement.
- Une conception compacte.

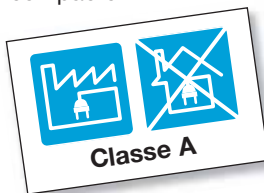
**LA SOLUTION  
TECHNIQUE POUR  
RESPECTER LA  
LIMITATION DES  
HARMONIQUES**

### Référence nue :

- câble d'alimentation,
- manuel de sécurité d'emploi et d'entretien.

### \* Version équipée avec en plus :

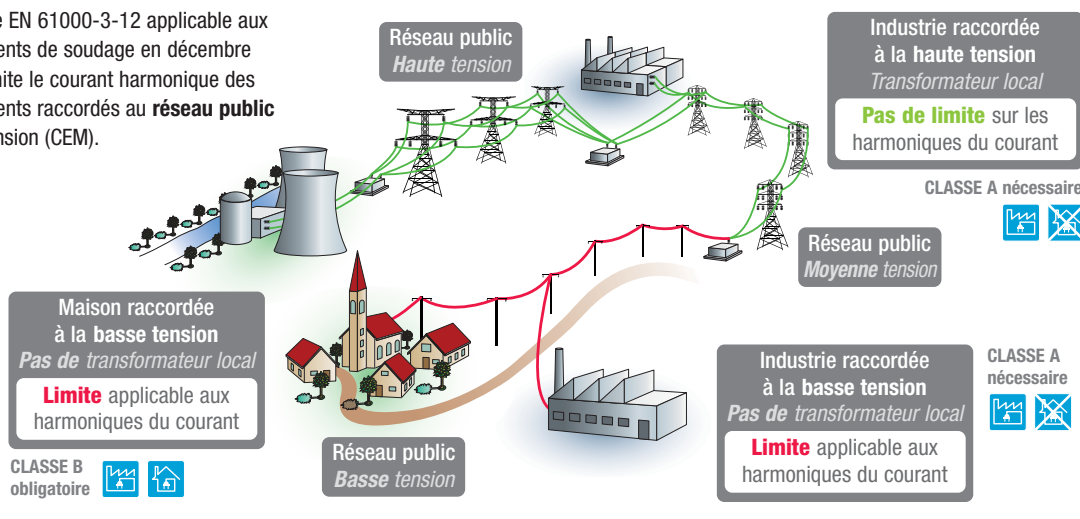
- câble, pince de masse, pince porte électrodes, et raccords.



## POUR COMMANDER :

Référence nue	W000274 931	W000270335
Version équipée*	W000278 051	W000275041

La norme EN 61000-3-12 applicable aux équipements de soudage en décembre 2010, limite le courant harmonique des équipements raccordés au **réseau public basse tension** (CEM).



POSTE DE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE



**POSTES À ÉLECTRODES**

# PUMA 2000 XL

**NOUVEAU**

## De meilleures performances :

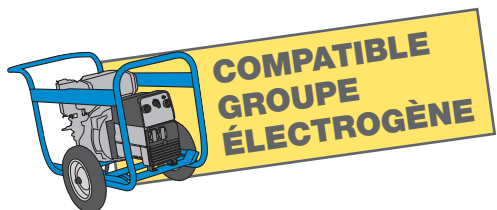
- Plus grand facteur de marche (160 A à 50%).
- Meilleure compatibilité avec les groupes électrogènes grâce au contrôleur POWER.
- Longs câbles primaires (70 m - section de 2,5 mm<sup>2</sup>).
- Excellent amorçage, Hot Start, Anti-collage.
- Soudage de tous types d'électrodes (cellulosiques).

## Une consommation réduite :

- Fonctionne sur une prise 16 A.
- Tous les modèles disposent d'une prise standard.

## Une meilleure ergonomie :

- **Réduction du bruit :**  
"ventilateur intelligent".
- **Poids réduit :** 9 kg seulement.
- Une conception compacte.



**LA SOLUTION TECHNIQUE POUR RESPECTER LA LIMITATION DES HARMONIQUES**

**Normes**  
EN 60974-1  
EN 60974-10



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

PUMA 2000 XL			
PRIMAIRE			
	MMA	TIG	
Alimentation	230 V monophasé		
Fréquence	50/60 Hz		
Consommation effective	16 A	11 A	
Consommation maximum	21 A	14 A	
SECONDAIRE			
Tension à vide	66,6 V		
Tension à vide VRD	14 V		
Courant de soudage	5 A - 160 A		
Facteur de marche	à 50%	160 A	-
	à 60%	150 A	160 A
	à 100%	130 A	130 A
Classe de protection	IP 23S		
Classe d'isolation	H		
Poids	9 kg		
Dimensions	185 x 300 x 435 mm		



## POUR COMMANDER :

Référence nue	W000271808
Versión équipée*	W000278048

## Référence nue :

- câble d'alimentation,
- manuel de sécurité, d'emploi et d'entretien.

## \* Version équipée avec en plus :

- câble, pince de masse, pince porte électrodes, et raccords.

# PRATIKA 2660 T

Le PRATIKA 2660 T est issue de la technologie des postes à transformateur refroidi par ventilateur. Le réglage de l'intensité de soudage s'effectue par shunt. Ils délivrent un courant alternatif pour souder aisément les électrodes rutiles. PRATIKA, C'est votre outil au quotidien.

## Les Plus :

- **Alimentation** : 230 V monophasée ou 230 V - 400 V monophasée 50/60 Hz.
- **Simple** : réglage par shunt avec visualisation du courant.
- **Prêt à l'emploi** : livré avec les accessoires de soudage.
- **Professionnel** : transformateur résistant et refroidi par un ventilateur.
- **Sécurité** : grâce à sa sécurité thermique.



2007-621

- 1 Affichage de l'intensité de soudage.
- 2 Commutateur on /off.
- 3 Volant de réglage.
- 4 Câble d'alimentation primaire.



TRANSFORMATEUR

Normes

EN 60974-1  
EN 60974-10



2007-623

POSTE DE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	PRATIKA 2660 T
Alimentation	230 - 400 V monophasé
Puissance maximum	9,2 kVA
Consommation effective	19 A - 12 A
Tension à vide	48 V
Gamme de courant	40 - 195 A
Taille du connecteur	Cosse plate
Diamètre d'électrodes	1,6 à 4,0 mm
Indice de protection	IP 21
Dimensions	240 x 640 x 445 mm
Poids	20 kg



## POUR COMMANDER :

Référence nue	W000263672
Version équipée*	W000275043
Option	
Kit roues	W000305049

## Référence nue :

- câble d'alimentation,
- manuel de sécurité, d'emploi et d'entretien.

## \* Version équipée avec en plus :

- câble, pince de masse, pince porte électrodes et raccords.



**POSTES À ÉLECTRODES**

# PRATIKA 261 ACDC



Le PRATIKA 261 ACDC est un poste à technologie transformateur refroidi par ventilateur.

Le réglage de l'intensité de soudage s'effectue par shunt.

Il délivre un courant alternatif ou continu permettant de souder toutes les nuances d'électrodes enrobées.

PRATIKA est votre outil pour toutes les applications.

## Les Plus :

- **Alimentation** : 230 V - 400 V monophasée.
- **Simple** : réglage par shunt avec visualisation du courant.
- **Polyvalent** :
  - AC/DC pour toutes nuances d'électrodes enrobées.
- **Puissant** : courant de soudage jusqu'à 215 A.
- **Professionnel** : transformateur résistant et refroidi par un ventilateur.
- **Sécurité** : grâce à sa sécurité thermique.

**TRANSFORMATEUR TOUS TYPES D'ELECTRODES RUTILES/BASIQUES**

**Normes**  
EN 60974-1  
EN 60974-10



- 1 Affichage de l'intensité de soudage.
- 2 Voyant de sécurité thermique.
- 3 Interrupteur on/off et sélecteur de tension primaire.
- 4 Connecteurs de câbles de soudage.
- 5 Volant de réglage de la puissance.
- 6 Câble d'alimentation primaire.



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

		PRATIKA 261 ACDC
Alimentation		230 - 400 V monophasé
Puissance maximum		14,2 kVA
Consommation effective		20 A - 12 A
Tension à vide		95 V
Gamme de courant	AC	50 - 220 A
	DC	25 - 160 A
Diamètre d'électrodes		2,0 à 5,0 mm
Facteur de marche à 40 °C	à 10%	205 A
	à 60%	80 A
	à 100%	55 A
Taille du connecteur		9 mm
Indice de protection		IP 21
Dimensions		360 x 300 x 460 mm
Poids		33,5 kg



## POUR COMMANDER :

Référence nue	W000264096
Version équipée*	W000275042

## Référence nue :

- câble d'alimentation,
- poignée et roues,
- manuel de sécurité, d'emploi et d'entretien.

## \* Version équipée avec en plus :

- câble, pince de masse, pince porte électrodes et raccords.

# YARD SV 263 / SV 333 SV 403 / SV 443



Les postes de soudage YARD sont des redresseurs pour le soudage à l'arc à l'électrode enrobée. Ils sont totalement adaptés aux conditions de travail, en atelier et sur chantiers. De fonctionnement simple et avec un réglage par shunt, ils sont destinés aux applications professionnelles et intensives.

## Les Plus :

- **Alimentation** : bi-tension triphasée 230 - 400 V.
- **Simple** : réglage de la puissance par shunt.
- **Performant** : calibré pour les applications sévères.
- **Technologie** : transformateur 100% cuivre ventilé.
- **Pratique** : grâce à ses roues de grand diamètre et sa poignée.
- **Polyvalent** : soude toutes les nuances d'électrodes (y compris cellulosique).

**PUISSANT  
ROBUSTE**

Normes  
EN 60974-1  
EN 60974-10



- 1 Commutateur on/off et sélecteur de tension primaire.
- 2 Réglage de puissance.
- 3 Indicateur de l'intensité de soudage.
- 4 Bornes de puissance.

POSTE DE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	YARD SV 263	YARD SV 333	YARD SV 403	YARD SV 443
Alimentation	230 - 400 V triphasé			
Puissance maximum	14,5 kVA	16,9 kVA	22,8 kVA	31,2 kVA
Consommation effective	21,5 A - 12,5 A	25 A - 15,5 A	34 A - 19,5 A	52 A - 30 A
Tension à vide	62 V - 66 V	61 V - 66 V	63 V - 70 V	71 V - 79 V
Gamme de courant	45 - 220 A	55 - 260 A	50 - 325 A	60 - 400 A
Facteur de marche	à 35%	220 A	260 A	325 A
	à 60%	170 A	200 A	250 A
	à 100%	130 A	155 A	190 A
Taille du connecteur	13 mm			
Indice de protection	IP 21			
Dimensions	450 x 620 x 890 mm	560 x 730 x 1080 mm		
Poids	57 kg	83 kg	107 kg	123 kg



## Référence nue :

- câble d'alimentation,
- manuel de sécurité d'emploi et d'entretien.

## \* Version équipée avec en plus :

- câble, pince de masse, pince porte électrodes et raccords.

## POUR COMMANDER :

Référence nue	W000263691	W000263693	W000263695	W000263696
Version équipée*	W000305012	W000268181	W000268182	W000266102

# YARD 400 SX



Le poste YARD 400 SX est construit avec la technologie thyristorisée reconnue dans le monde entier comme une solution robuste, performante et fiable. Le YARD 400 SX a déjà fait ses preuves dans tous types d'environnement comme la fabrication d'équipements de transport, la construction navale, la réparation, etc... Le YARD 400 SX est la solution aux travaux intensifs à l'électrode enrobée (tous types y compris cellulósiques) et en gougeage.

## Les Plus :

- **Alimentation** : bi-tension 230 / 400 V triphasée.
- **Réglage de l'intensité** : électronique.
- **Affichage** : digital A / V.
- **Polyvalence** : EE / TIG DC / Gougeage.
- **Flexible** : possibilité de modifier le Hot Start et le dynamisme d'arc.
- **Professionnel** : structure en acier sur roues, brancards rétractables et anneaux d'élingage.
- **Commande à distance** : souplesse de réglage à distance.



- 1 Commutateur on/off et sélecteur de tension primaire.
- 2 Potentiomètre de réglage.
- 3 Affichage digital A/V.
- 4 Sélecteur EE/TIG.
- 5 Réglage Hot Start/Dynamisme d'arc.
- 6 Connecteur commande à distance.



**INTENSIF  
POLYVALENT  
(électrode/  
gougeage/TIG DC)**

Norme  
EN 60974-10

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

		YARD 400 SX
Alimentation		230 - 400 V triphasé +/- 15% 50/60 Hz
Puissance maximum		33 kVA
Consommation effective		40,6 A - 23,5 A
Tension à vide		68 - 75 V
Gamme de courant		10 - 400 A
Facteur de marche	à 35%	400 A
	à 60 %	300 A
	à 100%	230 A
Taille du connecteur		13 mm
Diamètre électrodes		1,6 à 6,3 mm
Indice de protection		IP 23
Dimensions		1000 x 600 x 600 mm
Poids		128 kg



Commande à distance



Accessoires  
voir pages 1-16 à 1-18

## POUR COMMANDER :

Référence nue	W000272668
Version équipée*	W000275044
<b>Option</b>	
Commande à distance	W000219557
Option 42 V	W000260682
VRD	W000275160
Coffret TIG	W000305050

## Référence nue :

- câble d'alimentation 4 x 10 mm<sup>2</sup>, longueur 4 m,
- manuel de sécurité d'emploi et d'entretien.

## \* Version équipée avec en plus :

- câble, pince de masse, pince porte électrodes et raccords.

# YARD 650 SX

Le nouveau YARD 650 SX utilise la régulation électronique pour le contrôle du courant de soudage. Conçu pour une utilisation en toutes conditions, le YARD 650 SX est fiable et performant, utilisé pour les travaux intensifs des constructions acier aux chantiers navals. Un processeur de 8 bits contrôle le procédé de soudage, protège le matériel et informe le soudeur de l'état du courant. Le YARD 650 SX est la solution pour le soudage à l'arc à l'électrode enrobée, TIG pulsé et gougeage ARCAIR.

## Les Plus :

- Affichage digital
- Sélecteur de procédé : EE, TIG pulsé, gougeage, soudage MIG/MAG
- Courant de 42 V DC jusqu'à 150 A
- Courant auxiliaire de 48 V AC disponible en option (jusqu'à 32 A)
- Commande à distance
- Compensation des variations de courant d'entrée
- Possibilité de modifier le Hot Start et le dynamisme d'arc



- 1 Commutateur on/off et sélecteur de tension primaire.
- 2 Potentiomètre de réglage.
- 3 Affichage digital A/V.
- 4 Réglage Hot Start/Dynamisme d'arc.
- 5 Connecteur de commande à distance.



**NOUVEAU**

Normes  
EN 60974-1  
EN 60974-10

POSTE DE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE

**MULTI APPLICATIONS  
ROBUSTE ET PUISSANT**

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	YARD 650 SX	
Alimentation	230 V - 400V - 50/60Hz triphasé	
Consommation effective	61,5 A (230 V) - 35,4 A (400 V)	
Tension à vide	68 - 75 V	
Gamme de courant	10 A - 630 A	
Facteur de marche à 40 °C	à 35%	630 A
	à 60%	470 A
	à 100%	370 A
Taille du connecteur	13 mm	
Indice de protection	IP 23	
Dimensions	1000 x 600 x 600 mm	
Poids	176 kg	

## POUR COMMANDER :

Référence nue	W000272669
Option	
Commande à distance	W000219557
Prise de 48 V pour services auxiliaires	W000260682
Dévidoir autonome MIG DEVIDARC	W000305090



## Référence nue :

- câble d'alimentation 4 x 10 mm<sup>2</sup>, longueur 4 m,
- manuel de sécurité d'emploi et d'entretien.

KITS ACCESSOIRES ARC :



KITS ACCESSOIRES DE SOUDAGE COMPLETS  
POUR RECHANGE OU PREMIÈRE MONTE

Nom	16C25	25C25+	35C50	50C50	50C50+
Taille du connecteur	Ø 9 mm <sup>2</sup>	Ø 9 mm <sup>2</sup>	Ø 13 mm <sup>2</sup>	Ø 13 mm <sup>2</sup>	Ø 13 mm <sup>2</sup>
SPEEDY	W000260680 W000272759*	-	-	-	-
COLT*	W000260680	-	-	-	-
PUMA / PRATIKA AC/DC	-	W000011138 W000268854*	-	-	-
PUMA SX / YARD SV 263	-	-	W000011139 W000268856*	-	-
PRATIKA T avec cosses	-	W000271486	-	-	-
YARD SV	-	-	-	W000260681	-
YARD 400 SX / YARD 650 SX	-	-	-	-	W000260682

\* avec masque + marteau et brosse

COMPLÉMENTS ARC :



	COLT	PUMA	PUMA SX	YARD STC
Commande à distance	-	-	W000242069*	W000215557
Torche TIG à robinet	WTT 9 V - 4 m W000266434		WTT 26 V - 4 m W000266573	

\* PUMA SX 2200 GC seulement



ÉLECTRODES ENROBÉES (SÉLECTION) :

Gamme complète  
en page 1-19 à 1-28

Diamètre	Rutile	Basique	Inox	Fonte
	SPEEDARC	RESISTARC	INOXARC 316 L	CASTARC
2,0 mm	W000287021	-	W000287083	-
2,5 mm	W000287024	W000287055	W000287084	W000287098
3,2 mm	W000287025	W000287056	W000287085	W000287099
4,0 mm	W000287027	W000287059	-	W000287100



ÉLÉMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE :



2007-874



Gamme complète  
des équipements de  
protection individuelle  
au chapitre 6



**CONTRÔLE NON DESTRUCTIF DE CRIQUES ET FISSURES PAR RESSUAGE**



**ACCESSOIRES ARC**

**SKINCRIC solvant, pénétrant et révélateur.**

Cette technique non destructive permet de détecter les débuts de fissures à la surface des pièces soudées. Cela facilite le contrôle visuel des fissures pouvant être identifiées (30 à 50 µm).

Le process s'effectue en 5 étapes :

- 1 - Nettoyage du cordon à l'aide d'un spray solvant  
Produit : **SKINCRIC C.10 S1 CLEANER**
- 2 - Application d'un spray pénétrant  
Produit : **SKINCRIC P.138 SA PENETRANT**
- 3 - Nettoyage à l'eau de l'excès de pénétrant
- 4 - Application d'un spray révélateur  
Produit : **SKINCRIC R.764 S1 DEVELOPER**
- 5 - Visualisation des défauts après séchage

**Attention :** avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité sur [www.safety-welding.com](http://www.safety-welding.com)



**2. SKINCRIC P.138 SA PENETRANT**

- Contrôle non destructif
- Localisation des défauts débouchants
- Aérosol de 400 ml net

Réf. : W000011095



**3. SKINCRIC R.764 S1 DEVELOPER**

- Détection des fissures
- Mise en évidence des défauts par colorisation du pénétrant
- Examen à la lumière du jour
- Aérosol de 400 ml net

Réf. : W000011097



**1. SKINCRIC C.10 S1 CLEANER**

- Dégraissage et nettoyage des pièces avant application du pénétrant
- Elimination des surplus de pénétrant
- Aérosol de 400 ml net

Réf. : W000011096



Repérez le numéro de lot du spray et consultez les certificats de conformité sur [www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

OPTIONS ET COMPLÉMENTS POUR POSTES ARC

**DEGRAISSANT, DECAPANT ET PASSIVANT POUR INOX**



**PICKLINOX**

Décapant pour l'élimination des traces noires présentes à la surface de l'acier inoxydable après soudage.

Réf. : W000266426 - Gel 2 kg  
Réf. : W000266428 - Pâte 2 kg



**RESTORINOX**

Passivant pour restauration de la surface de l'acier inoxydable

Réf. : W000266430  
Gel 2 kg

**CLEANOX**

Dégraissant acide pour acier inoxydable.

Réf. : W000266423  
Liquide 6 kg



# WELDRY PW8 et PW15



## Étuves portatives pour la conservation des électrodes.

Les étuves à électrodes portables WELDRY PW8 et PW15 sont nécessaires pour la conservation des électrodes sur le lieu du soudage. Elles évitent que les électrodes ne prennent l'humidité et qu'il en résulte des porosités dues à l'hydrogène dans le cordon de soudage. Les étuves portables WELDRY PW8 et PW15 sont équipées d'un thermostat réglable intégré et sont fournies avec une poignée facilitant la maniabilité. Elles contiennent également un panier extractible, permettant de refermer l'étuve, évitant ainsi les déperditions de chaleur. Structure externe en acier inoxydable, structure interne en acier zingué. Elles sont équipées de série de thermostat ajustable.



2008-578



2008-579

### Normes

 CE EN 6100-6-2  
 CE EN 6100-6-3  
 CE EN 60204-1

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	WELDRY PW8	WELDRY PW15
Capacité en nombre d'électrodes	100 électrodes Ø 3,25 mm	200 électrodes Ø 3,25 mm
Température maximale	180 °C - 200 °C	
Puissance	0,13 kW	0,275 kW
Capacité	5 kg	10 kg
Alimentation monophasée	230 V	
Dim. intérieures (l x P x L)	72 x 72 x 470 mm	100 x 100 x 470 mm
Dim. extérieures (l x P x L)	140 x 180 x 630 mm	180 x 220 x 630 mm
Poids de l'étuve	5 kg	8 kg
Dimensions de l'emballage (l x P x L)	160 x 210 x 640 mm	210 x 240 x 660 mm
Poids brut	6 kg	9 kg

## POUR COMMANDER :

Référence	W000120427	W000120428

# RAPIDARC

## Caractéristiques générales :

Electrodes universelles et très polyvalentes.  
Elles permettent un soudage en toutes positions.  
Excellent amorçage même sur tôles rouillées,  
calaminées ou mal préparées.

## Applications principales :

- Travaux courants
- Travaux d'entretien courants
- Petites réparations



**Normes**  
EN ISO 2560-A : E 380 RC 11  
AWS A 5.1 : E 6013

## NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

AFNOR	DIN	ASTM	EN
A 33 - A 34 - E 24 - E 28	St 33.1 - Ust 37.2	A 283 - A 442	S 235 JR - S 235 JO
E 30 - A 37 (CP) - A 42 (CP)	St 37.3 - St 44 - HI - HII		S 185 - S 275 JR
A 48 (CP) - A 50 (CP) - X 52			P 235 GH - P 265 GH

## Positions de soudage :



## Nature du courant :



## CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ (suivant EN ISO 14792-1) :

Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J)
480 - 550	≥ 380	≥ 22	0 °C
			≥ 47

## Type d'enrobage :

- Rutile-cellulosique semi-épais.

## POUR COMMANDER :

Ø (mm)	l (mm)	kg /1000	Ancienne			Nouvelle		
			Ø	l	Référence	Ø	l	Référence
1,6	350	7,1	220	1320	W000287000	231	1386	W000258172
2,0	350	11,4	355	1065	W000287001	370	1110	W000258173
2,5	350	17,25	250	750	W000287002	260	780	W000258174
3,2	350	27,5	155	465	W000287003	160	480	W000258175
4,0	350	42,8	100	300	W000287004	105	315	W000258176
5,0	450	87,4	70	210	W000287005	70	210	W000258177

Existe aussi en mini-étuis, voir page 1-28

ÉLECTRODES À ENROBAGE RUTILE

# UNIVARC (CORSAIRE)

## Caractéristiques générales :

Electrodes universelles étudiées spécialement pour atténuer les projections en cours de soudage. Ces électrodes sont idéales pour les applications nécessitant une fusion douce.

## Applications principales :

- Métallerie
- Serrurerie
- Tôlerie industrielle
- Menuiserie métallique

### Normes

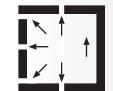
EN ISO 2560-A : E 380 RC 11  
AWS A 5.1 : E 6013



## NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

AFNOR	DIN	ASTM	EN
A 33 - A 34 - E 24 (1.2.3)	ST 331 - Ust 37.2	A 283 - A 442	S 235 JR - S 235 JO
E 28 (2.3) - A 37 (CP)	St 44 (2.3) - HI - HII		S 185 - S 275 JR
A 42 (CP)	Ast 35 - Ast 41		P 235 GH - P 265 GH

## Positions de soudage :



## Nature du courant :



## Type d'enrobage :

- Rutilo-cellulosique semi-épais.

## CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ (suivant EN ISO 14792-1) :

Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J)	
			- 20 °C	0 °C
480 - 550	≥ 380	≥ 24	≥ 30	≥ 80

## POUR COMMANDER :

Ø (mm)	l (mm)	kg /1000	Ancienne			Nouvelle		
			Ø	l	Référence	Ø	l	Référence
2,5	350	18,5	230	690	W000287012	240	720	W000258179
3,2	350	27,6	165	495	W000287013	170	510	W000258180

# EASYARC (FACILARC)

## Caractéristiques générales :

Electrodes universelles pour applications toutes positions. Grande souplesse d'application grâce à leur douceur de fusion.

## Applications principales :

- Tôlerie industrielle
- Menuiserie métallique
- Charpente légère
- Serrurerie

### Normes

EN ISO 2560-A : E 420 RR 2  
AWS A 5.1 : E 6013



2006-140

ÉLECTRODES À ENROBAGE RUTILE

## NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

AFNOR	DIN	ASTM	EN
A 33 - A 34 - A 37 A 42	St 33	A 283 - A 442	S 235 JR - S 235 JO
A 48 - E 24 - E 26	Ust 37.2 - St 37.3		S 185 - S 275 JR
E 28 - E 30	St 44 - HI - HII		P 235 GH - P 265 GH

## Positions de soudage :



## Nature du courant :



## CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ (suivant EN ISO 14792-1) :

Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J)
510 - 610	≥ 420	≥ 22	0 °C
			≥ 47

## Type d'enrobage :

- Rutilo-cellulosique semi-épais.

## POUR COMMANDER :

Ø (mm)	l (mm)	kg /1000	Ancienne			Nouvelle		
			Ø (mm)	l (mm)	Référence	Ø (mm)	l (mm)	Référence
2,5	350	19,7	215	645	W000287044	255	675	W000258188
3,2	350	31	140	420	W000287045	145	435	W000258189

# TUBARC (SOVARC 205)

## Caractéristiques générales :

Electrodes universelles spécialement conçues pour les applications en tuyauterie. Electrodes garantissant un très bel aspect. Cette électrode ne produit que peu de fumées.

## Applications principales :

- Tuyauterie industrielle
- Echangeurs
- Appareils à pression



## Normes

EN ISO 2560-A : E 380 RC 11  
AWS A 5.1 : E 6013



**LA SPÉCIALE TUYAUTERIE SPÉCIALE DESCENDANTE**

## NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

AFNOR	DIN	ASTM	EN
A 34 - A 342 E 24 (2.3.4)	ST 331 - Ust 37.2	A 283 gr C ou D	S 235 JR - S 235 JO
E 28 (2.3.4) - A 37 (CP.AP.FP)	St 44 - HI - HII	A 284 gr C	S 185 - S 275 JR
A 42 (CP.AP.FP)	AST 35 - AST 41	A 284 gr D - A 414 gr C	P 235 GH - P 265 GH

## Positions de soudage :



## Nature du courant :



## CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ (suivant EN ISO 14792-1) :

Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J)
≥ 500	≥ 450	≥ 28	- 20 °C
			≥ 60

## Type d'enrobage :

- Rutile-cellulosique semi-épais.

## POUR COMMANDER :

Ø (mm)	l (mm)	kg /1000	Ancienne			Nouvelle		
			Ø (mm)	l (mm)	Référence	Ø (mm)	l (mm)	Référence
2,5	350	17,9	230	690	W000287035	240	720	W000258183
3,2	350	30,7	150	450	W000287036	155	465	W000258184
4,0	350	45,5	100	300	W000287037	105	315	W000258185

# TENSARC (NAVALARC 510)

## Caractéristiques générales :

Electrodes pour applications nécessitant des résistances mécaniques importantes.  
Electrodes basiques à haut rendement pour applications à basse température.  
Fusion douce pour un travail de bel aspect.  
Excellente qualité d'amorçage pour une électrode basique.

## Applications principales :

- Charpente métallique
- Chaudronnerie lourde
- Chantiers navals
- Matériels de transport



ÉLECTRODES À ENROBAGE BASIQUE

## NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

AFNOR	DIN	ASTM	EN
A 33 - A 34 - E 24 - E 28 - E 30 - E 36 - A 50 toutes qualités	ST 33 - 37 - 44 - 52 toutes qualités. ST 50.2	A 283 - A 284 - A 440 - A 441 - A 570 A 572 Gr 50 - A 573 - A 588 A 709 Gr 50 - A 285 - A 299 - A 414	S 235 JR - S 235 JO S 185 - S 275 JR P 235 GH - P 265 GH
A 37 (CP,AP,FP)	ST E 36	A 442 - A 515 - A 516.	S 235 J2 G3
A 42 (CP,AP,FP)	HI - HII - HIV	UNI : Fe 33 - 34 B - 37 - 44 - 52	S 355 K2 G3
A 48 (CP,AP)	17 Mn 4	toutes qualités.	P 295 GH
A 52 (CP,AP)	AST 35 - 41 - 45 - 52	Fe 50 - Fe E - 355 - Fe 360 - 410	P 355 GH
E 355 R - A 510 (CP,AP)	TT ST 41	460 - 510 toutes qualités.	
A 530 (CP,AP)			
A 550 (CP AP).			

## Positions de soudage :



## Nature du courant :



## Type d'enrobage :

- Basique épais à poudre de fer.

## CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ (suivant EN ISO 14792-1) :

Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J)	
			-30 °C	-50 °C
530 - 640	≥ 420	≥ 22	≥ 140	≥ 47

## POUR COMMANDER :

Ø (mm)	l (mm)	kg /1000	Ancienne			Nouvelle		
			Ø	l	Référence	Ø	l	Référence
2,5	350	21	185	555	W0000287066	195	585	W0000258193
3,2	350	35	115	345	W0000287067	120	360	W0000258194
3,2	450	46,1	115	345	W0000287068	120	360	W0000258195
4,0	450	69	80	240	W0000287070	85	255	W0000258197
5,0	450	104,2	55	165	W0000287005	55	165	W0000258198

# MANGANARC 600

## Caractéristiques générales :

Pour les pièces soumises à l'abrasion  
type godets de pelleuse.  
Excellente résistance à l'usure et aux chocs...

## Applications principales :

- Travaux agricoles
- Travaux publics et carrières
- Patins de chenille
- Dureté : 550-650 HV.



## Nature du courant :



## Type d'enrobage :

- Rutile semi-épais.

## POUR COMMANDER :

Ø (mm)	ℓ (mm)	kg /1000	Ancienne			Nouvelle		
			Ø	ℓ	Référence	Ø	ℓ	Référence
3,2	450	40,6	135	405	W000287104	140	420	W000258214
4,0	450	61	90	270	W000287105	95	285	W000258215
5,0	450	97,5	60	180	W000287106	60	180	W000258216

Existe aussi en mini-étuis, voir page 1-28

## Électrodes pour le soudage des fontes

# CASTARC VPM (FONTE SD)

## Caractéristiques générales :

Assemblages des fontes-aciers. Rattrapage des défauts liés à la fonderie et rechargement à froid des fontes. Idéal pour le soudage des fontes à haute résistance et nodulaires. Cette électrode est propopsée en VPM (emballage sous-vide), elle peut être utilisée sans étuvage.

## Applications principales :

- Fonderie
- Canalisations



Norme

AWS A 5.15 : E Ni Fe Ci

## Nature du courant :



## Type d'enrobage :

- Graphitique/Basique.

## POUR COMMANDER :

Ø (mm)	ℓ (mm)	kg /1000	Ancienne			Nouvelle		
			Ø	ℓ	Référence	Ø	ℓ	Référence
2,5	350	19,1	110	660	W000287098	115	690	W000258211
3,2	350	29,8	70	420	W000287199	70	420	W000258212
4,0	350	46,8	45	270	W000287100	45	270	W000258213

Existe aussi en mini-étuis, voir page 1-28

# INOXARC 316 L

## Caractéristiques générales :

Electrodes enrobées pour le soudage  
des aciers inoxydables de type 316 L.  
Idéal pour les applications nécessitant un bel aspect.  
Laitier très facilement détachable.

## Applications principales :

- Applications alimentaires
- Laiteries
- Installation pharmaceutiques

### Normes

EN 1600 : E 19 12 3 L R 12  
AWS A 5.4 : E 316 L - 17



2006-140

## NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

AFNOR	DIN	ASTM	EN
Z 2 CND 17.12	X 2 Cr Ni Mo 18.10	316 - 316 L	X2 Cr Ni Mo 17 12 2
Z 2 CND 17.13	X 2 Cr Ni Mo 18.12		
Z 2 CND 18.11 à Z 12 CND 20.10			

## Positions de soudage :



## Nature du courant :



## Type d'enrobage :

- Rutile-basique  
semi-épais.

## CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ (suivant EN ISO 14792-1) :

Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J) + 20 °C
≥ 500	≥ 300	≥ 25	≥ 47

## POUR COMMANDER :

Ø (mm)	ℓ (mm)	kg /1000	Ancienne			Nouvelle		
			320	960	Référence	335	1005	Référence
2,0	300	11,5	320	960	W000287083	335	1005	W000258204
2,5	300	17,6	190	570	W000287084	200	600	W000258205
3,2	350	35,8	115	345	W000287085	120	360	W000258206

Existe aussi en mini-étuis, voir page 1-28

ÉLECTRODES POUR LE RECHARGEMENT ET POUR LES FONTES

# INOXARC 308 L

## Caractéristiques générales :

Electrodes enrobées pour le soudage  
des aciers inoxydables de type 18.8 et 20.10.  
Grande polyvalence d'application due  
à sa facilité de mise en oeuvre.  
Idéal pour les applications de aciers bas carbone.

## Applications principales :

- Chaudronnerie inox
- Applications inox
- Fabrication d'installation  
non alimentaires

### Normes

EN 1600 : E 19 9 L R 12  
AWS A 5.4 : E 308 L - 17



## NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

AFNOR	DIN	ASTM	EN
Z 2 CN 18.10 à Z 12 CN 18.10	X 2 Cr Ni 18.9	301 - 302 - 304 L - 305 - 308	X2 Cr Ni 18 09

## Positions de soudage :



## CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ (suivant EN ISO 14792-1) :

Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J) + 20 °C
≥ 560	≥ 320	≥ 30	≥ 47

## Nature du courant :



## Type d'enrobage :

- Rutile semi-épais  
compensé en Cr Ni.

## POUR COMMANDER :

Ø (mm)	ℓ (mm)	kg /1000	Ancienne			Nouvelle		
			310	930	Référence	325	975	Référence
2,0	300	11,3	310	930	W000287075	325	975	W000258199
2,5	300	17,4	195	585	W000287076	205	615	W000258200
3,2	350	35,8	115	345	W000287077	120	360	W000258201

# INOXARC R 312 (INOXARC 29.10)

## Caractéristiques générales :

Electrodes à enrobage rutile pour les applications de réparation. Idéal pour le soudage des aciers difficilement soudables (aciers alliés et de blindage). Permet, le soudage hétérogène des aciers non ou faiblement alliés avec les aciers inoxydables. Fusion douce associée à un bel aspect de cordon.

## Applications principales :

- Réparations diverses nécessitant une sous-couche
- Inox non alimentaire

### Normes

EN 1600 : E 29 9 R 12  
AWS A 5.4 : E 312 - 17



## NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

- Aciers non alliés ou faiblement alliés.
- Aciers à très haute limite d'élasticité.
- Aciers inoxydables
- Aciers à 13% Mn.

## Positions de soudage :



## Nature du courant :



## Type d'enrobage :

- Rutile semi-épais compensé en Cr Ni.

## CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ (suivant EN ISO 14792-1) :

Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d
≥ 720	≥ 600	≥ 30

## POUR COMMANDER :

Ø (mm)	l (mm)	kg /1000	Ancienne			Nouvelle		
			Ø	l	Référence	Ø	l	Référence
2,5	300	18,7	195	585	W000287092	205	615	W000258208
3,2	350	37	115	345	W000287093	120	360	W000258209

Existe aussi en mini-étuis, voir page 1-28

ÉLECTRODES ENROBÉES POUR LE SOUDAGE DES ACIERS INOXYDABLES

# Les mini-étuis

Présentation sous petit étui plastique pour stockage et rangement après utilisation

## RAPIDARC

Spéciale acier

Applications standards sur  
acier et métaux ferreux

## INOXARC 316 L

Spéciale INOX

Réparations diverses sur  
inox également alimentaire

## INOXARC 312

Spéciale réparation

Idéal en sous-couche avant  
rechargement

## MANGANARC 600

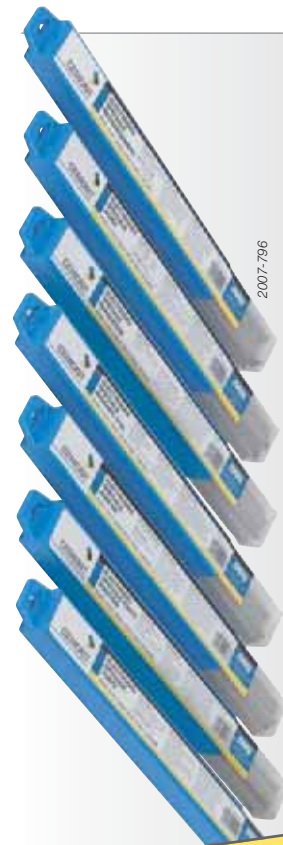
Spéciale rechargement

Rechargement dur

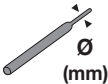
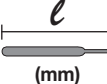

## CASTARC

Spéciale fonte

Rechargement à froid  
de toutes pièces en fonte



### POUR COMMANDER :

	 Ø (mm)	 ℓ (mm)	Quant. 	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
<b>RAPIDARC</b>	2,0	350	60	W000287007	081 01127
	2,5	350	38	W000287008	081 01128
	3,2	350	24	W000287009	081 01129
	4,0	350	18	W000287010	081 01130
<b>INOXARC 316 L</b>	2,5	300	30	W000287089	081 01138
	3,2	350	15	W000287090	081 01137
<b>INOXARC 312</b>	2,5	300	28	W000287095	081 01135
	3,2	350	15	W000287096	081 01136
<b>MANGANARC 600</b>	3,2	350	20	W000287107	081 01132
<b>CASTARC</b>	2,5	350	16	W000287101	081 01133
	3,2	350	12	W000287102	081 01134

LE PETIT ÉTUI  
POUR  
PETITS TRAVAUX