



Soudage MIG/MAG

Généralités

pages 3-2 à 3-4

INSTALLATIONS DE SOUDAGE

Technologie commutateurs



■ EASYMIG 151 / 170 DUAL	page 3-5
■ MAXISTAR 180 MEC / 200 M / 250 T	page 3-6
■ BLUMIG 241 C / 243 C / 283 C / 353 C	page 3-7
■ BLUMIG AUTOMOTIVE	pages 3-8 à 3-9
■ BLUMIG 353 S / 403 S / 503 S / 503 SH	page 3-10
■ TF 300 / 400 / 400 H (dévidoir pour BLUMIG S)	page 3-11

Technologie onduleur

■ PRECISA 201 SG	page 3-12
------------------	-----------

Technologie thyristors

■ MT 603 S(H)	page 3-13
---------------	-----------

Compléments et options

Galets de dévidage, détendeur/débitlitre	page 3-14
--	-----------

TORCHES

■ Torches de soudage MIG	page 3-15
■ Pièces d'usure de torches MIG	pages 3-16 à 3-17

Accessoires

Contrôle de criques et fissures, dégraissant, décapant et passivant pour inox...	page 3-18
--	-----------

FILS MASSIFS

Pour le soudage des aciers non alliés

■ STEELMIG G2	page 3-19
■ STEELMIG G3	page 3-20
■ GALVAMIG	page 3-21
■ TENOMIG	page 3-22

Pour le soudage des aciers inoxydables

■ WL 308 L Si / WL 316 L Si / INOXMIG 308 L	page 3-23
---	-----------

Pour le soudage des aluminiums

■ ALUMIG AG5	page 3-24
--------------	-----------

Pour le soudage des cupro-aluminiums

■ COPPERMIG	page 3-24
-------------	-----------

Pour le rechargement

■ HARDMIG 600	page 3-25
---------------	-----------



Soudage MIG/MAG

COMPOSITION TYPE D'UNE INSTALLATION MANUELLE DE SOUDAGE MIG/MAG

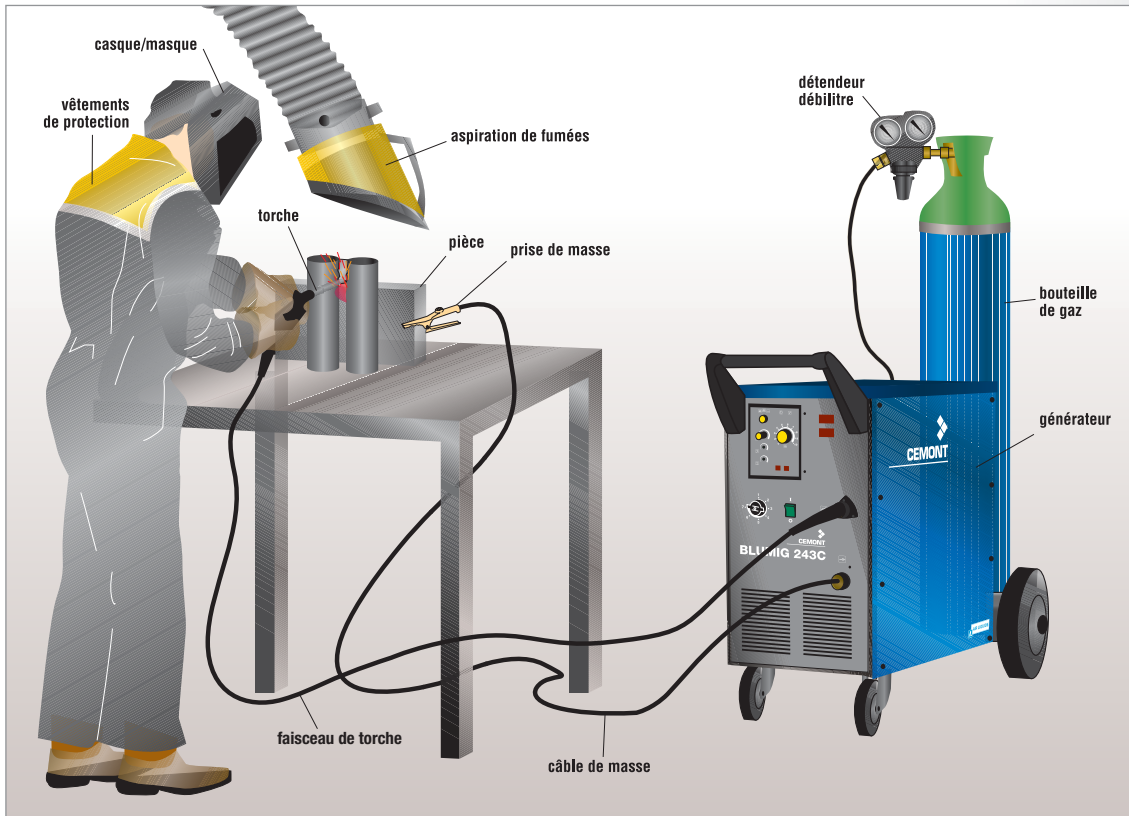
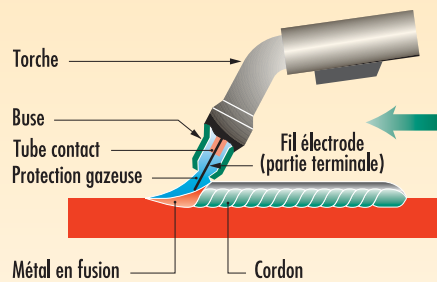


SCHÉMA DE TRANSFERT DU MÉTAL



Principe des procédés MIG MAG

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

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

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



Préconisation des gaz :

AIR LIQUIDE

Procédé MIG/MAG (semi-auto)	
Vous voulez souder de l'acier noir	Les gaz conseillés sont :
	ARCAL 21 ARCAL 14 ATAL 5
	ARCAL 12 ARCAL 121 NOXALIC 12
de l'inox	ARCAL 1 ARCAL 31 ARCAL 32 ou 37

Les positions de SELF :



Rôle de la SELF :

- intervient en régime court-circuit,
- limiter la valeur du courant de court-circuit,
- plus la self est élevée, plus le bain de fusion sera "froid".

Ω Petite SELF

A utiliser sur fortes épaisseurs

ΩΩ Grande SELF

A utiliser sur moyennes épaisseurs

- ARC très doux
- Plus faible vitesse de soudage

ΩΩΩ SELF Totale

A utiliser sur fines épaisseurs

- ARC rigide
- Vitesse élevée de soudage

LEXIQUE

SOUDAGE SEMI-AUTOMATIQUE

MIG (Metal Inert Gas) :

Procédé de soudage à l'arc avec un fil fusible. Ce fil est déroulé dans l'arc allumé et le métal en fusion se dépose dans le bain de fusion. Celui-ci est protégé par un gaz inerte.

MAG (Metal Active Gas) :

Même description que le MIG mais le gaz de protection est actif (CO₂ ou mélange Argon + CO₂).

MIG pulsé :

Le courant varie pendant le soudage, le générateur lui imposant une "forme d'onde" bien précise. Le pulsé est surtout utilisé pour les fils massifs en aciers inoxydables et alliages légers.

MIG synergique :

Les paramètres de soudage sont programmés dans le générateur pour évoluer ensemble selon une loi prédéfinie. Un seul réglage est alors nécessaire, ce qui facilite l'utilisation des appareils et améliore la qualité du soudage.

Mode 2 temps :

Le soudage se fait gâchette de torche appuyée. Il s'arrête au relâchement de la gâchette.






Mode point :

Le générateur commence à souder dès que l'on appuie sur la gâchette de la torche, le soudage s'arrête automatiquement après une temporisation réglable.










Mode intermittent :

C'est un mode point qui se répète. Si l'appui sur la gâchette est maintenu, le soudage reprendra après une autre temporisation, elle aussi réglable.

MIG/MAG : les monophasés

PRECISA				201 SG
BLUMIG				 241 C
MAXISTAR				180 MEC
EASYMIG				200 M 
	151 DUAL	170 DUAL		
Intensité de soudage	140 A	170 A	220 A	240 A

MIG/MAG : les triphasés

MT									603 SH
BLUMIG S					353 S	403 S	503 S/SH		
BLUMIG C									
		243 C		283 C	353 C				
BLUMIG AUTOMOTIVE									
MAXISTAR									
			250 T						
Intensité de soudage	200 A	220 A	260 A	280 A	330 A	400 A	500 A	520 A	

EASYMIG 151 / 170 DUAL

Les installations de la gamme EASYMIG sont destinées aux petits travaux nécessitant un outil léger, peu encombrant et facile d'utilisation. Version sans ou avec gaz, elles sont équipées des accessoires indispensables pour une utilisation immédiate.



**PORTABLE
D'INTERVENTION**

Les Plus :

- **Alimentation** : 230 V monophasée.
- **Dévidage** : platine 2 galets.
- **Simple** : réglage de l'intensité par commutateur et de la vitesse fil par potentiomètre.
- **Polyvalent** : les installations EASYMIG DUAL permettent de souder avec fils massifs acier/inox et fil fourré sans gaz.
- **Complet** : livré avec torche et tout le nécessaire pour une utilisation immédiate.

- **Transportable** : équipé d'une poignée et de roues pour un déplacement facile.



- 1 Poignée de transport.
- 2 Commutateur on/off.
- 3 Commutateur de puissance.
- 4 Réglage de la vitesse fil.
- 5 Câble primaire.
- 6 Câble de masse équipé.
- 7 Torche intégrée.



Normes
EN 60974.1
EN 60974.10



POSTE DE SOUDAGE EN PROCÉDÉ MIG/MAG

MIG/MAG

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	EASYMIG 151 DUAL	EASYMIG 170 DUAL
Alimentation	230 V monophasé	
Consommation primaire	22 A	24 A
Consommation effective	8,5 A	10 A
Tension à vide	20 - 36 V	18 - 32 V
Gamme de courant	30 - 115 A	30 - 140 A
Facteur de marche	115 A (15%)	140 A (18%)
Nbre de positions	4	6
Indice de protection	IP 21	
Dimensions	240 x 510 x 460 mm	440 x 670 x 950 mm
Poids	23 kg	36 kg

POUR COMMANDER :

Version équipée*	W000263721	W000263722
Torche de rechange TM 143	W000264746	-
Torche TM 151	-	W000228236



- Pièces d'usure pour torches voir page 3-16
- Galets de dévidage voir page 3-14

*** Version équipée :**

- câble d'alimentation,
- câble de masse équipé et torche intégrée,
- poignée et roues,
- platine 2 galets,
- manuel de sécurité, d'emploi et d'entretien.

MAXISTAR 180 MEC / 200 M MAXISTAR 250 T

Les MAXISTAR sont des installations pour le soudage MIG-MAG semi-automatique. Ils sont destinés aux applications de soudage en atelier mais aussi éventuellement aux travaux extérieurs.

Les Plus :

- **Alimentation** : 230 V monophasée ou 400 V triphasée.
- **Mode** : Continu ou points.
- **Dévidage** : Platine 2 galets.
- **Simple** : réglage de l'intensité par commutateur et de la vitesse fil par potentiomètre.
- **Polyvalent** : Soude les fils acier, inox et alu.
- **Performant** : Transformateur ventilé en cuivre.
- **Complet** : Livré avec poignée et roues.



- 1 Indicateur de sécurité thermique.
- 2 Interrupteur On / Off.
- 3 Commutateur de puissance.
- 4 Réglage du temps de point.
- 5 Hauteur de stick-out modifiable.
- 6 Vitesse d'amorçage modifiable.
- 7 Vitesse fil.
- 8 Raccord de torche européen.



DÉVIDOIR INTÉGRÉ
USAGE OCCASIONNEL

Normes

EN 60974.1
EN 60974.10



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	MAXISTAR 180 MEC	MAXISTAR 200 M	MAXISTAR 250 T
Alimentation	230 V - monophasé		400 V - triphasé
Consommation primaire	24 A	32 A	11 A
Consommation effective	7,5 A	12 A	5,5 A
Positions de réglages	6	8	6
Tension de soudage	18 - 32 V	18 - 33 V	18 - 35 V
Gamme de courant	30 - 170 A	35 - 180 A	35 - 200 A
Diamètre de fil acier	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 0,8 mm	0,8 - 1,0 mm
Facture de marche à 40 °C	à 30%	140 A (18%)	180 A (15%)
	à 60%	75 A	100 A
	à 100%	60 A	75 A
Indice de protection	IP 21		IP 23
Dimensions	440 x 670 x 750 mm		
Poids	38,5 kg	43 kg	54 kg



- Torches voir page 3-15
- Galets voir page 3-14

Référence nue :

- câble d'alimentation,
- câble de masse équipé,
- platine 2 galets pour fil 0,6 - 0,8 mm,
- un manuel de sécurité, d'emploi et de maintenance.

* Version équipée avec en plus :

- une torche WMT2 3 mètres.
- un détendeur débitlitre DELTAREG 0-36 l/min.

POUR COMMANDER :

Référence nue	W000263724	W000263725	W000263726
Version équipée*	W000305013	W000267810	W000267809
Options			
Inversion de polarité	W000257998		

BLUMIG 241 C - (monophasé) 243 C / 283 C / 353 C - (triphasé)

Les BLUMIG sont des installations pour le soudage MIG/MAG semi-automatique. Robustes, puissantes et performantes elles vous offriront les meilleures performances du marché et répondront à l'ensemble de vos attentes.



DÉVIDOIR INTÉGRÉ
USAGE INTENSIF

Normes
EN 60974.1
EN 60974.10

Les Plus :

- **Alimentation** : 230 V monophasée et 230 - 400 V triphasée.
- **Mode** : 2 Temps / 4 Temps / Points.
- **Dévidage** : platine 4 galets.
- **Simple** : réglage de l'intensité par commutateur et de la vitesse fil par potentiomètre.
- **Affichage digital** : d'origine sur BLUMIG 353 en option pour les autres modèles.
- **Polyvalent** : toutes les nuances de gaz.
- **Performant** : transformateur ventilé en cuivre.



- 1 Sélecteur de fonction 2 T / 4 T / point.
- 2 Réglage du temps de point.
- 3 Emplacement des afficheurs.
- 4 Vitesse d'amorçage modifiable.
- 5 Vitesse fil.
- 6 Hauteur de stick-out modifiable.
- 7 Commutateur de puissance.
- 8 Interrupteur On / Off.
- 9 Raccord de torche européen.



POSTE DE SOUDAGE EN PROCÉDÉ MIG/MAG

MIG/MAG

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	BLUMIG 241 C	BLUMIG 243 C	BLUMIG 283 C	BLUMIG 353 C
Alimentation	230 V monophasé	230 V - 380 V triphasé		
Consommation primaire	38 A	19 - 11 A	27 - 15 A	33 - 19 A
Consommation effective	19 A	10 - 6 A	15 - 9 A	20 - 11 A
Positions de réglages	10	7	10	14
Tension de soudage	18 - 35 V	18 - 35 V	18 - 40 V	18 - 45 V
Gamme de courant	40 - 200 A	35 - 200 A	35 - 250 A	35 - 300 A
Diamètre de fil acier	0,6 - 1,0 mm	0,6 - 1,0 mm	0,6 - 1,0 mm	0,6 - 1,2 mm
Facture de marche à 40 °C	à 30%	200 A (25%)	200 A	250 A
	à 60%	130 A	140 A	170 A
	à 100%	100 A	110 A	140 A
Indice de protection			IP 23	
Dimensions	500 x 870 x 950 mm			620 x 940 x 1000 mm
Poids	52 kg	71 kg	80 kg	96 kg



Référence nue :

- câble d'alimentation,
- câble de masse équipé,
- galets 0,8- 1,0 mm,
- manuel de sécurité, d'emploi et d'entretien.

* Version équipée avec en plus :

- une torche WMT2 3 mètres.
- un détendeur débitlitre DELTAREG 0-36 l/min.

POUR COMMANDER :

Référence nue	W000261955	W000263728	W000263729	W000264208
Version équipée*	W000267808	W000305014	W000257339	W000267811
Options				
Inversion de polarité	W000257998			
Affichage digital	W000352093			

BLUMIG AUTOMOTIVE



Normes

EN 60974.1

EN 60974.5

EN 60974.10

Le spécialiste AUTOMOBILE, équipé de deux torches à col de signe tournant à 360°. Ce générateur a été conçu pour la réparation et l'assemblage pour tous types d'acier. L'ajustement en continu du courant de soudage permet un réglage fin, et les différents niveaux de self vous assurent des soudures sans projections.

Les Plus :

- **Mode** : 2 Temps / 4 Temps / Point / Intermittent.
- **Dévidage** : 2 platines, 4 galets (possibilité d'un Spool Gun).
- **Anticollage**.
- Réglage en continu de la vitesse de fil.
- Équipé d'un support de 2 bouteilles (M20).

NOUVEAU

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	BLUMIG AUTOMOTIVE
Alimentation primaire	400 V triphasée
Position de réglage	20
Tension à vide	14 - 30 V
Courant de soudage	20 - 200 A
Facteur de marche (cycle 10 min à 40 °C) à 30%	155 A
Diamètre de fil	0,6 - 1,0 mm (occasionnellement 1,2 mm)
Indice de protection	IP 21
Classe d'isolation	H
Poids	82 kg
Dimensions	720 x 380 x 700 mm



POUR COMMANDER :

Référence nue	W000277369
Version équipée*	W000277946
Options	
Torche TM 141T 3 m	W000277007
Option Spool Gun	W000277973
Spool Gun 6 m - SG 150	W000228491
Détendeur débitlitre	W000291381

Référence nue :

- câble d'alimentation,
- câble de masse équipé,
- 2 platines 4 galets pour fil 0,6 - 1,0 mm,
- un manuel de sécurité, d'emploi et de maintenance.

* Version équipée avec en plus :

- 2 torches MT 141T 3m
- 2 détendeurs

PIÈCES D'USURE :

	Ø fil (mm)	Guide fils Entrée	Galets		Profils galets				Guides fils	
			↑	↓	1	2	3	4	Intermédiaire	Sortie
Acier	0,6	W000277771	W000277778	-	✓	-	-	-	W000277779	W000277782
			-	W000277772	-	✓	-	-	W000277779	W000277782
	W000277772		-	-	✓	-	-	W000277779	W000277782	
	-		W000277772	-	✓	-	-	W000277779	W000277782	
	W000277773		-	-	✓	-	-	W000277780	W000277783	
	-		W000277773	-	✓	-	-	W000277780	W000277783	
Aluminium	1,0	W000277775	-	-	-	✓	-	W000277780	W000277783	
		-	W000277775	-	-	✓	-	W000277780	W000277783	

Torche TM 141T

pour BLUMIG AUTOMOTIVE



Les Plus :

- Petite, maniable avec un bon design de poignée.
- col de cygne orientable à 360°, excellent pour le soudage en position.

NOUVEAU

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

		TM 141 T
Refroidissement		air
Courant assigné	Gas mixte M21 (DIN EN 439)	150 A
	CO ₂	160 A
Facteur de marche		60%
Classe de tension		L 113 V
Fils utilisables		0,6 à 1,0 mm
Débit de gaz		mini : 10 l/min - maxi : 18 l/min
Équipement d'origine monté sur la torche	Tube contact	M4x25 - 0,8 Ac
	Buse	Ø 11 mm
	Conduit d'usure	0,6 - 0,8 Ac
Poids		0,9 kg

Référence	TM 141 T
Longueur 3 m	W000277007

PIÈCES D'USURE :



REP	TM 141 T		
	Référence		
1	Conduit d'usure spiralé Acier	Ø 0,6 - 0,8 mm / 3 m (bleu)	W000010730
		Ø 1,0 - 1,2 mm / 3 m (rouge)	W000010733
2-11	Buse	Ø 11 mm	W000345403
2-14		Ø 14 mm	W000345404
2-14P		"point"	W000345405
3	Tube contact M4x25	Acier Ø 0,6 mm	W000277012
		Acier Ø 0,8 mm	W000277013
		Acier Ø 1,0 mm	W000277014

POSTE DE SOUDAGE EN PROCÉDÉ MIG/MAG

MIG/MAG

BLUMIG 353 S BLUMIG 403 S / 503 SH



Les BLUMIG S sont des installations pour le soudage MIG-MAG semi-automatique. Robustes, puissantes et performantes elles vous offriront les meilleurs performances du marché et répondront parfaitement à l'ensemble de vos attentes.

**DÉVIDOIR SÉPARÉ
USAGE INTENSIF**

Normes
EN 60974.1
EN 60974.10

Les Plus :

- **Alimentation** : 230 V - 400 V triphasée.
- **Mode** : 2 Temps / 4 Temps / Point.
- **Dévidage** : platine 4 galets.
- **Amorçage parfait** : vitesse d'amorçage ajustable.
- **Hauteur de fil brûlé (stick-out)** : ajustable par potentiomètre.
- **Simple** : réglage de l'intensité par commutateur et de la vitesse fil par potentiomètre.
- **Affichage digital** : réglage précis et lisibilité parfaite > 350 A.
- **Polyvalent** : soude toutes les nuances de fils massifs ou fourrés.
- **Confort d'utilisation** : grâce à son pied-pivot.



- 1 Sélecteur de fonction 2 T / 4 T / point.
- 2 Réglage du temps de point.
- 3 Vitesse fil.
- 4 Vitesse d'amorçage modifiable.
- 5 Hauteur de stick-out modifiable.
- 6 Afficheurs digital.
- 7 Raccord de torche européen.
- 8 Commutateur de puissance et On / Off.
- 9 Commutateur de puissance (réglage fin).



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	BLUMIG 353 S	BLUMIG 403 S	BLUMIG 503 S	BLUMIG 503 SH
Dévidoir associé	TF 300		TF 400	TF 400H
Alimentation	230 V - 400 V triphasé			
Consommation primaire	33 - 19 A	42 - 24 A	60 - 34 A	
Consommation effective	20 - 11 A	25 - 14,5 A	35 - 20 A	
Positions de réglages	14	30	30	
Tension de soudage	18 - 45 V	18 - 46 V	19 - 54 V	
Gamme de courant	40 - 300 A	35 - 350 A	50 - 450 A	
Diamètre de fil acier	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,6 mm	
Facture de marche à 40 °C	à 35%	300 A	350 A	450 A
	à 60%	230 A	270 A	345 A
	à 100%	180 A	210 A	270 A
Indice de protection	IP 23			
Dimensions	500 x 1180 x 950 mm		600 x 1250 x 1050 mm	
Poids	93 kg	108 kg	140 kg	



POUR COMMANDER :

Référence nue	W000263731	W000263732	W000263733	W000263734
Version équipée*	W000305015	W000305016	W000275141	W000274161
Groupe de refroidissement	-	-	-	W000262188
Liquide de refroidissement	-	-	-	W000227236
Options				
Affichage digital	W000352093	de série		

Référence nue :

- câble d'alimentation,
- câble de masse équipé,
- manuel de sécurité, d'emploi et d'entretien.
- un dévidoir TF300 avec faisceau 10 mètres (TF 400H pour BLUMIG 503 SH).

* Version équipée avec en plus :

- une torche WMT2-36A 4 m.
- une torche WMT2-500W 3 m. sur BLUMIG 503 SH),
- un détendeur débitlitre DELTAREG 0-36 l/min,
- un refroidisseur (pour BLUMIG 503 SH)

TF 300 / 400 / 400H

Livrés d'origine avec un faisceau gainé.

Les Plus :

- **Caisse fermée** : protection du système de dévidage.
- **Affichage digital** : A/V d'origine sur TF 400 et TF 400H.
- **Confort** : réglage en face avant et pied-pivot qui facilite le stockage et l'orientation du dévidoir.
- **Dévidage efficace** : platine 4 galets.
- **Sécurité** : verrouillage parfait du compartiment dévidage.
- **Rapide** : faisceau débrochable côté générateur.
- **Robuste** : faisceau gainé.



- 1 Affichage digital A / V.
- 2 Vitesse fil.
- 3 Mode 2T / 4T / Point.
- 4 Temps de points.
- 5 Vitesse d'amorçage.
- 6 Hauteur de stick-out.
- 7 Test / Purge gaz / Avance fil.
- 8 Connecteur torche.
- 9 Entrée/Sortie eau sur modèle TF 400H.



POSTE DE SOUDAGE EN PROCÉDÉ MIG/MAG

MIG/MAG

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : TF 300 - TF 400 - TF 400 H

	TF 300 AIR	TF 400 AIR	TF 400 EAU
Affichage digital A / V	-	✓	✓
Roulettes	✓	✓	✓
Équipé pour torche refroidie par eau	-	-	✓
Galets	Acier 0,8/1,0/1,0-1,2 mm		
Générateur	BLUMIG 353 / 403	BLUMIG 503 S	BLUMIG 503 SH

Références	TF 300	TF 400	TF 400 H
Faisceau longueur 4 m	W000263745	W000263747	W000263749
Faisceau longueur 10 m	W000263746	W000263781	W000263750
Faisceau longueur 20 m	-	W000263748	W000263751

PRECISA 201 SG

Le PRECISA 201 SG est une installation multiprocédé à technologie onduleur. Son poids, sa puissance ainsi que son alimentation primaire monophasée, font du PRECISA 201 SG un spécialiste dans les interventions rapides.

Les Plus :

- **Alimentation** : 230 V monophasée.
- **Affichage** : digital A / V.
- **Multiprocédés** : MIG / EE / TIG DC.
- **Platine de dévidage** : 2 galets.
- **Professionnel** : structure robuste avec poignée de transport.
- **Programmable** : 9 programmes disponibles.
- **Inversion de polarité** : pour travaux avec fil fourré sans gaz.
- **Bobine de fils** : D 200.
- **Torche MIG** : à connecteur européen ou Spool Gun.



- 1 Affichage digital.
- 2 Touches de mode programme.
- 3 Réglages des paramètres de soudage.
- 4 Sélecteur MIG/EE/TIG.
- 5 Sélecteur 2T / 4T / point.
- 6 Raccord de torche européen.
- 7 Connexion commande Spool Gun.
- 8 Réglage de la puissance soudage.
- 9 Réglage de la vitesse de fil.



**PORTABLE
MULTIPROCÉDÉ**

Normes

EN 60974.1
EN 60974.10



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	PRECISA 201 SG		
	EE	TIG	MIG
Alimentation	230 V monophasé		
Consommation effective	23 A	16 A	21 A
Consommation maxi	35 A	27 A	35 A
Tension à vide	70 V	25 V	50 V
Gamme de courant	28 - 180 A	5 A - 200 A	30 - 200 A
Facteur de marche à 40 °C	à 35%	-	200 A
	à 40%	180 A	-
	à 60%	140 A	155 A
	à 100%	115 A	125 A
Diamètre (électrode et fil)	1,6 - 5 mm	N/A	0,6 - 1,0 mm
Indice de protection	IP 23		
Dimensions	235 x 470 x 570 mm		
Poids	29 kg		

POUR COMMANDER :

Référence nue	W000263772
Version équipée*	W000275143
Options	
Support de bobine 15 kg	W000253322
Torche TIG	W000266434
Kit arc 25C25+	W000260684



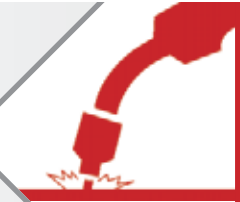
- Torches voir page 3-15
- Galets voir page 3-14

Livré en standard avec :

- un câble d'alimentation,
- un câble de masse équipé,
- galets pour fil acier 0,8 / 1,0 mm,
- un manuel de sécurité d'emploi et d'entretien.

* Version équipée avec en plus :

- une torche MIG WMT2-15A 3m,
- un détendeur débitlitre DELTAREG 0-36 l/min.



MT 603 S(H)

Issue de la technologie "Thyristor" le MT 603 S(H) est reconnu par ses performances et sa simplicité de réglage. Le poste idéal pour les ateliers de fabrication métallique (Charpente, chaudronnerie...)

Les Plus :

- Synergique
- Réglage intuitif
- Mode : 2T / 4T
- Affichage digital
- Ajustement de la tension
- Ventilation débrayable
- Détection de phase manquante



- 1 Sélection MODE 2T / 4T.
- 2 Sélection anti-cratère.
- 3 Sélection gaz.
- 4 Sélection fil : fil fourré et fil plein.

- 5 Affichage digital : intensité, épaisseur et vitesse de fil.
- 6 Affichage digital : tension.
- 7 Sélection pour afficheur 5 : intensité, épaisseur et vitesse fil.
- 8 Sélection matériaux.
- 9 Sélection diamètre fil.
- 10 Voyant On et Défait.
- 11 Switch On / Off.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

	MT 603 S(H)	
Alimentation	220 / 230 / 240 / 380 / 400 / 415 / 440 V Triphasé	
Consommation maximum	81 / 78 / 74 / 47 / 45 / 43 / 41 A	
Tension à vide	61 V	
Courant de soudage	40 - 520 A	
Nombre de galets	4	
Facture de marche à 40 °C	à 40%	-
	à 60%	520 A
	à 100%	370 A
Indice de protection	IP 23	
Dimensions	1070 x 650 x 650 mm	
Poids	185 kg S / 208 kg SH	

POUR COMMANDER :

	Générateur	W000263736	
A	Groupe de refroidissement COOLER II	W000305009	
	Liquide de refroidissement FREEZCOOL 10L	W000010167	
B	Dévidoir DV 44i D37 (air)	5 m	W000268844
		10 m	W000268845
		15 m	W000268846
C	Dévidoir DV 44iW D37 (eau)	5 m	W000268847
		10 m	W000268848
		15 m	W000268849
	Torche WMT2-36 A - 3 m (air)	W000277482	
	Torche WMT2-500 W - 3 m (eau)	W000277492	
	Options		
D	Commande à distance	W000305112	
E	Pied pivot	W000305010	
F	Anneau d'élingage	W000305061	



POSTES
MIG/MAG

POSTE DE SOUDAGE EN PROCÉDÉ MIG/MAG

MIG/MAG



1. PIÈCES DE MAINTENANCE DE PLATINE DE DÉVIDAGE

Gammes EASYMIG / MAXISTAR

Galet	Acier
0,6 / 0,8 mm	W000232110
1,0 / 1,2 mm	W000232112
Guide fil entrée	W000231810



Gammes BLUMIG

Galet	Acier	Alu	Fil fourré
0,6 mm	W000050096	-	-
0,8 mm	W000050097	W000050100	-
1,0 mm	W000050098	W000050101	-
1,2 mm	W000050099	W000050102	W000264870 (1,0 / 1,2 mm)
1,6 mm	W000218767	-	W000265883 (1,4 / 1,6 mm)
Guide fil entrée	W000233472		
Guide fil intermédiaire	W000252183		
Guide fil sortie	W000269661		

PRECISA 201 SG

Galet	Acier	Alu	Fil fourré
0,6 - 0,8 mm	W000352037	-	-
1,0 - 1,2 mm	W000352036	W000270323	W000227891
Guide fil entrée	W000227907		

MT 603 S(H)

	Guide fil d'entrée		Galets				Guide fil intermédiaire		Guide fil de sortie		ALUKIT
	Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Nouvelle	
Acier	0,6	W000305150	91 617 006	W000305125	W000160942	W000162834	W000271819	W000255654	W000241685	W00025648	
	0,8			W000267598	W000267598						
	1,0			W000267599	W000267599						
	1,2			W000305126	W000160945						
Alu	1,0 - 1,2		W000260185		W000305135	W000162835			W00025649		
	1,2 - 1,6		W000260186						W00025650		
	1,6 - 2,4		W000260187								
Fil fourré	1,0 - 1,2	W000305150	91 617 006			W000162834	W000271820	W000265655			
	1,2 - 1,6			W000266330			W000271821	W000241682			
	1,6 - 2,4		W000257395	W000266331		W000257397					

2. TORCHES DE SOUDAGE

Gammes EASYMIG/MAXISTAR

	EASYMIG 151	EASYMIG 170
Torche de rechange	W000264746	W000228236

Gammes MAXISTAR / BLUMIG / PRECISA

Torches	WMT2-15 A	WMT2-25 A	WMT2-36 A	WMT2-500 W
Refroidissement	Air	Air	Air	Eau
Facteur de marche à 60%	CO ₂	180 A	230 A	300 A
	Ar + CO ₂	150 A	200 A	270 A
Longueur	3m	W000277445	W000277473	W000277482
	4m	W000277447	W000277474	W000277483
	5m	-	W000277475	W000277484

3. DÉTENDEUR/DÉBITLITRE

	Référence
Avec 2 manomètres	W000291385

4. ADAPTATEUR BOBINE ÉCOLOGIQUE

0704-71



Réf. : S 1090 4556

Gamme WMT2

Une gamme complète de torches pour le soudage MIG MAG, conçue pour répondre à tous les besoins en matière de soudage semi-automatique.

- **WMT2-15 A :**
pour la carrosserie automobile grâce à son faible encombrement.
- **WMT2-25 A :**
pour la serrurerie métallerie et travaux de maintenance.
- **WMT2-36 A :**
pour la chaudronnerie, la mécano-soudure et la charpente métallique.
- **WMT2-500 W / WL :**
pour les travaux intensifs nécessitant un refroidissement eau de la torche. Deux longueurs de col de cygne possibles.



Les Plus :

- Grande maniabilité.
- Flexibilité grâce à sa rotule arrière.
- Poignée ergonomique pour une prise en main parfaite.
- Pièces d'usure au standard européen.
- Connecteur européen.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

TORCHES	WMT2-15 A	WMT2-25 A	WMT2-36 A	WMT2-500 W / 500 WL*
Refroidissement	air	air	air	eau
Facteur de marche	à 60%			à 100%
CO ₂	180 A	230 A	300 A	500 A
Ar + CO ₂	150 A	200 A	270 A	450 A
Classe de tension	L 113 V			
Fils utilisables	Acier 0,6 à 1,0 mm	Acier 0,8 à 1,2 mm	Acier 0,8 à 1,6 mm	Acier 0,8 à 2,4 mm
	-	Alum. 1,0 à 1,2 mm	Alum. 1,0 à 1,6 mm	Alum. 1,0 à 2,4 mm
Débit de gaz	10 à 18 l/min	10 à 18 l/min	10 à 18 l/min	10 à 25 l/min
Livré en standard avec				
Tube contact	Acier 0,8 mm	Acier 1,0 mm	Acier 1,2 mm	Acier 1,2 mm
Buse (diamètre)	12,5 mm	14,0 mm	16,0 mm	16,5 mm
Gaine	Pour fil acier 0,6 - 0,8 mm	Pour fil acier 1,0 - 1,2 mm	Pour fil acier 1,0 - 1,2 mm	Pour fil acier 1,0 - 1,2 mm

Références	WMT2-15 A	WMT2-25 A	WMT2-36 A	WMT2-500W	WMT2-500WL*
Longueur 3 m	W000277445	W000277473	W000277482	W000277492	W000277533
Longueur 4 m	W000277447	W000277474	W000277483	W000277493	W000277534
Longueur 5 m	-	W000277475	W000277484	W000277494	W000277535

*col de cygne long

WMT2-15 A

Buse conique Ø 12,5 mm	W000010786*
Buse très conique Ø 10,0 mm	W000010787
Buse cylindrique Ø 16,0 mm	W000010788

Support tube-contact	W000277903
----------------------	------------

Ressort de buse	W000277448
-----------------	------------

Tube contact M6x25 Cu - Ø 0,6 mm	W000010820
Tube contact M6x25 Cu - Ø 0,8 mm	W000010821*
Tube contact M6x25 Cu - Ø 1,0 mm	W000010822
Tube contact M6x25 CuCrZr - Ø 0,6 mm	W000010823
Tube contact M6x25 CuCrZr - Ø 0,8 mm	W000010834
Tube contact M6x25 CuCrZr - Ø 1,0 mm	W000010835

Conduit d'usure spirale acier 0,6-0,8 - L 3 m	W000010730*
Conduit d'usure spirale acier 0,6-0,8 - L 4 m	W000010731*
Conduit d'usure spirale acier 1,0-1,2 - L 3 m	W000010733
Conduit d'usure spirale acier 1,0-1,2 - L 4 m	W000010734

WMT2-36 A

Support tube-contact M6x28	W000010721
Support tube-contact M8x28	W000010722*

Diffuseur isolant	W000010780*
Diffuseur isolant haute température	W000010781
Diffuseur isolant céramique	W000010782

Buse conique Ø 16,0 mm	W000010794*
Buse très conique Ø 14,0 mm	W000010795
Buse cylindrique Ø 20,0 mm	W000010796

Tube contact M6x28 Cu - Ø 0,8 mm	W000010826
Tube contact M6x28 Cu - Ø 1,0 mm	W000010827
Tube contact M6x28 Cu - Ø 1,2 mm	W000010828
Tube contact M6x28 Cu - Ø 1,6 mm	W000010829
Tube contact M6x28 CuCrZr - Ø 0,8 mm	W000010830
Tube contact M6x28 CuCrZr - Ø 1,0 mm	W000010831
Tube contact M6x28 CuCrZr - Ø 1,2 mm	W000010832
Tube contact M6x28 CuCrZr - Ø 1,6 mm	W000010833
Tube contact M6x28 - Ø 1,0 mm alu	W000010850
Tube contact M6x28 - Ø 1,2 mm alu	W000010851
Tube contact M6x28 - Ø 1,6 mm alu	W000010852
Tube contact M8x30 Cu - Ø 0,8 mm	W000010834
Tube contact M8x30 Cu - Ø 1,0 mm	W000010835
Tube contact M8x30 Cu - Ø 1,2 mm	W000010836*
Tube contact M8x30 Cu - Ø 1,6 mm	W000010837
Tube contact M8x30 CuCrZr - Ø 0,8 mm	W000010840
Tube contact M8x30 CuCrZr - Ø 1,0 mm	W000010841
Tube contact M8x30 CuCrZr - Ø 1,2 mm	W000010842
Tube contact M8x30 CuCrZr - Ø 1,6 mm	W000010843
Tube contact M8x30 - Ø 1,0 mm alu	W000010853
Tube contact M8x30 - Ø 1,2 mm alu	W000010854
Tube contact M8x30 - Ø 1,6 mm alu	W000010855

Conduit d'usure spirale acier 0,6-0,8 - L 3 m	W000010730
Conduit d'usure spirale acier 0,6-0,8 - L 4 m	W000010731
Conduit d'usure spirale acier 0,6-0,8 - L 5 m	W000010732
Conduit d'usure spirale acier 1,0-1,2 - L 3 m	W000010733*
Conduit d'usure spirale acier 1,0-1,2 - L 4 m	W000010734*
Conduit d'usure spirale acier 1,0-1,2 - L 5 m	W000010735*
Conduit d'usure spirale acier 1,6 - L 3 m	W000010867
Conduit d'usure spirale acier 1,6 - L 4 m	W000010868
Conduit d'usure spirale acier 1,6 - L 4 m	W000010869
Conduit d'usure Teflon 1,0-1,2 - L 3 m	W000010736
Conduit d'usure Teflon 1,0-1,2 - L 4 m	W000010737
Conduit d'usure Teflon 1,0-1,2 - L 4 m	W000010738
Conduit d'usure Teflon 1,6 - L 3 m	W000010745
Conduit d'usure Teflon 1,6 - L 4 m	W000010746
Conduit d'usure Teflon 1,6 - L 5 m	W000010747

*Équipement d'origine de la torche

WMT2-25 A



Buse conique Ø 14,0 mm	W000010790*
Buse très conique Ø 12,0 mm	W000010791
Buse cylindrique Ø 17,0 mm	W000010792

Support tube-contact W000010720

Ressort de buse W000277477

Tube contact M6x28 Cu - Ø 0,8 mm	W000010826
Tube contact M6x28 Cu - Ø 1,0 mm	W000010827*
Tube contact M6x28 Cu - Ø 1,2 mm	W000010828
Tube contact M6x28 CuCrZr - Ø 0,8 mm	W000010830
Tube contact M6x28 CuCrZr - Ø 1,0 mm	W000010831
Tube contact M6x28 CuCrZr - Ø 1,2 mm	W000010832
Tube contact M6x28 - Ø 1,0 mm alu	W000010850
Tube contact M6x28 - Ø 1,2 mm alu	W000010851

Conduit d'usure spirale acier 0,6-0,8 - L 3 m	W000010730
Conduit d'usure spirale acier 0,6-0,8 - L 4 m	W000010731
Conduit d'usure spirale acier 0,6-0,8 - L 5 m	W000010732
Conduit d'usure spirale acier 1,0-1,2 - L 3 m	W000010733*
Conduit d'usure spirale acier 1,0-1,2 - L 4 m	W000010734*
Conduit d'usure spirale acier 1,0-1,2 - L 5 m	W000010735*
Conduit d'usure Teflon 1,0-1,2 - L 3 m	W000010736
Conduit d'usure Teflon 1,0-1,2 - L 4 m	W000010737
Conduit d'usure Teflon 1,0-1,2 - L 5 m	W000010738

WMT2-500 W / 500 WL (col de cygne long)

Diffuseur isolant	W000010783*
Diffuseur isolant haute température	W000010784
Diffuseur isolant céramique	W000010785

Support tube-contact M6x28 W000010723
Support tube-contact M8x28 W000010724*

Buse conique Ø 16,5 mm	W000010797*
Buse très conique Ø 14,5 mm	W000010798
Buse cylindrique Ø 20,0 mm	W000010799

Tube contact M6x28 Cu - Ø 0,8 mm	W000010826
Tube contact M6x28 Cu - Ø 1,0 mm	W000010827
Tube contact M6x28 Cu - Ø 1,2 mm	W000010828
Tube contact M6x28 Cu - Ø 1,6 mm	W000010829
Tube contact M6x28 CuCrZr - Ø 0,8 mm	W000010830
Tube contact M6x28 CuCrZr - Ø 1,0 mm	W000010831
Tube contact M6x28 CuCrZr - Ø 1,2 mm	W000010832
Tube contact M6x28 CuCrZr - Ø 1,6 mm	W000010833
Tube contact M6x28 - Ø 1,0 mm alu	W000010850
Tube contact M6x28 - Ø 1,2 mm alu	W000010851
Tube contact M6x28 - Ø 1,6 mm alu	W000010852
Tube contact M8x308 Cu - Ø 0,8 mm	W000010834
Tube contact M8x30 Cu - Ø 1,0 mm	W000010835
Tube contact M8x30 Cu - Ø 1,2 mm	W000010836*
Tube contact M8x30 Cu - Ø 1,6 mm	W000010837
Tube contact M8x30 Cu - Ø 2,0 mm	W000010838
Tube contact M8x30 Cu - Ø 2,4 mm	W000010839
Tube contact M8x30 CuCrZr - Ø 0,8 mm	W000010840
Tube contact M8x30 CuCrZr - Ø 1,0 mm	W000010841
Tube contact M8x30 CuCrZr - Ø 1,2 mm	W000010842
Tube contact M8x30 CuCrZr - Ø 1,6 mm	W000010843
Tube contact M8x30 CuCrZr - Ø 2,0 mm	W000010844
Tube contact M8x30 CuCrZr - Ø 2,4 mm	W000010845
Tube contact M8x30 - Ø 1,0 mm alu	W000010853
Tube contact M8x30 - Ø 1,2 mm alu	W000010854
Tube contact M8x30 - Ø 1,6 mm alu	W000010855
Tube contact M8x30 - Ø 2,0 mm alu	W000010856
Tube contact M8x30 - Ø 2,4 mm alu	W000010857

Conduit d'usure spirale acier 0,6-0,8 - L 3 m	W000010730
Conduit d'usure spirale acier 0,6-0,8 - L 4 m	W000010731
Conduit d'usure spirale acier 0,6-0,8 - L 5 m	W000010732
Conduit d'usure spirale acier 1,0-1,2 - L 3 m	W000010733*
Conduit d'usure spirale acier 1,0-1,2 - L 4 m	W000010734*
Conduit d'usure spirale acier 1,0-1,2 - L 5 m	W000010735*
Conduit d'usure spirale acier 1,6 eau - L 3 m	W000010739
Conduit d'usure spirale acier 1,6 eau - L 4 m	W000010740
Conduit d'usure spirale acier 1,6 eau - L 5 m	W000010741
Conduit d'usure spirale acier 2,0-2,4 eau - L 3 m	W000010742
Conduit d'usure spirale acier 2,0-2,4 eau - L 4 m	W000010743
Conduit d'usure spirale acier 2,0-2,4 eau - L 5 m	W000010744
Conduit d'usure Teflon 1,0-1,2 - L 3 m	W000010736
Conduit d'usure Teflon 1,0-1,2 - L 4 m	W000010737
Conduit d'usure Teflon 1,0-1,2 - L 5 m	W000010738
Conduit d'usure Teflon 1,6 - L 3 m	W000010745
Conduit d'usure Teflon 1,6 - L 4 m	W000010746
Conduit d'usure Teflon 1,6 - L 5 m	W000010747
Conduit d'usure Teflon 2,0-2,4 - L 3 m	W000010817
Conduit d'usure Teflon 2,0-2,4 - L 4 m	W000010818
Conduit d'usure Teflon 2,0-2,4 - L 5 m	W000010819

*Équipement d'origine de la torche



ACCESSOIRES MIG/MAG

ANTI-ADHÉRENTS

Spray : SPRAYMIG H2O

Anti-adhérent base aqueuse évitant l'adhérence des projections sur torches de soudage et pièces assemblées, et qui prolonge la durée de vie des torches.

- Aérosol de 400 ml net
- Inodore, sans solvant et sans silicone

Réf. : W000010001



2007-394

Attention : avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité sur www.safety-welding.com

WELDLINE

CONTRÔLE NON DESTRUCTIF DE CRIQUES ET FISSURES PAR RESSUAGE

Normes

EN 3452-2
ASME
RCCM



Repérez le numéro de lot du spray et consultez les certificats de conformité sur www.weldline-alw.com

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



2006-238

2. SKINCRIC P.138 SA PENETRANT

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

Réf. : W000011095



2006-240

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



2006-239

DEGRAISSANT, DECAPANT ET PASSIVANT POUR INOX



CLEANOX

- Dégraissant acide pour acier inoxydable.

Réf. : W000266423
Liquide 6 kg



2008-383

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



2008-386

RESTORINOX

Passivant pour restauration de la surface de l'acier inoxydable

Réf. : W000266430 - Gel 2 kg



2008-389

DÉTECTEURS DE FUITES

BUBBLE

- Un excellent rapport qualité-prix pour un produit de détection de fuite. Convient à tous les gaz, à l'exception de l'oxygène haute pression >150 bars.

1000 BULLES

- Le détecteur de fuite bien connu. Convient à tous les gaz.

Désignation	Référence
BUBBLE	W000010963
1000 BULLES	W000011090



2000-228

2007-794

SUPPORT DE TORCHE MIG

Support simple avec une base magnétique. Outil utile pour garder un espace de travail propre.

Réf. : W000010802

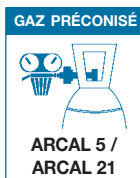


2004-979

STEELMIG G2 (SG3)

Caractéristiques générales :

Fils massifs pour utilisation universelle.
Grande polyvalence d'utilisation grâce aux nombreux diamètres. Très bonne qualité d'amorçage. Très bonne fusion.
Grand coefficient d'allongement.

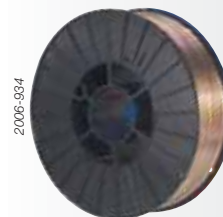


Applications principales :

- Véhicules de transport
- Véhicules terrestres
- Construction mécanique
- Menuiserie métallique
- Petites réparations agricoles
- Travaux de mécano-soudure



(Bobine plastique Ø 300)



(Bobine plastique Ø 200)

Normes

EN ISO 14341 : G 42 3 MG 2 Si
AWS A 5.18 : ER 70 S-3

**UTILISATION
UNIVERSELLE**

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

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J)
				- 20 °C
Avec Ar/CO ₂	500 - 640	≥ 420	≥ 20	≥ 47

POUR COMMANDER :

Diam (mm)	BOBINE				Référence	
	Diam (mm)	Matière	Spires	Poids (kg)	Nouvelle	Ancienne
0,6	200	plastique	rangées	5	W000282500	30 010 156
	300	plastique	jointives	15	W000282502	-
0,8	200	plastique	rangées	5	W000282506	30 010 157
	300	plastique	jointives	15	W000282509	-
1,0	300	plastique	jointives	15	W000282513	-
1,2	300	plastique	jointives	15	W000282517	-

NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

AFNOR
A 33 - A 34 - A 37 - 42 - 48 (CP AP) E 24 - E 26 - E 28 - E 30 - E 36 (4)
DIN
St 331.1 - Ust 37.2 St 44 (2.3) - HI - HII
ASTM
A 283 (B.C.D) A 442 (55 - 60)

Les deux types de bobinage des fils :

Bobinage SJ (Spires Jointives)

Risque de spires enterrées lié au jeu provoqué par l'accumulation de la tolérance géométrique du fil et de la largeur de la bobine.

Bobinage SR (Spires Rangées)

Le caractère aléatoire de l'enroulement des spires provoque un croisement et permet l'enterrement de celles-ci. Le dévidage est ainsi plus fiable.

STEELMIG G3 (SG6)

Caractéristiques générales :

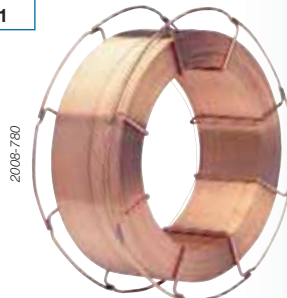
Fils massifs pour utilisation universelle.
Très bonne qualité d'amorçage.
Très bonne fusion.
Grand coefficient d'allongement.

Applications principales :

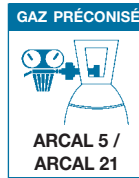
- Véhicules de transport
- Véhicules terrestres
- Construction mécanique
- Menuiserie métallique
- Petites réparations agricoles
- Travaux de mécano-soudure



(Bobine plastique Ø 300)



(Bobine métal Ø 300)



Normes

EN ISO 14341 : G 42 4 MG 3 Si 1
AWS A 5.18 : ER 70 S-6

EXCELLENTE
QUALITÉ
DE FUSION.
PLUS
RÉSISTANT

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

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J)
				- 40 °C
Avec Ar/CO ₂	530-680	≥ 460	≥ 24	≥ 47

NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

AFNOR
A 33 - A 34 - A 37 - 42 - 48 (CP AP) E 24 - E 26 - E 28 - E 30 - E 36 (4)
DIN
St 331.1 - Ust 37.2 St 44 (2.3) - HI - HII
ASTM
A 283 (B.C.D) A 442 (55 - 60)

POUR COMMANDER :

Diam (mm)	BOBINE				Référence
	Diam (mm)	Matière	Spires	Poids (kg)	
0,8	300	plastique	jointives	15	W000282570
	300	métal	jointives	16	W000273848*
1,0	300	plastique	jointives	15	W000282574
	300	métal	jointives	16	W000273849*
1,2	300	plastique	jointives	15	W000282578
	300	métal	jointives	16	W000273851*

* Vendu uniquement à la palette (960 kg)

ADAPTEUR BOBINE ÉCOLOGIQUE :



Réf. : S 1090 4556

Normes

AWS A 5-20 : E71-T7
EN ISO 17 632-A (EN 758) : T 42 Z Y 1 H15

Fil fourré sans gaz pour le soudage MAG des aciers non et faiblement allés

Caractéristiques générales :

Le CITOFLEX B13-0 est un fil fourré sans gaz, à technologie Chemetron. Utilisable en toutes positions. Pour le soudage en angle, réglage unique en horizontale, verticale montante et descendante. Utilisable en courant continu, pôle négatif au fil.

Applications principales :

- Assemblages sur chantiers de tôles ou profilés (3 à 15 mm)
- Pointage des ronds à béton
- Utilisable sur acier galvanisé



CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ :

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J)
Brut de soudage	≥ 540	≥ 420	≥ 22	≥ 30 à + 20 °C

POUR COMMANDER :

Diam (mm)	BOBINE				Référence
	Diam (mm)	Matière	Adaptateur	Poids (kg)	
1,0	200	plastique	non	4	W000281393
1,2	300	métal	S 1090 4556	16	W000281394
1,6	300	métal		16	W000281395

GALVAMIG (SG3 GALVA)

Caractéristiques générales :

Fils massifs pour le soudage des tôles galvanisées.

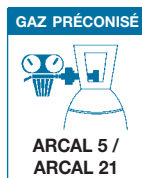
S'utilise aussi sur les tôles électro-zinguées.

Idéal pour l'assemblage des tôles fines.

S'emploie pour usage d'ordre général.

Applications principales :

- Menuiserie métallique
- Carrosserie industrielle
- Réparation automobile
- Maintenance agricole



(Bobine plastique Ø 300)



(Bobine plastique Ø 200)

Normes

EN ISO 14341 : G 42 2 MG 2 Ti

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

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J)
				40 °C
Avec Ar/CO ₂	460 - 550	≥ 420	≥ 22	≥ 90

EXCELLENTE
QUALITÉ
DE FUSION

NUANCES D'ACIER
SOUDABLES :

POUR COMMANDER :

Diam (mm)	BOBINE				Référence	
	Diam (mm)	Matière	Spires	Poids (kg)	Nouvelle	Ancienne
0,6	200	plastique	rangées	5	W000282836	-
	300	plastique	jointives	15	W000282841	-
0,8	200	plastique	rangées	5	W000282838	-
	300	plastique	jointives	15	W000282845	-

AFNOR
A 33 - A 34 - A 37 - 42 - 48 (CP AP) E 24 - E 26 - E 28 - E 30 - E 36
DIN
St 331.1 - Ust 37.2 St 37.3 U - St 44 (2.3) - HI - HII
ASTM
A 283 (B.C.D) A 442 (55 - 60)

FILS MASSIFS POUR LE SOUDAGE DES ACIERS
AU CARBONE ZINGUÉS OU ÉLECTRO-ZINGUÉS

MIG/MAG

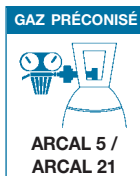


TENOMIG (SG34)

Caractéristiques générales :

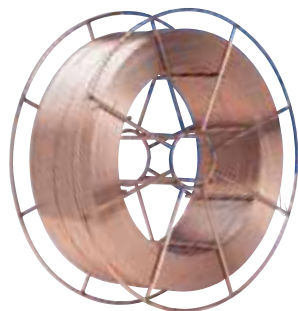
Fils massifs pour les applications de haute sécurité.

Grandes caractéristiques de résistance mécanique et d'élasticité.



Applications principales :

- Grosse chaudronnerie
- Transport et levage



(Bobine acier à moyeu Ø 300)

Normes

EN ISO 21952-A : G Mo Si
EN 12070 : G Mn Mo
AWS A 5.28 : ER 80 S-G

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

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J)
				- 20 °C
Avec Ar/CO ₂	480 - 560	≥ 380	≥ 22	≥ 47

POUR COMMANDER :

Diam (mm)	BOBINE				Référence	
	Diam (mm)	Matière	Spires	Poids (kg)	Nouvelle	Ancienne
1,0	300	acier moyeu	jointives	16	W000282942	30 015 016
1,2	300	acier moyeu	jointives	16	W000282945	30 015 017

NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

AFNOR
15 D 3 - 18 MD 4.05
16 D 3 - 18 MD 4.05
DIN
15 Mo 3 - 16 Mo 5
16 Mo 3 - 16 Mo 5

WL WIRE 308 L Si (SG11)

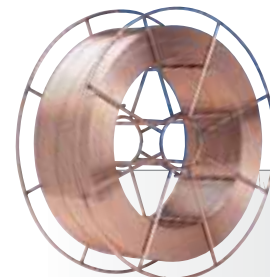
Caractéristiques générales : Fil massif pour le soudage des aciers inoxydables courants "non alimentaires".

Applications principales :

- Industrie chimique
- Industrie pharmaceutique
- Chaudronnerie inoxydable



EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si
AWS A 5.9 : ER 308 L Si



2006-201

(Bobine acier à moyeu Ø 300)



EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si
AWS A 5.9 : ER 316 L Si

WL WIRE 316 L Si (SG10)

Caractéristiques générales : Fil massif utilisé pour les applications nécessitant le 316 L. Grande polyvalence d'emploi en alimentaire.

Applications principales :

- Industrie alimentaire
- Industrie laitière
- Industrie pharmaceutique



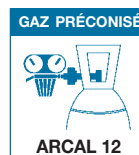
EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si
AWS A 5.9 : ER 316 L Si

INOXMIG 307 (SG12)

Caractéristiques générales : Fil massif utilisé pour les applications nécessitant une sous-couche afin d'éviter les risques de fissuration. Idéal pour les applications hétérogènes (acier inoxydable sur acier non ou faiblement allié). Idéal pour les applications avant rechargement.

Applications principales :

- Réparation automobile
- Armement
- Agricole
- Assemblages de fortes épaisseurs



EN ISO 14343-A : G 18 8 Mn
AWS A 5.9 : ER 307

NUANCES D'ACIER SOUDABLES :

	AFNOR	DIN	ASTM
WL 308 L Si	Z 2 CN 18.10 - Z 2 CN 18.10 N Z 6 CNT 18.10	X 2 Cr 19.11 - X 2 Cr Ni N 18.10 X 6 Cr NiTi 18.10 - X 5 Cr Ni Nb 18	(TP) 304 L - TP 304 LN (TP) 321 (N) - CF 86, CPF 8 C
WL 316 L Si	Z 2 à 6 CND 17.12 à 19.4	X 2 Cr 17.13.2 - X 2 Cr Ni Mo 17.13.3 X 6 Cr Ni Mo Ti 17.12.2	(TP) 316 L - TP 316 LN - C (P) F 8 M Ti 316 Ti - CF 8 C, CPF 8 C
INOXMIG 307	10 à 60 NC 6 à 17 - Z 35 M 18 Z 120 M 12 - Z 10 CNT 18.9	-	201 307

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

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	KV (J)
				+ 20 °C
WL WIRE 308 L Si avec gaz M 13 (Ar + O ₂)	≥ 520	≥ 350	≥ 35	≥ 47
WL WIRE 316 L Si avec gaz M 13 (Ar + O ₂)	≥ 510	≥ 350	≥ 30	≥ 47
INOXMIG 307 avec gaz M 13 (Ar + O ₂)	≥ 590	≥ 400	≥ 30	≥ 47

POUR COMMANDER :

Diam (mm)	Bobine				WL WIRE 308 L Si (SG11)		WL WIRE 316 L Si (SG10)		INOXMIG 307 (SG12)	
	Ø (mm)	Matière	Spires	Poids (kg)	Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne
0,6	200	plastique	jointives	5	-	-	W000283055	-	-	-
0,8	300	acier moyeu	jointives	15	W000283672	30 010 006	W000283676	30 000 236	W000283105	30 010 028
1,0	300	acier moyeu	jointives	15	W000283144	30 010 030	W000283152	30 010 024	W000283106	30 010 025
1,2	300	acier moyeu	jointives	15	W000283146	30 010 008	-	-	W000283107	30 010 026



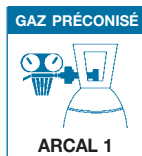
**FILS DE SOUDAGE
MIG/MAG**

WL WIRE ALMG 5 (SG21)

Caractéristiques générales : Fils massifs utilisés pour le soudage de l'aluminium à 5% de magnésium. Idéal et très polyvalent pour les applications aluminium. Grande caractéristique mécanique et haut rendement.

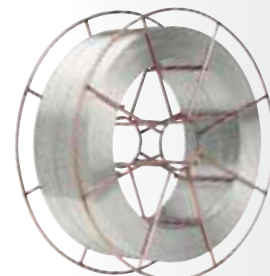
Applications principales :

- Fabrication automobile
- Construction navale et ferroviaire
- Applications liées au transport



Normes

EN ISO 18273 : S Al 5356
AWS A 5.10 : ER 5356



(Bobine acier à moyeu Ø 300)

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ (suivant EN ISO 14792-3) :

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d
Avec gaz de protection Argon	≥ 230	≥ 100	≥ 18

POUR COMMANDER :

Diam (mm)	BOBINE				Référence	
	Diam (mm)	Matière	Spires	Poids (kg)	Nouvelle	Ancienne
1,0	200	plastique	jointives	2	W000283219	-
	300	acier	jointives	7	W000283689	30 020 013
1,2	300	acier	jointives	7	W000283690	30 020 005

**NUANCES D'ALUMINIUM
SOUDABLES :**

AFNOR
5056 A - 5083 - 5086 - 6060 AG5M - AG4 MC - AGS
DIN
Al Mg 5

Fils massifs pour le soudage des cupro-aluminiums.

COPPERMIG (SG41)

Caractéristiques générales : Fils massifs spécialement adaptés aux applications cupro-aluminium. Idéal pour le brasage des tôles. Peut être aussi utilisé pour les applications de rechargement.

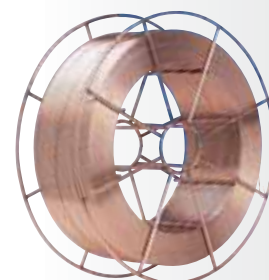
Applications principales :

- Réparation automobile
- Chaudronnerie fine
- Véhicules légers
- Idéal pour les assemblages soumis à la corrosion marine



Normes

EN DIN 1736 : ER Cu Al 8
AWS A 5.7 : ER CuAl1



(Bobine acier à moyeu Ø 300)

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

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	Dureté HB
Avec I3 (Ar + O ₂)	≥ 410	≥ 200	≥ 49	~ 93

POUR COMMANDER :

Diam (mm)	Bobine				Référence	
	Diam (mm)	Matière	Spires	Poids (kg)	Nouvelle	Ancienne
0,8	300	acier	jointives	12	W000283243	30 000 027
1,0	300	acier	jointives	12	W000283244	30 010 036
1,2	300	acier	jointives	12	W000283245	30 000 202

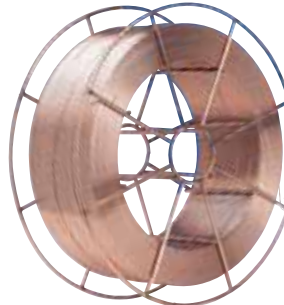
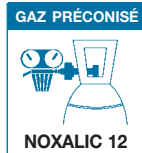
HARDMIG 600 (SG600)

Caractéristiques générales :

Fil massif pour le rechargement des éléments soumis à l'abrasion. Grande résistance à l'abrasion. Grand rendement du métal déposé.

Applications principales :

- Travaux publics
- Armement
- Poids lourds



(Bobine acier à moyeu Ø 300)

Normes

EN 14700 : S Fe 8

**POUR LE
RECHARGEMENT
DUR**



Dans certains cas il est conseillé d'effectuer une sous-couche en INOXMIG 307 (p. 3-23) afin d'éviter la fissuration.

POUR COMMANDER :

Diam (mm)	BOBINE				Référence	
	Diam (mm)	Matière	Spires	Poids (kg)	Nouvelle	Ancienne
1,2	300	acier	jointives	18	W000283293	30 010 022