



LES ESSENTIELS

SELECTIONS POUR LE SOUDAGE ET LE COUPAGE

www.lincolnelectric.fr

LINCOLN[®]
ELECTRIC

INDEX

ÉLECTRODE ENROBÉE

GÉNÉRATEURS	3
ELECTRODES	6
ACCESSOIRES	9

TIG

GÉNÉRATEURS	10
FILS	13
TORCHES	14
ACCESSOIRES	16

MIG-MAG

GÉNÉRATEURS	17
FILS	25
TORCHES	29
ACCESSOIRES	30

PLASMA

GÉNÉRATEURS	31
ACCESSOIRES	32

EQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

33

ACCESSOIRES DE SOUDAGE

38

ASPIRATION DE FUMÉES

42

SIGNIFICATION DES PICTOGRAMMES



Courant monophasé



Courant de soudage continu



Fréquence 50/60 Hz



Bobine plastique S300



Compatible groupe électrogène



Courant triphasé



Courant de soudage alternatif et continu



TIG au gratté



Bobine plastique S200



Câbles d'alimentation jusqu'à 30 m



Courant constant (Soudage MIG, Fil fourré et arc submergé)



Dévidoir 2 galets



LIFT TIG: amorçage au touché



Réglages synergiques



Câbles d'alimentation jusqu'à 60 m



Tension constante (Soudage MIG, Fil fourré et arc submergé)



Dévidoir 4 galets



Refroidissement EAU



Contrôle du facteur de puissance



Câbles d'alimentation jusqu'à 70 m



Courant constant/ Tension constante (Soudage multiprocédé)

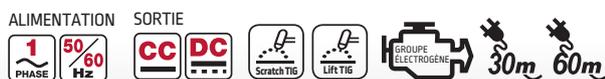
GÉNÉRATEURS MMA

GÉNÉRATEURS PORTABLES MONOPHASÉS POUR SOUDAGE MMA

Invertec® 135S, 150S, 170S

Les Invertec® 135S, 150S et 170S représentent une gamme de machines construites en fonction du travail à effectuer. Ils sont adaptés à une multitude d'applications et d'environnements de travail, et conçus pour répondre à vos besoins. Chaque modèle intègre un ensemble exclusif de fonctionnalités et de réglages, offrant la possibilité de trouver celui qui correspondra parfaitement à votre application.

- Conception solide, coins renforcés en caoutchouc et structure métallique spécialement conçue pour résister aux conditions climatiques extrêmes.
- Excellentes caractéristiques d'arc. La technologie avancée et le savoir-faire Lincoln garantissent des performances de soudage optimales en toutes circonstances.
- Puissance d'arc auto-adaptable pour une bonne stabilité de l'arc et moins de projections (150S et 170S).
- Fonction de surintensité à l'amorçage « Hot start » (150S et 170S).



Version pack "P"

Equipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Diamètre de l'électrode
135S	K12033-1 K12033-1-P	230V/1Ph	10-120	120A/24,8V@25% 70A/22,8V@100%	14	5	224 x 148 x 315	≤ 3,2 mm
150S	K12034-1 K12034-1-P		10-140	140A/25,6V@25% 80A/23,5V@100%	17	7,4	244 x 148 x 365	
170S	K12035-1 K12035-1-P		10-160	160A/26,4V@20% 80A/24V@100%	23	7,8	244 x 148 x 365	≤ 4,0 mm

Invertec® 165S & 165SX

Les générateurs Invertec® 165S & SX pour soudage MMA offrent beaucoup plus que ce que vous pouvez attendre d'une soudeuse de cette taille. Vous pouvez les emmener sur les chantiers les plus exigeants. Leur faible consommation d'énergie et leur cycle de fonctionnement intensif les rendent idéaux pour l'entretien et pour toutes les applications professionnelles, industrielles, de construction et de chantiers navals.

- La performance exceptionnelle : cycle de fonctionnement intensif à 40°C.
- Facile à utiliser : Fonction de démarrage à chaud pour améliorer l'amorçage d'arc et fonction « Arc Force » pour éviter le collage des électrodes.
- Soudage versatile avec n'importe quelle électrode enrobée (sauf cellulosique) et LIFT TIG (165SX).
- Maniable grâce à la sangle de transport pratique.



Equipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Diamètre de l'électrode
165S	K14171-1	230V/1Ph ± 15%	5-160	160A@20% 100A@60% 80A@100%	16	7	265 x 162 x 385	≤ 4,0 mm
165SX	K14170-1	230V/1Ph ± 20%	10-160	160A@30% 140A@60% 120A@100%	15,3	8,2		

GÉNÉRATEURS MMA

GÉNÉRATEURS PORTABLES MONOPHASÉS POUR SOUDAGE MMA



Invertec® V205S

Il associe une construction industrielle robuste avec des caractéristiques d'arc exceptionnelles. La légèreté et la solidité de l'Invertec® V205-S-2V en fait un équipement utilisable sur chantier comme en atelier.

- Auto-commutable 230/400V, monophasé.
- Excellentes caractéristiques d'arc.
- Production maximum de 205A permet l'utilisation d'électrodes jusqu'à 4,0 mm.
- Excellentes performances de soudage à l'électrode rutile, basique et cellulosique.



Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant [A]	Intensité nominale	Fusible d'alimentation [A]	Poids [kg]	Dimensions HxLxP [mm]	Diamètre de l'électrode
K12019-1	230/400V/1Ph	5-200	200A/28V@35% 170A/26,8V@100%	32/20	15	385 x 215 x 480	≤ 4,0 mm

GÉNÉRATEURS TRIPHASÉS POUR SOUDAGE MMA

Invertec® 270SX & 400SX

Les générateurs portables monophasés pour soudage MMA Invertec® 270SX & 400SX sont construits pour résister à des conditions environnementales difficiles en utilisant la technologie de tunnel Lincoln pour séparer les PCB et les pièces sensibles du flux d'air de refroidissement contaminant. Le boîtier métallique robuste avec de grands coins de protection en caoutchouc permet d'utiliser ces soudeuses sur site en conjonction avec un groupe électrogène, ou dans un atelier, offrant une flexibilité et une durabilité maximum.



- Panneau de commande complet et convivial avec affichage numérique.
- Mode doux et vif (« soft and crisp ») : Caractéristiques de l'arc adaptables aux différents types d'électrodes.
- Puissance d'arc auto-adaptable : Fonction standard en mode doux et vif. Puissance de l'arc au moment où vous en avez besoin.



Équipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant [A]	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids [kg]	Dimensions HxLxP [mm]	Diamètre de l'électrode
Invertec® 270SX	K12040-1	400V/3Ph	5-270	270A/30,8V/35% 200A/28V/100%	20	23,6	389 x 247 x 502	≤ 5,0 mm
Invertec® 400SX	K12042-1		5-400	400A/36V/35% 300A/32V/100%	30	36	455 x 301 x 632	≤ 6,3 mm

GÉNÉRATEURS MMA

RECTIFIEURS TRIPHASÉS POUR SOUDAGE MMA



LINC 405-S & SA, LINC 406, LINC 635-S & SA

- Excellentes caractéristiques d'arc.
- Capable de souder à l'électrode rutile, basique et cellulosique.
- Gougeage arc air.
- Système de ventilation à la demande (F.A.N.™) intégré. Réduit la consommation d'énergie et l'entrée de poussières et fumées.
- Prêt à être déplacé. Livrés sur chariot avec poignées de manutention et équipés de deux anneaux de levage.



Equipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant [A]	Intensité nominale	Fusible d'alimentation [A]	Poids [kg]	Dimensions HxLxP [mm]	Diamètre de l'électrode
LINC 405-S	K14002-2	230/400V/3Ph	15-400	400A/36V/35% 240A/29V/100%	63/40	126	640 x 580 x 700	≤ 6,3 mm
LINC 405-SA	K14002-1				63/40/32	135	650 x 580 x 690	
LINC 406	K14104-1	220/380/440V/3Ph	30-400					
LINC 635-S	K14038-2	230/400V/3Ph	15-670	670A/44V/35% 400A/36V/100%	100/63	150	670 x 580 x 700	
LINC 635-SA	K14038-1							

HOT ROD 500S

Le rectifieur de soudage HOT ROD 500-S à alimentation triphasée est une source de courant constant pour usage intensif avec une plage de courant de 50-625A. Ce soudeuse est refroidie par ventilateur et enfermée dans un boîtier rigide avec des panneaux latéraux amovibles pour faciliter l'entretien, et sur un châssis permettant d'empiler jusqu'à trois machines. Que vous utilisiez des électrodes non alliées à faible teneur en hydrogène diffusible, inoxydables ou desélectrodes de rechargement, le HOT ROD 500S produit un arc stable pour d'excellents résultats de soudage jours après jours.



- Puissance maximum en sortie de 625A ce qui permet l'utilisation d'électrode jusqu'à 6,3 mm et aussi le gougeage arc air avec des électrodes de 8 mm.
- Excellentes caractéristiques d'arc avec les électrodes rutiles, basiques et cellulosiques.
- Unité de transformateur immergé et circuit d'alimentation entièrement étanche pour une protection accrue contre la corrosion et l'humidité.



Equipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant [A]	Intensité nominale	Fusible d'alimentation [A]	Poids [kg]	Dimensions HxLxP [mm]	Diamètre de l'électrode
HOT ROD 500S	K14089-1	380/415V/3Ph	50-625	600A/44V/35% 375A/35V/100%	63	203	795 x 566 x 813	≤ 6,3 mm
	K14089-2	220/380/400V/3Ph						

ÉLECTRODES ENROBÉES

ÉLECTRODES ENROBÉES POUR ACIERS NON ALLIÉS

OMNIA® 46

AWS A5.1: E6013
ISO 2560-A: E 38 0 R 11
AC / DC -

RUTILS (6013)

- Recommandée en constructions métalliques, sur assemblages préparés (meulés ou blanchis).
- En diamètre 2,5 ou 3,2mm, l'OMNIA46 est l'électrode rutile de référence.
- Convient parfaitement pour une utilisation avec des générateurs à faible tension à vide (min. OCV 42 V).



Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Code article
OMNIA® 46	2,0	300	400	4,2	609059
	2,5	350	253	4,8	609060
	3,2	350	181	5,3	609061
	3,2	450	154	6,2	609062
	4,0	350	111	5,0	609063
	4,0	450	97	5,9	609064
	5,0	450	58	5,8	609065

LINCOLN® 7016DR

AWS A5.1: E7016-H8
ISO 2560-A: E 38 3 B 1 2 H10
AC / DC +

BASIQUES (7016)

Electrode à double enrobage

- Enlèvement facile du laitier.
- Excellentes caractéristiques d'amorçage et de réamorçage.
- Soudage en position montante, plus aisé qu'avec une électrode standard.
- Fusion douce, très bonne soudabilité.
- Peu de projections.
- Bel aspect des soudures, finement striées.



Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Code article
LINCOLN® 7016 DR	2,5	350	600	3,90	829275
	3,2	350	375	4,10	829276
	3,2	450	375	5,30	829277
	4,0	450	240	5,20	829278

CONARC® 49

AWS A5.1: E7018 H4
ISO 2560-A: E 46 3 B 42 H5
DC +

BASIQUES (7018)

- Convient particulièrement à la construction métallique et la construction navale.
- Peu de projections, bon mouillage.
- Rendement de 120%.



Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Code article
CONARC® 49	2,5	350	91	4,5	609266
	3,2	350	131	4,5	609267
	3,2	450	115	5,2	609309
	4,0	350	100	5,0	609268
	4,0	450	93	6,3	609269
	5,0	450	66	6,7	609270

LINCOLN® 7018-1

AWS A5.1: E7018-1 H4R
ISO 2560-A: E 46 5 B 3 2 H5
AC / DC +

BASIQUES (7018-1)

- Excellent pour le soudage d'usage général.
- Bonnes valeurs de résistance aux chocs jusqu'à -50°C.



Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Code article
LINCOLN® 7018-1	2,5	350	172	4,0	619036
	3,2	350	110	4,0	619038
	3,2	450	116	5,5	619040
	4,0	350	76	4,0	619044
	4,0	450	81	5,5	619045

ÉLECTRODES ENROBÉES

ÉLECTRODES ENROBÉES EN ACIERS INOXYDABLES

LIMAROSTA® 304L

AWS A5.4: E308L-17
ISO 3581-A: E 19 9 L R 12
AC / DC +/-

304/308

- Aspect brillant.
- Laitier auto-détachable.
- Bonne fusion des bords de chanfreins, peu sensible aux caniveaux.



Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Code article
LIMAROSTA® 304L	2,0	300	125	2,3	557312
	2,5	350	125	2,7	557329
	3,2	350	135	4,7	557367
	4,0	450	85	5,8	557398
	5,0	450	55	5,8	557404

LIMAROSTA® 316L

AWS A5.4: E316L-17
ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12
AC / DC +/-

316

- Molybdène supérieur à 2,7%.
- Aspect brillant.
- Laitier auto-détachable.
- Bonne fusion des bords de chanfreins, peu sensible aux caniveaux.



Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Code article
LIMAROSTA® 316L	2,0	300	200	2,3	557435
	2,5	350	125	2,7	557442
	3,2	350	135	4,8	557466
	4,0	450	85	5,9	557497
	5,0	450	55	5,9	557503

ÉLECTRODES ENROBÉES EN ACIER INOXYDABLE A FAIBLE TAUX D'ÉMISSION DE CrVI

CLEAROSTA E 304L

AWS A5.4: E308L-17
ISO 3581-A: E 19 9 L R 22
DC+

304

Electrode à double enrobage

- Soudabilité améliorée grâce à un transfert d'arc plus stable et plus concentré.
- Réduction des fumées de soudage (jusqu'à -40 %) et de la teneur en chrome hexavalent (jusqu'à -60 %) : amélioration de l'environnement de travail.
- Convient pour les passes de pénétration.
- Faibles porosités, bon amorçage et bon ré-amorçage, bon enlèvement du laitier.



Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Code article
CLEAROSTA E 304L	2,5	300	90	1,70	710001
	3,2	350	55	1,90	710002
	4	350	40	2,10	710003
	5	350	20	1,60	710004

CLEAROSTA E 316L

AWS A5.4: E316L-17
ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 22
DC+

316

Electrode à double enrobage



Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Code article
CLEAROSTA E 316L	2,5	300	90	1,70	710009
	3,2	350	55	2,00	710010
	4	350	40	2,10	710011
	5	350	20	1,70	710012



ÉLECTRODES ENROBÉES

ÉLECTRODES ENROBÉES EN ACIER INOXYDABLE
POUR LES ACIERS DIFFICILES À SOUDER

LIMAROSTA® 312

AWS A5.4: E312-17
ISO 3581-A: E 29 9 R 12
AC/DC +

312

- Excellents résultats en réparation.
- Convient particulièrement pour le soudage des aciers difficiles à souder tels que tôles de blindage, aciers austénitiques au Mn, aciers à haute teneur en C.
- Excellentes caractéristiques opératoires, laitier auto-détachable.

EGALEMENT DISPONIBLE
en emballage sous vide
Sahara ReadyPack® (SRP)



Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Code article
LIMAROSTA® 312	2,0	300	175	2,2	539769
	2,5	350	125	2,6	557640
	3,2	350	150	5,0	557664
	4,0	350	100	5,0	557671

ÉLECTRODES DE RÉPARATION

RepTec Cast 31

AWS A5.15: ENiFe-CI
ISO 1071: E C NiFe-CI 1
AC/DC -

- Electrode pour le soudage de réparation de la fonte, de la fonte malléable et de la fonte sur l'acier.
- Le dépôt de soudure nickel-fer est facilement usinable.
- Particulièrement applicable à la fonte à graphite sphéroïdale.
- Dureté du dépôt de soudure ~ 180 HB.
- Excellente capacité de passage du courant grâce au fil bimétallique.



Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Code article
REPTEC CAST 31	2,5	300	154	2,5	557640
	3,2	350	82	2,5	557664
	4,0	400	47	2,5	557671



ÉLECTRODES DE GOUGEAGE

CARBONAIR

Non raboutable.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Gamme de courant (A)	Code article
CARBONAIR	4,0	305	100	0,78	150-250	W000010645
	5,0	305	100	1,08	200-250	W000010443
	6,4	305	50	0,98	320-370	W000010444
	8,0	305	50	1,34	400-450	W000010445
	10,0	305	50	2,15	500-550	W000010446
	13,0	305	50	3,55	800-1000	W000010447

CARBONAIR PLUS

Raboutable (pas de perte de mégot).

- Ce procédé de coupage requiert une source de courant DC, une torche de gougeage et un compresseur d'air.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité par étui	kg par étui	Gamme de courant (A)	Code article
CARBONAIR PLUS	8,0	355	50	1,80	500-550	W000010448
	10,0	430	50	3,22	600-650	W000010449
	13,4	430	50	4,97	800-1000	W000010450
	16,0	430	25	3,70	1000-1200	W000010451
	19,0	430	25	5,17	1200-1400	W000010452



ATTENTION : avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité disponible sur nos sites internet.

ÉLECTRODES ENROBÉES

ETUVES PORTABLES

WELDRY 372 INOX

Etuves portables pour le maintien en température des électrodes enrobées à proximité du lieu de soudage. Préserve les électrodes de la reprise d'humidité pour éviter la présence d'hydrogène dans les cordons de soudure.

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

W000383150



EN 61000-6-2
EN 61000-6-3
EN 60204-1

PINCES PORTE-ÉLECTRODES (PPE)

CAÏMAN 200/400/600

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



PPE À LEVIER
TÊTE OUVERTE

W000010567 CAÏMAN 200
W000010568 CAÏMAN 400
W000010569 CAÏMAN 600

OPTIMUS 300/400/500

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



PPE À LEVIER
TÊTE FERMÉE

W000010410 OPTIMUS 300
W000010411 OPTIMUS 400
W000010412 OPTIMUS 500

STUBBY

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



W000010036

ACCESSOIRES DE SOUDAGE

BROSSE 4 RANGS EN ACIER TREMPÉ

W000010163



BROSSE 4 RANGS EN INOX

W000010165



MARTEAU TÊTE ACIER ET MANCHE BOIS

W000010801



KITS ARC

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

KIT 25C25

- Pour le soudage semi professionnel.
- Maxi 200 A à 35%.
- Connecteur 9 mm (câble 16-25 mm²).
- Prise de masse CAIMAN 200 (câble 3 m).
- Prise de masse HIPPO 200 (câble 3 m).

W000011138



KIT 25C25+

- Idéal pour petit générateurs sur interventions chantier.
- Maxi 300 A à 35%.
- Diamètre de l'électrode : 4 mm.
- Connecteur 9 mm (câble 16-25 mm²).
- Prise de masse SEGURA 300 (câble 3 m).
- Prise de masse HIPPO 400 (câble 2 m).

W000260683

KIT 25C50

- Idéal pour application soutenue.
- Maxi 300 A à 35%.
- Diamètre de l'électrode : 4 mm.
- Connecteur 13 mm (câble 25-50 mm²).
- Prise de masse SEGURA 300 (câble 3 m).
- Prise de masse HIPPO 400 (câble 3 m).

W000260684

GÉNÉRATEURS TIG

GENERATEURS MONOPHASES POUR SOUDAGE TIG DC

Invertec® 175TP & 220TPX

Le générateur TIG Invertec® 175TP associe une construction industrielle robuste et d'excellentes caractéristiques en soudage TIG DC. Ce générateur dispose des fonctions de réglage les plus complètes ce qui lui procure un excellent contrôle de l'arc TIG et un amorçage parfait quelles que soient les conditions de travail. Robuste et portable, il est idéal pour les travaux en atelier et en extérieur sur chantier.



- Technologie avancée des Forme d'Ondes pour une haute performance TIG AC.
- Convivial : Interface simple et munie d'un afficheur numérique permettant au soudeur de régler très facilement tous les paramètres de soudage.
- Amorçage haute fréquence, amorçage au toucher (Lift TIG).

ALIMENTATION SORTIE



175TP
220TPX

175TP

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale (TIG)	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Invertec® 175TP	K14169-1	230V/1Ph	5-175	175A@25% 130A@100%	12	10,2	210 x 330 x 480
Invertec® 220TPX	K12057-1	115/230V/1Ph	2-220	220A/18,8V/25% 150A/16V/100%		13	328 x 212 x 465



Invertec® V205-TP-2V

- Auto-commutable 230/400V, monophasé.
- Amorçage haute fréquence, amorçage au toucher (Lift TIG).
- Pulsations haute vitesse pour une meilleure focalisation de l'arc, moins de déformations et vitesse de soudage plus élevée.
- Excellentes caractéristiques d'arc avec les électrodes rutiles, basiques et cellulosiques (jusqu'à 4 mm).
- Système de ventilation à la demande (F.A.N.™) intégré. Réduit la consommation d'énergie et l'entrée de poussières et fumées.

ALIMENTATION SORTIE



Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Invertec® V205-TP-2V	K12021-1	230/400V/1Ph	5-200	200A/28V/35% 170A/26,8V/100%	35/20	16,2	385 x 215 x 480

GÉNÉRATEURS TIG

GÉNÉRATEURS TRIPHASES POUR SOUDAGE TIG DC



Invertec® V270-T & TP

- Présente d'excellentes caractéristiques d'arc pour une large gamme d'applications.
- Amorçage TIG haute fréquence ou au touché (Lift TIG)
- Très fonctionnel et facile d'utilisation avec panneau de commande pour un réglage facile des paramètres de soudage.
- Haute vitesse de pulsation - pour une meilleure focalisation de l'arc, moins de déformations et une vitesse de soudage plus élevée (TP)
- Système de ventilation à la demande (F.A.N.™) intégré. Réduit la consommation d'énergie et l'entrée de poussières et fumées.

ALIMENTATION



SORTIE



Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Invertec® V270-T	K12023-1	400V/3Ph	5-270	270A/30,8V/35% 200A/28V/100%	20	15,2	385 x 215 x 480
Invertec® V270-TP	K12024-1				35/20		
Invertec® V270-TP-2V	K12024-3	230/400V/3Ph					

Invertec® 300TPX & 400TPX

Les Invertec® 300TPX et 400TPX sont conçus pour des applications industrielles sévères Branchez les COOL ARC® 21 (300TPX) ou COOL ARC® 46 (400TPX) pour transformer vos générateurs en modèle avec "torche refroidie eau". chariots robustes, stables et bien équipés sont disponibles pour faciliter le déplacement des appareils.

- Technologie "Inverter" pour des performances de soudage supérieures.
- Réglage de la fréquence de pulsation permettant au soudeur d'adapter son focus d'arc à chaque application. 10 mémoires pour des réglages personnalisés.
- Conception robuste et fiable : L'indice de protection (IP23S), les cartes électroniques tropicalisées (résine) et le refroidissement à "Technologie Tunnel" réduisent considérablement les risques de pannes et augmentent la longévité des équipements.
- Fonctions de série telles que Amorçage haute fréquence (HF), Amorçage au touché, "reprise à la volée" en phase d'évanouissement, 2/4 temps, réglage de l'évanouissement et du post-gaz, verrouillage des paramètres, affichage digital et mode pulsation entièrement réglable, soudage par points.
- Possibilité de souder avec électrodes cellulósiques.



COOL ARC® 46
Code article :
K14105-1

COOL ARC® 21
Code article :
K14103-1

ALIMENTATION



SORTIE



Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Invertec®300TPX	K12060-1	400V/3Ph	5-300	300A/22V/40% 220A/18,8V/100%	16	22	349 x 247 x 502	IP23S / H
Invertec®400TPX	K12043-1		5-400	400A/26V/35% 300A/22V/100%		37	455 x 301 x 632	

GÉNÉRATEURS TIG

GÉNÉRATEURS MONOPHASÉS POUR SOUDAGE TIG AC/DC



COOL ARC® 24

Code article :
K14190-1

CART24

Code article :
K14191-1

ASPECT® 200

Le générateur TIG Aspect® 200 AC/DC possède des fonctions TIG AC & DC avancées (quatre formes d'onde, impulsion, balance et offset réglables) qui le rendent idéal pour les applications de soudage TIG AC ou DC particulièrement exigeantes. Il offre un panneau de commande simple avec un affichage numérique lumineux et un système de commande innovant, à partir de la torche. Branchez le COOL ARC® 24 pour transformer votre générateur en modèle avec "torche refroidissement à eau".

- Technologie "Inverter" pour des performances de soudage supérieures dans un équipement léger.
- Sortie AC ou DC pour une grande variété de types et d'épaisseurs de matériaux.
- La fréquence AC réglable permet de focaliser l'arc avec un contrôle précis.
- Possibilité de souder avec électrodes cellulósiques.



Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
K14189-1	115/ 230V/1Ph	2-200	200A@35% 140A@100%	16	23	419 x 246 x 506

GÉNÉRATEURS TRIPHASÉS POUR SOUDAGE TIG AC/DC

ASPECT® 300

Le générateur Aspect® 300 est un équipement industriel TIG AC/DC dédié aux applications desoudage et fabriqué selon la dernière technologie onduleur conçu et étudié pour fonctionner dans des environnements les plus difficiles avec des puissances de sortie de 300 A à 35%. Le panneau de contrôle offre toutes les possibilités disponibles sur un inverter industriel TIG AC/DC avec l'assistance d'un pupitre convivial. Branchez le COOL ARC® 46 pour transformer votre générateur en modèle avec "torche refroidissement à eau". Chariot robuste et stable pour le transport disponible en option.

- Technologie avancée des Forme d'Ondes pour une haute performance TIG AC.
- Excellentes caractéristiques de soudage pour les procédés TIG AC, TIG DC et MMA.
- Découpage et pénétration réglables pour d'excellents résultats en soudage aluminium.
- Fréquence AC (40-400Hz) variable pour le contrôle de la vitesse de déplacement et de la pénétration.
- Panneau de réglages convivial et nombreuses fonctionnalités équipé de 2 afficheurs numériques qui rendent le réglage de vos paramètres de soudage encore plus simples.
- Possibilité de souder avec électrodes cellulósiques.



Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
K12058-1	230/400V/3Ph	2-300	300A/22V/35% 200A/18V/100%	32/20	43	455 x 301 x 632



COOL ARC® 46

Code article :
K14105-1

CHARIOT
Code article : K14129-1

BAGUETTES TIG

BAGUETTES TIG ACIERS NON ALLIÉS

LNT 26

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 636-A: W 42 5 W3Si1

Gaz de protection

I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Baguette TIG pour le soudage des aciers de construction.
- Bel aspect du cordon.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Poids par tube (kg)	Code article
LNT 26	1,6	1000	5	T16T005R6S00
	2,0			T20T005R6S00
	2,4			T24T005R6S00
	3,0			T32T005R6S00

BAGUETTES TIG ACIERS INOXYDABLES

LNT 304LSI

AWS A5.9: ER308LSI
ISO 14343-A: W 19 9 LSI

Gaz de protection

I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Baguette TIG à très basse teneur en carbone pour le soudage des aciers austénitiques inoxydables alliés au CrNi avec une plus grande teneur en silicium pour un mouillage du bain amélioré.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Poids par tube (kg)	Code article
LNT 304LSi	1,2	1000	5	580198
	1,6			582512
	2,0			582796
	2,4			582802
	3,2			583045

LNT 316LSI

AWS A5.9: ER316LSI
ISO 14343-A: W 19 12 3 LSI

Gaz de protection

I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Baguette TIG à très basse teneur en carbone pour le soudage des aciers austénitiques inoxydables alliés au CrNiMo, une plus grande teneur en silicium pour un mouillage du bain amélioré.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Poids par tube (kg)	Code article
LNT 316LSi	1,0	1000	5	580259
	1,2			580235
	1,6			583915
	2,0			583922
	2,4			582819
	3,2			583571

BAGUETTES TIG ALUMINIUM

SUPERGLAZE® TIG 5183

AWS A5.10: R5183
ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A))

Gaz de protection

I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Conçu pour répondre aux exigences de résistance de l'Aluminium allié au Magnésium.
- Pour les matériaux de base 5383 et 5654.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Poids par tube (kg)	Code article
SuperGlaze® TIG 5183	1,6	1000	5	ED701963
	2,0			ED702566
	2,4			ED701965
	3,2			ED701964
	4,0			ED702517

SUPERGLAZE® TIG 5356

AWS A5.9: R5356
ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))

Gaz de protection

I1: Gaz inerte Ar (100%)

I3: Gaz inerte Ar+ 0,5-95% He

- Alliage d'apport à usage général pour le soudage des alliages de la série 5XXX lorsque la résistance à la traction de 276 MPa n'est pas exigée.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Poids par tube (kg)	Code article
SuperGlaze® TIG 5356	1,6	1000	5	ED701966
	2,0			ED702518
	2,4			ED702387
	3,2			ED701967
	4,0			ED702585

TORCHES TIG

WTT2

GAMME STANDARD

Simple et fiable, cette gamme est adaptée aux applications les plus courantes.



Pièces d'usure compatibles avec le standard le plus répandu en Europe.



Poignée à rotule (pour modèles à poignée EB).



Nez de torche conçu en silicone à haute résistance thermique.



Faisceau haute performance extra flexible.



CONNEXION



C5B



2016-206

Refroidissement AIR



2016-209

Refroidissement EAU

Refroidissement AIR

MODÈLE		WTT2 9	WTT2 17	WTT2 26		
Facteur de marche à 40 °C	60%	80 A	100 A	130 A		
	35%	110 A	135 A	180 A		
Équipement d'origine	Bouchon	long				
	Buse	Ø 9,6 mm				
	Électrodes	Ø 1,6 mm	Ø 2,0 mm	Ø 2,4 mm		
Longueur*		4 m				
Poignée	RL	Connexion	C5B	W000278879	W000278884	W000278890
			EB	C5B	W000278875	W000278882
	V	Connexion	V (Connexion 9 mm)	W000278876	W000278880	-
			V (Connexion 13 mm)	-	W10529-17-4V	W000278885
EB-FLEX	Connexion	C5B	W000382781	W000382782	W000382784	

Refroidissement EAU

MODÈLE		WTT2 20 W	WTT2 18 W		
Facteur de marche à 40 °C	100%	200 A	320 A		
	60%	250 A	350 A		
Équipement d'origine	Bouchon	long			
	Buse	Ø 12,8 mm	Ø 16 mm		
	Électrodes	Ø 2,4 mm	Ø 3,2 mm		
Longueur*		4 m			
Poignée	RL	Connexion	C5B	W000278894	W000278898
			EB	C5B	W000278892
	EB-FLEX	Connexion	C5B	W000382786	W000382788

BOÎTE DE MAINTENANCE

Pour une maintenance plus facile, nous vous proposons des boîtes de maintenance comprenant les pièces d'usure les plus courantes.



Désignation	Code article
Boîte WTT2 9/9V/20W	W000371535
Boîte WTT2 17/26/18W	W000371536

* Existe en 8m (voir catalogue Weldline).

TORCHES TIG

PROTIG NG S & III S

La gamme PROTIG est conçue pour un usage industrielle.

PROTIG III S est la version manche rond lamelle métallique et gaine néoprène manchonnée, PROTIG NG S la version poignée à bouton, gaine cuir et tissu. La gamme PROTIG comprend 4 versions à refroidissement par air et 3 versions à refroidissement par eau. Toutes les torches sont fournies prêtes à l'emploi, le tableau ci-dessous donne plus d'informations.



- Les pièces d'usure et les accessoires sont les mêmes pour toute la gamme PROTIG.
- Lamelle métallique robuste et orientable autour de la poignée (uniquement pour PROTIG III S).
- Gâchette métallique robuste (uniquement pour PROTIG III S).
- Manchon en néoprène avec une bonne maniabilité (uniquement pour PROTIG III S).
- Connexion C5B (montée en standard) et S (Fiche banane) fournis d'origine.

Refroidissement AIR

MODÈLE		PROTIG 10		PROTIG 20		PROTIG 30		PROTIG 40		
Facteur de marche 35%		125 A		150 A		200 A		250 A		
Facteur de marche 60%		80 A		100 A		130 A		200 A		
Equipement d'origine	Bouchon	long								
	Buse	Ø 10 mm				Ø 12 mm				
	Électrodes	Ø 1,6 mm		Ø 2,0 mm		Ø 2,4 mm				
Longueur		5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m	
PROTIG III S	Connexion	C5B/S	W000382715-2	W000382716-2	W000382717-2	W000382718-2	W000382719-2	W000382720-2	W000382721-2	W000382722-2
PROTIG NG S			W000278394-2	W000278395-2	W000278396-2	W000278397-2	W000278398-2	W000278399-2	W000278400-2	W000278401-2

Refroidissement EAU

MODÈLE		PROTIG 10W		PROTIG 35W		PROTIG 40W		
Facteur de marche 100%		220 A		350 A		450 A		
Equipement d'origine	Bouchon	long						
	Buse	Ø 12 mm		Ø 15 mm		Ø 14 mm		
	Électrodes	Ø 2,4 mm		Ø 4,0 mm		Ø 4,8 mm		
Longueur		5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m	
PROTIG III S	Connexion	C5B/S	W000382723-2	W000382724-2	W000382725-2	W000382726-2	W000382727-2	-
PROTIG NG S			W000278402-2	W000278403-2	W000278404-2	W000278405-2	W000278406-2	W000278407-2

PROTIG NG S

Le manche ergonomique à bouton.



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

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

AUTRES BOUTONS

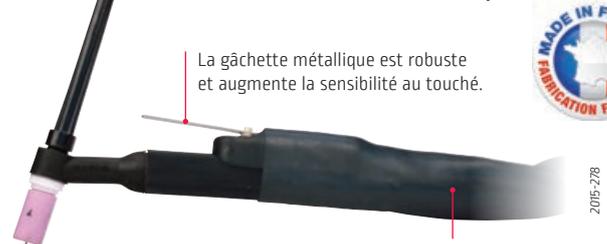
Pour le potentiomètre, adapter le câblage au générateur de soudage.



Désignation	Code article	
① Potentiomètre horizontal	W000279370 [4,7 kΩ]	WP10529-3 [10 kΩ]
② Potentiomètre vertical	W000279246 [4,7 kΩ]	WP10529-4 [10 kΩ]
③ 3 boutons	WP10529-2	
④ Lamelle	W000279245	

PROTIG III S

Le manche rond à lamelle métallique.



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

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



BOITE DE MAINTENANCE

PROTIG III S / PROTIG NG S

Désignation	Code article
Torche 10/10W	W000306441
Torche 20	W000306442
Torche 30	W000306443
Torche 40/35W	W000306444
Torche 40W	W000306445



Électrodes tungstène WP - WC 20 - WL 15 - WL 20 - WS 2

Longueur 150 mm (sauf pour WS 2 175 mm).

Ø mm	WP Tungstène pur En courant alternatif	WLa15 Lanthane 1,5% En courant alternatif ou continu	WLa 20 Lanthane 2% En courant alternatif ou continu	WCe 20 Cérium 2% En courant continu	WS 2 Terres rares 2% En courant alternatif ou continu
1,0	W000010009	W000402632	W000010373	W000010022	W000335166
1,6	W000010010	W000402663	W000010016	W000010023	W000335167
2,0	W000010011	W000402664	W000010017	W000010024	W000335168
2,4	W000010012	W000402665	W000010018	W000010025	W000335169
3,0	W000010013	W000402666	W000010019	W000010026	W000335170
3,2	W000010014	W000402667	W000010020	W000335150	W000335171
4,0	W000010015	W000402668	W000010021	W000010028	W000335172

D'autres modèles et longueurs disponibles (voir catalogue Weldline).



TIG SHARP

Outil électroportatif permettant l'affûtage des électrodes tungstène en toute sécurité pour un résultat optimal. L'angle d'affûtage est très précis et l'électrode est impeccable.

- Tête bleue standard pour les électrodes de diamètre 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm.
- Buse d'aspiration connectable sur un système d'aspiration pour extraction des poussières de tungstène.
- Tension d'alimentation : 220-230 V.
- Puissance : 400 W.
- Intensité consommée : 1,8 A.
- Vitesse de rotation : 30 000 tours/min.

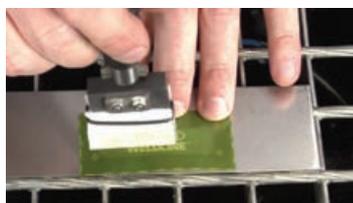


W000011035

OPTICLEAN II

Installation à technologie "Inverter" pour le décapage, le polissage et le marquage des aciers inoxydables.

- Esthétique : ne laisse pas d'auréoles sur l'inox.
- Ecologique : pas besoin de porter de gant ou de masque de protection avec la solution neutre. De grandes espaces extérieurs ne sont pas nécessaires : pas d'émissions de vapeurs toxiques, pas besoin de station de traitement d'eau.
- Economique : il n'est pas nécessaire de passiver après avoir décapé.
- Gain de productivité : l'opérateur ne doit plus tremper la pompe dans le liquide pour décaper la pièce et il n'est donc plus nécessaire d'interrompre plusieurs fois l'opération. L'augmentation du courant permet d'augmenter la vitesse de nettoyage. Meilleure efficacité avec le pinceau carbone.



MACHINE OPTICLEAN II
W000382322
KIT DE MARQUAGE
W000271936



	OPTICLEAN II
Tension d'alimentation	230 V - 1 Ph
Fréquence	50/60 Hz
Puissance	450 W
Tension à vide	10/30 V AC/DC
Classe d'isolation	IP 23
Niveau sonore	<10 dB (A)
Poids net	7 kg
Dimensions	300 x 230 x 240 mm

GÉNÉRATEURS MIG-MAG

GÉNÉRATEURS MIG-MAG MONOPHASÉS COMPACTS À COMMUTATEURS

Powertec® 161C, 191C, 231C, 271C

Les postes Powertec® 161C, 191C, 231C et 271C ont été conçus pour constituer une gamme de machines proposant divers courants de soudage, compatibles avec une alimentation monophasée. L'entrée de gamme Powertec® se compose du modèle 161C, qui est parfait pour le soudage sur tôles fines ainsi que les travaux de réparation et de maintenance. Les Powertec® 191C et 231C disposent de la puissance nécessaire pour les applications de construction légère, tout en présentant la flexibilité nécessaire pour souder des structures fines. Le Powertec® 271C est le modèle multi-usage par excellence de cette gamme, idéal tant pour le soudage de structures fines que pour les applications de construction légère ou moyenne.

- Idéal tant pour le soudage de structures fines que pour les applications de construction légère ou moyenne.
- Burnback réglable, fonction de soudage par points, fonction 2/4 temps (sauf sur PT161C) et réglages de la tension multi-positions.
- Voltmètre et ampèremètre en option (sauf sur PT161C).
- Changement de polarité facile.
- Système de dévidage professionnel.



Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Powertec® 161C	K14040-2	230V/1Ph	30-150	150A/21,5V/20%	16	53	615 x 390 x 825
Powertec® 191C	K14045-1		30-180	180A/23,0V/20%	20	70	765 x 427 x 850
Powertec® 231C	K14046-1		30-220	220A/25,0V/20%	25	80	
Powertec® 271C	K14047-1		30-255	255A/26,8V/20%	32	83	

GÉNÉRATEURS MIG-MAG

GÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉS COMPACTS À COMMULATEURS



Powertec® 255C, 305C

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

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



Equipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Powertec® 255C	K14055-1	400V/3Ph	25-250	250A/26,5V/35%	16	95	810 x 467 x 930
	K14055-2	230/400V/3Ph			25/16		
Powertec® 305C	K14056-1 & -3	400V/3Ph	30-300	300A/29V/35% 225A/25,2V/60%	20	96,5	
	K14056-2 & -4	230/400V/3Ph			32/20		

Powertec® 305C PRO, 355C PRO, 425C PRO

Une gamme de générateurs MIG Powertec® PRO haute performance. Tous les modèles offrent d'excellentes caractéristiques d'arc et des taux de projection extrêmement réduits, avec un gaz protecteur constitué d'un mélange d'argon ou à 100% de CO₂. Parmi les multiples fonctionnalités de la gamme Powertec® Pro figurent le mode gâchette 2/4 temps, le dévidage du fil à froid et la purge de gaz. Deux afficheurs numériques indiquent la tension et l'intensité de soudage, ces deux paramètres pouvant être associés au mode de contrôle synergique pour un paramétrage simple et optimal tout en conservant une parfaite maîtrise du procédé. Le réglage synergique permet d'adapter automatiquement la vitesse de dévidage en fonction de la tension de soudage.

- Excellentes caractéristiques d'arc avec mélange Argon/CO₂ ou CO₂ pur.
- Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis.
- Réglages synergiques pour un paramétrage simple et optimal tout en conservant une parfaite maîtrise du procédé.
- Ampèremètre et Voltmètre numériques lumineux.
- Comprend un large choix de fonctionnalités.
- Plateforme équipée de grosses roues, poignée en acier et crochets de levage pour faciliter le déplacement du générateur.

ALIMENTATION SORTIE



Equipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Powertec® 305C PRO	K14057-1	230/400V/3Ph	30-280	280A/28V/40% 230A/25,5V/60%	32/20	145	890 x 565 x 1040
Powertec® 355C PRO	K14058-1		30-350	350A/31,5V/40% 285A/28,2V/60%	40/25	147	890 x 696 x 1040
Powertec® 425C PRO	K14059-1A		30-420	420A/35V/40% 345A/31,3V/60%	50/32	162	

GÉNÉRATEURS MIG-MAG

ONDULEURS MIG-MAG TRIPHASÉS COMPACTS

Powertec® i250C, i320C, i380C

Les POWERTEC® i sont de nouveaux générateurs compacts de type onduleur destinés au soudage MIG-MAG & MMA. Ils sont disponibles suivant deux puissances (250A et 320A) et avec deux versions d'interface homme-machine : la version STANDARD (réglage manuel des paramètres) et la version ADVANCED (large écran couleur et 25 synergies préprogrammées). Le Powertec® i380C ADVANCED a une fonction refroidissement grâce COOL ARC® 26 disponible en option.



- Conçus avec des soudeurs pour les soudeurs : Ergonomiques, système de communication innovant.
- Remarquable intuitivité de l'interface : navigation, réglages et sélection des procédés très faciles, multi-langues...
- Performance de dévidage supérieure : Positionnement du fil optimisé, 4 galets d'entraînement, fenêtre d'inspection.
- Performance d'arc exceptionnelle : répétabilité de l'amorçage d'arc, excellente stabilité d'arc, ajustement des paramètres très rapide.
- Conçus pour une utilisation en environnements difficiles: Testés sous des conditions environnementales extrêmes (TRUE HD) pour vous garantir une fiabilité à toute épreuve.



COOL ARC® 26
Code article : K14182-1

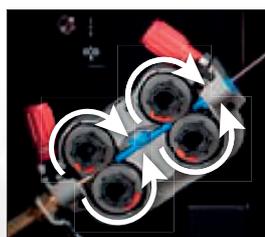


Equipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)			
Powertec® i250C	Standard	400V/3Ph	10-250	250A/60% 195A/100A	66,5	870 x 540 x 900			
	Advanced						K14157-2		
Powertec® i320C	Standard		K14158-1	10-320			320A/40% 250A/60% 195A/100%		
	Advanced							K14158-2	
Powertec® i380C	Advanced		K14180-1	10-380			380A/40% 320A/60% 240A/100%	69,2	870 x 560 x 900

APTITUDE PARFAITE



Position du dévidoir optimisée :
arc stable, aucune vibration dans la torche



4 galets moteurs :
• dévidage régulier
• sans à-coup du fil



Fenêtre de visualisation : détection facile lors du changement de bobine



Éclairage LED :
meilleure visibilité

GÉNÉRATEURS MIG-MAG

GÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉ A DÉVIDOIRS SÉPARÉS

Powertec® 305S, 365S, 425S, 505S

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

- Excellentes caractéristiques d'arc avec mélange Argon/CO₂ ou CO₂ pur.
- Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis.
- Equipés de deux selfs pour d'excellentes performances d'arc.
- Système de ventilation à la demande (F.A.N.™).
- Comprend un large choix de fonctionnalités.
- Equipés avec des roues de grand diamètre pour un déplacement tiré/poussé aisé avec une barrede préhension qui facilite la manoeuvre.

ALIMENTATION SORTIE



365S
425S
505S



Câbles de liaison air
K10347-PG-xxM*

Câbles de liaison eau
K10347-PGW-xxM*

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

COOL ARC® 25
Code article :
K14037-1



Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Powertec® 305S	K14060-1	230/400V/3Ph	30-300	300A/29V@35% 230A/25,5V@60%	32/20	94	770 x 467 x 930
Powertec® 365S	K14061-1A K14061-2A	230/400V/3Ph 220/380/440/3Ph	30-350	350A/31,5V@40% 285A/28,2V@60%	40/25	141	880 x 700 x 1030
Powertec® 425S	K14062-1A K14062-2A	230/400V/3Ph 220/380/440/3Ph	30-420	420A/35V@40% 345A/31,5V@60%	50/32	151	
Powertec® 505S	K14063-1A K14063-2A	230/400V/3Ph 220/380/440/3Ph	40-500	500A/39V@40% 400A/34,5V@60%	63/40	160	

LF-22M, 24M, 24M PRO



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



Equipement	Deux ou quatre galets	Burn Back	Vitesse d'approche du fil	Afficheurs	2/4 Temps	Synergie	Vitesse de fil à froid	Purge de gaz	Soudage par Points	Règlage Pre Flow du gaz
LF-22M	2	●	-	Option	●	-	-	-	●	-
LF-24M	4	●	●	●	●	-	●	●	●	-
LF-24M PRO	4	●	●	●	●	●	●	●	-	●

GÉNÉRATEURS MIG-MAG

GÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉS À DÉVIDOIRS SÉPARÉS

CV-425, CV-510

Le CV-425 et le CV-510 sont des générateurs industriels dédiés aux applications lourdes. Les générateurs CV-425 et CV-510 sont testés à +40°C sous un facteur de marche de 60%. Tous les essais menés selon des spécifications rigoureuses, font que ces générateurs peuvent opérer dans n'importe quel environnement avec un facteur de marche de 100%.

- Les circuits imprimés sont encapsulés et placés dans un compartiment isolé de la poussière.
- Nombreux dévidoirs à associer, pour la construction, les chantiers navals, en chantier comme en atelier, affichage numérique, avec ou sans synergie ou mémoire; il suffit de choisir le dévidoir le plus approprié à vos applications.
- Excellentes caractéristiques d'arc avec mélange Argon/CO₂ ou CO₂ pur.

ALIMENTATION



SORTIE



Câbles de liaison air
K10347-PG-xxM*

Câbles de liaison eau
K10347-PGW-xxM*

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

COOL ARC® 25

Code article :
K14037-1



Equipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant [A]	Intensité nominale	Fusible d'alimentation [A] [lent]	Poids [kg]	Dimensions HxLxP [mm]
CV-425	K14080-1A	230/400V/3Ph	10-420	420A/35V/60% 325A/30,3V/100%	63/32	152	880 x 696 x 1020
	K14080-2A	220/380/440V/3Ph			63/32/32		
CV-510	K14081-1A	230/400V/3Ph	10-500	500A/39V/60% 325A/33,3V/100%	63/32	160	
	K14081-2A	220/380/440V/3Ph			63/32/32		



LF-33, LF33S

Les LF33S et 33 sont des dévidoirs conçus pour fonctionner dans des conditions extrêmes. Les dévidoirs peuvent accepter non seulement D300 (15 kg), mais aussi de petites bobines de fil D200 (5 kg), en utilisant du fil plein ou fourrés, y compris Innershield. Le LF33 d'entrée de gamme comporte le mode gâchette 2/4 temps, le dévidage du fil à froid et la purge de gaz. Ecran numérique lumineux d'ampèremètre et de voltmètre.

Equipement	Code article	Refroidissement	Alimentation	Vitesse dévidage fil [m/min]	Diamètres des fils [mm]		Poids [kg]	Dimensions HxLxP [mm]
					Pleins	Fourrés		
LF-33	K14030-1W	Air/Eau	34-44V AC	1-20	0,8-1,6	1,0-1,6	17	440 x 275 x 636
LF-33S	K14051-1						12	350 x 195 x 530

GÉNÉRATEURS MIG-MAG

GÉNÉRATEURS MIG-MAG MONOPHASÉS COMPACTS MULTIPROCÉDÉS

Speedtec® 180C, 200C, 215C

- Compact et robuste, innovant, portable et léger. N'importe où, n'importe quand.
- Multitâches : Speedtec® 180C : MIG Manuel, FCAW, MMA. Speedtec® 200C/215C : MIG Synergique et Manuel, FCAW, MMA, TIG au Touché.
- Écran convivial : Panneau de contrôle avec icônes graphiques (Speedtec® 180C), Ecran avec Interface TFT (Speedtec® 200C/215C).
- Performances d'Arc Supérieures. CV MIG : Réglages précis de la tension, de la vitesse de dévidage et de l'Inductance. EE : Hot Start et Arc Force. TIG : Lift TIG évitant la contamination du tungstène.
- Boîtier de rangement : Capacité 15 kg, étagères utiles, 48% plus léger par rapport à l'équipement conventionnel MIG (Speedtec® 215C).

ALIMENTATION SORTIE



CHARIOT
Code article :
K14114-1

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale (GMAW)	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Speedtec® 180C	K14098-1	230V/1Ph	20-200	200A/24V/25%	16	17,3	396 x 246 x 527
Speedtec® 200C	K14099-1	115/230V/1Ph					
Speedtec® 215C	K14146-1						

GÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉS COMPACTS MULTIPROCÉDÉS

Speedtec® 320CP

SPEEDTEC® 320CP utilise la toute dernière technologie d'alimentation pour une efficacité accrue et une consommation d'énergie réduite. De nombreuses options sont disponibles pour faciliter les tâches du soudeur. Une large gamme de programmes synergiques est disponible en standard, ce qui permet un contrôle simple et précis des paramètres de soudage, afin de garantir une qualité constante des résultats.

- Remarquable intuitivité de l'interface. Réglages et sélection des procédés très faciles.
- Technologie avancée – 99 programmes, rappel des programmes au moyen d'une gâchette, séquenceur de soudage.
- Conçus pour une utilisation en environnements difficiles. Testés sous des conditions environnementales extrêmes pour vous garantir une fiabilité à toute épreuve.
- Modes synergiques – plus de 100 programmes synergiques disponibles pour un contrôle précis des paramètres.
- Concept modulaire pour répondre à toutes les exigences de l'utilisateur.



Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale (GMAW)	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Speedtec® 320CP	K14168-1	400V/3Ph	15-320	320A@40% 280A@60% 220A@100%	16	37	743 x 335 x 534

GÉNÉRATEURS MIG-MAG

GÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉS MULTIPROCÉDÉS
À DÉVIDOIRS SÉPARÉS

Speedtec® 405S, 505S, 405SP, 505SP

La gamme Speedtec® représente la solution Lincoln Electric pour les applications industrielles multi procédés. De conception modulaire et compacte, ce système de soudage est facile à déplacer sur site et son transport ne présente pas de difficulté en raison de son faible poids. La nouvelle technologie d'onduleur à haute fréquence permet un contrôle précis de l'arc, beaucoup plus rapide qu'avec des générateurs de technologie traditionnelles. Le logiciel permet de modifier en temps réel les caractéristiques électriques du soudage. Une large gamme de programmes synergiques est disponible en standard, ce qui permet un contrôle simple et précis des paramètres de soudage, afin de garantir une qualité constante des résultats.



- Performances optimales de soudage en procédés CV MIG-MAG et électrode enrobée.
- Réglage variable de l'inductance.
- Mémoires avec limites personnalisées, protégées par mot de passe (PF-46).
- Contrôle en continu de la vitesse de dévidage et de la tension.
- Commande à distance depuis la torche (PF-46 & en option pour PF-44).
- Préréglage (sauf PF-41) et multiprocédures (PF-46).



Câbles de liaison air
K10349-PG-xxM*
Câbles de liaison eau
K10349-PGW-xxM*
* xx = 5, 10, 15 m



COOL ARC® 46
Code article : K14105-1

UNDERCARRIAGE
Code article : K14096-1



Equipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant [A]	Intensité nominale	Fusible d'alimentation	Poids [kg]	Dimensions HxLxP [mm]
Speedtec® 405S	K14117-1	400V/3Ph	20-400	400A/34V/80%	32A	50	535x300x635
Speedtec® 505S	K14116-1		20-500	500A/39V/60%			
Speedtec® 405SP	K14117-2		20-400	400A/34V/80%			
Speedtec® 505SP	K14116-2		20-500	500A/39V/50%			

Power Feed® 41, 42, 44, 46



Equipement	Code article	Refroidissement	Alimentation	Sortie nominale	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
						Pleins	Fourrés		
PF-41	K14163-1	Air/Eau	40V DC	500A@60%	1,0-22	0,8-1,6	1,0-1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1							18	
PF-44	K14108-1							18,5	
PF-46	K14109-1							18,5	

Equipement	Deux ou quatre galets	Compteurs numériques	Crater	Hot/Soft Start	Pré-réglages	Synergie	Mémoires/Limites	Code d'accès	Afficheur graphique	USB
PF-41	4	●	●	–	●	–	–	–	–	–
PF-42	4	●	●	–	●	●	–	–	–	–
PF-44	4	●	●	●	●	●	–	●	●	–
PF-46	4	●	●	●	●	●	●	●	●	●

GÉNÉRATEURS MIG-MAG

GÉNÉRATEURS PROCÉDÉS AVANCÉS POWER WAVE®

Power Wave® C300, S350, S500



Power Wave® C300

- Interface utilisateur et dévidoir de fil intégrés.
- 250 A à 100%.
- Gamme de courant : 5-300 A.

Power Wave® C350

- Performances de soudage avancées, format compact.
- 300 A à 100%.
- Gamme de courant : 5-350 A.

Power Wave® S500

- Performances de soudage avancées, format compact.
- 300 A à 100%.
- Gamme de courant : 5-350 A.



Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Power Wave® C300	K2865-1	230/400V/3Ph (208-575V)	5-300	300A/29V/40%	40/25	50,4	478 x 356 x 610
Power Wave® S350 CE	K2823-2	400V/3Ph (380-575V)	5-350	350A/31,5V/40%		46,6	518 x 356 x 630
Power Wave® S500 CE	K3168-1		5-500	500A/39V/60%	90/60	68	570 x 356 x 630



ULTRAMAG®

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 14341-A: G 46 4 M21 3Si1 / G 42 3 C1 3Si1

Gaz de protection

M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO₂
C1: Gaz actif 100% CO₂

Fil à usage général couvrant la plupart des applications de l'industrie générale, y compris le soudage robotisé dans le domaine de la production de pièces en grandes séries.

Le fil UltraMag® a un état de surface optimisée. Cela permet d'éviter l'accumulation de dépôts et le colmatage de la gaine.

- Excellent dévidage du fil et performance de soudage constante.
- Arc stable avec très peu de projections.
- Forte productivité.

SUPRAMIG®

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 14341-A: G 46 4 M21 3Si1 / G 42 3 C1 3Si1

Gaz de protection

M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO₂
C1: Gaz actif 100% CO₂

Le fil plein SUPRAMIG® est le meilleur choix pour une large gamme d'applications, telles que le soudage dans les secteurs du transport et de l'automobile, ainsi que dans le soudage entièrement automatisé de pipelines et dans le secteur énergétique.

La composition chimique unique de l'acier, contrôlée dans des tolérances plus serrées que celles exigées par les normes ISO et EN, améliore considérablement la précision et la répétabilité du processus de soudage.

- Excellentes caractéristiques de dévidage et grande régularité des performances de soudage.
- Arc stable, avec très peu de projections.
- Meilleure géométrie de cordon.

SUPRAMIG® ULTRA HD

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 14341-A: G 50 5 M 4Si1 / G 46 3 C 3Si1

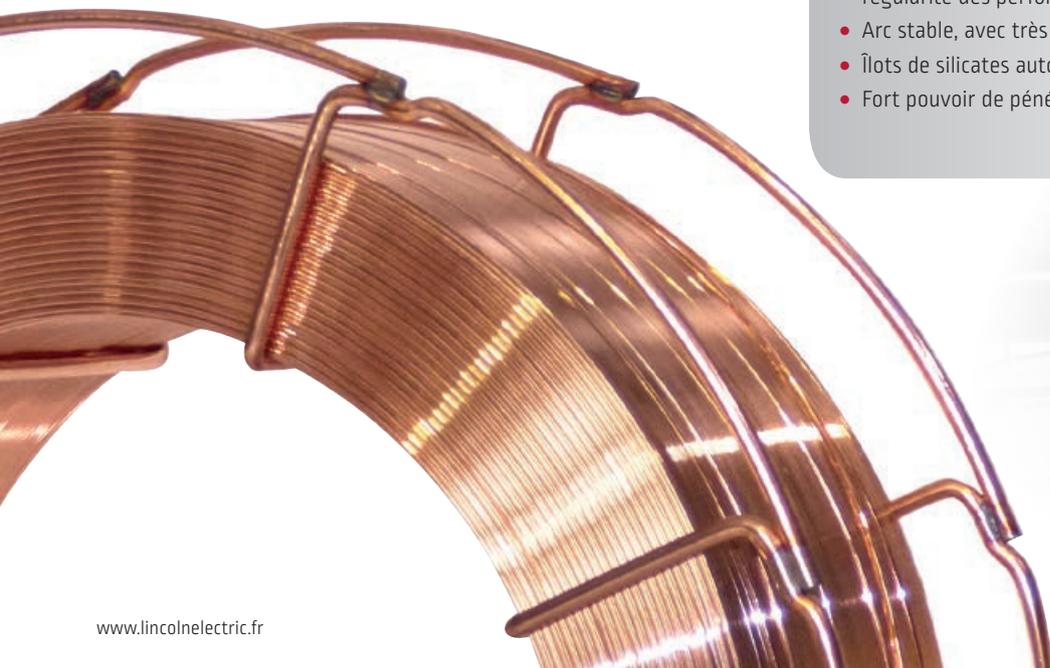
Gaz de protection

M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO₂
C1: Gaz actif 100% CO₂

Le fil SUPRAMIG® ULTRA HD Lincoln Electric offre les meilleures performances du marché en termes de : taux de dépôt, fiabilité et régularité de dévidage, finition sans retouche.

Cela permet aux clients en environnements robotiques de bénéficier de « taux de produits conformes du 1er coup » parmi les plus élevés de l'industrie !

- Excellentes caractéristiques de dévidage et grande régularité des performances de soudage.
- Arc stable, avec très peu de projections.
- Îlots de silicates auto-détachables.
- Fort pouvoir de pénétration.



FIL MIG ACIERS INOXYDABLES

LNM 304LSI

AWS A5.9: ER308LSi
ISO 14343-A: G 19 9 Lsi

Gaz de protection

M11: Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO₂ + 0,5-5%H₂

M12: Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO₂

M13: Mélange de gaz Ar+ >0,5-3% O₂

- Fil plein avec un faible taux de Carbone pour la soudure des aciers Chrome-Nickel (austénitique).

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids du emballage (kg)	Code article
LNM 304LSI	1,0	BS300	15,00	581393
	1,0	Fût Accutrak	200,00	581285
	1,2	BS300	15,00	581409
	1,2	S300	15,00	581412
	1,2	Fût Accutrak	250,00	581362
	1,6	BS300	15,00	581416

LNM 316LSI

AWS A5.9: ER316LSi
ISO 14343-A: G 19 12 3 Lsi

Gaz de protection

M11: Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO₂ + 0,5-5%H₂

M12: Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO₂

M13: Mélange de gaz Ar+ >0,5-3% O₂

- Fil plein avec un faible taux de carbone pour le soudage des aciers inoxydables Chrome-Nickel-Molybdène.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids du emballage (kg)	Code article
LNM 304LSI	0,8	BS300	15,00	581423
	1,0	BS300	15,00	581430
	1,0	Fût Accutrak	250,00	581263
	1,2	BS300	15,00	581447
	1,2	Fût Accutrak	250,00	581270
	1,6	BS300	15,00	581515

FILS MIG ALUMINIUM

SUPERGLAZE® MIG 5183

AWS A5.10: R5183
ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7[A])

Gaz de protection

I1: Gaz inerte Ar (100%)

I3: Gaz inerte Ar+ 0,5-95% He

- Conçu pour répondre aux exigences de résistance de l'Aluminium allié au Magnésium.
- Pour les matériaux de base 5383 et 5654.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids du emballage (kg)	Code article
SUPERGLAZE® MIG 5183	1,0	BS300	7,00	ED701901
	1,2	BS300	7,00	ED701758
	1,6	BS300	7,00	ED701759
	1,2	Gem-Pak	136	ED703036
	1,6	Gem-Pak	136	ED703234

SUPERGLAZE® MIG 5356

AWS A5.9: R5356
ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr[A])

Gaz de protection

I1: Gaz inerte Ar (100%)

I3: Gaz inerte Ar+ 0,5-95% He

- Alliage d'apport à usage général pour le soudage des alliages de la série 5XXX lorsque la résistance à la traction de 276 MPa n'est pas exigée.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids du emballage (kg)	Code article
SUPERGLAZE® MIG 5356	0,8	BS300	0,50	ED702739
	0,8	BS300	7,00	ED701762
	1,0	S100	0,50	ED702740
	1,0	BS300	7,00	ED701763
	1,2	S100	0,50	ED702741
	1,2	S200	2,00	ED702755
	1,2	BS300	7,00	ED701764
	1,2	Gem-Pak	136,00	ED703007
	1,6	S100	7,00	ED701765

OUTERSHIELD® MC710-H

AWS A5.18: E 70C-6M-H4
ISO 17632-A: T 46 3 M M 2 H5

Gaz de protection

M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO₂

OUTERSHIELD MC710-H est le leader du marché des fils fourrés métalliques à usage général pour le soudage des aciers doux de 355-460 MPa. Le fil répond aux exigences de résiliences à -30°C (M21) et se caractérise par une très faible teneur en hydrogène diffusible – inférieure à 4 ml/100g. Les facteurs clés sont une productivité exceptionnelle et une finition de surface esthétique avec très peu d'îlots de silicate.

OUTERSHIELD MC710-H se caractérise par un arc doux qui fournit une bonne pénétration et une bonne fusion des chanfreins. Fonctionne en régime court-circuit (short arc) et pulvérisation axiale (spray arc), adapté aux modes de soudage en arc pulsé et aux applications robotiques.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Spire	Poids du emballage (kg)	Code article
OUTERSHIELD® MC710-H	1,2	B300	PLW	16	900300N
	1,2	Fût		20	900398
	1,4	B300		16	900328N
	1,4	B300		16	900314N



OUTERSHIELD® 71E-H

AWS A5.20: E71T-1C-H4 / E71T-1MJ-H4
ISO 17632-A: T 46 3 P M 1 H5

Gaz de protection

M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO₂

C1: Gaz actif 100% CO₂

OUTERSHIELD 71E-H est considéré comme l'un des meilleurs fils fourrés à flux de rutile conçus pour des soudures fiables dans les segments de la construction navale et de la fabrication générale. Le fil est utilisé pour le soudage d'aciers de 355-460 MPa, répond aux exigences d'impact à -30°C (M21) et se caractérise par une très faible teneur en hydrogène diffusible - inférieure à 4ml/100g.

L'OUTERSHIELD 71E-H contribue à augmenter la productivité du soudage en position et à plat. Il permet d'obtenir des soudures régulières avec des laitiers auto détachants et un profil de bourrelets régulier. Il permet d'obtenir des soudures régulières avec des laitiers auto détachants et un profil de cordon régulier.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Spire	Poids du emballage (kg)	Code article
OUTERSHIELD® 71E-H	1,2	S200	PLW	5	900125
	1,2	B300		16	900156N
	1,6	S300		16	900262N

OUTERSHIELD® MC715-H

AWS A5.18: E70C-6M H4
ISO 17632-A: T 46 4 M M2 H5

Gaz de protection

M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO₂

OUTERSHIELD MC715-H est un fil fourré poudres métalliques conçu pour la construction métallique et les segments offshore, il est utilisé pour le soudage des aciers doux entre 355-460 MPa. Le fil répond aux exigences de résiliences à -40°C et peut être livré avec une résiliences à -50°C (commande spéciale). MC715-H, comme la plupart des fils Outershield, se caractérise par une très faible teneur en hydrogène diffusible – inférieure à 4ml/100g. Les facteurs clés sont une productivité exceptionnelle et une finition de surface esthétique avec très peu d'îlots de silicate. OUTERSHIELD MC715-H se caractérise par un arc doux qui fournit une bonne pénétration et une bonne fusion des bords de chanfreins. Fonctionnement parfait en régime court-circuit (short arc) et pulvérisation axiale (spray arc), adapté aux modes de soudage en arc pulsé et aux applications robotiques.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Spire	Poids du emballage (kg)	Code article
OUTERSHIELD® MC715-H	1,2	B300	PLW	16	900401N
	1,4	B300		16	900408N
	1,6	B300		16	900415N

FILS FOURRÉS

FILS FOURRÉS INOXYDABLES AVEC RÉDUCTION DE L'EXPOSITION AU CrVI

CLEAROSTA F 304L

AWS A5.22: E308LT1-1 / E308LT1-4

ISO 17633-A: T 19 9 L P C 1

ISO 17633-A: T 19 9 L P M 1

ISO 17633-B: TS308L-FB1

304/308

Gaz de protection

M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO₂

C1: Gaz actif 100% CO₂

- Fil fourré allié rutile à solidification rapide pour le soudage des aciers inoxydables type 18%Cr et 8% de Ni.
- Faible teneur en Cr VI dans les fumées (jusque -60% par rapport à une équivalent standard).
- Peu de projections et très bon détachement du laitier, spécialement en cordon d'angle.
- Bel aspect du cordon.



Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids du emballage (kg)	Code article
CLEAROSTA F 304L	1,2	BS300	15	710013

CLEAROSTA F 316L

AWS A5.22: E316LT1-1 / E316LT1-4iso

ISO 17633-A: T 19 12 3 L P C 1

ISO 17633-A: T 19 12 3 L P M 1

ISO 17633-B: TS316L-FB1

316

Gaz de protection

M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO₂

C1: Gaz actif 100% CO₂

- Fil fourré allié rutile à solidification rapide pour le soudage des aciers inoxydables type 20%Cr, 10% de Ni et 3% de Mo.
- Faible teneur en Cr VI dans les fumées (jusque -60% par rapport à une équivalent standard).
- Peu de projections et très bon détachement du laitier, spécialement en cordon d'angle.
- Bel aspect du cordon.



Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids du emballage (kg)	Code article
CLEAROSTA F 316L	1,2	BS300	15	710015



RÉDUCTION DE L'EXPOSITION AU CrVI

FILS FOURRÉS SOUS GAZ

INNERSHIELD® NR-232

AWS A5.20: E71T-8

AWS A 5.36 / E71T8-A2-CS3-H16

ISO 17632-A:T 42 2 Y N 2 H10

Convient pour la fabrication d'ouvrages d'art, y compris celles sujettes aux exigences sismiques. Laitier à solidification rapide qui permet des intensités et donc des dépôts élevés en position. Utilisable sur chantier avec des vents pouvant atteindre une vitesse de 50 km/h.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Spire	Poids du emballage (kg)	Code article
INNERSHIELD® NR-232	1,7	14lb		6,1	ED012518
	1,8	50lb	RW	22,7	ED012523
	2,0	50lb		22,7	ED012526

TORCHES MIG-MAG

LGS2

GAMME STANDARD



Simple et fiable, cette gamme est adaptée aux applications les plus courantes.

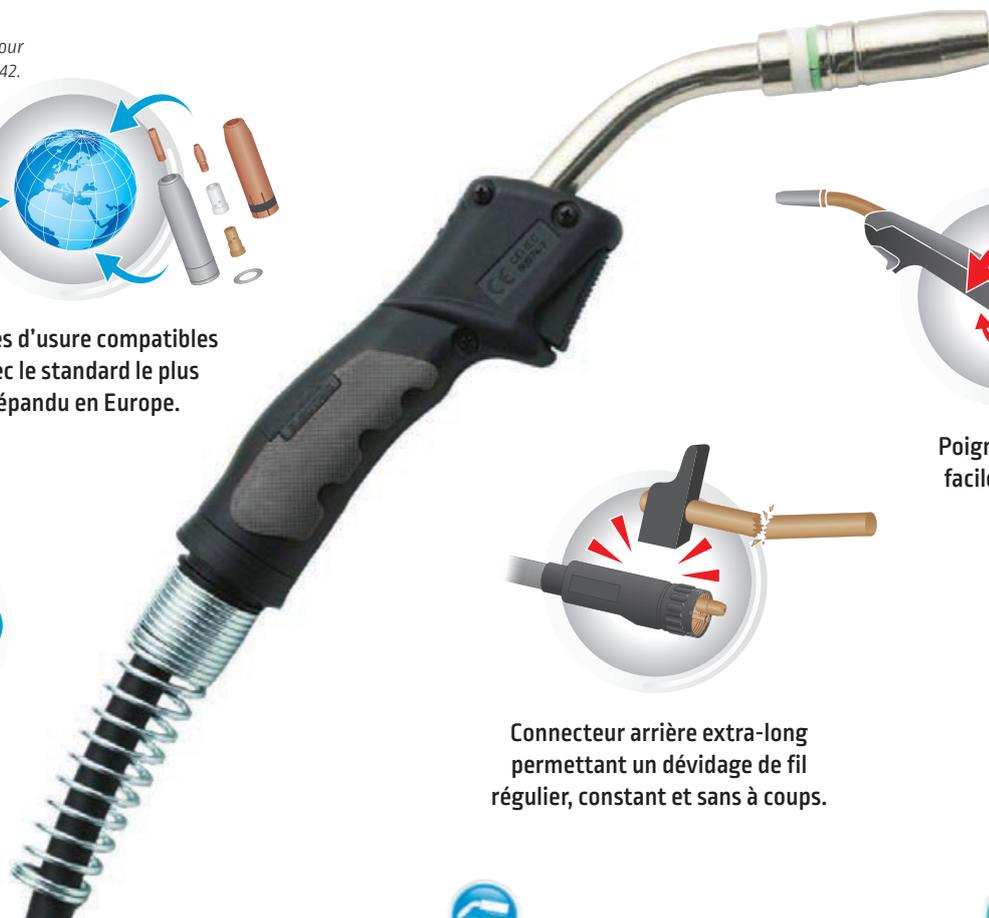
Voir aussi notre gamme WST2 pour les torches aspirantes à la page 42.



Pièces d'usure compatibles avec le standard le plus répandu en Europe.



Câble extra-flexible.



Poignée à rotule facile à pivoter.



Connecteur arrière extra-long permettant un dévidage de fil régulier, constant et sans à coups.



Refroidissement AIR



Refroidissement EAU

MODÈLE	LGS2-150G	LGS2-250G	LGS2-240G	LGS2-360G	LGS2-505W
Facteur de marche (avec gaz de protection : CO ₂)	180 A @ 60%	230 A @ 60%	250 A @ 60%	330 A @ 60%	500 A @ 100%
Applications	Tôles fines, automobile, maintenance	Tôles fines, fabrication légère	Tôles fines, fabrication légère	Fabrication navale, structures en acier, serrurerie	Industrie, chaudronnerie
Diamètre de fil	Jusqu'à 1,0 mm	Jusqu'à 1,2 mm	Jusqu'à 1,2 mm	Jusqu'à 1,6 mm	Jusqu'à 2,4 mm
Equipement d'origine	Tube contact	0,8 mm	1,0 mm	1,0 mm	1,2 mm
	Buse conique	12 mm	15 mm	12,5 mm	16 mm

Code article

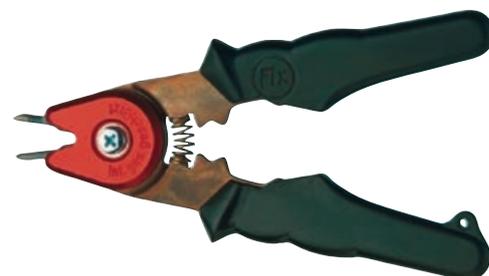
3 m	W10429-15-3M	W10429-25-3M	W10429-24-3M	W10429-36-3M	W10429-505-3M
4 m	W10429-15-4M	W10429-25-4M	W10429-24-4M	W10429-36-4M	W10429-505-4M
5 m	W10429-15-5M	W10429-25-5M	W10429-24-5M	W10429-36-5M	W10429-505-5M

Pinces MIG (original FIX®)

L'outil essentiel pour :

- Couper les fils.
- Nettoyer les buses.
- Dévisser les tubes contacts.
- Dévisser les buses.

W000010453 BUSE Ø 12-15 mm
W000010454 BUSE Ø 15-18 mm



ACCESSOIRES MIG-MAG



BOÎTES DE MAINTENANCE MIG-BOX POUR LGS2

Le rangement qu'il vous manque !



- Dimensions 36 x 24 x 5 cm.
- Guide de pièce plasifié inclus.
- Jusqu'à 80 consommables.
- Plus de perte.
- Toutes les pièces à portée de main.
- Pièces d'usure compatibles avec le standard le plus répandu en Europe.
- Prêt à l'emploi.

MIG-BOX LGS2 150G

W000387234

MIG-BOX LGS2 250G

W000387235

MIG-BOX LGS2 240G

WP10429-K240



MIG-BOX LGS2 360G

W000387236

MIG-BOX LGS2 505W

W000387237

ANTI ADHÉRENT

SPRAYMIG H₂O

- A base d'eau, il est inodore.
- Sans influence pour les pièces à peindre.
- Aucune influence de la teneur en hydrogène diffusible dans le métal de soudure.
- Sans solvant et sans silicone.
- Biodégradable.
- Supprimer permet de laquer des pièces.



W000010001
CARTON DE 12

CERASKIN

- A base de céramique.
- Un revêtement à séchage exceptionnellement rapide, très résistant et durable.
- La couche à base en céramique constitue une barrière et empêche les projections de soudure d'adhérer à l'équipement de soudage.
- Permet une protection pendant 8h de soudage sans apport additionnel de produit.



W000277679

ANTI CORROSION

GALVASPRAY

- En projetant une couche d'aluminium, il protège les soudures et sèche rapidement. Peut être peint.



W000011094

RESSUAGE / CONTRÔLE NON DESTRUCTIF DE CRIQUES ET FISSURES

NORMES
EN 3452-2,
ASME, RCCM



FLUXO

Solvant, pénétrant et révélateur.



FLUXO S190

- Dégraissage et nettoyage des pièces avant application du pénétrant.

W000374827



FLUXO P125

- Pénétrant à appliquer avant révélateur.
- Température d'utilisation : 0 °C à 50 °C.
- Sans rhodamine.
- Bonne imprégnation.
- Une seule pulvérisation dure plus de 30 min sans séchage.

W000374825



FLUXO R175

- Révélateur des fissures et des défauts de surface. Des fissures sont visibles à la surface des plaques, grâce aux indications rouge vif bien visibles à l'œil nu (pas besoin de lumière UV).

W000374826



GÉNÉRATEURS PLASMA

GÉNÉRATEURS MONOPHASÉS POUR LE COUPAGE PLASMA



Torche LC25 inclus
(PTH-C25A-SL-3MR)

Invertec® PC-210

Le PC210 est un poste pour coupage plasma extrêmement flexible. La machine est livrée prête à l'emploi. De plus, grâce à son faible poids et petit encombrement, il est utilisable partout et à tout moment.

- Flexibles : compresseur intégré. Une alimentation 230 V en monophasé suffit.
- Hautes performances : pour applications générales.
- Robustes : compresseur longue durée de vie.
- Variété des matériaux : acier, acier inoxydable, aluminium et plus encore.
- Meilleure concentration de l'arc : moins de chaleur, moins de distorsion.



- Compresseur intégré : coupes propres d'aciers doux jusqu'à 8 mm d'épaisseur.
- Peut être également utilisé avec un compresseur extérieur : recommandé jusqu'à 10 mm pour l'acier doux.



CONTACT DIRECT



Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Intensité nominale	Épaisseur de coupe (mm)	Débit	Pression de service	Gamme de courant (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Invertec® PC-210	K12038-1	230V/1Ph	25A/90V/35% 20A/88V/60% 15A/86V/100%	10	200A/28V/35% 170A/26,8V/100%	6,0bar	10-25	18,5	385 x 215 x 480

GÉNÉRATEURS TRIPHASÉS POUR LE COUPAGE PLASMA

Tomahawk® 1025, 1538

Nouveau Lincoln Tomahawk® concept de torches basé sur 3 éléments :

S – Un système innovant et breveté d'amorçage permettant de préserver et d'accroître la durée de vie des électrodes

P – Un débit d'air optimisé, circulant sous forme hélicoïdale entre l'électrode et la tuyère, améliore la concentricité du flux, donc la précision de coupe.

L – Le refroidissement air de l'électrode (par l'intérieur) et du corps de buse, associé à la nouvelle conception du couple électrode/tuyère, augmentent considérablement la durée de vie des consommables.



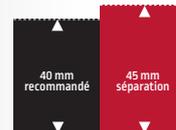
Torche LC105 inclus
(PTH-101A-CX-7M5A)

Torche LC65 inclus
(PTH-061A-CX-7M5A)

- Amorçage : procédé innovant par système de butoir sans H.F.
- Electrode et buses innovantes.
- Durée de vie des consommables améliorée.
- Plus rapide : vitesse de déplacement plus élevées en fonction de l'épaisseur de tôles.
- Nombreuses configurations de torche.
- Variété des matériaux : acier, acier inoxydable, aluminium et plus encore.
- Meilleure concentration de l'arc : moins de chaleur, moins de distorsion.



TH 1025
Recommandé pour l'acier doux jusqu'à 25 mm (séparation 30 mm)



TH 1538
Recommandé pour l'acier doux jusqu'à 40 mm (séparation 45 mm)



CONTACT DIRECT PERÇAGE GOUGEAGE



Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Intensité nominale	Épaisseur de coupe (mm)	Débit	Pression de service	Gamme de courant (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Tomahawk® 1025	K12048-1	400V/3Ph	60A/40%	25	130l/min ±20%	6,0 bar	20-60	22	389 x 247 x 489
Tomahawk® 1538	K12039-1		100A/40% 60A/100%	40	280l/min ±20% @ 5,0bar	7,0 bar	20-100	36	455 x 301 x 618

ACCESSOIRES PLASMA



TORCHES PLASMA



Désignation	Facteur de marche 60%	Débit	Epaisseur à couper (mm)		Longueur (m)	Code article
			Coupage	Séparation		
LC65	60A	130 l/min@5,0 bar	25	30	7,5 15	PTH-061A-CX-7M5A PTH-061A-CX-15A
LC65M	60A	130 l/min@5,0 bar	25	30	7,5 15	PTM-061A-CX-7M5A PTM-061A-CX-15A
LC105	100A	280 l/min@5,5 bar	40	45	7,5 15	PTH-101A-CX-7M5A PTH-101A-CX-15A
LC105M	100A	280 l/min @5,5 bar	40	45	7,5 15	PTM-101A-CX-7M5A PTM-101A-CX-15MA

LC65/105

LC65M/105M

BOÎTE DE MAINTENANCE POUR TORCHES PLASMA



PLASMA-BOX LC25

W03X0893-118A



PLASMA-BOX LC105

W03X0893-115A



PLASMA-BOX LC65

W03X0893-113A



PLASMA-BOX LC105M

W03X0893-117A

FILTRE À AIR LAF1250



- Filtre Sub-micronique pour air comprimé. Capable de filtrer l'humidité, les particules et les aérosols d'huile, il fournit donc un air propre, sans huile et sec. Idéal pour augmenter la durée de vie des torches plasma.

W88X1456A

W8800117R (cartouche filtrante)

DÉCOUPAGE CIRCULAIRE

W0300699A



OUTIL DE CHANFREINAGE

W03X0893-119A



EQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

CELLULE
CE EN 379

MASQUE
CE EN 175

MASQUES DE SOUDAGE AUTOMATIQUES



EUROONE

Tous procédés de soudage

- Teinte variable DIN 3,5/9-13.
- Zone de vision 98 x 44 mm.
- Temps de réaction clair-sombre : 1/16000 s.
- Alimentation : cellules solaires.
- 2 capteurs optiques indépendants.



GARANTIE
1
AN

W000403823

EUROSPEED LS

Tous les procédés de soudage, spécialement pour MMA et MIG-MAG

- Teinte variable DIN 3,5/9-13.
- Zone de vision 98 x 44 mm.
- Temps de réaction clair-sombre : 1/25000 s.
- Alimentation : cellules solaires + 2 piles alcalines.
- 2 capteurs optiques indépendants.



GARANTIE
18
MOIS

W000403824



CHAMELEON 4V+ LS

Tous les procédés de soudage, spécialement pour TIG

- Teinte variable DIN 3/8-13.
- Zone de vision 97 x 60 mm.
- Temps de réaction clair-sombre : 1/20000 s.
- Alimentation : cellules solaires + 2 batteries à lithium.
- 3 capteurs optiques indépendants.



GARANTIE
2
ANS

W000403668



EUROLUX LS

Masque automatique au design exclusif, doté d'un serre-tête optimisé

- Teinte variable DIN 3/8-13.
- 4 modes de réglage à partir d'un écran LCD et de touches digitales :
 - soudage : teinte variable DIN 3/8-13
 - meulage,
 - coupage, soudage faible intensité : teinte variable 3/8-13,
 - Le X mode permet un déclenchement de la cellule par détection d'un champ magnétique. Cette fonctionnalité est idéale pour le soudage en extérieur.
- Tous les procédés de soudage.



GARANTIE
2
ANS

- Zone de vision extra large : 97 x 60 mm.
- Temps de réaction clair-sombre : 1/25000 s.
- Cellule LCD auto-obscurcissante 4 capteurs.
- Alimentation : cellules solaires + 2 piles alcalines.

W000403672

GOLDENARK LS

Masque LCD haut de gamme qui offre la plus grande zone de vision sur le marché



- Zone de vision extra large (dimension: 112 x 78 mm).
- Nouveau serre tête confortable.
- Cellule jaune avec classe optique 1/1/1/2.
- 4 capteurs optiques.
- "Système Infotrack" : fournit des informations très utiles (heure, temps de soudage, alarme, température) avec menu d'aide multi-langues.
- Bouton de meulage externe.
- 4 modes de réglage partir d'un écran LCD et de touches digitales :
 - soudage : teinte variable DIN 3/8-13
 - meulage,
 - coupage, soudage faible intensité : teinte variable 5 à 9,
 - Le X mode permet un déclenchement de la cellule par détection d'un champ magnétique. Cette fonctionnalité est idéale pour le soudage en extérieur ou avec un courant d'arc très faible.



GARANTIE
2
ANS



Normes
EN 175
EN 379
EN 186



W000403673

EQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE



MASQUES ÉLECTRONIQUES AVEC VENTILATION ASSISTÉE

ZEPHYR LS / FLIP'AIR LS

- Les masques ZEPHYR/FLIP'AIR LS sont livrés dans un solide sac de transport comprenant :
 - le masque ZEPHYR ou FLIP'AIR LS,
 - le système de ventilation assisté avec ceinture prête à l'emploi,
 - un flexible d'air et sa protection,
 - un harnais 4 points,
 - un chargeur de batterie,
 - un indicateur de débit d'air,
 - un filtre à particule supplémentaire.
- 2 réglage de débit d'air (160 l/min et 200 l/min).
- 2 alarmes en cas d'insuffisance de débit d'air (alarme et vibration).
- 2 réglages de l'insufflation d'air (latéral ou/et haut en bas).

FLIP'AIR LS

GARANTIE
2
ANS

NORMES
CE EN 175
CE EN 379
CE EN 12 941 TH2

MASQUE AVEC
VENTILATION
ASSISTÉE FILTRÉE



ZEPHYR LS

Masque ventilé complet :

W000403674 - ZEPHYR LS
W000403675 - FLIP'AIR LS



Retrouvez notre offre complète d'accessoires et d'équipements de protection individuelle et collective de soudage-coupage sur www.weldline.eu/fr

MASQUE VENTILÉE PURIFIANT L'AIR



VIKING™ PAPER 3350

Léger et confortable

Le poids du moteur est de 998 g alors que le système entier pèse 2,8 kg répartis essentiellement dans la ceinture loin de la tête et des épaules. Le moteur avec son design épuré est idéal pour une utilisation sans gêne dans les espaces exigus.

Dure toute la journée (et plus encore)

Les opérateurs peuvent travailler un jour complet (ou plus) sans interruption. Le PAPR est livré avec une batterie standard de huit heures qui surpasse la durée de vie de la batterie des systèmes concurrents. Des alarmes sonores et vibrantes signalent lorsque la batterie est faible.

Deux vitesses, débit d'air constant

Le système PAPR maintient une pression constante à deux vitesses : 180 et 210 litres par minute. Le système ajuste donc automatiquement la vitesse du ventilateur pour maintenir un haut niveau de protection.



Ce qui est inclus

- Moteur de ventilation
- Masque VIKING 3350 Black
- Coiffe ignifugée
- Tuyau
- 2 filtres à particules
- Ceinture 736-1321 mm
- Bretelles
- Chargeur de batterie 220V
- Sac de transport
- Batterie rechargeable
- Pré-filtre
- Pare-étincelles
- Protection du tuyau
- Ecran de protection : 5 extérieurs, 2 intérieurs
- Manuel d'utilisation



K3930-2

MASQUES DE SOUDAGE AUTOMATIQUES



VIKING™ – Série 3350

Le haut de gamme des masques automatiques

- Excellente classification – classe optique 1/1/1 (EN 379).
- Commande variable de la teinte 5-13 avec contrôle interne.
- Réglage de la sensibilité et délai.
- Mode Meulage.
- Zone de vision 95 x 85 mm : le plus large dans la gamme VIKING.
- Cartouche large 133 x 114 mm.
- 4 capteurs optiques.
- Alimentation : cellules solaires avec batteries à lithium remplaçables.
- Loupes de grossissement adaptables.
- Serre-tête sur pivot.



K3034-3-CE MASQUE VIKING™ 3350 BLACK
K3100-3-CE MASQUE VIKING™ 3350 MOTORHEAD™
K3101-3-CE MASQUE VIKING™ 3350 MOJO™



VIKING™ – Série 2450

Le choix idéal pour l'utilisateur régulier

- Excellente classification – classe optique 1/1/1 (EN 379).
- Commande variable de la teinte 5-13 avec contrôle interne.
- Réglage de la sensibilité et délai.
- Mode Meulage.
- Zone de vision 97 x 62 mm.
- Cartouche large 133 x 114 mm.
- 4 capteurs optiques.
- Alimentation : cellules solaires avec batteries à lithium remplaçables.
- Loupes de grossissement adaptables.
- Serre-tête sur pivot.



K3028-3-CE MASQUE VIKING™ 2450 BLACK
K3035-3-CE MASQUE VIKING™ 1840 STREET ROD™



VIKING™ – Série 1840

La performance optique

- Excellente classification – classe optique 1/1/1 (EN 379).
- Commande variable de la teinte 9-13 avec contrôle externe.
- Réglage de la sensibilité et délai.
- Mode Meulage.
- Zone de vision 96 x 47 mm.
- Cartouche compacte 110 x 90 mm.
- 2 capteurs optiques.
- Alimentation : cellules solaires avec batteries à lithium remplaçables.
- Loupes de grossissement adaptables.
- Serre-tête sur pivot.



K3023-3-CE MASQUE VIKING™ 1840 BLACK
K3024-3-CE MASQUE VIKING™ 1840 TRIBAL™



VIKING™ – Série 1740

Un excellent masque économique

- Classe optique 1/1/2 (EN 379).
- Commande variable de la teinte 9-13 avec contrôle interne.
- Réglage de la sensibilité et délai.
- Mode Meulage.
- Zone de vision 96 x 42,5 mm.
- Cartouche compacte 110 x 90 mm.
- 2 capteurs optiques.
- Alimentation : cellules solaires + 2 piles alcalines.
- Loupes de grossissement adaptables.
- Ecrans de protection inclus – internes (2) et externes (5).
- Planche de décors fournie pour personnaliser votre cagoule.



K3282-1-CE MASQUE VIKING™ 1740 BLACK



FASHION VISIT

- Résistance aux chocs.
- Monobloc polycarbonate.
- Design sport.
- 22 grammes.



EN 166

W000011062 INCOLORE

FASHION WELDING

- Oculaire polycarbonate teinté 5.
- Protection idéale pour les applications plasma ou à la flamme.
- Protection contre les particules à grande vitesse et à températures extrêmes.
- Anti buée.
- Anti rayures.
- 31 grammes.



EN 175

W000383505 TEINTE 5

PILOT FLIP UP

- Système flip-up.
- Fixation par réglage élastique.
- Dispositif de ventilation anti-buées.
- 137 grammes.



EN 175

W000011046 TEINTE 5

MASQUE PORTEFEUILLE

- Masque en cuir.
- Pliable.
- 105 x 50 mm.



W000011115

MASQUE FLIP UP

- Système flip-up.
- Serre tête à crémaillère.
- Vision 105x50 mm.
- 137 grammes.



W000010804

BAVETTE DE SOUDAGE CUIR

- Croûte de bovin naturelle.
- Fixation par bande adhésive.
- Haute tenue.



W000335139

STOPCALOR

- Cuir refendu et traitement ignifuge.

W000380511 TAILLE 10



EN 12 477A



2014-604
Photos non contractuelles

STOPCALOR +

- Paume en pleine fleur de bovin naturelle procure une résistance thermique élevée et une souplesse incomparable.

W000382261 TAILLE 10



EN 12 477A



2014-614
Photos non contractuelles

TIG

- En peau d'agneau, il facilite les mouvements et apporte une excellente sensation au toucher pour réaliser des soudures de précisions.

W000380519 TAILLE 9
W000380520 TAILLE 10



2014-611
Photos non contractuelles

STOPCALOR ALU

- Le dos main et manchette sont en tissu KEVLAR pour une durée de vie élevée. Une face aluminisée pour repousser la chaleur idéale pour les applications fils fourrés.

W000010420 TAILLE 10



2013-117

EQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Les vêtements de soudage Red Line™ vous proposent performance, confort, style et protection pour le soudeur. La Combinaison du Confort et de la Sécurité.



BLOUSE LONGUE DE SOUDAGE

- Matériau retardateur de flamme, pour les instructeurs, les superviseurs et les soudeurs occasionnels.
- Une poche poitrine et deux poches latérales.
- Conforme aux normes EN 11611.



Code article/ Taille	Tour de poitrine (cm)	Longueur manches (cm)	Longueur veste (cm)
K3112-M-CE	113	79	114
K3112-L-CE	123	81	114
K3112-XL-CE	133	84	114

VESTE DE SOUDAGE EN CROÛTE DE CUIR

- Poitrine et manches en cuir de vache.
- Dos en tissu ignifugé.
- Excellente protection contre les projections grâce au col auto-agrippant et rabattable, la face avant de la veste doublé et les rabats sécurisés par pressions.
- Conforme aux normes EN 11611.



Code article/ Taille	Tour de poitrine (cm)	Longueur manches (cm)	Longueur veste (cm)
K2987-M-CE	113	79	76
K2987-L-CE	123	81	81
K2987-XL-CE	133	84	86
K2987-2XL-CE	144	86	91
K2987-3XL-CE	154	89	96

TABLIER DE SOUDAGE

- Tablier de soudage en cuir.
- Système d'ajustement du harnais pour un positionnement parfait.
- Taille unique.
- Conforme aux normes EN 11611.



K3110-ALL-CE

MANCHETTES DE SOUDAGE

- Manchettes pour une protection additionnelle contre les projections et la chaleur.
- Longueur manches : 53 cm.
- Cuir de vachette.
- Poignets élastiques à chaque extrémité.
- Conforme aux normes EN 11611.



K3111-ALL-CE

GANTS EN CUIR TIG

- La souplesse du cuir (chèvre) apporte un grand confort.
- Coutures Kevlar® et coutures passepoilées.
- Conforme aux normes EN 12477.



K2981-M-CE TAILLE M
K2981-L-CE TAILLE L
K2981-XL-CE TAILLE XL

GANTS DE SOUDAGE TRADITIONNELS MIG-MAG/EE

- Gants ignifugés.
- Doublure en coton absorbant 100% de sueur.
- Coutures Kevlar® et coutures passepoilées.
- Taille unique.
- Conforme aux normes EN 12477.



K2979-ALL-CE

BANDANA FR

- Bandana tissu 255gr ignifugé.
- Doublure pour évaporation rapide de la sueur.
- Lavable en machine.
- Conforme aux normes EN 11611.



K2993-ALL-CE

CALOTS DE SOUDAGE FR

- Matériau ignifuge pour la protection de la tête.
- Taille unique.
- Lavable en machine.
- Conforme aux normes EN 11611.



K2994-ALL-CE

ACCESSOIRES DE SOUDAGE

PRISES DE MASSE ET POSITIONNEURS MAGNÉTIQUES AVEC CONTRÔLE DE L'AIMANT



MAGSWITCH

Prises de masse et positionneurs magnétiques

Si vous travaillez l'acier, MAGSWITCH vous aide et ce, grâce à une plus grande productivité avec des économies de temps dès la première minute. Vous travaillez avec davantage de sécurité car vous n'avez plus besoin de vos mains pour maintenir les pièces en position. A tout moment depuis la réception des tôles, jusqu'à leur transport et la manutention de vos pièces dans votre atelier, un outil MAGSWITCH est à votre disposition.

	Désignation	Dimension (mm)			Poids (kg)	Intensité de soudage (A)	Code article
		H	W	D			
①	Prise de masse magnétique 300	155	104	67	0,3	300 A	W000373781
	Prise de masse magnétique 600	180	155	77	0,8	600 A	W000373782
②	Mini Multi Angle	76	76	32	0,18	-	W000373783
	Mini Multi Angle / prise de masse 300 A	95	89	44	0,36	300 A	W000373784
③	Multi Angle étau Mag-Vise 400	221	193	81	1,13	-	W000373785
	Multi Angle étau Mag-Vise 1000	160	200	125	4,25	-	W000373786
④	Mag Square 150	169	96	53	0,3	-	W000373787
	Mag Square 600	215	190	80	1,5	-	W000373788
⑤	Pivot Angle 200	250	180	65	1,72	-	W000373789
⑥	Aimant de levage électrique sans fil 60 CE	254	178	102	1,45	-	W000373791



PRISES DE MASSE (PM)

POUR USAGE COURANT

HIPPO 200/400/600



- 200 A à 35% (HIPPO 200).
- 400 A à 35% (HIPPO 400).
- 600 A à 35% (HIPPO 600).
- Ø câble : 25 mm² (HIPPO 200).
- Ø câble : 70 mm² (HIPPO 400/600).
- Modèle économique.

W000010579 - HIPPO 200
W000010580 - HIPPO 400
W000010597 - HIPPO 600

CROCODILE 300/600



- 300 A à 35% (CROCODILE 300).
- 600 A à 35% (CROCODILE 600).
- Ø câble : 50 mm² (CROCODILE 300).
- Ø câble : 95 mm² (CROCODILE 600).
- Prise de masse laiton.
- Contact par mâchoires laiton.
- Surface de contact importante.

W000010577 - CROCODILE 300
W000010578 - CROCODILE 600

POUR PIÈCES VOLUMINEUSES

ROTARY 800

- 800 A à 35%.
- Ø câble : 2 X 95 mm².
- Permet la rotation du câble autour de la pièce.

W000010555



POUR USAGE INTENSIF

MUSCLOR 300A

- Prise de masse laiton.
- Mâchoires permettant une très bonne prise.
- Serrage très puissant.



W000010583

DRAGON 600

- 600 A à 35%.
- Ø câble : 95 mm²



W000010582

ACCESSOIRES DE SOUDAGE

DISQUES DE TRONÇONNAGE, MEULAGE ET PONÇAGE

DUCTIFLEX PRO

Disques de tronçonnage de qualité supérieure pour une utilisation professionnelle.

NORMES

EN 12413
EN 13743

WELDLINE™
by Lincoln Electric
www.weldline.eu



Dimension	Forme	Matériau	Spécification	Quantité / boîte	Code article
125 x 1 x 22 mm	plat	acier/inox	61A 60 S7 BF	50	W000261931
125 x 1,6 x 22 mm	plat	acier/inox	61A 60 S7 BF	50	W000335002
125 x 1 x 22 mm	plat	alu	AC 46 S7 BF	50	W000401338
230 x 2 x 22 mm	plat	acier	A 36 S7 BF	25	W000261935
230 x 2,5 x 22 mm	plat	acier	A 36 S7 BF	25	W000261937
230 x 3,2 x 22 mm	plat	acier	A 36 S7 BF	25	W000261940
125 x 3 x 22 mm	centre déporté	alu	AC 36 S7 BF	25	W000401348
125 x 3,2 x 22 mm	centre déporté	acier	A 36 S7 BF	25	W000335006
230 x 2,5 x 22 mm	centre déporté	acier	A 36 S7 BF	25	W000261944
230 x 3,2 x 22 mm	centre déporté	acier	A 36 S7 BF	25	W000335004

NOUVEAU

NOUVEAU



Lorsque vous achetez ces produits, exigez la certification OSA (Organisation pour la Sécurité des Abrasifs). La garantie que le produit est conforme à la norme de sécurité et aux exigences supplémentaires de l'Organisation pour la Sécurité des Abrasifs.

DUCTIFLEX PRO

Disques de meulage.

Dimension	Forme	Matériau	Spécification	Quantité / boîte	Code article
125 x 6 x 22 mm	centre déporté	acier standard	A 30 S7 BF	10	W000261946
230 x 6 x 22 mm	centre déporté	acier standard	A 30 S7 BF	10	W000261948



DUCTIFLAP

Disques de ponçage à lamelles abrasives.

Dimension	Grain	Quantité / boîte	Forme	
			Bombés à 15% en fibre de verre	Plats en nylon
125 x 22 mm	40	10	W000264535	W000273754
125 x 22 mm	60	10	W000264534	W000273756
125 x 22 mm	80	10	W000335008	W000273755



CÂBLE SECONDAIRES

Sécurité renforcée : résistance aux particules incandescentes.

Ce câble caoutchouc est isolé en néoprène et conforme à la norme soudage.



2000-174

- Grande flexibilité et excellente tenue à la déformation.

HD 516 S2/A1

Ø	A max	Couronne (50 m)	Mètre linéaire
16 mm ²	150 A	W000260274	W000260272
25 mm ²	213 A	W000260275	W000260273
35 mm ²	279 A	W000260276	W000260271
50 mm ²	371 A	W000260277	W000260270
70 mm ²	482 A	W000260278	W000260269
95 mm ²	606 A	W000260279	W000260268

CONNECTEURS

NORMES

EN 60974-12



Description	Ø du connecteur	Ø mm ²	A maxi	Code article
mâle	9 mm	10 - 25 mm ²	250 A	W000010559
		35 - 50 mm ²	400 A	W000010560
	13 mm	35 - 95 mm ²	600 A	W000010092
		70 - 95 mm ²	600 A	W000010561
femelle	9 mm	10 - 25 mm ²	250 A	W000010562
		35 - 50 mm ²	400 A	W000010563
	13 mm	35 - 95 mm ²	600 A	W000010093
		70 - 95 mm ²	600 A	W000010564

ACCESSOIRES DE SOUDAGE

LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT



2004-216_ret



9,6 liters

FREEZCOOL (ROUGE) T° -27°C

Pour les équipements manuel

- Haute résistivité électrique.
- Antigel -27 °C.
- Anti corrosion et anti-algues.

W000010167

FREEZCOOL (VERT) T° -5°C

Pour les équipements automatique

- Plus fluide.
- Antigel -5°C.
- Moins sensible à la friction il supportera des débits plus importants.

W000381407

TRAITEMENT ACIER INOXYDABLE

① LE DÉGRAISSAGE ② LE DÉCAPAGE ③ LA PASSIVATION

① CLEANOX

Nettoyant liquide

- Le dégraissage est le processus essentiel avant n'importe quel traitement thermique.
- Il permet d'éviter les restes éventuels d'huile ou de poussières qui pourraient interagir (polluer) avec le métal pendant le soudage ou le traitement thermique de l'acier inoxydable.
- Il peut être répété dans les phases suivantes, si un traitement thermique supplémentaire est nécessaire, avant la passivation finale.

W000266423 CLEANOX 6KG
W000266425 CLEANOX 30KG



Liquide 6kg



Liquide 30kg



② PICKLINOX G

Décapage des aciers inoxydables après soudage

- Le décapage est l'opération qui permet d'éliminer tous les oxydes après le soudage, en enlevant la surface appauvrie à la suite du traitement thermique.
- C'est l'étape la plus importante du processus de traitement. En effet, nous devons tenir compte du fait qu'un cordon de soudure et une surface ayant été chauffée perdent généralement leur propriété inoxydable (Cr < 12 %).
- Pour ces raisons l'opération de décapage ne signifie pas seulement nettoyer les cordons de soudure mais consiste surtout à rendre à l'acier inoxydable ses caractéristiques.

W000266426 GEL 2 KG
W000266428 PÂTE 2 KG
W000266422 LIQUIDE 30 KG

Gel 2 kg



2008-386

③ RESTORINOX G

L'opération finale qui redonne à l'acier ses caractéristiques inoxydables

- Ceci est la phase finale de tout le processus, nécessaire pour rendre à un acier sa propriété inoxydable.
- Ceci permet de dépolluer la surface de l'acier inoxydable contaminée après différentes phases de travail et ainsi de régénérer la couche d'oxyde donnant à l'acier ses propriétés d'inoxidabilité. Ainsi, cette phase de travail recrée la couche de chrome endommagée par la chaleur, tout en réduisant le temps d'oxydation spontanée.
- Par ce biais, la couche d'oxyde qui protège des agents externes est reconstituée.

W000266430 GEL 2 KG



2008-389

Retrouvez notre offre complète d'accessoires et d'équipements de protection individuelle et collective de soudage-coupage sur www.weldline.eu/fr

ACCESSOIRES DE SOUDAGE

RIDEAU ET TOILE DE PROTECTION



PREMIUM

Ecran portable, robuste et stable.
Le rideau est tendu sur une armature en tubes ronds galvanisés.

- Diamètre des tubes : 25 x 1 mm.
- Ecran : 1 700 mm x 1 700 mm.

Pour commander l'ensemble complet :

Désignation	Qté	Code article
Cadre seul	1	W000370399
Rideau Orange CE	1	W000370400



0823-18

**NORMES
EN 1598**

**PROTECTION
ANTI IR/UV
AUTO
EXTINGUIBLE**

UNIVERSAL

L'écran triptyque à roulettes UNIVERSAL est le plus stable et le plus robuste de notre gamme.

- Le cadre en tubes ronds laqués 35 x 2,5 mm supporte des lanières de 300 mm.
- Sur roulette Ø 75 mm.

Pour commander l'ensemble complet* :

Désignation	Qté	Code article
Cadre seul	1	W000010269
Extension Lg 1,10 m	2	W000010274
Lot d'accessoires	1	W000010253
Kit 4 lanières Orange CE	5	W000010333
Kit 4 lanières Vert T9	5	W000010335

* Cadre hauteur 2 100 mm.
Écran longueur 4 300 mm = 1 100 + 2 100 + 1 100 mm.
1 cadre sur roulettes,
+ 2 extensions pivotantes (longueur 1,10 m),
+ 1 lot d'accessoires,
+ 5 kits 4 lanières,
(hauteur 1 800 mm).



**NORMES
EN 1598**

0823-23

OPTILAM (lanières)

L'écran OPTILAM est un écran spécial à lanières 300 x 2 mm. Son cadre a un design étudié pour permettre sa bonne portabilité tout en lui offrant une très bonne stabilité. Ses pieds en "canard" permettent un montage de 2 écrans à l'équerre pour la construction rapide de cabines.

- Largeur 1 860 mm, hauteur 1 930 mm.
- Structure peinte en acier.
- Équipé de 7 lanières d'une hauteur de 1750 mm (conforme à la norme EN 1598).

Pour commander l'ensemble complet :

Désignation	Qté	Code article
Cadre seul avec crochets de suspension	1	W000010254
Kit 7 lanières Orange CE	1	W000010257



**NORMES
EN 1598**

0823-19

VULCAIN TOILE

Toile anti-chaueur en fibre de verre enduite de polyuréthane sur les 2 faces.

- Résistance 600°C en pointe.
- Pour les applications de soudage arc et meulage. En position horizontale et vertical.
- Épaisseur: 0,7 mm.
- Poids: 710 g/m².

Dimensions H x L	Code article
2 000 x 1 000 mm	W000010319
2 000 x 2 000 mm	W000010320

MO CERTIFIE

Résistance au feu



2009-263_ret

Retrouvez notre offre complète d'accessoires et d'équipements de protection individuelle et collective de soudage-coupage sur www.weldline.eu/fr

ASPIRATION DE FUMÉES

TORCHES ASPIRANTES

WST2

Notre gamme de torche aspirantes WST2 présente des caractéristiques particulières qui en font un outil de haute technicité pour assurer des résultats de soudage MIG-MAG de haute qualité en toute efficacité et sécurité. L'aspiration est assurée avec une faible perte de charge grâce à la conception avancée du flux d'air des torches. A puissance identique, avec les torches WST2 le soudeur conserve les mêmes maniabilité et accessibilité qu'avec des torches traditionnelles.

Conforme à la norme EN 60974-7 et à la future recommandation INRS 2019

NOUVEAU



WST2 refroidie par air

2015-180



WST2 refroidie par eau

2015-192



Refroidissement AIR



Refroidissement EAU

		WST2 - 2R	WST2 - 3R	WST2 - 4R	WST2 - 3W	WST2 - 4W	WST2 - 5W
Tube contact		M6	M8 x 30				
Ø de buse		12 mm	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm	19 mm
Intensité de soudage à facteur de marche 100%	CO ₂	250 A	300 A	400 A	300 A	360 A	450 A
	Ar / CO ₂	225 A	270 A	320 A	260 A	320 A	410 A
Poids [g] suivant la norme		1180	1365	1465	1570	1565	1565

Efficacité minimale pour obtenir les performances

Pour vitesse 0,25 m/s	Débit (m ³ /h)	73	94	94	94	90	94
	Dépression (Pa)	8 400	10 600	10 600	12 500	11 000	12 500
Pour vitesse 0,3 m/s	Débit (m ³ /h)	87	113	113	113	108	113
	Dépression (Pa)	13 100	16 300	16 300	16 500	16 300	16 500



2015-182

- Pièces d'usure compatibles avec le standard le plus répandu en Europe.

- Légère et maniable.
- Modulation du débit d'aspiration avec le système DUALFLOW.



2015-428

Refroidissement AIR

Désignation	Code article	
WST2 - 2R 250 A @ 100%	3M	W000381887
	4M	W000381888
	5M	W000381889
WST2 - 3R 300 A @ 100%	3M	W000381890
	4M	W000381891
	5M	W000381897
WST2 - 4R 400 A @ 100%	3M	W000381898
	4M	W000381899
	5M	W000381900

Refroidissement EAU

Désignation	Code article	
WST2 - 3W 300 A @ 100%	3M	W000381901
	4M	W000381902
	5M	W000381903
WST2 - 4W 360 A @ 100%	3M	W000381904
	4M	W000381905
	5M	W000381906
WST2 - 5W* 450 A @ 100%	3M	W000381907
	4M	W000381908
	5M	W000381909
WST2 - 5W LN* 450 A @ 100% (Buse rallongée)	3M	Nous consulter
	4M	
	5M	

LN (Long Nozzle) : Buse longue – Torche avec buse rallongée : +5 cm au niveau de la partie horizontale de la torche. Idéal pour faciliter l'accès aux joints difficiles et pour le soudage à très haute cadence.

Option

Ensemble de transformation d'une torche standard en version DUALFLOW	W000385157
--	------------

La gamme WST2 peut aussi être fournie en version DUALFLOW*.

DUALFLOW est un dispositif de modulation du débit d'aspiration piloté par la torche aspirante munie de micro-contact. Ce dispositif préserve encore mieux le soudeur des fumées de soudage en toutes circonstances et assure des résultats de soudage MIG/MAG de haute qualité grâce à la maîtrise permanente par le soudeur de son travail. DUALFLOW est breveté par Lincoln Electric.

Refroidissement AIR

Désignation	Code article	
WST2 - 2R 250 A @ 100%	3M	W000384970
	4M	W000384971
	5M	W000384972
WST2 - 3R 300 A @ 100%	3M	W000384973
	4M	W000384974
	5M	W000384975
WST2 - 4R 400 A @ 100%	3M	W000384976
	4M	W000384986
	5M	W000384987

Refroidissement EAU

Désignation	Code article	
WST2 - 3W 300 A @ 100%	3M	W000384977
	4M	W000384978
	5M	W000384979
WST2 - 4W 360 A @ 100%	3M	W000384980
	4M	W000384981
	5M	W000384982
WST2 - 5W* 450 A @ 100%	3M	W000384983
	4M	W000384984
	5M	W000384985

* Double circuit de refroidissement. Brevet Lincoln Electric.

ASPIRATION DE FUMÉES

TURBINES À ASSOCIER AUX TORCHES ASPIRANTES

ESSENTIAL TE35

- Débit de 80 à 135 m³/h selon la torche.
- Préfiltre métallique.
- Livré avec un capteur de détection d'arc et un câble d'alimentation de 5 m.
- Le montage de cet appareil se fait verticalement ou horizontalement.
- Débit maxi 310 m³/h.
- Dépression maxi 30 000 Pa.
- Moteur 3 phases 3 kW.
- Poids 51 kg.

A raccorder en extérieur de local ou à un réseau centralisé par la sortie en Ø 80 mm.



W000278334 ESSENTIAL TE 35 STANDARD
W000379431 ESSENTIAL TE 35 DUALFLOW

MODULO MD 2

- Utilisable avec 1 ou 2 torches WST2.
- Préfiltre métallique.
- Livré avec un capteur de détection d'arc et un câble d'alimentation de 5 m.
- Unité mobile sur 2 roues.
- Possibilité d'utiliser :
- Cartouche filtrante haute efficacité de 5 m²,
- Filtre et régulateur de pression.
- Nettoyage par air comprimé, activé manuellement.
- Débit maxi 310 m³/h.
- Dépression maxi 30 000 Pa.
- Moteur 3 phases 3 kW.
- Poids 65 kg.

A raccorder en extérieur de local ou à un réseau centralisé par la sortie en Ø 80 mm.



W000401385 MODULO MD 2 STANDARD
W000401389 MODULO MD 2 DUALFLOW

Turbines DUALFLOW

Associées aux torches aspirantes WST2 à microswitch, les turbines aspirantes DUALFLOW, vont permettre d'obtenir un débit d'aspiration nominal pendant toute la durée de soudage et, par une information communiquée par la torche, donner un débit d'aspiration diminué pour le soudage en zone confinée.

2 modes de fonctionnement :

- mode 2T : le débit d'aspiration est diminué tant que le microswitch est actionné
- mode 4T : une impulsion sur le microswitch diminue le débit d'aspiration, une nouvelle impulsion redonne le débit maximum.

ASPIRATION DE FUMÉES

MOBILFILTER 1600M

- Débit de captage au bras : 1 600 m³/h.
- Filtre mécanique à cassette.
- Surface filtrante 35 m², Ei >99,9%.
- EN 60335-2-69 CLASSE M.
- Moteur 1,5 kW.
- Sortie d'air verticale arrière.
- Démarrage/arrêt automatique avec détection d'arc par capteur magnétique inclus.

Possibilité d'option de rejet extérieur.



Désignation	Code article
MOBILFILTER 1600M 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000377937
MOBILFILTER 1600M 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000377938
A compléter de son bras au choix	
Bras ECOFLEX 3 m	W000341029
Bras ECOFLEX 4 m	W000341031
Option	
Kit rejet extérieur Ø 160 mm	W000380765

MOBILFILTER 50M

- Débit de captage au bras : 1 200 m³/h.
- Débit du ventilateur : 2 400 m³/h.
- Surface filtrante 50 m².
- Un témoin d'étranglement signale quand la cartouche doit être remplacée.
- Bras PICKFUME et EASY PICKFUME.
- Débit de captage au bras : 1 200 m³/h.



Désignation	Code article
MOBILFILTER 50M - 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000371997
MOBILFILTER 50M - 230 V - 3 Ph - 50 Hz	W000371998
MOBILFILTER 50M - 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000371999
A compléter de son bras au choix	
Bras PICKFUME 3 m	W000372010
Bras PICKFUME 4 m	W000371987

NOTRE PRÉSENCE LOCALE

NOUS REND PLUS FORTS A L'INTERNATIONAL

120+
ANS D'EXPÉRIENCE

325+
INGÉNIEURS R&D

36
CENTRES DE SOLUTIONS

3,0
REVENUS USD EN MILLIARDS

11 000
EMPLOYÉS DANS LE MONDE

- 📍 Siège mondial
- Centres de solutions

POLITIQUE D'ASSISTANCE CLIENT

L'activité de The Lincoln Electric Company® consiste à fabriquer et à vendre du matériel de soudage, des consommables et du matériel de coupe de haute qualité. Nous visons à répondre aux besoins de nos clients et à dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois demander à Lincoln Electric des informations ou des conseils sur l'utilisation de nos produits. Nos employés font de leur mieux pour répondre aux demandes des clients en fonction des informations qu'ils fournissent et de leurs connaissances sur l'application. Nos employés ne sont cependant pas en mesure de vérifier les informations fournies ni d'évaluer les exigences techniques pour un soudage spécifique. Par conséquent, Lincoln Electric ne justifie ni ne garantit aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils. De plus, la communication de telles informations ou conseils ne crée, n'élargit, ni ne modifie aucune garantie sur nos produits. Toute garantie expresse ou implicite pouvant découler des informations ou des conseils, y compris toute garantie implicite de qualité marchande ou toute garantie d'adéquation à un usage particulier du client, est expressément rejetée.

Lincoln Electric est un fabricant réactif, mais la sélection et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent du contrôle exclusif du client et relèvent de sa seule responsabilité. De nombreuses variables indépendantes de la volonté de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et exigences de service.

Sujet à modification – Ces informations sont exactes au meilleur de nos connaissances à la date de l'impression. Veuillez consulter www.lincolnelectric.com pour des informations à jour.



www.lincolnelectriceurope.com

LINCOLN
ELECTRIC