



LES INCONTOURNABLES

SOUDAGE

Édition 2017



Membre du

RESEAU SOCODA

Notre indépendance fait la différence



ANDRETY

RESEAU SOCODA
Membre du réseau
algorel

EDITO

Les distributeurs du réseau SOCODA vous proposent une large sélection de produits pour vous accompagner dans tous vos projets de soudage.

C'est en étroite collaboration avec les marques leaders sur le marché, spécialisées, et novatrices que nous vous proposons une gamme de produits conformes aux normes françaises et européennes.

Vous trouverez dans ces pages tout le service et la qualité de l'expertise des distributeurs du réseau SOCODA avec un large choix de produits qui réussissent le pari d'allier performance, amélioration du poste de travail, sécurité, innovation et rentabilité, tout en correspondant aux exigences techniques et commerciales actuelles.

C'est avec la réelle volonté de vous apporter la solution la plus exacte à chacune de vos problématiques, comme aux problématiques de vos clients, que nos équipes itinérantes et sédentaires se portent à votre entière disposition pour vous accompagner dans vos démarches d'équipement, et bien sûr en toute sécurité !

Rapprochez-vous de notre équipe commerciale pour définir ensemble la solution de produits qui répondra à vos besoins.

SOMMAIRE



PAGE 03. Soudage à l'arc (Procédé MMA)



PAGE 13. Soudage à l'arc (Procédé TIG)



PAGE 22. Soudage à l'arc (Procédé MIG / MAG)



PAGE 29. Coupage plasma



PAGE 31. Soudage flamme



PAGE 37. Consommables et métaux d'apports



PAGE 48. Sécurité et protection du soudeur

Chiffres clés

RÉSEAU SOCODA EN QUELQUES CHIFFRES :

- 180 entreprises indépendantes, leaders sur le territoire,
- + de 650 points de vente couvrant la France et les DOM-TOM,
- 440 000 clients professionnels,
- 9 000 collaborateurs,
- un chiffre d'affaires cumulé de 3 milliards d'euros.

GROUPE SOCODA
Partenaire fondateur de



RESEAU SOCODA

Notre indépendance fait la différence

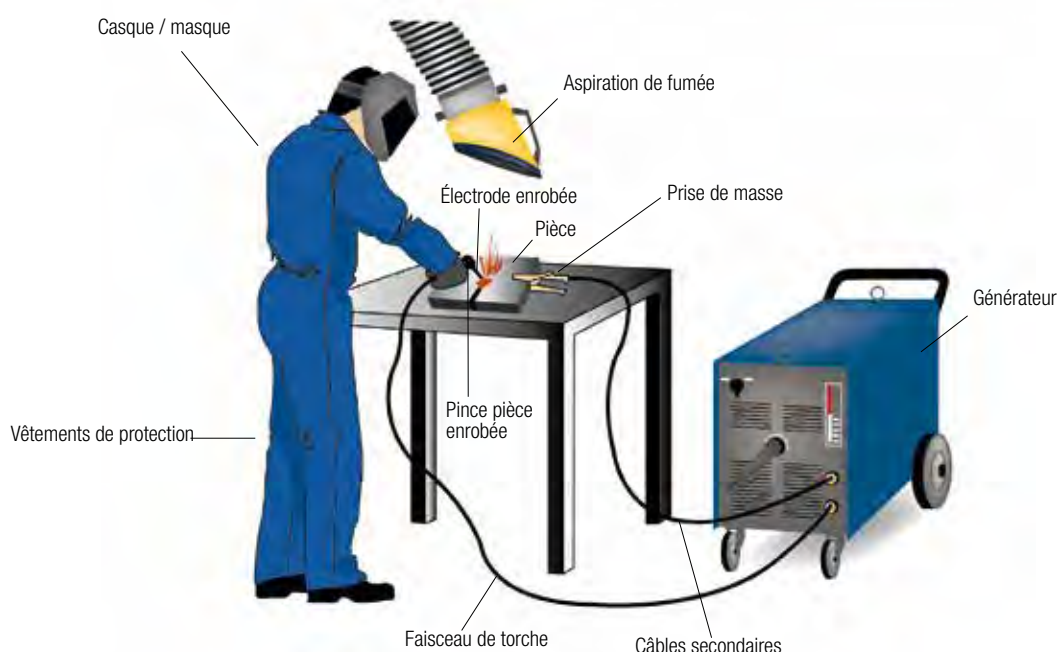


PRINCIPE DU PROCÉDÉ

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

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

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



Composition type d'une installation manuelle de soudage à l'électrode enrobée

INDICE

DE PROTECTION IP 1 2

1 Signifie qu'un objet de plus de 12,5 mm de diamètre ne peut pénétrer, ni venir en contact avec un élément interne sous tension dangereuse.

2 Signifie que la source de courant est protégée contre toute détérioration en cours d'utilisation par de l'eau tombant en pluie avec un angle maximal de 60°.



SOUDAGE À L'ARC (PROCÉDÉ MMA)

4

LES INCONTOURNABLES

FACTEUR

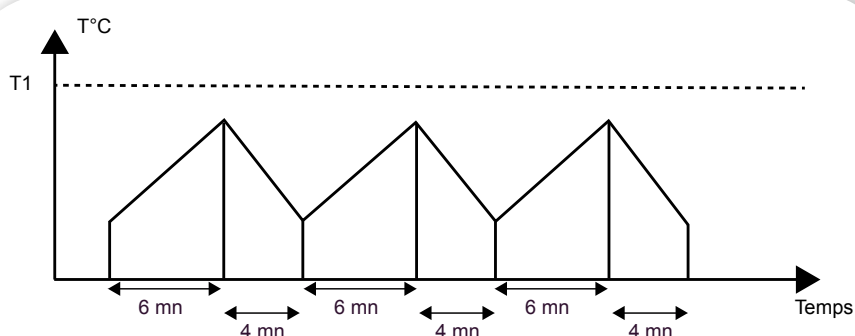
DE MARCHÉ

Défini par la norme EN 60974-1. / Cycle de fonctionnement 10 minutes. / À température ambiante 40 °C.

Exemple : 250 A à 60 % signifie que, en cycle stabilisé en température, la source de courant pourra fournir 250 A avec un cycle de 6 minutes de soudage et 4 minutes d'arrêt.

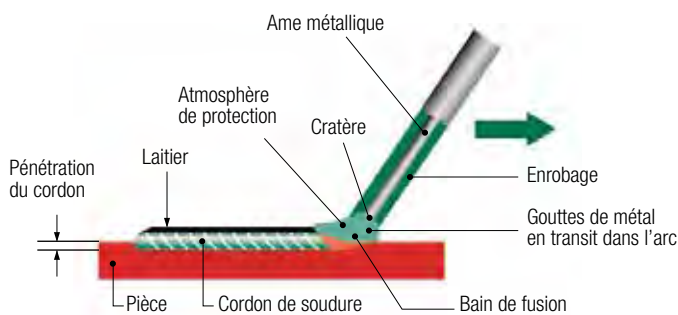
A 100 % de facteur de marche, la source de courant peut fournir en permanence l'intensité correspondante à 40 °C de température ambiante.

T1 : Température de déclenchement par la sécurité thermique.



TRANSFERT

DU MÉTAL



CHOIX DE L'INTENSITÉ

DU SOUDAGE

Ø électrode (mm)	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	>7,5	>10	Intensité (A)
6,3													280-340
5,0													200-250
4,0													150-170
3,2													100-110
2,5													70-80
2,0													50-60
1,6													30-35
	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	>7,5	>10	

Épaisseur de tôle (mm)

Préconisation des réglages



SOUDAGE À L'ARC (PROCÉDÉ MMA)

MONOPHASÉ

5



BUDDY ARC 145

Le Buddy™ Arc 145 procure des performances de soudage remarquables et une excellente fiabilité grâce au recours à la toute dernière technologie onduleur IGBT. Le Buddy™ Arc 145 délivre du courant continu très stable qui permet de souder la plupart des métaux tels que les aciers alliés ou non alliés, les aciers inoxydables et les fontes. Le Buddy Arc 145 permet de souder avec la plupart des électrodes enrobées de Ø1,6 et 2,4 mm et occasionnellement de Ø3,2. Compatible groupe électrogène. IP 23S.

ESA0700300884



BUDDY™ ARC 180

Le Buddy™ Arc 180 procure des performances de soudage remarquables et une excellente fiabilité grâce au recours à la toute dernière technologie onduleur IGBT. Le Buddy™ Arc 180 délivre un courant de soudage stable en courant continu qui permet de souder la plupart des métaux tels que les aciers alliés ou non, les aciers inoxydables et les fontes. L'Arc Force et le Hot Start (amorçage à chaud) sont réglés automatiquement en fonction de l'intensité de soudage pour d'excellents amorçages et des performances de soudage remarquables. Le Buddy™ Arc 180 permet de souder avec la plupart des électrodes enrobées de Ø 1,6 - 3,2 mm. LiveTIG. Compatible groupe électrogène. IP 23S.

ESA0700300680

CADDY ARC 151 I A 31 EQUIPE

Usage intérieur/extérieur (IP23). Livré complet avec pince et câble de masse. Très léger 8 kg. 150 A permettant d'utiliser des électrodes de diamètre jusqu'à 3,2 mm. Connecteurs de câbles grand modèle. Alimentation primaire 230 V monophasé 16 A. Alimentation possible sur groupes régulés.

ESA0460445881



CADDY ARC 201 I A33 EQUIPE

Usage intérieur / extérieur (IP23). Livré complet avec pince et câble de masse. Affichage digital, mémoire et amorçage LiveTig. Très léger 8,3 kg. 170 Ampères permettant d'utiliser des électrodes de diamètre jusqu'à 4 mm. Connecteurs de câbles grand modèles. Alimentation primaire 230 V monophasé 16 A. Alimentation possible sur groupes régulés.

ESA0460445884



CADDY ARC 251i A32 ÉQUIPÉ

Caddy® Arc 251i, A32 pack. Accessoires de soudage MMA longueur 3m (Porte électrode vis) sont inclus. Le Caddy® Arc 251i offre une performance élevée de soudage au Tig grâce à l'amorçage LiveTig** utilisable avec les torches THX 151/201V et gaz de protection ESAB Shieldbright. Acier doux, acier inoxydable et aluminium peuvent être soudés, avec ou sans métal d'apport.

ESA0460300880



ORIGO ARC 300

Poste 400 V monophasé pour soudage des métaux courants. Possibilité de régler un ampérage faible pour l'utilisation d'électrodes de petits diamètres ainsi que le soudage des pièces de faible épaisseur. Poste équipé de roues, d'une poignée et d'anneaux de levage. Indice de protection : IP 23 (usage en extérieur sécurisé). Dimensions : 510 x 544 x 615 mm. Poids : 105 kg. Facteur de marche : 285 A à 40%. Tension à vide (V) : 65-75. Intensité de soudage (A) : 55 à 300.

ESA0700160881

ORIGO ARC 400

380 V. 5-400 A. 2,5 to 8,0 mm. 158 Kg .

ESA0700160882



ORIGO ARC 410C

Destiné au soudage intensif à l'arc avec des électrodes enrobées, au TIG d'appoint et au gougeage à l'arc. La technologie chopper offre une grande stabilité du courant qui garantit des performances de soudage remarquables et fiables. La robustesse des composants électroniques, la caisse robuste en métal et de grandes roues pour se déplacer facilement, sont au service des industries exigeantes et des environnements rudes. 390 w. Circuit ouvert VCA élevé 56 VAC. Classe de protection IP 23. Facteur de puissance du courant maximum 0.9 %. Plage de réglage 20-400 A.

ESA0349311480

ORIGO ARC 650C

Destiné au soudage intensif à l'arc avec des électrodes enrobées, au TIG d'appoint et au gougeage à l'arc. La technologie chopper offre une grande stabilité du courant qui garantit des performances de soudage remarquables et fiables. La robustesse des composants électroniques, la caisse robuste en métal et de grandes roues pour se déplacer facilement, sont au service des industries exigeantes et des environnements rudes. 5140 w. Circuit ouvert VCA élevé 56 VAC. Classe de protection IP 23. Facteur de puissance du courant maximum 0.9 %. Plage de réglage 20-650 A.

ESA0349311500



ORIGO ARC 810C

Destinées au soudage intensif à l'arc avec des électrodes enrobées, au TIG d'appoint et au gougeage à l'arc. La technologie chopper offre une grande stabilité du courant qui garantit des performances de soudage remarquables et fiables. La robustesse des composants électroniques, la caisse robuste en métal et de grandes roues pour se déplacer facilement, sont au service des industries exigeantes et des environnements rudes. 520 w. Circuit ouvert VCA élevé 56 VAC. Classe de protection IP 23. Facteur de puissance du courant maximum 0.9 %. Plage de réglage 20-850 A.

ESA0349311430



SOUDAGE À L'ARC (PROCÉDÉ MMA)

7

GROUPE AUTONOME DE SOUDAGE



GROUPE AUTONOME DE SOUDAGE KHM 190 YS

Générateur de soudage MMA motorisés avec génératrice de courant pour les travaux de réparation et de montage sur site. A moteur diesel, compact et puissant pour des applications universelles. Les KHM 190 Yanmar offrent la possibilité de souder en intensif tous types d'électrodes de diamètre de 1,6 à 4 mm. Les prises auxiliaires de 48, 230 et 400 volts sont montées d'origine. Démarrage électrique. Niveau sonore 73/100 dB. Puissance HP 6.5. Puissance Tr/mn 3000 rpm. Refroidissement Air. Type de moteur Yanmar L 100 AE.

Existe chariot pour KHM 190 YS

ESA0794000882



GROUPE DE SOUDAGE KHM 190 HS ESSENCE

Générateur de soudage MMA motorisés avec génératrice de courant pour les travaux de réparation et de montage sur site. A moteur essence ou diesel, ils sont compacts et puissants pour des applications universelles. Offre la possibilité de souder en intensif tous types d'électrodes de diamètre de 1,6 à 4 mm. Les prises auxiliaires de 48, 230 et 400 V sont montées d'origine. Disponible en diesel.

ESA0794000880



PINCES PORTE ÉLECTRODE

PINCE PORTE-ÉLECTRODE STUBBY® 400 A

Modèle très populaire sur le marché français. Tête monobloc renforcée en fibre de verre. Serrage pas à droite. Électrode : 6,3 mm. Ø Câble 50 mm². Poids 450 g.

SOC0454606

PINCE PORTE-ÉLECTRODE MASTER® 500A

Très robuste pour une utilisation à forte intensité. Électrode : 8,0 mm. Ø Câble 95 mm². Poids 530 g.

SOC0454613

PINCE PORTE-ÉLECTRODE COBRA® 300A

Blocage de l'électrode par mâchoires laiton. Puis. maxi à 35 % : 300 A. Électrode : 4,0 mm. Ø Câble : 35 mm². Poids : 295 g.

SOC0454620

PINCE PORTE-ÉLECTRODE VESTALETTE® 300A

Blocage de l'électrode par mâchoires laiton. Puis. maxi à 35 % : 300 A. Électrode : 4 mm. Ø Câble : 35 mm². Poids : 295 g.

SOC0454644

PINCE PORTE-ÉLECTRODE VESTALE® 600A

Blocage de l'électrode par vissage, pas à gauche. Isolation totale. Puis. maxi à 35 % : 600 A. Électrode : 6,3 mm. Ø Câble : 95 mm². Poids : 485 g.

SOC0454637

PINCE PORTE-ÉLECTRODE TONG GRIP® 400A

Blocage de l'électrode par mâchoires laiton. Puis. maxi à 35 % : 400 A. Électrode : 6,3 mm. Ø Câble : 70 mm². Poids : 500 g.

SOC0454651

XPERTY





PINCES PORTE ÉLECTRODE / KITS MONTÉS

XPERT

PINCE PORTE-ÉLECTRODE À LEVIER

Modèle robuste et polyvalent. Mâchoires en laiton.

Référence	Désignation	Dia câble	Dia electrode	Poids
SOC0454569	200A	25 mm	3.2 mm	560 g
SOC0454576	350A	50 mm	5.0 mm	560 g

SOC0454569



PINCE PORTE-ÉLECTRODE À VIS

Bon rapport qualité/prix pour un usage courant.

Référence	Désignation	Dia câble	Dia electrode	Poids
SOC0454583	350 A	35 mm	5.0 mm	560 g
SOC0454590	400 A	50 mm	5.0 mm	560 g

SOC0454583



KIT PORTE-ÉLECTRODE A LEVIER 200 A

Kit porte-électrode 200 A composé de :

- 1 pince porte-électrode à levier 200 A,
- 1 raccord mâle 35/50, 3 m câble normalisé 25².

SOC0455351



KIT PINCE DE MASSE 200 A

Kit pince de masse 200 A composé de :

- 1 pince de masse tôle 200 A,
- 1 raccord mâle 35/50, 3 m câble normalisé 25².

SOC0455368



KIT PORTE-ÉLECTRODE A LEVIER 300 A

Kit porte-électrode 300A composé de :

- 1 pince porte-électrode Stubby® 400 A
- 1 raccord mâle 35/50 - 5 m câble normalisé 35²

SOC0455375



KIT PINCE DE MASSE 300 A

Kit pince de masse 300 A composé de :

- 1 pince de masse croco laiton 350 A
- 1 raccord mâle 35/50 - 5 m câble normalisé 35²

SOC0455382





PINCES DE MASSE



PINCE DE MASSE EN TÔLE

Modèle léger et économique. Avec shunt pour tous les modèles de la gamme.

SOC0454668



Référence	Désignation	Dia câble	Poids
SOC0454668	200 A	25 mm ²	220 g
SOC0454675	400 A	70 mm ²	360 g
SOC0454682	600 A	70 mm ²	380 g

PINCE DE MASSE CROCO LAITON

Grande surface de contact. Faible encombrement.

SOC0454699



Référence	Désignation	Dia câble	Poids
SOC0454699	250 A	35 mm ²	320 g
SOC0454705	350 A	50 mm ²	400 g
SOC0454712	600 A	95 mm ²	640 g

PINCE DE MASSE À RESSORT

Corps en laiton. Serrage très efficace.

SOC0454729



Référence	Désignation	Dia câble	Poids
SOC0454729	300 A	50 mm ²	460 g
SOC0454774	500 A	95 mm ²	820 g

PINCE DE MASSE SERRE-JOINT

Grande puissance de serrage. Fixation du câble par vis. Puissance maxi à 35 % : 500 A. Ø Câble : 95 mm². Poids 760 g.

SOC0454736



PINCE DE MASSE À VIS LAITON

Mâchoires en laiton. Serrage puissant. Protection du câble au niveau du raccord. Puissance maxi à 35 % : 600 A. Ø Câble : 95 mm². Poids 920 g.

SOC0454743



PINCE DE MASSE MAGNÉTIQUE

Grande surface de contact. Perte de charge électrique réduite.

SOC0454750



Référence	Désignation	Dia câble	Poids
SOC0454750	400 A	70 mm ²	840 g
SOC0454767	600 A	95 mm ²	1 680 g



RACCORDS, CONNECTEURS



RACCORD 1/4 DE TOUR

Isolation renforcée, protection efficace des installations. Très bon transfert du courant. Rapport qualité/prix avantageux. Conforme à la nouvelle norme Euro EN60974-12



SOC0454897

Référence	Désignation
SOC0454897	Mâle 10/25
SOC0454903	Femelle 10/25
SOC0454910	Femelle 35/50
SOC0454927	Mâle 35/50
SOC0454934	Mâle 70/95
SOC0454941	Femelle 70/95

EMBASE FEMELLE

Permet une liaison de qualité avec un minimum de perte de charge électrique. La protection et la résistance mécanique des raccords des câbles sont très efficaces. Conformés à la norme EN 60 974-12.



SOC0454958

Référence	Désignation
SOC0454958	10/25 250 A
SOC0454965	35/50 400 A
SOC0454972	50/70 600 A

ADAPTATEUR 25²/50²

Permet le montage des torches TIG standard sur un poste équipé d'un raccord 25².



SOC0454880

COSSE LAITON

Cosse laiton



SOC0454989

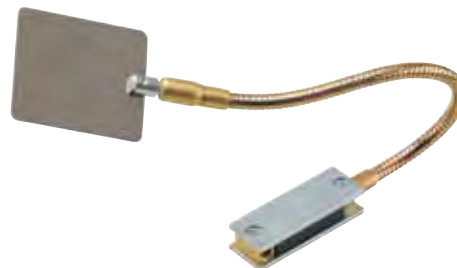
Référence	Désignation
SOC0454989	6-25 mm ²
SOC0454996	25-35 mm ²
SOC0455009	35-50 mm ²
SOC0455016	50-70 mm ²
SOC0455023	70-95 mm ²

MIROIR DE SOUDAGE AVEC SUPPORT MAGNÉTIQUE

Permet de suivre le soudage dans les endroits inaccessibles.

SOC0454835

Référence	Désignation
SOC0454835	Miroir de soudage avec support magnétique
SOC0454842	miroir de rechange





OUTILLAGE DU SOUDEUR



MARTEAU À PIQUER

Marteau à piquer

SOC0454781



Référence	Désignation
SOC0454781	470 g
SOC0454798	700 g

BROSSES INOX / ACIER

Brosse en acier, inox ou acier laitonné.

SOC0454804



Référence	Désignation
SOC0454804	inox 4 rangs
SOC0454811	acier 4 rangs
SOC0454828	acier laitonné 4 rangs

ALLUME-GAZ

Pour un allumage en toute sécurité.

SOC0454859



ALÉSOIR DE BUSE FLAMME

Etui de 13 alésoirs et 1 lime.

SOC0454873



PINCE FORCE 4

4 fonctions pour cette pince réalisée en acier trempé, coupe du fil d'apport, nettoyage rapide de la buse gaz, démontage de la buse gaz, dévissage du tube-contact.

XPE0460362



SPRAY ANTI-ADHÉRENT

Spray de 400ml anti-adhérent sans C.F.C. et sans silicone. Il permet une protection efficace contre l'adhérence des grattons sur les pièces d'usure les plus exposées.

XPE0458147



LIQUIDE ANTI-GRATTONS

Produit anti-adhérent biologique qui évite l'adhérence des grattons de soudure sur les pièces à souder. Par pulvérisations sur les pièces à souder. Bidon de 10 litres

XPE0458130



PÂTE ANTI-ADHÉRENTE

Pâte anti-adhérente dans laquelle sont trempées les buses chaudes pour éviter l'encrassement.

XPE0458123



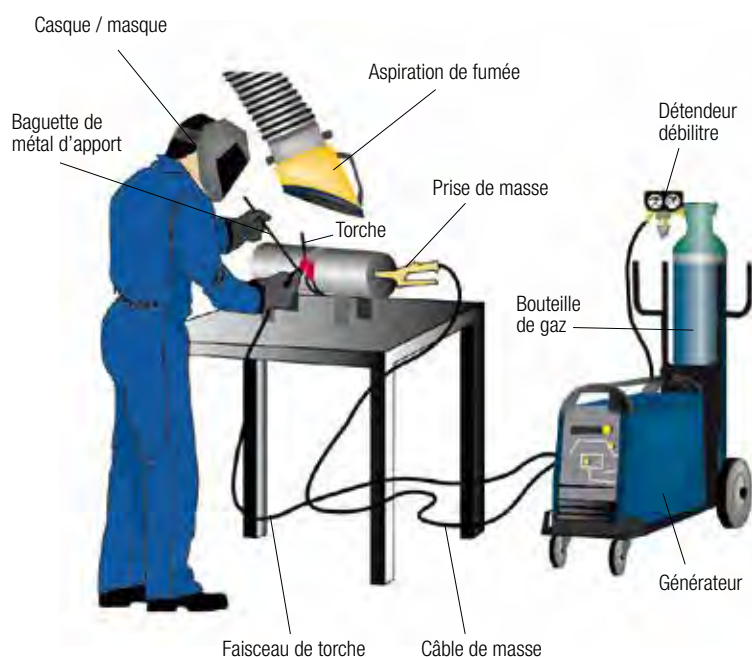


TRANSFERT DU MÉTAL

Un **arc électrique** est établi entre une électrode non fusible en tungstène et la pièce à souder.

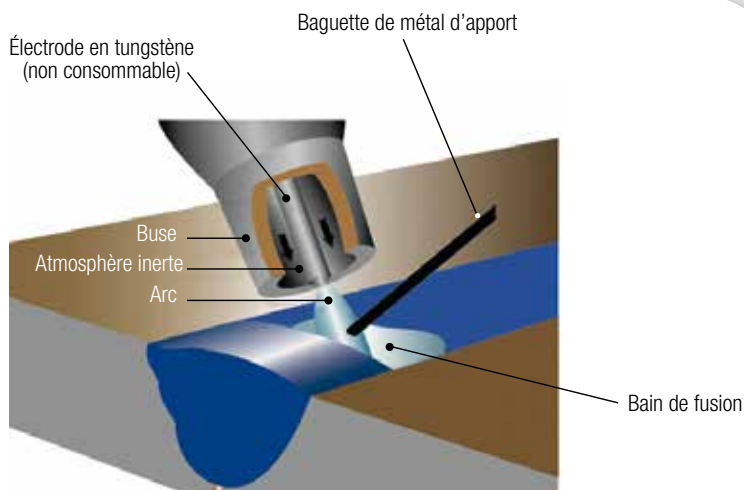
L'électrode, le métal d'apport en cours de fusion, le bain de fusion et les zones avoisinantes sont protégés contre l'action de l'oxygène et de l'azote de l'air par une atmosphère de gaz neutre, généralement de l'argon.

Par commodité, ce procédé est désigné sous le nom de TIG, initiales des mots anglais «Tungsten Inert Gas».



Composition type d'une installation manuelle de soudage TIG

TRANSFERT DU MÉTAL



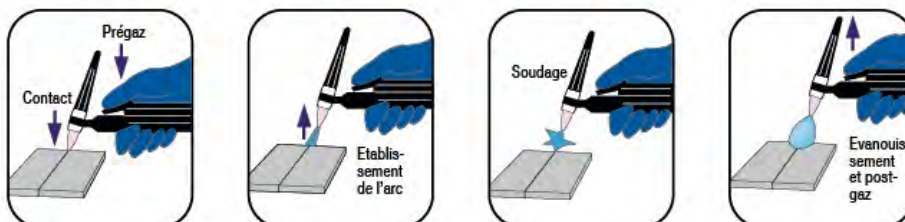


LES INCONTOURNABLES

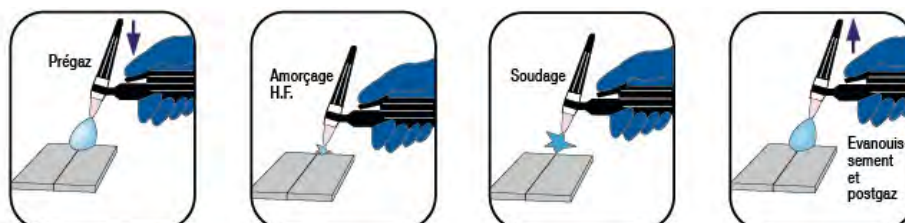
DISPOSITIF

L'AMORÇAGE LIFT ARC

Dispositif d'amorçage PAC SYSTEM



Dispositif d'amorçage HF



LEXIQUE

DU SOUDAGE TIG

Pré-gaz : purge les canalisations avant amorçage.

Courant et temps initial de soudage : permet de préchauffer une pièce et de se positionner correctement sur le joint à souder.

Rampe de montée : permet une montée progressive du courant de soudage.

Evanouissement de l'arc : évite le cratère en fin de soudage et les risques de fissuration particulièrement en alliage léger.

Courant et temps final : permet le soudage en position, en relançant un cycle de soudage sans interruption de l'arc.

Postgaz : protection de la pièce et de l'électrode tungstène.

Balance : accentue en soudage alternatif la phase de pénétration ou de décapage.

Soudage pulsé : facilite le soudage en position sur tôles fines et évite l'effondrement du bain. Permet un dépôt régulier du métal d'apport et améliore la pénétration.

Agrafage : permet le pointage rapide des tôles avant soudage.



TORCHES TIG



TORCHE SRL 17GC GÂCHETTE À LAMELLE

Torche TIG refroidie par air, équipée d'une gâchette latérale à lamelle et d'un faisceau avec câble gaz+courant. Capacité de 140A en courant continu et 125A en courant alternatif. Facteur de marche 60%. Electrodes tungstène Ø 0,5/2,4mm.

Existe en 4m et 8m

BIN70501717

Référence	Désignation
BIN70501717	4m
BIN70501718	SRL 26 4m



TORCHE TIG SRL 26

Torche TIG SRL équipée d'une gâchette latérale, refroidie par air. Capacité de 240 A en courant continu et 200 A en courant alternatif. Facteur de marche 60 %. Electrodes tungstène Ø 0,5 à 4,0 mm.

Existe également en longueur de 8m.

BIN70501595

Référence	Désignation
BIN70501595	4m
BIN70501596	SRL 26 8m



TORCHE SRL GÂCHETTE À LAMELLE

Torche TIG refroidie par air, équipée d'une gâchette latérale à lamelle. Capacité de 240A en courant continu et 200A en courant alternatif. Facteur de marche 60%. Electrodes tungstène Ø 0,5/4,0mm.

Refroidie par air

BIN70501723

Référence	Désignation
BIN70501723	SRL 18 4m
BIN70501724	SRL 18 8m





BUDDY™ TIG 160

Performances de soudage remarquables et une excellente fiabilité grâce au recours à la toute dernière technologie onduleur IGBT. Il permet des soudures TIG de haute qualité grâce aux caractéristiques d'arc stables. L'amorçage par HF évite la contamination du métal soudé et de l'électrode tungstène. L'électrovanne de gaz commande automatiquement le flux de gaz ce qui permet de moins consommer. Le soudeur peut choisir entre un mode de déclenchement de torche à 2 temps ou à 4 temps. La machine permet de souder les aciers doux ou les aciers inoxydables avec ou sans métal d'apport. Arc Force et Hot Start en mode MMA. Compatible groupe électrogène. IP 23S.

ESA0700300681



CADDY TIG 1500 I TA 33 EQUIPE

Amorçage par haute fréquence et Liftarc. Affichage digital des paramètres. Affichage de l'épaisseur à souder. Usage intérieur/extérieur (IP23). Livré complet avec torche et câbles. Poids 9 kg. Utilisation d'électrodes enrobées jusqu'au diamètre 3,2 mm. Alimentation primaire 230 V monophasé 16 A. Alimentation possible sur groupes régulés.

ESA0460450880

CADDY TIG 2200I DC TA 33 EQUIPE

Amorçage par haute fréquence et Liftarc. Affichage digital des paramètres. Affichage de l'épaisseur à souder. Usage intérieur /extérieur (IP23). Livré complet avec torche et câbles. Poids 9 kg. Utilisation d'électrodes enrobées jusqu'au diamètre 4 mm. Alimentation primaire 230 V monophasé 16 A. Alimentation possible sur groupes régulés.

ESA0460450881



Référence	Désignation
ESA0460450881	Modèle classique
ESA0460450884	Modèle à refroidissement



CADDY TIG 2200I AC/DC TA34 EQUIPE

Conçu pour souder tous les métaux. Facile à régler - tous les paramètres sont présentés sous forme graphique et logique. QWave™ - stabilise l'arc AC et minimise le bruit. Fréquence et balance AC - permettent le contrôle du bain et déterminent la forme de pénétration. Préchauffage de l'électrode tungstène. TIG DC pulsé DC Micro pulse. Soudage MMA haute précision en AC et DC

ESA0460150883

CADDY™ TIG 2200IW TA34

Onduleur portable TIG DC lisse/pulsé 230V-1ph. 4-220A. Package refroidisseur, MMA lg. 3 m, Torche TIG TXH 250 W, 4 m. Câble de masse 3 m, de soudage avec porte électrode à vis 3 m, d'alimentation 3 m avec prise. Temps de montée/descente du courant réglable.

ESA0460450885





TRIPHASÉ DC



ORIGO TIG 3001i TA23

De conception robuste, l'Origo™ Tig 3001i est à l'aise partout. Sa simplicité d'utilisation n'a d'égal que sa fiabilité. L'Origo™ TA23 est un panneau de commande présentant tous les réglages de base pour le soudage TIG DC et MMA. Il donne une vue d'ensemble sur tous les paramètres pour plus de rapidité et d'efficacité. Avec l'Origo™ Tig 3001i soudez les aciers doux et les aciers inoxydables, à partir d'une épaisseur de 1,0 mm. Circuit ouvert VCC élevé 60 VDC. Classe de protection IP 23. Facteur de puissance du courant maximum 0.89 %. Plage de réglages MMA/DC 16-300 A. Plage de réglages TIG/DC 4-300 A.

Référence	Désignation
ESA0459745883	Modèle classique
ESA0459745884	Modèle à refroidissement



ESA0459745883

ORIGO TIG 3001i TA24

Pour réaliser des soudures simples ou très complexes en production, réparation ou maintenance. Ce poste de soudage TIG assure un amorçage sûr et un arc stable. Il permet de réaliser des soudures de qualité exceptionnelle sur tous les types d'aciers doux et inoxydables ainsi que sur la majorité des autres métaux, à partir de 0,5 mm d'épaisseur. Circuit ouvert VCC élevé 60 VDC. Classe de protection IP 23. Facteur de puissance du courant maximum 0.89 %. Plage de réglages MMA/DC 16-300 A. Plage de réglages TIG/DC 4-300 A.

Référence	Désignation
ESA0459745885	Modèle classique
ESA0459745886	Modèle à refroidissement



ESA0459745885

ARISTO TIG 4000IW TA

Onduleur fondé sur la technologie IGBT, grande performance et fiabilité. Mode économie d'énergie. Electrodes jusqu'à 6 mm, gougeage à l'arc jusqu'à 8mm. possibilité de commande à distance. Alimentation 400 V. Facteur de marche 400 A à 35 %, 320 A à 60 %, 250 A à 100 %.

Référence	Désignation
ESA0458630881	Soudage TIG classique
ESA0458630885	Soudage TIG pulsé



ESA0458630881



SOUDAGE À L'ARC (PROCÉDÉ TIG)

MONOPHASÉ / TRIPHASÉ - AC/DC

18



CADDY TIG 2200 I AC/DC TA 33 EQUIPE

Caddy™ TA33 propose la solution la plus facile pour souder l'aluminium en Tig. Vous sélectionnez une épaisseur et la machine s'occupe des réglages pour une soudure réussie. Onduleur, portable, alimentation monophasé 16 A, ou sur groupe régulé. IP23.



ESA0460150882



CADDY TIG 2200I AC/DC TA34 EQUIPE

Conçu pour souder tous les métaux. Facile à régler - tous les paramètres sont présentés sous forme graphique et logique. QWave™ - stabilise l'arc AC et minimise le bruit. Fréquence et balance AC - permettent le contrôle du bain et déterminent la forme de pénétration. Préchauffage de l'électrode tungstène. TIG DC pulsé DC Micro pulse.

Soudage MMA haute précision en AC et DC

ESA0460150883

CADDY TIG 2200I AC/DC TA 34 W EQUIPE

Caddy™ TA 34 AC/DC équipé d'un groupe refroidisseur pour la torche Tig. Le panneau de commande est complet. La balance AC détermine la proportion entre le décapage et la fusion du métal de base. La fréquence AC règle la largeur de l'arc et donc la forme du cordon. La fonction préchauffage de l'électrode tungstène, permet de souder avec différentes formes de pointe et angles d'affûtage. Les amorçages sont améliorés et l'électrode dure plus longtemps. Onduleur, portable, alimentation monophasé 16 A, ou sur groupe régulé. IP23.

ESA0460150884



ORIGO TIG 3000I AC/DC NU

Origo™ TIG 3000i TA24 AC/DC l'expert pour le soudage industriel de l'aluminium. Il dispose d'un panneau de commande complet en TIG AC/DC et MMA AC ou DC. Toutes les fonctions sont présentées sous forme graphique et logique. La balance AC détermine la proportion entre le décapage et la fusion du métal de base. La fréquence AC règle la largeur de l'arc et donc la forme de pénétration du cordon. La fonction préchauffage de l'électrode tungstène, permet de souder avec différentes formes de pointes et angles d'affûtage. Les amorçages sont améliorés et l'électrode dure plus longtemps. Alimentation triphasé 400 V. 42 kg. IP23.

Disponible également avec groupe refroidisseur et chariot porte-bouteilles.

ESA0459735880

ORIGO TIG 4300I AC/DC TA 24

Alimentation triphasée 400 volts. Facteur de marche : 400 Amp à 60 %. Poids avec refroidisseur de torche 95 Kg. Classe de protection IP 23. Contenu de la livraison. Générateur Tig + refroidisseur pour torche. Câble d'alimentation lg 5 m avec prise, tuyau de gaz lg 2 m avec raccord, câble équipé de masse lg 5 m. Réglages logiques et simplifiés avec panneau de commande complet en TIG AC/DC et MMA AC ou DC. Toutes les fonctions sont présentées sous forme graphique et logique. La balance AC détermine la proportion entre le décapage et la fusion du métal de base. Intègre la fonction QWave™ qui optimise la forme de l'onde AC pour produire le meilleur arc tout en réduisant le bruit.

ESA0460100880





PIÈCES DÉTACHÉES POUR TORCHES TIG



CORPS DE TORCHE

Corps de torche

SOC0455719

Référence	Désignation
SOC0455719	Corps de torche TIG typ 9
SOC0455726	Corps de torche TIG typ 20
SOC0455733	Corps de torche TIG typ 17
SOC0455740	Corps de torche TIG typ 18
SOC0455757	Corps de torche TIG typ 26



COIFFE

Coiffe

SOC0455764

Référence	Désignation
SOC0455764	Coiffe courte pour torche TIG typ 9-20
SOC0455771	Coiffe moyenne pour torche TIG typ 9-20
SOC0455788	Coiffe longue pour torche TIG typ 9-20
SOC0455795	Coiffe courte pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0455801	Coiffe longue pour torche TIG typ 17-18-26
XPE0460119	Coiffe moyenne pour torche TIG typ 17-18-26



PINCE ÉTAU

Pince étau

SOC0455818

Référence	Désignation
SOC0455818	Ø 1,6mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0455825	Ø 2.0 mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0455832	Ø 2.4 mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0455849	Ø 3.2 mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0455856	Ø 1.6 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0455863	Ø 2.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0455870	Ø 2.4 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0455887	Ø 3.2 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0455894	Ø 4.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26
XPE0460126	Ø 1.6 mm typ 17-18-26 montage court
XPE0460133	Ø 2 mm typ 17-18-26 montage court
XPE0460140	Ø 2.4 mm typ 17-18-26 montage court
XPE0460157	Ø 3.2 mm typ 17-18-26 montage court

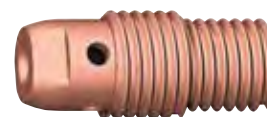


SUPPORT COLLET

Support collet

SOC0455917

Référence	Désignation
SOC0455917	Ø 1,6mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0455924	Ø 2.0 mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0455931	Ø 2.4 mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0455948	Ø 3.0-3.2 mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0455955	Ø 1.6 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0455962	Ø 2.0-2.4mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0455979	Ø 3.2 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0455986	Ø 4.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26





PIÈCES DÉTACHÉES POUR TORCHES TIG

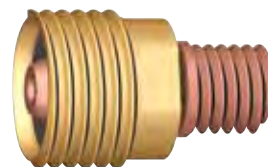


DIFFUSEUR GAZ POUR TORCHE TIG

Pièce d'usure standard. Possède un tamis pour une diffusion uniforme du gaz. Doit être adapté au diamètre de l'électrode. Préconisé pour le soudage acier inoxydable et alliages d'aluminium.

SOC0455993

Référence	Désignation
SOC0455993	Ø 1,6mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456006	Ø 2.0 mm pour torche TIG typ9-20
SOC0456013	Ø 2.4 mm pour torche TIG typ9-20
SOC0456020	Ø 3.0-3.2 mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456037	Ø 1.6mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456044	Ø 2.4mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456051	Ø 3.2mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456068	Ø 4.0mm pour torche TIG typ 17-18-26



BUSE GAZ CERAMIQUE POUR TORCHE TIG

Buse gaz céramique

SOC0456075

Référence	Désignation
SOC0456075	N°4 Ø 6,5mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456082	N°5 Ø 8.0 mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456099	N°6 Ø 9.5mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456105	N°7 Ø 11.0mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456112	N°8 Ø 12.5mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456129	N°10 Ø 16.0mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456136	N°4 Ø 6.5 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456143	N°5 Ø 8.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456150	N°6 Ø 9.5 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456167	N°7 Ø 11.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456174	N°8 Ø 12.5 mm pour torche TIG typ 17-18-26
XPE0460164	N°10 Ø 16 mm typ 17-18-26



BUSE GAZ DIFFUSEUR

Pièce d'usure standard.

SOC0456181

Référence	Désignation
SOC0456181	N°4 Ø 6,5mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456198	N° 5 Ø 8.0 mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456204	N° 6 Ø 9.5 mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456211	N° 7 Ø 11.0 mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456228	N° 8 Ø 12.5mm pour torche TIG typ 9-20
SOC0456235	N°4 Ø 6.5mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456242	N°5 Ø 8.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456259	N°6 Ø 9.5mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456266	N°7 Ø 11.0 mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456273	N°8 Ø 12.5mm pour torche TIG typ 17-18-26
SOC0456280	N°12 Ø 19.5mm pour torche TIG typ 17-18-26



BAGUE ISOLANTE DIFFUSEUR SRL 17/18/26

XPE0460171





ÉLECTRODES TUNGSTÈNE



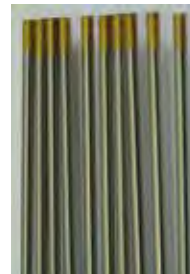
ÉLECTRODE TUNGSTÈNE LANTHANE 1.5%

Électrode tungstène Lanthane 1,5%. Soudage courant continu pour acier/inox. Extrémité or.

Existe du Ø 1,0mm au 3.2mm

SOC017000931

Référence	Désignation
SOC017000931	Ø 1,6
SOC017000932	Ø 2.0
SOC017000933	Ø 2.4
SOC017000934	Ø 3.0
SOC017000935	Ø 3.2



ÉLECTRODE TUNGSTÈNE LANTHANE 2%

Électrode tungstène Lanthane 2 %. Soudage courant continu pour acier/inox. Extrémité bleue.

Existe du Ø 1,6mm au 3.2mm

SOC017000229

Référence	Désignation
SOC017000229	Ø 1,6
SOC017000286	Ø 2.0
SOC017000230	Ø 2.4
SOC017000087	Ø 3.0
SOC017000231	Ø 3.2



ÉLECTRODE TUNGSTÈNE PUR

Électrode tungstène pur. Soudage courant alternatif pour alu. Extrémité verte.

SOC017000002

Référence	Désignation
SOC017000002	Ø 1,0
SOC017000006	Ø 1,6
SOC017000008	Ø 2.0
SOC017000011	Ø 2.4
SOC017000013	Ø 3.0
SOC017000015	Ø 3.2
SOC017000017	Ø 4.0
SOC017000019	Ø 4.8



ÉLECTRODE TUNGSTÈNE E3®

Électrode tungstène E3®. Extrémité lilas. Grande qualité d'amorçage même en cas de réamorçage avec une électrode chaude et assure une bonne régularité dans la réalisation du cordon. Adaptée pour le soudage de l'acier, de l'inox, du cuivre et du laiton dans des ampérages faibles ou moyens.

Existe du Ø 1 mm au 4,8 mm

SOC017000295

Référence	Désignation
SOC017000295	Ø 1,0
SOC017000297	Ø 1,6
SOC017000298	Ø 2,0
SOC017000299	Ø 2,4
SOC017000300	Ø 3,0
SOC017000301	Ø 3,2
SOC017000302	Ø 4,0
SOC017000303	Ø 4,8



TUNGSTÈNE CERIUM

Électrode tungstène cérium pour OPI très adapté inox et acier et courant continu. Extrémité de couleur grise.

Existe du Ø 1,0mm au 4,0mm

XPE0460379

Référence	Désignation
XPE0460379	Ø1
XPE0460386	Ø1.6
XPE0460393	Ø 2
XPE0460409	Ø 2.4
XPE0460416	Ø 3
XPE0460423	Ø 3.2
XPE0460430	Ø 4





PRINCIPE DU PROCÉDÉ

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

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

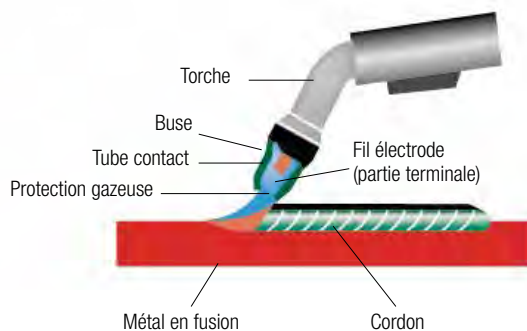
En soudage manuel, ces produits sont appelés «semi-automatiques» par ce que le fil est dévidé automatiquement dès l'amorçage de l'arc.



Composition type d'une installation manuelle de soudage MIG/MAG

TRANSFERT

DU MÉTAL





TORCHES MIG



TORCHE MIG MB 25 AK GRIP

Torche refroidie par air avec poignée GRIP et rotule intégrée. Extrêmement résistante pour la carrosserie industrielle et la chaudronnerie. Solution économique et sûre, faible encombrement, buse gaz isolée.

Référence	Désignation
BIN00400510	3m
BIN00400511	4m

BIN00400510

TORCHE MIG MB 24 KD GRIP

Torche refroidie par air avec poignée GRIP et rotule intégrée. Extrêmement résistante pour les travaux de serrurerie et petite chaudronnerie. Nombre limité de pièces d'usure et entretien facile.

Référence	Désignation
BIN01200251	3m
BIN01200252	4m

BIN01200251

TORCHE MIG MB 36 KD GRIP

Torche refroidie par air avec poignée GRIP et rotule intégrée. Extrêmement résistante pour les travaux de chaudronnerie et charpente métallique. Nombre limité de pièces d'usure et entretien facile.

Référence	Désignation
BIN01400334	3m
BIN01400335	4m

BIN01400334

TORCHE MIG MB 501 HD GRIP

Torche refroidie par liquide avec poignée GRIP et rotule intégrée pour l'industrie. Utilisation intensive pour diamètre de fil 1,0-2,4. Facteur de marche élevé. Plus grande longévité des pièces d'usure. Rapport poids/ puissance/ encombrement exceptionnel.

Référence	Désignation
BIN03400492	3m
BIN03400493	4m

BIN03400492

TORCHE MIG ABIMIG 555 D GRIP

Torche refroidie par liquide pour les fortes intensités avec un refroidissement efficace pour plus de puissance avec un même encombrement.

Référence	Désignation
BIN76600526	3m
BIN76600527	4m

BIN76600526





TORCHES ASPIRANTES MIG



TORCHE RAB PLUS 24 BF

Torche d'aspiration de fumées RAB Plus refroidie par air, à buse d'aspiration fixe. Principales pièces d'usure identiques aux modèles MB. Mobilité et grande souplesse d'utilisation. Torche adaptable aux aspirateurs filtrants ASP 8400/8410 et aspirateur turbine ASP 2000.

Existe en 3m et 4m

BIN612FRC01

Référence	Désignation
BIN612FRC01	3m
BIN612FRC02	4m



TORCHE RAB PLUS 36 BF

Torche d'aspiration de fumées RAB Plus refroidie par air, à buse d'aspiration fixe offrant une dimension réduite pour une meilleure visibilité. Construction massive et robuste. Torche adaptable aux aspirateurs filtrants ASP 8400/8410 et aspirateur turbine ASP 2000.

Existe en 3m et 4m

BIN614FRC03

Référence	Désignation
BIN614FRC03	3m
BIN614FRC04	4m



TORCHE RAB PLUS 240 BF

Torche d'aspiration de fumées RAB Plus refroidie par liquide, à buse d'aspiration fixe offrant une dimension réduite pour une meilleure visibilité. Construction massive et robuste. Torche adaptable aux aspirateurs filtrants ASP 8400/8410 et aspirateur turbine ASP 2000.

Existe en 3m et 4m

BIN623FRC01

Référence	Désignation
BIN623FRC01	3m
BIN623FRC02	4m



TORCHE RAB PLUS 501 BF

Torche d'aspiration de fumées RAB Plus refroidie par liquide, à buse d'aspiration fixe offrant une dimension réduite pour une meilleure visibilité. Construction massive et robuste. Torche adaptable aux aspirateurs filtrants ASP 8400/8410 et aspirateur turbine ASP 2000.

Existe en 3m et 4m

BIN634FRC04

Référence	Désignation
BIN634FRC04	3m
BIN634FRC05	4m





CADDY MIG C160I

Machine de soudage portable MIG/MAG avec dévidoir incorporé pour fil en bobines de 200 mm. Caddy® C160i permet le soudage MIG/MAG d'aciers doux lors de travaux de réparation, de maintenance et de montage. Cette machine facile à utiliser et à transporter produit d'excellentes performances de soudage. C'est un outil idéal pour la soudure en atelier ou sur site. Avec le Caddy Mig C160i il vous suffit de régler l'épaisseur de la plaque avant de commencer à souder. Des soudages plus chauds ou plus froids peuvent être facilement obtenus à l'aide du bouton de réglage de la chaleur. 230 V. Circuit ouvert VCC élevé 60 VDC. Classe de protection IP23C. Facteur de puissance du courant maximum 0.99 %. Plage de réglage 30-160 A.



ESA0349310850



CADDY MIG C200I

Générateur portable MIG/MAG avec dévidoir de fil incorporé pour bobines de ϕ 200 mm Pour les gens de métier – soudage de réparation, d'entretien et d'assemblage sur acier doux, aluminium et aciers inoxydables, ainsi que le soudo-brasage MIG. Ce générateur puissant et facile d'utilisation offre d'excellentes propriétés de soudage et est facilement transportable. C'est un compagnon idéal que vous soudez en atelier ou sur chantier. QSet™, le réglage d'arc intelligent. Indiquez l'épaisseur de la tôle, faites un essai de quelques secondes et la machine règle automatiquement l'arc de soudage. Circuit ouvert VCC élevé 60 VDC. Classe de protection IP23C. Facteur de puissance du courant maximum 0.99 %. Plage de réglage 30-200 A.

ESA0349312030

ORIGO MAG C171

Réglages simple par commutateur de tension et potentiomètre pour la vitesse de dévidage du fil. Un dévidoir intégré et le faible poids des machines en font des solutions pratiques pour des travaux courants en atelier ou en extérieur. Des machines professionnelles pour des résultats optimaux. Circuit ouvert VCC faible 22.5 VDC. Circuit ouvert VCC élevé 44.5 VDC. Classe de protection IP 23. Facteur de puissance du courant maximum 0.91 %. Plage de réglage 30-170 A.

ESA0349311280



ORIGO MAG C201

Réglages simple par commutateur de tension et potentiomètre pour la vitesse de dévidage du fil. Un dévidoir intégré et le faible poids des machines en font des solutions pratiques pour des travaux courants en atelier ou en extérieur. Des machines professionnelles pour des résultats optimaux. Circuit ouvert VCC faible 19.6 VDC. Circuit ouvert VCC élevé 44.9 VDC. Classe de protection IP 23. Facteur de puissance du courant maximum 0.89 %. Plage de réglage 30-200 A.

ESA0349311290

ORIGO MAG C251

Réglages simples par commutateur de tension et potentiomètre pour la vitesse de dévidage du fil. Un dévidoir intégré et le faible poids des machines en font des solutions pratiques pour les travaux courants en atelier ou en extérieur. Des machines garantissant d'excellents résultats et conçues pour des professionnels. Procédé Mig. Tension 230 V. Refroidissement Air.

ESA0349311420





SOUDAGE À L'ARC (PROCÉDÉ MIG/MAG)

A

POSTE MIG "COMPACT" / A COMMUTATEUR



POSTE MIG COMPACT

L'Origo™ Mig C280 PRO possède 10 positions de réglages de tension d'arc. Le soudeur peut régler la vitesse de dévidage, le temps de remontée d'arc et le temps du soudage intermittent. Origo™ Mig C280 PRO et Origo™ Mig C340 PRO sont des sources de courant de soudage MIG/MAG à réglages par commutateurs de tension. Robustes, compactes et performantes, elles sont conçues pour des utilisations industrielles. Polyvalentes, vous pourrez souder tous les aciers, et l'aluminium (Origo™ Mig C340 PRO). ESAB possède une longue expérience et savoir-faire dans la conception et fabrication de redresseurs de soudage. ESAB vous propose les machines les plus fiables et performantes du marché. La caisse en acier galvanisé permet aux machines de résister aux environnements les plus rudes. Les grandes roues et le dévidoir intégré rendent ces machines faciles à déplacer dans les ateliers.



Référence	Désignation
ESA0349312520	Origo Mig C280 PRO 4WD V/A
ESA0349310830	Origo Mig C340 PRO 4WD V/A

POSTE MIG DV SÉPARÉ COMMUTATEURS

Robustesse et puissance Origo™ Mig 320 sont des sources de courant de soudage MIG/MAG à réglages par commutateurs de tension. Robustes et performantes, elles sont conçues pour des utilisations industrielles intensives. ESAB possède une longue expérience et savoir-faire dans la conception et fabrication de redresseurs de soudage. ESAB vous propose les machines les plus fiables et performantes du marché. La caisse en acier galvanisé permet aux machines de résister aux environnements les plus rudes. Elles sont faciles à transporter dans l'atelier car équipées de grandes roues, d'un chariot et d'anneaux de levage. Facilité d'utilisation la large gamme de réglage de l'intensité et du voltage permet d'optimiser les paramètres pour une grande variété de fils et de gaz. L'Origo™ Mig 320 fonctionne avec les dévidoirs séparés Origo™ FeedAirmatic, Origo™ Feed 302 M11, 304 M12 et 484 M12 and Origo™ YardFeed 200 (sans V/A mètre)

Référence	Désignation
ESA0349312600	Origo Mig 320 Multiv V/A
ESA0459116882	Dévidoir de fil Origo Feed 304 M12 Encl
ESA0469836881	Connection set 10m 400A
ESA0458401881	TORCHE ESAB 4,5 M PSF™ 305
ESA0479100210	OrigoMig 410/OrigoFeed 304





SOUDAGE À L'ARC (PROCÉDÉ MIG/MAG)

B

POSTE MIG GROSSE PUISSANCE / DEVIDOIR SEPARÉ



POSTE MIG DV SÉPARÉ WARRIOR 400

Le matériel de soudage multiprocédé délivrant jusqu'à 500 A conçu pour une utilisation intensive et une productivité élevée. Il vous apporte beaucoup de souplesse dans votre travail : fils pleins et fils fourrés de 0,8 à 1,6 mm. Gougeage à l'arc jusqu'à 9,5 mm. Electrodes basiques, rutiles et cellulosiques. Durable et robuste, classification IP23 pour une utilisation extérieure et intérieure dans un environnement hostile. Une interface utilisateur simple permettant de se mettre rapidement au travail. Convient au levage mécanique. Facilement lisible en plein air. Technologie à onduleur : moins consommateur en énergie. Compatible avec les groupes électrogènes. Amorçage à chaud automatique. Réglage variable de l'arc. Grande plage de tensions d'entrée.



Référence	Désignation
ESA0465350884	Warrior 400i CC/CV 380-460V
ESA0465250881	Dévidoir de fil Warrior Feed 304w
ESA0465510880	Chariot 4 roues Warrior
ESA0465427880	Unité de refroidissement Cool 2
ESA0459836892	Faisceau refroidie eau 70mm2 10m 19/19 pole
ESA0458400883	Torche de soudage MIG/MAG refroidie eau PSF 410w 4.5m

POSTE MIG DV SÉPARÉ WARRIOR 500

Le matériel de soudage multiprocédé délivrant jusqu'à 500 A conçu pour une utilisation intensive et une productivité élevée.

- Multiprocédé – MIG, fil fourré, électrode enrobée, Live TIG, gougeage à l'arc... ce qui vous apporte beaucoup de souplesse dans votre travail :- fils pleins et fils fourrés de 0,8 à 1,6 mm. - gougeage à l'arc jusqu'à 9,5 mm. - Electrodes basiques, rutiles et cellulosiques
- Facteur de marche élevé – pour de longues passes et des applications multiples, c'est-à-dire une grande productivité.
- Durable et robuste – classification IP23 pour une utilisation extérieure et intérieure dans un environnement hostile.
- Facile à utiliser – interface utilisateur simple et claire permettant de se mettre rapidement au travail.
- Solides poignées ergonomiques – convient au levage mécanique.
- Affichage plein soleil – facilement lisible en plein air.
- Technologie à onduleur – un système plus petit, plus léger et moins consommateur en énergie, donc plus avantageux.
- Compatible avec les groupes électrogènes – pour une utilisation tout en souplesse sur différents sites de travail.
- Amorçage à chaud automatique / réglage variable de l'arc – pour répondre à vos diverses exigences.
- Grande plage de tensions d'entrée – pour s'adapter aux caractéristiques locales.



Référence	Désignation
ESA0465350883	Warrior 500i CC/CV 380-415V
ESA0465250881	Dévidoir de fil Warrior Feed 304w
ESA0465510880	Chariot 4 roues Warrior
ESA0465427880	Unité de refroidissement Cool 2
ESA0459836892	Faisceau refroidie eau 70mm2 10m 19/19 pole
ESA0458400885	Torche de soudage MIG/MAG refroidie eau PSF 510w 4.5m

POSTE MIG DV SÉPARÉ 4004 PULSE

Facteur de marche élevé : 400 A à 60 % à 40° Celsius. Source onduleur légère : 46 kg (air) / 58 kg (eau). Alimentation : de 380 V à 440 V. Facteur de puissance = 0,95 (moins de consommation électrique). Compatible dévidoir Aristo® Feed 3004 U6 ou version U8².

Référence	Désignation
ESA0465152881	Aristo® Mig 4004i Pulse
ESA0462300880	Unité de refroidissement Cool 1
ESA0460526896	Dévidoir de fil Aristo® Feed 3004w
ESA0459528792	Faisceau AA10mW CAN 70mm² 10p
ESA0465510880	Chariot 4 roues Warrior
ESA0458400883	Torche de soudage MIG/MAG refroidie eau PSF 410w 4.5m





POSTE DE SOUDURE SYNERGIQUE



POSTE TRIMIG 250-4S DV

Poste de soudure synergique MIG/MAG De 30 à 250A Pour fil Ø0,8 à 1,2 : acier, inox et alu Réglage simple et rapide : en mode synergique, le poste définit par défaut la vitesse de fil idéale. Alim 230/400V tri.

GYS033825



PACK POSTE TRIMIG 300-4S

Poste de soudure synergique MIG/MAG De 35 à 300A. Pour fil Ø0,8 à 1,2 : acier/inox/alu. Réglage simple et rapide : en mode synergique, il définit par défaut la vitesse de fil idéale. Equipé d'une torche GRIP 350A 4M, câble de masse. Alim 400V tri.

GYS021624

PACK POSTE TRIMIG 300 G

Poste de soudure synergique MIG/MAG De 35 à 300A. Pour fil Ø0,8 à 1,2 : acier/inox/alu. Réglage simple/rapide : il définit par défaut la vitesse de fil idéale. Dévidoir TF4R + Faisceau air 10M Ø50mm² + Torche 350A 4M + Câble de masse. Alim 400V tri

GYS021655



PACK POSTE TRIMIG 350-4S DUO DV

Poste de soudure synergique MIG/MAG. De 40 à 350A. Pour fil Ø0,8 à 1,2 acier, inox et alu. Equipé d'un dévidoir TF4R, faisceau air 10M Ø70mm², torches GRIP 350A 4M + GRIP 350A 4M ALU, PM, 2 galets. Alim 230/400V tri.

GYS021679

PACK POSTE TRIMIG 350 G DV

Poste de soudure synergique MIG/MAG. De 40 à 350A. Pour fil Ø0,8 à 1,2 (dévidoir): acier, inox et alu. Alim. 230/400V Tri. Equipé d'un dévidoir TF 4R, faisceau air 10M Ø70mm², torche GRIP 350A 4M, Câble de masse.

GYS021686





PIÈCES DÉTACHÉES POUR TORCHES MIG



BUSE GAZ CONIQUE

Buse de forme standard conique pour une bonne diffusion du gaz.

SOC0455399

Référence	Désignation
SOC0455399	Ø 12 pour torche MIG MB15
SOC0455405	Ø 15 pour torche MIG MB25
SOC0455412	Ø 16 pour torche MIG MB36
SOC0455429	Ø 16 pour torche MIG MB501
SOC0457393	Ø 12.5 pour torche MIG MB24



COL DE CYGNE

Col de cygne

SOC0455436

Référence	Désignation
SOC0455436	Pour torche MIG MB15AK
SOC0455443	Pour torche MIG MB25AK
SOC0455450	Pour torche MIG MB36KD
SOC0455467	Pour torche MIG MB501D



DIFFUSEUR GAZ

Pièce originale pour une diffusion optimale du gaz. Bonne résistance à l'usure. La qualité de la diffusion du gaz est essentielle pour la réalisation de bonnes soudures.

SOC0455474

Référence	Désignation
SOC0455474	pour torche MIG MB36 RAB 36
SOC0455481	pour torche MIG MB501

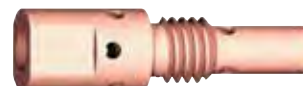


SUPPORT TUBE CONTACT

Pièce originale pour une liaison électrique et mécanique efficace entre le tube contact et le col de cygne.

SOC0455498

Référence	Désignation
SOC0455498	pour torche MIG M6 MB25
SOC0455504	pour torche MIG M8 MB36
SOC0455511	pour torche MIG M8 MB501





PIÈCES DÉTACHÉES POUR TORCHES MIG



TUBE CONTACT

Tube contact

SOC0455528

Référence	Désignation
SOC0455528	M6 Ø 0.6 Cu cylindrique pour torche MIG
SOC0455535	M6 Ø 0.8 Cu pour torche MIG
SOC0455542	M6 Ø 0.8 Cu cylindrique pour torche MIG
SOC0455559	M8 Ø 0.8 Cu pour torche MIG
SOC0455566	M6 Ø 1.0 Cu pour torche MIG
SOC0455573	M6 Ø 1.0 CuCrZr pour torche MIG
SOC0455580	M6 Ø 1.0 CuCrZr pour torche MIG
SOC0455597	M6 Ø 1.0 Cu cylindrique pour torche MIG
SOC0455603	M8 Ø 1.0 Cu pour torche MIG
SOC0455610	M8 Ø 1.0 CuCrZr pour torche MIG
SOC0455627	M8 Ø 1.0 CuCrZr pour torche MIG
SOC0455634	M6 Ø 1.2 Cu pour torche MIG
SOC0455641	M6 Ø 1.2 CuCrZr pour torche MIG
SOC0455658	M6 Ø 1.2 CuCrZr pour torche MIG
SOC0455665	M8 Ø 1.2 Cu pour torche MIG
SOC0457355	M6 Ø 1.4 Cu pour torche MIG
SOC0457362	M6 Ø 1.4 CuCrZr pour torche MIG
SOC0455672	M8 Ø 1.2 CuCrZr pour torche MIG
SOC0455689	M8 Ø 1.2 CuCrZr pour torche MIG
SOC0455696	M8 Ø 1.4 Cu pour torche MIG
SOC0455702	M8 Ø 1.4 CuCrZr pour torche MIG
SOC0457270	M8 Ø 1.0 Cu Alu pour torche MIG
SOC0457287	M8 Ø 1.2 Cu Alu pour torche MIG
SOC0457294	M8 Ø 1.6 Cu pour torche MIG
SOC0457386	M8 Ø 1.6 CuCrZr pour torche MIG



RESSORT DE MAINTIEN DE BUSE

XPE0460089

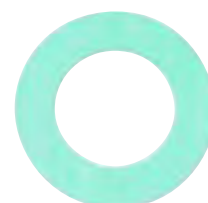
Référence	Désignation
XPE0460089	Ressort maintien de buse MB15
XPE0460096	Ressort maintien de buse MB25



RONDELLE ISOLANTE COL DE CYGNE

XPE0460102

Référence	Désignation
XPE0460102	Rondelle isolante col de cygne MB401/501



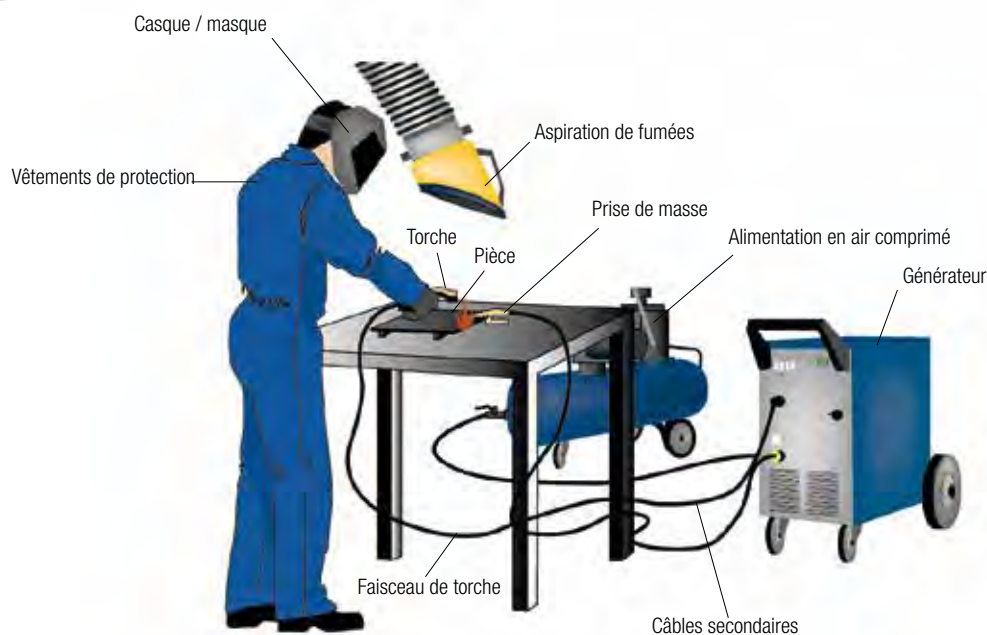


PRINCIPE DU PROCÉDÉ

Le **coupage plasma** est utilisable sur tous les matériaux conducteurs. Le jet plasma est obtenu grâce à un arc électrique créé entre une électrode infusible et la pièce à couper.

La constriction de cet arc à travers une tuyère calibrée engendre avec un jet d'air comprimé une concentration d'énergie à l'impact sur la pièce, et provoque sa fusion très localisée.

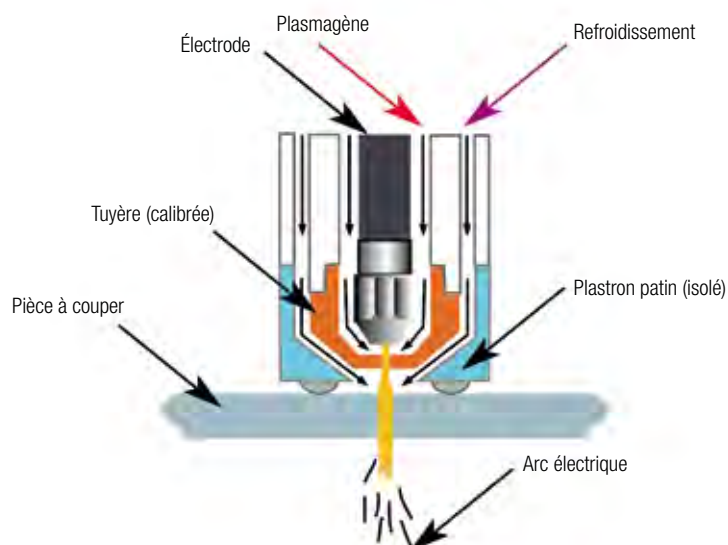
L'amorçage de l'arc de coupage est obtenu au moyen d'un arc auxiliaire de faible énergie.



Composition type d'une installation manuelle plasma

PRINCIPE

DU COUPAGE





CUTMASTER 40 + SL60

Doté d'une puissance de coupe de 40 A, le Cutmaster 40 ESAB pèse 19,5kg. Léger et compact, il dispose d'un mécanisme de sélection multi-tensions, faisant de lui le dispositif le plus pratique et le plus puissant du marché. Avec la torche 1Torch®, il possède une capacité de coupe maximale de 22 mm (7/8") et supérieure à tout autre dispositif similaire du même type. L'équipement comprend un générateur, un système 1Torch SL60, un coffret de pièces de rechange, un filtre/régulateur d'air, un câble de masse et pince, ainsi qu'un câble d'alimentation. Le système est fourni déjà assemblé, et prêt à l'emploi. Long. câble 6 m.

ESA0559142460



CUTMASTER 60 + SL60

Doté d'une puissance de coupe de 60 A, le Cutmaster 60 ESAB pèse 19,5 kg. Léger et compact, il dispose d'un mécanisme de sélection multi-tensions, faisant de lui le dispositif le plus pratique et le plus puissant du marché. Avec la torche 1Torch®, il possède une capacité de coupe maximale de 32 mm (1 3/4") et supérieure à tout autre dispositif similaire du même type. L'équipement comprend un générateur, un système 1Torch SL60, un coffret de pièces de rechange, un filtre/régulateur d'air, un câble de masse et pince, ainsi qu'un câble d'alimentation. Le système est fourni déjà assemblé, et prêt à l'emploi.

Référence	Désignation
ESA0559111304	Coupeur Plasma Manuel CUTMASTER 60 avec Torche SL60, Long. Câble 6M
ESA0559111314	Coupeur Plasma Manuel CUTMASTER 60 avec Torche SL60, Long. Câble 15M



CUTMASTER 80 + SL60

Doté d'une puissance de coupe de 80 A, le Cutmaster 80 ESAB pèse 19,5kg. Léger et compact, il dispose d'un mécanisme de sélection multi-tensions, faisant de lui le dispositif le plus pratique et le plus puissant du marché. Avec la torche 1Torch®, il possède une capacité de coupe maximale de 38 mm (1 3/4") et supérieure à tout autre dispositif similaire du même type. L'équipement comprend un générateur, un système 1Torch SL60, un coffret de pièces de rechange, un filtre/régulateur d'air, un câble de masse et pince, ainsi qu'un câble d'alimentation. Le système est fourni déjà assemblé, et prêt à l'emploi.

Référence	Désignation
ESA0559113304	Coupeur Plasma Manuel CUTMASTER 80 avec Torche SL60, Long. câble 6 M
ESA0559113314	Coupeur Plasma Manuel CUTMASTER 80 avec Torche SL60, Long. Câble 15M



CUTMASTER 100 + SL100

Doté d'une puissance de coupe de 100 A, le Cutmaster 100 ESAB pèse 28 kg. Léger et compact, il dispose d'un mécanisme de sélection multi-tensions, faisant de lui le dispositif le plus pratique et le plus puissant du marché. Avec la torche 1Torch®, il possède une capacité de coupe maximale de 45 mm (1 3/4") et supérieure à tout autre dispositif similaire du même type. L'équipement comprend un générateur, un système 1Torch SL100, un coffret de pièces de rechange, un filtre/régulateur d'air, un câble de masse et pince, ainsi qu'un câble d'alimentation. Le système est fourni déjà assemblé, et prêt à l'emploi.

Référence	Désignation
ESA0559117304	Coupeur Plasma Manuel CUTMASTER 100 avec Torche SL100, Long. Câble 6M
ESA0559117314	Coupeur Plasma Manuel CUTMASTER 100 avec Torche SL100, Long. Câble 15M



CUTMASTER 120 + SL100

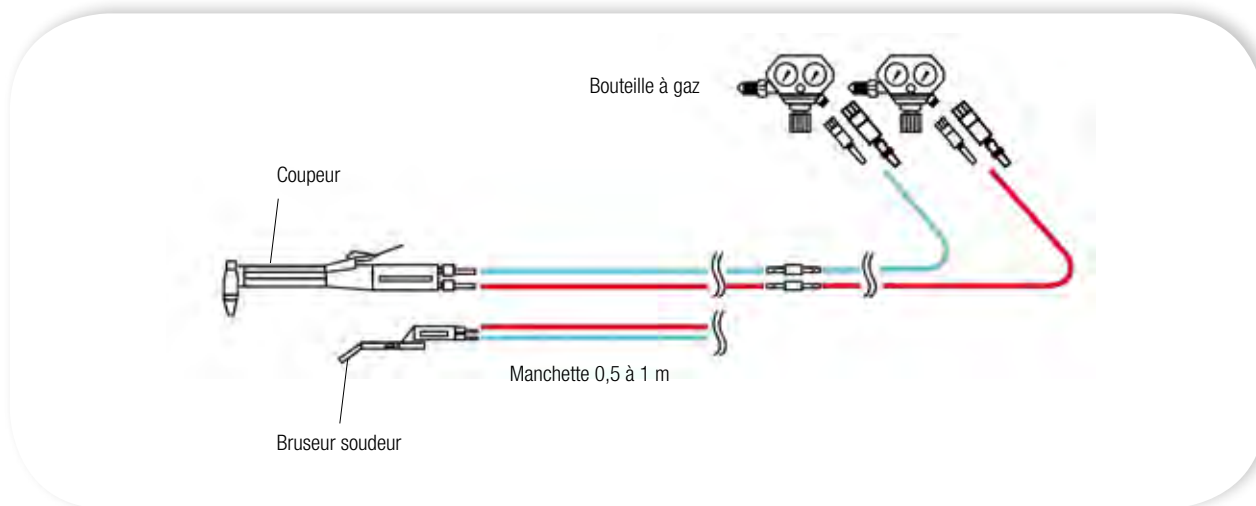
Ne pesant que 28 kg, le Cutmaster 120 ESAB offre 120 A de puissance de coupe avec une capacité de coupe recommandée de 40 mm (1-1/2") et une coupe maximale de 55 mm (2-1/8"). Aussi compacte que les autres systèmes Cutmaster, il est équipé d'une torche 1Torch® pour offrir le confort et la fiabilité qui font toute sa renommée au sein de l'industrie. L'équipement comprend un générateur, un système 1Torch SL100, un coffret de pièces de rechange, un filtre/régulateur d'air, un câble de masse avec pince, ainsi qu'un câble d'alimentation. Le système est fourni déjà assemblé, et prêt à l'emploi.

Référence	Désignation
ESA0559119304	Coupeur Plasma Manuel CUTMASTER 120 avec Torche SL100, Long. Câble 6M
ESA0559119314	Coupeur Plasma Manuel CUTMASTER 120 avec Torche SL100, Long. Câble 15M





PRÉCONISATIONS DE MONTAGE



RECOMMANDATIONS

- Fixer les bouteilles de gaz avant toute utilisation soit sur une rampe ou à l'aide d'un chariot porte-bouteilles adapté.
- Utiliser des équipements de protection appropriés : lunettes, gants, tablier.

CHOIX

DE LA FLAMME

- L'emploi d'une flamme **neutre** (mélange égal d'oxygène et d'acétylène) est souvent préférable, surtout lorsqu'il s'agit d'assembler des métaux facilement oxydables à haute température.
- Par ses qualités chimiques et thermiques, la flamme oxy-acétylénique offre le meilleur compromis de polyvalence et de performance.
- Pour obtenir des brasures ou des soudo-brasures de très bonnes qualités, en fonction du réglage de la flamme, celle-ci peut être aisément **neutre**.
- La flamme oxy-propane ou aéro-propane ne permet pas l'obtention d'une flamme réductrice. Elle peut être utilisée dans le cas de brasage, d'oxycoupage ou de chauffe de pièces.



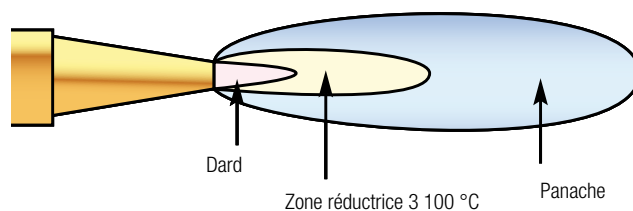
LES INCONTOURNABLES

RÉGLAGE

DE LA FLAMME

- En soudo-brasage, n'utiliser que la flamme oxy-acétylénique. La flamme doit être réglée avec un **léger excédent d'oxygène** pour les bronzes, les laitons et l'acier galvanisé.
- Pour les autres cas, la flamme doit être **neutre**.

Flamme oxyacétylénique



Température de flamme

- Flamme oxypropane = 2 830 °C
- Flamme aéropropane = 1 950 °C



CHALUMEAU / LAMPE À POSER



CHALUMEAU PROFESSIONNEL VULCANE EXPRESS

Vulcane Express en valisette comprenant 1 chalumeau monté avec une lance pour brasage tube cuivre Ø 22mm ref 4722+1 cartouche de gaz 399g MAP//PRO TM réf 2400. Adapté pour le brasage et la chauffe.

Existe en différents modèles

GUI470

Référence	Désignation
GUI470	Solo Mallette
GUI473	Normad
GUI481	Multi Mallette
GUI490	Solo Air Chaud Mallette



CARTOUCHE GAZ MAP // PRO TM

Cartouche de gaz 399 g MAP// Pro TM pour gamme chalumeau «Vulcane Express» réf. 470 et 472.

GUI2400



LAMPE À SOUDER PIEZO

Lampe à souder Piezo à retournement instantané avec cartouche de gaz réf. 2015

Existe en différents modèles

GUI351

Référence	Désignation
GUI351	Avec cartouche de gaz
GUI8900	Sans cartouche de gaz



CARTOUCHE GAZ

Cartouche butane + propane 340g

Existe en différents modèles

GUI555

Référence	Désignation
GUI555	butane + propane 340g
GUI2015	Propylène (36%) + butane + propane pour réf. 351 et 525 . Haut pouvoir calorifique





DETENDEURS DEBITRE

gce charledave®

DÉTENDEUR JETCONTROL BLINDÉ

Manodétendeurs industriels ou de chantier ultra résistants aux chocs pour tous travaux de soudage, de chauffage, de formage et d'oxycoupage. Version oxygène réglable de 0 à 10 bar.

Référence	Désignation
GCE0780819	OXYGENE
GCE0780830	ACETYLENE
GCE0780834	N2 (GAZ NEUTRES)
GCE0780849	PROPANE

GCE0780819



DÉTENDEUR JETCONTROL CAPOTÉ

Manodétendeurs industriels ou de chantier résistants aux chocs pour tous travaux de soudage, de chauffage, de formage et d'oxycoupage. Version oxygène réglable de 0 à 10 bar.

Référence	Désignation
GCEA101831	OXYGENE
GCEA101835	ACETYLENE
GCEA101836	N2 (GAZ NEUTRES)
GCE0781370	N2 - 30B + ROB. ARRET

GCEA101831



DETENDEUR JETCONTROL 600 GAZ NEUTRES - 60B

Manodétendeur haute pression pour tous travaux de climatisation, essais, gonflage ... Version haute pression gaz neutres réglable de 0 à 60 bar.

GCEA101720



DETENDEUR MINIDAVE

Manodétendeurs industriels ou de chantier très compacts pour tous travaux de soudage, de chauffage, de formage et d'oxycoupage. Version oxygène réglable de 0 à 10 bar. Spécialement adapté aux bouteilles B5

Référence	Désignation
GCE0760548	OXYGENE
GCE0760549	ACETYLENE

GCE0760548



DEBITLITRE JETCONTROL 30L

Débitlitres industriels ou de chantier ultra résistants aux chocs pour l'alimentation de postes MIG / MAG / TIG. Version avec manomètre réglable de 0 à 30 litres/min.

Référence	Désignation
GCEA101830	CAPOTE ARGON / CO2
GCE0780727	ECO ARGON / CO2
GCE0780872	COLONNE N2

GCEA101830





gce charledave®

SOUDEUR JETSOUD

Chalumeau soudeur oxy-acétylène. Convient à tous les travaux de soudage/brasage. Épaisseur de métal à souder : jusqu'à 5 mm. Livré avec 7 becs de 40 à 500L. Option : lances malléables et bec multidards. Spécialement conçu pour les plombiers, tuyauteurs, chauffagistes. Existe en version propane.

Référence	Désignation
GCE0767788	OT ACETYLENE
GCE0764572	SI ACETYLENE



GCE0767788

SOUDEUR-COPEUR X11 ACETYLENE

Chalumeau mixte oxy-acétylène à lances interchangeable (système de fixation manuelle des lances breveté). Convient à tous les travaux de soudage / brasage / coupage. Livré avec lances 160 & 315L acétylène. Option : lances malléables, de chauffe et de coupe. Spécialement conçu pour les plombiers, tuyauteurs, services d'entretien.

GCEN560110



COUPEUR DARCUT G1 ACETYLENE

Chalumeau coupeur haute pression oxy-acétylène. Découpez jusqu'à 300mm d'épaisseur de métal. Livré avec lance coudée à 90° et 1 buse G1 acétylène 16/10. Existe en version propane et gaz naturel. Disponible en différentes longueurs coudés à 90° et 120°. Possibilité de monter des buses G1 avec système de refroidissement exclusif Coollex.

GCEA130511



COUPEUR CH 70D ACETYLENE

Chalumeau coupeur basse pression oxy-acétylène. Découpez jusqu'à 300mm d'épaisseur de métal. Livré avec lance 300mm coudée à 90° et 2 buses acétylène 10/10 et 15/10. Existe en version propane et gaz naturel. Disponible avec lances allant de 300mm 1300mm, coudées à 90°, 120° et droites.

GCEA130101





RACCORDS / ANTI-RETOUR / ENSEMBLE COMPLET

gce charledave®

RACCORD RAPIDE STOPTAC

Connectez et déconnectez rapidement vos appareils ou tuyaux même sous pression. Le Stoptac est pourvu d'un obturateur de gaz interrompant automatiquement l'alimentation en gaz lorsque les 2 éléments sont déconnectés. Version oxygène montage tuyau 6-10.

Référence	Désignation
GCEF150611EMB	OXYGENE TUYAU
GCEF150612EMB	GAZ COMBUSTIBLES TUYAU
GCEF150615EMB	OXYGENE DETENDEUR
GCEF150616EMB	GAZ COMBUSTIBLES DETENDEUR

GCEF150611EMB



ANTI RETOUR PARE FLAMME SECURIDAVE

Les clapets anti-retour pare-flamme sont une protection indispensable lors de l'utilisation d'un chalumeau. Ce Securidave est pourvu d'un clapet très sensible qui stoppe tout retour de gaz et d'un filtre en métal fritté qui étouffe la flamme. Version oxygène montage tuyau 6-10.

Référence	Désignation
GCEE0080700	OXYGENE TUYAU
GCEE0080750	GAZ COMBUSTIBLES TUYAU
GCEE0080900	OXYGENE CHALUMEAU
GCEE0080950	GAZ COMBUSTIBLES CHALUMEAU
GCEE0080500	OXYGENE DETENDEUR
GCEE0080550	GAZ COMBUSTIBLES DETENDEUR

GCEE0080700



SUPER SECURIDAVE

Sécurisez et connectez ou déconnectez rapidement vos appareils ou tuyaux sous pression. Le Super Securidave est un anti-retour pare-flamme Securidave équipé d'un raccord rapide Stoptac permettant d'interrompre automatiquement l'alimentation en gaz. Version oxygène montage tuyau 6-10. Existe en version montage détendeur 16x150.

Référence	Désignation
GCEF150480EMB	OXYGENE TUYAU
GCEF150481EMB	GAZ COMBUSTIBLES TUYAU

GCEF150480EMB



KIT DE SOUDAGE JETSOUD SI

Ce kit est constitué de tous les éléments pour équiper les postes mobiles oxy-acétyléniques. Destiné aux plombiers, chauffagistes, garages, services d'entretien, réparateurs agricoles ... Composé de détendeurs oxy-acétylène, d'un soudeur Jetsoud SI avec ARPF intégrés, de lunettes de soudage, d'un allume-gaz, de 5m de tuyau D6 et de colliers. Existe en version soudeur-coupeur X11.

GCEA170115



KIT CLIMATISATION

Mallette complète comprenant tous les éléments pour vous permettre de tester les installations de climatisation. Composée d'un manodétendeur azote réglable de 0 à 50 bars, d'une clé plate en 6 pans de 27, d'un flexible de liaison 51 bars avec raccords 7/16 UNF & vanne d'isolement, d'un raccord intermédiaire mâle 7/16 UNF / femelle 5/16 UNF.

GCE0764320





POSTE MOBILE BRICOFLAM

Mini poste de soudage mobile oxy-acétylène Bricoflam complet (bouteilles B2 Air Liquide). Pratique, ultra léger et maniable, idéal pour vos interventions sur chantier. Composé de détendeurs, d'un soudeur Jetsoud SI avec ARPF intégrés, de lunettes de soudage, d'un allume-gaz, de 5m de tuyau D6, de colliers, de bouteilles Air Liquide et d'un chariot. Existe en version soudeur-coupeur X11.

GCEF161070



POSTE MOBILE MINI ARTIGAZ

Poste de soudage mobile oxy-acétylène Mini Artigaz complet (bouteilles B5 Linde). Pratique, léger et maniable, idéal pour vos interventions sur chantier. Composé de détendeurs, d'un soudeur Jetsoud SI acétylène avec ARPF intégrés, de lunettes de soudage, d'un allume-gaz, de 5m de tuyau D6, de colliers, de bouteilles Linde et d'un chariot. Existe en version soudeur-coupeur X11.

GCEF161045

ece charledave®



POSTE MOBILE OXYFLAM

Poste de soudage mobile oxy-acétylène Oxyflam complet (bouteilles B5 Air Liquide). Pratique, léger et maniable, idéal pour vos interventions sur chantier. Composé de détendeurs, d'un soudeur Jetsoud SI acétylène avec ARPF intégrés, de lunettes de soudage, d'un allume-gaz, de 5m de tuyau D6, de colliers, de bouteilles Air Liquide et d'un chariot. Existe en version soudeur-coupeur X11.

GCEF161041



POSTE MOBILE MOBILFLAM

Poste de soudage mobile oxy-acétylène Mobilflam complet (bouteilles B11 Linde). Pratique et maniable, idéal pour vos interventions sur chantier. Composé de détendeurs oxy-acétylène, d'un soudeur Jetsoud SI acétylène avec ARPF intégrés, de lunettes de soudage, d'un allume-gaz, de 5m de tuyau D6, de colliers, de bouteilles Linde et d'un chariot. Existe en version soudeur-coupeur X11.

GCEF161090



POSTE MOBILE TRANSFLAM

Poste de soudage mobile oxy-acétylène Transflam complet (bouteilles B11 Air Liquide). Pratique et maniable, idéal pour vos interventions sur chantier. Composé de détendeurs, d'un soudeur Jetsoud SI avec ARPF intégrés, de lunettes de soudage, d'un allume-gaz, de 5m de tuyau D6, de colliers, de bouteilles Air Liquide et d'un chariot. Existe en version soudeur-coupeur X11.

GCEF161059





ÉLECTRODES ENROBÉES RUTILES



ELECTRODE RUTILE UNIVERSELLE OK 43.32

Electrode à enrobage épais très facile à utiliser et qui produit des cordons de très bel aspect. Surtout utilisée pour le soudage en angle, à plat et des tôles de faible épaisseur.

ESA4332202410

Référence	Désignation
ESA4332202410	diam 2,0 x 300 mm
ESA4332253400	diam 2,5 x 350 mm
ESA4332323400	diam 3,2 x 350 mm
ESA4332324400	diam 3,2 x 450 mm
ESA4332403400	diam 4,0 x 350 mm
ESA4332404400	diam 4,0 x 450 mm
ESA4332504400	diam 5,0 x 450 mm



ELECTRODE RUTILE UNIVERSELLE OK 46.00

Electrode facile à utiliser qui dépose un métal de bonne qualité. Les cordons ont un bel aspect en toutes positions, le laitier est facile à enlever. Elle est idéale pour les cordons courts, les passes de pénétration et le pointage.

ESA4600162110

Référence	Désignation
ESA4600162110	diam 1,6 x 300 mm
ESA4600202410	diam 2,0 x 300 mm
ESA4600253200	diam 2,5 x 350 mm
ESA4600323200	diam 3,2 x 350 mm
ESA4600403200	diam 4,0 x 350 mm
ESA4600404200	diam 4,0 x 450 mm
ESA4600503200	diam 5,0 x 350 mm
ESA4600504200	diam 5,0 x 450 mm



ELECTRODE RUTILE UNIVERSELLE OK 46.27

Electrode rutile à enrobage mince. C'est l'électrode rutile universelle par excellence. Amorçage et réamorçage faciles. Bonne maniabilité, même en verticale descendante en angle, fusion douce avec décrassage du laitier aisé.

ESA4627202600

Référence	Désignation
ESA4627202600	diam 2,0 x 300 mm
ESA4627253600	diam 2,5 x 350 mm
ESA4627323600	diam 3,2 x 350 mm
ESA4627324600	diam 3,2 x 450 mm
ESA4627403600	diam 4,0 x 350 mm
ESA4627404600	diam 4,0 x 450 mm
ESA4627504600	diam 5,0 x 450 mm



ELECTRODE RUTILE UNIVERSELLE OK 46.44

Electrode rutile particulièrement recommandée en position descendante et pour le soudage des tôles de faible épaisseur.

Elle convient très bien pour l'exécution de la première passe de joints présentant un grand écartement.

ESA4644253400

Référence	Désignation
ESA4644253400	diam 2,5 x 350 mm
ESA4644323400	diam 3,2 x 350 mm
ESA4644403400	diam 4,0 x 350 mm



ELECTRODE RUTILE OK FEMAX 33.60

Electrode rutile haut rendement (165% environ) à poudre de fer. Elle convient aux cordons d'angle sur tôles moyennes ou épaisses. Recommandée pour les cordons d'angle en corniche. Le mouillage est bon, sans caniveau même à des courants élevés.

ESA3360324000

Référence	Désignation
ESA3360324000	diam 3,2 x 450 mm
ESA3360404000	diam 4,0 x 450 mm
ESA3360504000	diam 5,0 x 450 mm
ESA3360604000	diam 6,0 x 450 mm





ÉLECTRODES ENROBÉES BASIQUES / CELLULOSIQUES



ELECTRODE BASIQUE OK 48.00

Electrode à faible reprise d'humidité pour aciers non alliés et faiblement alliés. Dépose un métal résistant à la fissuration. Convient particulièrement pour la tuyauterie. Utilisable lorsqu'il est impossible d'éviter des contraintes importantes.

ESA4800202010

Référence	Désignation
ESA4800202010	diam 2,0 x 300 mm
ESA4800253000	diam 2,5 x 350 mm
ESA4800323000	diam 3,2 x 350 mm
ESA4800324000	diam 3,2 x 450 mm
ESA4800403000	diam 4,0 x 350 mm
ESA4800404000	diam 4,0 x 450 mm
ESA4800504000	diam 5,0 x 450 mm
ESA4800604000	diam 6,0 x 450 mm



ELECTRODE BASIQUE OK 55.00

Electrode enrobée de haute qualité qui pour le soudage des aciers faiblement alliés à haute résistance. Il faut noter la bonne résilience aux basses températures du métal déposé et sa résistance à la fissuration à chaud.

ESA5500253000

Référence	Désignation
ESA5500253000	diam 2,5 x 350 mm
ESA5500323000	diam 3,2 x 350 mm
ESA5500324000	diam 3,2 x 450 mm
ESA5500404000	diam 4,0 x 450 mm
ESA5500504000	diam 5,0 x 450 mm
ESA5500604000	diam 6,0 x 450 mm



ELECTRODE BASIQUE OK 48.00

Electrode à faible reprise d'humidité pour aciers non alliés et faiblement alliés. Dépose un métal résistant à la fissuration. Convient particulièrement pour la tuyauterie. Utilisable lorsqu'il est impossible d'éviter des contraintes importantes.

ESA48002530G0

Référence	Désignation
ESA48002530G0	diam 2,5 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA48003230G0	diam 3,2 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA48003240G0	diam 3,2 x 450 mm 1/2-VacPac
ESA48004030G0	diam 4,0 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA48004040V0	diam 4,0 x 450 mm 3/4-VacPac
ESA48005040V0	diam 5,0 x 450 mm 3/4-VacPac



ELECTRODE BASIQUE OK 53.16 SPEZIAL

OK 53.16 est une électrode à double enrobage, combinant la soudabilité d'une électrode rutile aux caractéristiques mécaniques d'une électrode basique. La OK 53.16 permet le soudage, aussi bien en AC qu'en DC.

ESA53162534K0

Référence	Désignation
ESA53162534K0	diam 2,5 x 350 mm 1/4-VacPac
ESA53163234G0	diam 3,2 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA53163244G0	diam 3,2 x 450 mm 1/2-VacPac
ESA53164044G0	diam 4,0 x 450 mm 1/2-VacPac
ESA53165044V0	diam 5,0 x 450 mm 3/4-VacPac



ELECTRODE BASIQUE OK 55.00

Electrode enrobée de haute qualité qui pour le soudage des aciers faiblement alliés à haute résistance. Il faut noter la bonne résilience aux basses températures du métal déposé et sa résistance à la fissuration à chaud.

ESA55002530G0

Référence	Désignation
ESA55002530G0	diam 2,5 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA55003230G0	diam 3,2 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA55003240G0	diam 3,2 x 450 mm 1/2-VacPac
ESA55004040V0	diam 4,0 x 450 mm 3/4-VacPac



ELECTRODE CELLULOSIQUE PIPEWELD 6010

Electrode cellulosique conçue pour le soudage des Pipe-lines en toutes positions et plus particulièrement la verticale descendante. Les boîtiers «Tin» sont des boîtiers de grande capacité en étain qui sont très répandus dans le domaine du Pipe.

ESA2708253640

Référence	Désignation
ESA2708253640	diam 2,5 x 350 mm TIN
ESA2708323640	diam 3,2 x 350 mm TIN
ESA2708403640	diam 4,0 x 350 mm TIN



ÉLECTRODES ENROBÉES INOX



ELECTRODE INOX 308L OK 61.30

Electrode bi-courant à très bas carbone pour les aciers 19Cr10Ni (308 L), aciers inoxydables stabilisés de composition similaire lorsque la résistance au fluage n'est pas nécessaire. Amorçage et réamorçage faciles. Laitier est auto-détachable.

Référence	Désignation
ESA6130202030	diam 2,0 x 300 mm
ESA6130252030	diam 2,5 x 300 mm
ESA6130323020	diam 3,2 x 350 mm
ESA6130403020	diam 4,0 x 350 mm



ESA6130202030

ELECTRODE INOX 316L OK 63.30

OK 63.30 est une électrode inoxydable rutile à très bas carbone du type 18Cr12Ni2,8Mo (316 L) pour le soudage des aciers de composition similaire. L'OK 63.30 s'amorce et se réamorce facilement et le laitier est auto-détachable.

Référence	Désignation
ESA6330162030	diam 1,6 x 300 mm
ESA6330202030	diam 2,0 x 300 mm
ESA6330252030	diam 2,5 x 300 mm
ESA6330323020	diam 3,2 x 350 mm
ESA6330403020	diam 4,0 x 350 mm
ESA6330503020	diam 5,0 x 350 mm



ESA6330162030

ELECTRODE INOX 309L OK 67.60

Electrode rutile pour acier inoxydable réfractaire 24Cr12Ni à très bas carbone (309 L). Soudage des aciers de même nuance. Assemblage hétérogène aciers au carbone avec aciers inoxydables. Recommandée pour premières passes sur aciers plaqués.

Référence	Désignation
ESA6760202030	diam 2,0 x 300 mm
ESA6760252030	diam 2,5 x 300 mm
ESA6760323020	diam 3,2 x 350 mm
ESA6760403020	diam 4,0 x 350 mm
ESA6760503020	diam 5,0 x 350 mm



ESA6760202030

ELECTRODE INOX 308L OK 61.30

Electrode bi-courant à très bas carbone pour les aciers 19Cr10Ni (308 L), aciers inoxydables stabilisés de composition similaire lorsque la résistance au fluage n'est pas nécessaire. Amorçage et réamorçage faciles. Laitier est auto-détachable.

Référence	Désignation
ESA61301620L0	diam 1,6 x 300 mm 1/4-VacPac
ESA61302020L0	diam 2,0 x 300 mm 1/4-VacPac
ESA61302520L0	diam 2,5 x 300 mm 1/4-VacPac
ESA61303230T0	diam 3,2 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA61304030G0	diam 4,0 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA61305030G0	diam 5,0 x 350 mm 1/2-VacPac

ESA61301620L0



ELECTRODE INOX 316L OK 63.30

OK 63.30 est une électrode inoxydable rutile à très bas carbone du type 18Cr12Ni2,8Mo (316 L) pour le soudage des aciers de composition similaire. L'OK 63.30 s'amorce et se réamorce facilement et le laitier est auto-détachable.

Référence	Désignation
ESA63301620L0	diam 1,6 x 300 mm 1/4 VacPac
ESA63302020L0	diam 2,0 x 300 mm 1/4 VacPac
ESA63302520L0	diam 2,5 x 300 mm 1/4 VacPac
ESA63303230T0	diam 3,2 x 350 mm 1/2 VacPac
ESA63304030G0	diam 4,0 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA63305030G0	diam 5,0 x 350 mm 1/2-VacPac

ESA63301620L0





ÉLECTRODES ENROBÉES INOX



ELECTRODE INOX OK 61.80

OK 61.80 est une électrode inoxydable rutile stabilisée au niobium destinée au soudage des aciers du type 19Cr10Ni stabilisés au niobium ou au titane.

ESA61802520L0

Référence	Désignation
ESA61802520L0	diam 2,5 x 300 mm 1/4 VacPac
ESA61803230T0	diam 3,2 x 350 mm 1/2 VacPac
ESA61804030G0	diam 4,0 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA61805030G0	diam 5,0 x 350 mm 1/2-VacPac



ELECTRODE INOX 318 OK 63.80

OK 63.80 est une électrode inoxydable Rutile, destinée au soudage des aciers inoxydables du type 18Cr12Ni-3Mo stabilisés au niobium ou au titane (318). Elle est donc spécialement conçue pour le soudage des aciers inoxydables stabilisés au Nb et Ti.

ESA63802020L0

Référence	Désignation
ESA63802020L0	diam 2,0 x 300 mm 1/4-VacPac
ESA63802520L0	diam 2,5 x 300 mm 1/4 VacPac
ESA63803230T0	diam 3,2 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA63804030G0	diam 4,0 x 350 mm 1/2-VacPac



ELECTRODE INOX 310 OK 67.13

Electrode rutile en acier inoxydable austénitique pour aciers 25Cr20Ni(310). Résiste à l'écaillage jusque 1100-1150°C sans aucune ferrite. Soudage de certains aciers trempant à l'air (plaques de blindage) Assemblage d'aciers inoxydables ou non alliés.

ESA67132520L0

Référence	Désignation
ESA67132520L0	diam 2,5 x 300 mm 1/4-VacPac
ESA67133230T0	diam 3,2 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA67134030G0	diam 4,0 x 350 mm 1/2-VacPac



ELECTRODE INOX BASIQUE 310 OK 67.15

Electrode Basique en acier inoxydable pour le soudage des aciers 25Cr20Ni (310). Elle convient également au soudage des aciers austénitiques au Mn et des aciers dissemblables. L'OK 67.15 dépose un métal résistant à la fissuration.

ESA67152520L0

Référence	Désignation
ESA67152520L0	diam 2,5 x 300 mm 1/4-VacPac
ESA67153230T0	diam 3,2 x 350 mm 1/2-VacPac
ESA67154030G0	diam 4,0 x 350 mm 1/2-VacPac





ÉLECTRODES ENROBÉES SPÉCIALES



ELECTRODE ASSEMBLAGE DISSEMBLABLE OK 68.82

Electrode fortement alliée austéno-ferritique (30-40% de ferrite). Assemblage des aciers dissemblables ou difficilement soudables. Soudage hétérogène et sous couches avant rechargement dur. Résistance à la fissuration et à l'oxydation jusqu'à 1150°C

Référence	Désignation
ESA68822520L0	diam 2,5 x 300 1/4-VacPac
ESA68823230T0	diam 3,2 x 350 1/2-VacPac
ESA68824030G0	diam 4,0 x 350 1/2-VacPac

ESA68822520L0



ELECTRODE RECHARGEMENT OK 83.50

OK 83.50 est une électrode enrobée pour le rechargement dur (50-60 HRC), destinée au rechargement de pièces soumises à l'abrasion par des produits minéraux divers. Convient particulièrement aux matériels de travaux publics et agricoles.

Référence	Désignation
ESA8350253030	diam 2,5 x 350
ESA8350323030	diam 3,2 x 350
ESA8350404020	diam 4,0 x 450
ESA8350504020	diam 5,0 x 450

ESA8350253030



ELECTRODE INCONEL OK 92.26

Electrode base Ni pour alliages Ni et aciers alliés au Ni à basses températures (Inconel 600, alliages inconel similaires, aciers cryogéniques, martensitiques sur aciers austénitiques, dissemblables, moulés résistant à la chaleur)

Référence	Désignation
ESA92262520L0	diam 2,5 x 300 1/4-VacPac
ESA92263230L0	diam 3,2 x 350 1/4-VacPac
ESA92264030G0	diam 4,0 x 350 1/2-VacPac
ESA92265030G0	diam 5,0 x 350 1/2-VacPac

ESA92262520L0



ELECTRODE FONTE OK 92.58

Electrode avec une âme en Ferro-Nickel, destinée au soudage et à la réparation des fontes malléables, nodulaires ou à graphite sphéroïdal. Convient également pour l'assemblage fonte sur acier. Le dépôt de grande ténacité est ductile et usinable.

Référence	Désignation
ESA92582520L0	diam 2,5 x 300 1/4-VacPac
ESA92583230L0	diam 3,2 x 350 1/4-VacPac
ESA92584030G0	diam 4,0 x 350 1/2-VacPac

ESA92582520L0





FIL MIG/MAG ACIER



FIL MAG OK AUTROD 12.51

Fil plein cuivré allié Mn-Si. Réservé au soudage d'aciers non alliés. Applications : BTP, la fabrication d'appareils à pression, construction navale. Le fil peut être soit utilisé avec un mélange gazeux Ar/CO₂ ou au moyen de CO₂ pur.

ESA1251089300

Référence	Désignation
ESA1251089300	0,8 mm 93-0 MP Fût 200Kg
ESA1251099320	0,9 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1251109320	1,0 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1251129320	1,2 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1251064600	0,6 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1251084600	0,8 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1251087700	0,8 mm 77-0 Bobine 15Kg
ESA1251097710	0,9 mm 77-1 Bobine 18Kg
ESA1251104600	1,0 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1251107710	1,0 mm 77-1 Bobine 18Kg
ESA1251127710	1,2 mm 77-1 Bobine 18Kg
ESA1251167710	1,6 mm 77-1 Bobine 18Kg



FIL MAG OK AUTROD 12.58

Fil plein cuivré pour le soudage sous protection gazeuse des aciers non alliés. Emploi général pour construction automobile, machines agricoles, matériel travaux publics, matériel ferroviaire, ... Gaz de protection : Ar + 20%CO₂ ou CO₂.

ESA1258109320

Référence	Désignation
ESA1258109320	1,0 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1258129320	1,2 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1258087700	0,8 mm 77-0 Bobine 15Kg
ESA1258107700	1,0 mm 77-0 Bobine 15Kg
ESA1258127700	1,2 mm 77-0 Bobine 15Kg



FIL MAG OK AUTROD 12.64

Fil plein cuivré pour soudage des aciers non alliés. Comparé aux autres fils OK Autrod 12.58 et OK Autrod 12.51 le OK Autrod 12.64 contient plus de Si et Mn. Ceci donne une charge de rupture plus importante si le fil est soudé en CO₂.

ESA1264089300

Référence	Désignation
ESA1264089300	0,8 mm 93-0 MP Fût 200Kg
ESA1264109320	1,0 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1264129320	1,2 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1264087700	0,8 mm 77-0 Bobine 15Kg
ESA1264107710	1,0 mm 77-1 Bobine 18Kg
ESA1264127710	1,2 mm 77-1 Bobine 18Kg



FIL MAG ARISTOROD 12.50

Fil plein G3Si1/ER70S-6, allié à du Mn-Si et destiné au soudage d'aciers non alliés. Doté de la technologie exclusive ESAB ASC (Advanced Surface Characteristics). Utilisé dans le BTP, pour la fabrication de pièces dans l'industrie automobile, la fabrication d'appareils à pression et pour la construction navale.

ESA1A50089300

Référence	Désignation
ESA1A50089300	0,8 mm 93-0 MP Fût 200Kg
ESA1A50099320	0,9 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1A50109320	1,0 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1A50129320	1,2 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1A50129400	1,2 mm 94-0 MP Fût 475K



FIL MAG ARISTOROD 12.63

Fil plein G4Si1/ER70S-6, allié à du Mn-Si pour aciers non alliés. Doté de la technologie exclusive ESAB ASC (Advanced Surface Characteristics). Utilisé dans le BTP, pour la fabrication de pièces dans l'industrie automobile, la fabrication d'appareils à pression et pour la construction navale.

ESA1A63089300

Référence	Désignation
ESA1A63089300	0,8 mm 93-0 MP Fût 200Kg
ESA1A63109320	1,0 mm 93-2 MP Fût 250Kg
ESA1A63129320	1,2 mm 93-2 MP Fût 250Kg





FIL MIG/MAG INOX / ALUMINIUM



FIL MAG INOX OK AUTROD 308LSI

OK Autrod/Tigrod 308LSi est un fil inoxydable à très bas carbone pour le soudage MIG/TIG mécanisé des aciers austénitiques résistant à la corrosion contenant environ 19Cr10Ni tels que AISI 304, 304L ou équivalents. Gaz de protection : Ar + 1 à 2% CO₂

ESA1612084600

Référence	Désignation
ESA1612084600	0,8 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1612089820	0,8 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1612104600	1,0 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1612109320	1,0 mm 93-2MP Fût 250Kg
ESA1612109820	1,0 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1612129320	1,2 mm 93-2MP Fût 250Kg
ESA1612129820	1,2 mm 98-2 Bobine 15Kg



FIL MAG INOX OK AUTROD 316LSI

OK Autrod/Tigrod 316LSi est un fil à très bas carbone destiné au soudage MIG/TIG mécanisé des aciers austénitiques résistant à la corrosion à 18Cr12Ni3Mo tels que AISI 316 ou 316L ou légèrement moins alliés. Gaz de protection type: Ar+1 à 2% CO₂

ESA1632084600

Référence	Désignation
ESA1632084600	0,8 mm 46-0 Bobine 5Kg
ESA1632089820	0,8 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1632109320	1,0 mm 93-2MP Fût 250Kg
ESA1632109820	1,0 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1632129320	1,2 mm 93-2MP Fût 250Kg
ESA1632129820	1,2 mm 98-2 Bobine 15Kg



FIL MAG INOX OK AUTROD 309LSI

Fil plein CrNi pour aciers de fonderie et fers forgés de type 23%Cr-12%Ni. S'utilise pour le soudage de sous couches sur aciers carbone-manganèse et joints dissemblables. Contrôler la dilution de la soudure. Bonne résistance générale à la corrosion.

ESA1651089820

Référence	Désignation
ESA1651089820	0,8 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1651109820	1,0 mm 98-2 Bobine 15Kg
ESA1651129820	1,2 mm 98-2 Bobine 15Kg



FIL MAG ALUMINIUM OK AUTROD 4043

Fil Al5Si pour alliages AlSi et AlMgSi dont la teneur en Si peut atteindre 7%. Les pièces à souder ou le fil doivent être propres car la graisse, l'humidité, même en faible quantité, peuvent donner naissance à des défauts dans les soudures.

ESA1804109870

Référence	Désignation
ESA1804109870	1,0 mm 98-7 Bobine 7Kg
ESA1804129440	1,2 mm 94-4 MP Fût 141Kg
ESA1804129870	1,2 mm 98-7 Bobine 7Kg
ESA1804169440	1,6 mm 94-4 MP Fût 141Kg
ESA1804169870	1,6 mm 98-7 Bobine 7Kg



FIL MAG ALUMINIUM OK AUTROD 5356

Fil cuivré pour souder les cuivres exempts d'oxygène et des cuivres faiblement alliés en procédé MIG/TIG. Allié avec de l'étain et possède de bonnes propriétés d'écoulement. Préchauffage recommandé pour le soudage de pièces de grandes dimensions.

ESA1815089860

Référence	Désignation
ESA1815089860	0,8 mm 98-6 Bobine 6Kg
ESA1815109870	1,0 mm 98-7 Bobine 7Kg
ESA1815129440	1,2 mm 94-4 MP Fût 141Kg
ESA1815129870	1,2 mm 98-7 Bobine 7Kg
ESA1815169440	1,6 mm 94-4 MP Fût 141Kg
ESA1815169870	1,6 mm 98-7 Bobine 7Kg





FIL TIG ACIER



FIL TIG OK TIGROD 12.60

OK Tigrod 12.60 est une baguette cuivrée pour le soudage TIG des aciers non alliés, de même que les aciers grains fins.

ESA126016R150

Référence	Désignation
ESA126016R150	1,6 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA126020R150	2,0 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA126024R150	2,4 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA126032R150	3,2 x 1000 mm Etui 5Kg



FIL TIG OK TIGROD 12.61

OK Tigrod 12.61 est une baguette cuivrée destinée au soudage TIG des aciers de construction et pour appareils à pression, à fine granulométrie ainsi que des aciers de construction navale.

ESA126116R150

Référence	Désignation
ESA126116R150	1,6 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA126120R150	2,0 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA126124R150	2,4 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA126132R150	3,2 x 1000 mm Etui 5Kg



FIL TIG OK TIGROD 12.64

OK Tigrod 12.61 est une baguette cuivrée destinée au soudage TIG des aciers de construction et pour appareils à pression, à fine granulométrie ainsi que des aciers de construction navale.

ESA126416R150

Référence	Désignation
ESA126416R150	1,6 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA126420R150	2,0 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA126424R150	2,4 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA126432R150	3,2 x 1000 mm Etui 5Kg





FIL TIG INOX / ALUMINIUM



FIL TIG INOX OK TIGROD 308L

OK Tigrod 308L est une baguette en acier inoxydable à très bas carbone pour le soudage TIG des aciers austénitiques type 19Cr10Ni résistant à la corrosion, tels que les AISI 301, 304, 304L et équivalents.

ESA161010R150

Référence	Désignation
ESA161010R150	1,0 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA161012R150	1,2 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA161016R150	1,6 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA161020R150	2,0 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA161024R150	2,4 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA161032R150	3,2 x 1000 mm Etui 5Kg



FIL TIG INOX OK TIGROD 316L

OK Tigrod 316 L est une baguette en acier inoxydable à très bas carbone pour le soudage TIG des aciers austénitiques résistant à la corrosion type 18Cr8Ni3Mo, tel que 316L ou légèrement moins alliés.

ESA163012R150

Référence	Désignation
ESA163012R150	1,2 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA163016R150	1,6 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA163020R150	2,0 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA163024R150	2,4 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA163032R150	3,2 x 1000 mm Etui 5Kg



FIL TIG INOX OK TIGROD 309L

Baguette TIG en acier inoxydable à très bas carbone 24Cr13Ni pour le soudage TIG des aciers similaires forgés ou moulés. Elle convient également au soudage des aciers 18-8 dans les cas de corrosion sévère qui exigent un dépôt plus allié.

ESA165316R150

Référence	Désignation
ESA165316R150	1,6 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA165320R150	2,0 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA165324R150	2,4 x 1000 mm Etui 5Kg
ESA165332R150	3,2 x 1000 mm Etui 5Kg



FIL TIG ALUMINIUM OK TIGROD 4043

Fil Al5Si pour alliages AlSi et AlMgSi dont la teneur en Si peut atteindre 7%. Les pièces à souder ou le fil doivent être propres car la graisse, l'humidité, même en faible quantité, peuvent donner naissance à des défauts dans les soudures.

ESA180416R120

Référence	Désignation
ESA180416R120	1,6 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA180420R120	2,0 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA180424R120	2,4 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA180432R120	3,2 x 1000 mm Etui 2,5Kg



FIL TIG ALUMINIUM OK TIGROD 5356

Fil cuivré pour souder les cuivres exempts d'oxygène et des cuivres faiblement alliés en procédé MIG/TIG. Allié avec de l'étain et possède de bonnes propriétés d'écoulement. Préchauffage recommandé pour le soudage de pièces de grandes dimensions.

ESA181516R120

Référence	Désignation
ESA181516R120	1,6 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA181520R120	2,0 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA181524R120	2,4 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA181532R120	3,2 x 1000 mm Etui 2,5Kg
ESA181540R120	4,0 x 1000 mm Etui 2,5Kg





DISQUES ABRASIFS



DISQUE TRONÇONNAGE ACIER

Disque de tronçonnage résinoïde - Disque au corindon semi-friable renforcé par deux toiles de fibres de verre - Conforme aux normes : EN 12413 / FEPA / décret 2003-158 - Garanties : oSa11086

XPE0456839

Référence	Désignation
XPE0456839	Disque de tronçonnage 125x2.5x22.23 acier
XPE0456853	Disque de tronçonnage 125x3.2x22.23 acier
XPE0456877	Disque de tronçonnage 230x2x22.23 acier
XPE0456891	Disque de tronçonnage 230x3.2x22.23 acier



DISQUE TRONÇONNAGE ACIER INOX

Disque de tronçonnage résinoïde - Disque au corindon semi-friable renforcé par deux toiles de fibres de verre - Tronçonnage mixte acier et inox - garanti sans ferrite - Conforme aux normes EN 12413 / FEPA / décret 2003-158 - Garanties oSa11086

XPE0456815

Référence	Désignation
XPE0456815	Disque de tronçonnage 125x1x22.23 acier-inox
XPE0456822	Disque de tronçonnage 125x1.6x22.23 acier-inox



DISQUE TRONÇONNAGE INOX

Disque de tronçonnage résinoïde - Disque au corindon semi-friable renforcé par deux toiles de fibres de verre - Tronçonnage de l'inox - garanti sans ferrite - Conforme aux normes EN 12413 / FEPA / décret 2003-158 - Garanties oSa11086

XPE0456846

Référence	Désignation
XPE0456846	Disque de tronçonnage 125x2.5x22.23 inox
XPE0456860	Disque de tronçonnage 125x3.2x22.23 inox
XPE0456884	Disque de tronçonnage 230x2 x22.23 inox
XPE0456907	Disque de tronçonnage 230x3.2x22.23 inox





DISQUES D'ÉBARBAGE

XPERTY

DISQUE ÉBARBAGE ACIER

Disque d'ébarbage résinoïde - Disque au corindon semi-friable renforcé par trois toiles de fibres de verre - Ebarbage de l'acier - Meulage de cordons de soudure - Ebavurage de bavures de découpes, chanfreinage - Conforme aux normes EN 12413 / FEPA / décret 2003-158 - Garantie oSa11086

Référence	Désignation
XPE0456914	Disque d'ébarbage 125x6.4x22.23 acier
XPE0456938	Disque d'ébarbage 230x6.4x22.23 acier



DISQUE ÉBARBAGE INOX

Disque d'ébarbage résinoïde - Disques au corindon semi-friable renforcé par trois toiles de fibres de verre - Ebarbage de l'inox - garanti sans ferrite - Meulage de cordons de soudure - Ebavurage de bavures de découpe, chanfreinage -

Référence	Désignation
XPE0456921	Disque d'ébarbage 125x6.4x22.23 inox



XPE0456914

XPE0456921





LES INCONTOURNABLES

LA PROTECTION

INDIVIDUELLE



Que ce soit dans les ateliers ou sur les chantiers, les risques inhérents au travail du soudeur sont très importants :

- rayonnements thermiques,
- fumées/poussières/vapeurs/gaz,
- rayonnements (UV, éclats lumineux, infrarouge),
- électriques (liés aux pièces nues sous tension),
- risques d'incendies et d'explosion,
- autres risques (brûlures cutanées, lésions externes oculaires, coupures et blessures des membres supérieurs et inférieurs, niveaux de bruit excessifs, troubles musculo-squelettiques).

Il faut d'abord noter que la protection collective est primordiale, là où elle est envisageable :

- Le traitement des gaz, des particules et poussières explosives nécessite des matériels et des précautions spécifiques telle l'aspiration des fumées de soudage à la source
- La protection anti-UV du personnel de l'atelier exige des écrans de soudage opaques de longueur suffisante pour la séparation des postes de travail, éventuellement muni de roulettes de grand diamètre facilitant son déplacement sur sol inégal. Ces écrans de soudage évitent que les autres travailleurs ne soient atteints par des projections de particules et par les rayonnements nocifs. Des couvertures ininflammables peuvent être prévues et utilisées pour protéger les objets des éclats de soudure.
- Enfin, la protection contre l'électrification est indispensable. Un grand nombre de précautions doivent être prises au niveau de l'installation électrique, du branchement et de l'entretien des différents équipements (permanence de la mise à la terre, câble de masse des pièces métalliques). Le travail ne doit pas s'effectuer sur un sol humide et le maintien du poste de soudage en bon état est primordial.



LES INCONTOURNABLES

MASQUE / LUNETTES



Les lunettes sont principalement utilisées pour protéger vos yeux de la lumière de la flamme au cours d'opérations de soudage ou coupage, ou de risques mécaniques par exemple lors du meulage.

Le port des lunettes de protection ou de casques écran de soudage est fondamental. A chaque type de travail correspond un filtre bien particulier. Il existe 4 catégories d'écran :

- Écran de soudure à main
- Casque de soudeur rabattable
- Casque de soudeur avec verre électro-optique
- Casque de soudeur avec cerre électro-optique et ventilation assistée.

Il est important de vérifier que votre produit est bien conforme aux normes Européennes (le marquage CE est OBLIGATOIRE)

Les principaux standards sont :

- EN166 pour les conditions de base à l'exception des rayonnements d'origine nucléaire, rayons X, émission laser et composants infrarouges émis par des sources à basses températures.
- EN 169 pour les verres de soudage passifs
- EN 170 pour le filtration des ultra violets
- EN 171 pour la filtration des infra rouges
- EN 175 pour la protection des yeux et du visage pour le soudage et techniques connexes
- EN 379 préconise le degré de teinte du verre selon l'intensité du courant et du type de procédé de soudage, ainsi que les spécifications pour les filtres de soudage à échelon de protection variable et à double échelon de protection.

Marquage des montures :

- EN 166 : résistance à l'impact. A : Impact haute énergie, B : impact moyenne énergie, F : impact basse énergie, S : robustesse augmentée.

Marquage des lentilles :

X - X.X X X X X ——— Eventuellement :

- > **8** : résistance à l'arc électrique par court circuit
- > **9** : anti-adhérence aux métaux en fusion
- > **K** : résistance à l'abrasion
- > **N** : résistance à l'embuage
- > **T** : résistance aux températures extrêmes (-5 °C à + 55 °C)

Eventuellement, résistance à l'impact :

- > **A** : impact haute énergie
- > **B** : impact moyenne énergie
- > **F** : impact basse énergie
- > **S** : robustesse augmentée

Eventuellement, classe optique :

- > **1** : utilisation continue
- > **2** : utilisation moyenne
- > **3** : utilisation occasionnelle

Lettre d'identification du fabricant

Type de filtre (codification)

- > UV : 2 ou 3
- > IR : 4
- > Solaire : 5 ou 6
- > Soudage : 4 à 7 (voir tableau ci-contre)

Niveau de protection (graduation)

- > UV : 1,2 à 5
- > IR : 1,2 à 10
- > Solaire : 1,1 à 4,1
- > Soudage : 4 à 14
 - flamme : 4 à 7
 - oxycoupage : 5 à 7
- arc : > 7

Attention, non utilisable avec de simples lunettes.

	q = débit d'acétylène en litres par heure			
	q 70	70 < q 200	200 < q 800	q > 800
Soudage et soudobrasage	4	5	6	7

	q = débit d'oxygène en litres par heure			
	900 q 2 000	2 000 < q 4 000	4 000 < q 8 000	
Oxycoupage	5	6	7	



LES INCONTOURNABLES

VÊTEMENTS



Les vêtements du soudeur doivent être résistants à la chaleur, aux flammes et aux étincelles. Il ne faut pas porter des vêtements en tissu (ou en composite) synthétique qui peuvent s'enflammer rapidement, fondre, et causer de graves blessures cutanées.

Ils doivent être en coton ignifugé ou textiles techniques ininflammables, ajustés, dépourvus de plis, revers ou poches non dotées de rabats, un tablier de cuir et une bavette pour cacher le cou constituent un équipement de protection supplémentaire contre les projections et rayonnements UV et infrarouges.

Conformes aux normes :

- EN 340 : Vêtements de protection - exigences générales.
- EN ISO 11 611 : Protection soudeur (retardateur de flammes)
- EN ISO 11 612 : Protection anti-feu (retardateur de flammes). Vêtements pour les travailleurs de l'industrie exposés à la chaleur et à la flamme (sauf pompiers et soudeurs).
- CEI 61482.2 : Protection contre les dangers thermiques d'un arc électrique



LES INCONTOURNABLES

CHAUSSURES



Conformes aux normes :

EN 20345 : exigences de base relatives à la chaussure de sécurité ainsi que des exigences additionnelles.

SB : exigences fondamentales (innocuité, solidité, résistances écrasement et choc : 200 J)

S1 : SB + arrière fermé + A + E

S2 : S1 + WRU

S3 : S2 + P + semelle à crampons

A : Chaussure de sécurité antistatique

E : Absorption de choc dans la zone du talon

WRU : tige résistante à la pénétration et à l'absorption de l'eau

P : Chaussure de sécurité avec semelle anti-perforation :

SRA : Résistance au glissement sur des carreaux céramiques recouverts d'une solution de surface de Lauryl.

SRB : Résistance au glissement sur un sol en acier recouvert de glycerol

SRC : SRA + SRB

EN ISO 20349 : Chaussures de protection contre les risques thermiques et les projections de métal fondu (fonderies, opérations de soudage).

GANTS



La protection des mains contre l'action coupante des tôles, contre la chaleur et la conduction électrique est indispensable.

Les gants en cuir avec intérieur doublé, molleton anti-chaleur et une manchette, assurent une isolation thermique et une résistance mécanique.

Norme européenne pour les gants

EN 420 : exigences générales

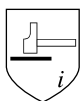
- La norme EN 420 définit les exigences générales auxquelles les gants doivent satisfaire (**innocuité, confort et dextérité**)
- La certification et le marquage CE sont obligatoires pour les gants
- Les gants de soudage doivent être conformes à deux normes spécifiques en plus de la EN 420 : la norme EN 388 et EN 407. La norme EN 12477 reprend l'ensemble des tests de l'EN 388 et les principaux tests de l'EN 407 afin d'instaurer une norme unique pour les gants de soudage et impose une longueur minimum de 350 mm (T 10).

Ces normes évaluent le niveau de performance du produit suivant plusieurs tests. Plus le chiffre est fort, plus le produit est performant au test : un X signifie que le produit n'a pas été soumis au test

EN 407 : gants de protection contre les risques thermiques

- A : Inflammabilité (1-4)
- B : Chaleur de contact (1-4)
- C : Chaleur convective (1-4)
- D : Chaleur radiante (1-4)
- E : Petites projections de métal en fusion (1-4)
- F : Grandes projections de métal en fusion (1-4)

EN 12477 : gants de protection pour soudeurs



- A : Abrasion (0-4)
- B : Tranchage (0-5)
- C : Déchirure (0-4)
- D : Perforation (0-4)

- A : Inflammabilité (1-4)
- B : Chaleur de contact (1-4)
- C : Chaleur convective (1-4)
- E : Petites projections de métal en fusion (1-4)



LES INCONTOURNABLES

LA PROTECTION

COLLECTIVE

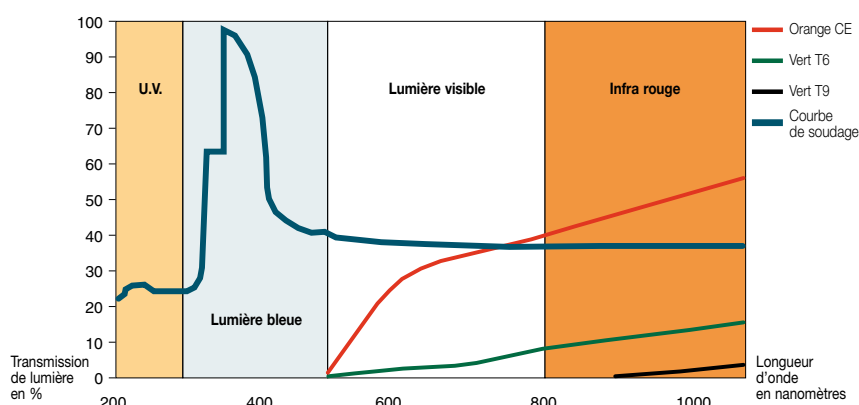
En atelier ou sur chantier, les risques liés aux opérations de soudage sont très importants. Fumées, rayonnements, projections, explosions : le soudeur et les personnes qui l'entourent sont directement exposés à de nombreux dangers qui peuvent toutefois être évités grâce à des équipements de protection collective.

Parmi les solutions les plus efficaces, on trouve les rideaux de protection ainsi que les écrans de soudage. Faciles d'installation, ces deux dispositifs sont spécifiquement conçus pour une utilisation en atelier. Ils assurent une protection à la fois contre les rayons nocifs de l'arc de soudure et les diverses projections qui sont susceptibles de blesser toute personne se trouvant à proximité. Pour une protection contre la chaleur, il est préférable d'utiliser des écrans de soudage car ils sont fabriqués de façon à résister à des températures pouvant atteindre 1000 °C.

Si le soudage représente l'activité principale de beaucoup de salariés (environ 200 000 en France), il reste occasionnel dans de nombreux secteurs (bricolage, artisanat...) ce qui peut augmenter le risque compte tenu de l'absence de protection collective dans ce cas.

Les soudeurs utilisent des équipements spécialisés pour souder c'est-à-dire assurer la continuité de la matière entre des pièces métalliques à assembler. Ils coupent ou découpent également des objets métalliques.

C'est dans le cas où la protection collective ne suffit plus ou ne peut être envisagée que la protection individuelle intervient.

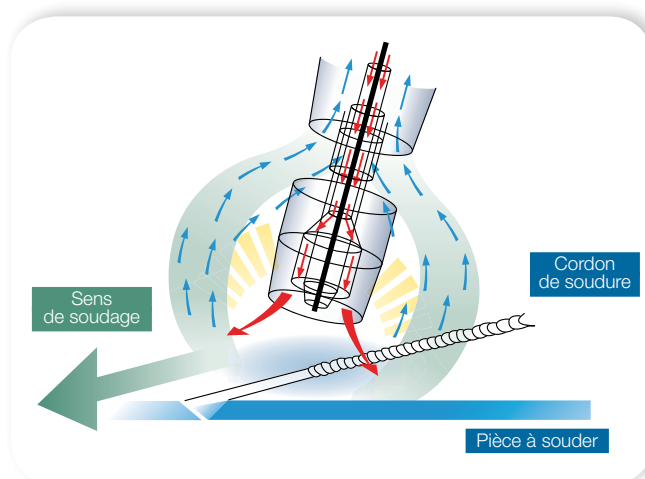


TRAITEMENT

DES ASPIRATIONS DE FUMÉES

Qu'elles soient sous forme de gaz, de particules, de substances insalubres, gênantes ou dangereuses pour la santé, les émissions doivent être captées au fur et à mesure de leur production au plus près de leur source d'émission. Pour que le captage soit aussi efficace que possible, il est impératif de prendre en considération la nature, les caractéristiques et le débit des polluants ainsi que les mouvements de l'air.

Souple et maniable, la torche aspirante reste de loin la solution la plus efficace pour le traitement des aspirations de fumées. Etant liée au bras du soudeur, l'aspiration est efficace en toutes circonstances et améliore de ce fait sa productivité et ses conditions de travail tout en assurant sa sécurité.





MASQUES DE SOUDAGE

3M

MASQUE DE SOUDAGE SPEEDGLAS 9100FX AVEC SIDE WINDOWS

Masque de soudage 3M™ Speedglas™ Séries 9100FX
Masque de soudage Speedglas, teintés 5 / 8 / 9-13 avec
Side Windows.

Existe pour différents champ de vision

3MF541825

Référence	Désignation
3MF541825	Champ de vision : 45 x 93mm
3MF541815	Champ de vision : 54 x 107mm
3MF541825	Champ de vision : 73 x 107mm



MASQUE DE SOUDAGE SPEEDGLAS 9100FX AIR AVEC ADFLO

Masque de soudage 3M™ Speedglas™ 9100X FX Air Teinte 5, 8, 9 - 13 avec Sidewindows et Adflo.
- Livré avec un sac de rangement.

3MF546605



MASQUE DE SOUDAGE SPEEDGLAS 9100 AIR AVEC ADFLO

Masque de soudage 3M™ Speedglas™ Teinte 5, 8, 9 - 13
avec Sidewindows et Adflo. Livré avec sac de rangement.

Existe en modèle 9100V, 9100X et 9100XX

3MF566626

Référence	Désignation
3MF566626	9100V
3MF566616	9100X
3MF566626	9100XX



FILTRES POUR SYSTÈME ADFLO

Consommables pour système ADFLO.

3MF837010

Référence	Désignation
3MF837010	Préfiltre, sachet de 5
3MF837110	Filtre Adflo odeurs gênantes
3MF837120	Pad de remplacement odeurs gênantes
3MF837242	Filtre Adflo ABE1
3MF837300	Kit filtre antigaz : filtre ABE1 et batterie haute capacité
3MF837542	Filtre Adflo A2
3MF837010	Filtre Adflo P





MASQUES DE SOUDAGE

bolle
SAFETY

MASQUE ELECTRO-OPTIQUE FUSION

Masque électro-optique. Variable 4-9/13 et 4-6/8 pour la microsoudure. Blocage de la cellule à l'état clair pour les opérations de meulage. Réglage du délai de retour à l'état clair. Réglage de la sensibilité. 4 capteurs indépendants. Grand champ de vision : 100x49 mm TIG/MIG/MAG/Plasma / Electrodes enrobées. Conforme EN175 / EN379 Garantie 2 ans. Poids : 241 g.

BLLFUSV



MASQUE SOUDAGE PASSIF B105

Masque de soudage Zytel. Face 105 x 50. Sans verre et sans serre-tête. NORME EN 175.

BLLB105

Référence	Désignation
BLLB105	Face fixe
BLLB105R	Face relevable

LUNETTES MASQUE COVERALL

Monture PVC aérée. Double fonctions meulage-soudage grâce à sa face relevable. Permet le port de lunettes correctrices. Utilisation soudure autogène. Anti UV et Infra-rouge 100 %. Poids : 128 g.

BLLCOVARSI





MASQUES DE SOUDAGE



CAGOULE ARISTO®TECH

Ecran LCD interne. Teinte variable 5-13, sensibilité, temps de commutation. Classe optique 1/1/1. Fonction Quick Set™. Mode meulage. Serre-tête confortable, léger et totalement réglable par crans. Coloris noire

ESA0700000353



CAGOULE ARISTO®TECH

Ecran LCD interne. Teinte variable 5-13, sensibilité, temps de commutation. Classe optique 1/1/1. Fonction Quick Set™. Mode meulage. Serre-tête confortable, léger et totalement réglable par crans. Coloris jaune.

ESA0700000354



CAGOULE ARISTO®TECH

Ecran LCD interne. Teinte variable 5-13, sensibilité, temps de commutation. Classe optique 1/1/1. Fonction Quick Set™. Mode meulage. Serre-tête confortable, léger et totalement réglable par crans. Coloris blanc.

ESA0700000355



CAGOULE ARISTO®TECH AVEC CONNECTEURS FRESH AIR

Peut être utilisée en association avec système Aristo Air PAPR et de l'air comprimé. La cagoule est livrée entièrement montée, avec un joint de tête, une étanchéité du visage et un tuyau d'air ignifugés.

Existe en différents coloris

ESA0700000356

Référence	Désignation
ESA0700000356	Noire
ESA0700000358	Jaune



ARISTO AIR COMPLET PAPR

L'appareil Aristo Air PAPR est livré prêt à l'utilisation. Il inclut la ventilation avec tuyau d'air et la gaine, la batterie, le chargeur intelligent, le coussinet de rembourrage et le filtre P3.

0700002174





GAGOULE WARRIOR

La cagoule WARRIOR™ Tech a été conçue pour répondre aux besoins des soudeurs avec sa coque légère qui protège de la chaleur, des étincelles et des projections.

Existe en différents coloris

ESA0700000400

Référence	Désignation
ESA0700000400	Noire
ESA0700000401	Jaune



CAGOULE ORIGO®TECH AVEC CONNECTEURS FRESH AIR

L'Origo®Tech 9-13 avec connecteurs pour système Air est livré monté et prêt à être associé à un système Origo™ Air. Comprend : une cagoule Origo™ Tech, un serre-tête, un conduit d'air et un joint d'étanchéité pour tête et visage.

Existe en différents coloris

ESA0700000300

Référence	Désignation
ESA0700000300	Noire
ESA0700000301	Jaune



APPAREIL DE RESPIRATION ECO AIR COMPLET (SANS LA CAGOULE)

Système respiratoire conçu pour les cagoules ECO Air. L'unité fournit l'air filtré pour augmenter le confort et la sécurité du soudeur. Autonomie batterie de 8 h le filtre P3, signal filtre bloqué, faible batterie. Débit d'air de 170L/min.

ESA0700002100





VETEMENTS DU SOUDEUR



VESTE DE SOUDAGE FR ESAB EN IGNIFUGE

La veste de soudeur ESAB a été conçue pour atteindre une performance maximale : tissu ignifugé Phoenix- FR, manches ajustables, 2 poches supérieures et une fermeture à glissière masquée sur le devant. CE, EN ISO 11612, ISO 11611, EN1149-5 et EN61482

Référence	Désignation
ESA0700010358	Taille S
ESA0700010359	Taille M
ESA0700010360	Taille L
ESA0700010361	Taille XL
ESA0700010362	Taille XXL

ESA0700010358



PANTALON DE SOUDAGE FR ESAB EN IGNIFUGE

Le pantalon de soudage ESAB offre une performance maximale: taille élastiquée avec des passants de ceinture, 2 poches latérales et 2 poches arrières. Il s'associe à la veste de soudeur FR. CE et EN ISO 11612, ISO 11611, EN 1149-5 et EN 61482.

Référence	Désignation
ESA0700010363	Taille S
ESA0700010364	Taille M
ESA0700010365	Taille L
ESA0700010366	Taille XL
ESA0700010367	Taille XXL

ESA0700010363



COMBINAISON DE SOUDAGE FR ESAB EN IGNIFUGE

La combinaison de soudage ESAB offre un confort et une sécurité maximale. Le vêtement ignifugé, a une fermeture à glissière recouverte et protégée, un col montant protège le cou et ajout possible de genouillères . EN ISO 11612, ISO 11611, EN1149-5.

Référence	Désignation
ESA0700010328	Taille S
ESA0700010329	Taille M
ESA0700010330	Taille L
ESA0700010331	Taille XL
ESA0700010332	Taille XXL

ESA0700010328



POLAIRE FR ESAB EN IGNIFUGE

Polaire de soudeur Phoenix-FR ESAB noire, ignifugé et antistatique. Comporte une fermeture à glissière sur le devant avec une patte contrastante, 2 poches latérales et une fermeture à glissière intérieure. Normes EN ISO 11612, ISO 11611, EN 1149-5.

Référence	Désignation
ESA0700010368	Taille S
ESA0700010369	Taille M
ESA0700010370	Taille L
ESA0700010371	Taille XL
ESA0700010372	Taille XXL

ESA0700010368



SWEAT-SHIRT FR ESAB EN IGNIFUGE

Sweat-shirt de soudage Phoenix-FR ESAB noir, ignifugé et antistatique. Comporte une fermeture à glissière sur le devant avec patte contrastante et un col côtelé contrastant unique d'ESAB .Normes EN ISO 11612, ISO 11611 sur le soudage, EN 1149-5.

Référence	Désignation
ESA0700010373	Taille S
ESA0700010374	Taille M
ESA0700010375	Taille L
ESA0700010376	Taille XL
ESA0700010377	Taille XXL

ESA0700010373





VETEMENTS DU SOUDEUR



VESTE DE SOUDEUR ESAB EN CUIR

Les vestes de soudeur ESAB sont fabriquées dans un cuir de grande qualité. Le devant est renforcé afin de résister aux contraintes mécaniques et thermiques. La veste est en Kevlar, a un col montant, une poche intérieure et des poignets ajustables. Taille M.

Existe de la taille M à XXL

ESA0700010266

Référence	Désignation
ESA0700010266	Taille M
ESA0700010002	Taille L
ESA0700010003	Taille XL
ESA0700010267	Taille XXL



TABLIER DE SOUDEUR EN CUIR TANNÉ ESAB

Tablier de soudeur en cuir tanné ouvert sur les côtés, à coutures en Kevlar et attaches à boucle. Taille 60 cm x 70 cm.

ESA0700010007



GUÊTRE EN CUIR

Guêtres en cuir pour protéger les chaussures durant le soudage. Les guêtres s'attachent par velcro.

ESA0700010008



MANCHETTE POUR SOUDEUR CUIR CHROMÉ

Manchettes en cuir chromé d'une longueur totale de 47 cm. Équipées de poignets élastiqués et d'une attache par bande velcro au bras.

ESA0000595039





VETEMENTS DU SOUDEUR



COIFFE ESAB EN PROBAN

Protection ignifugée pour la tête qui couvre également le cou, la nuque et les épaules.

ESA0000593269



PROTECTION EN CUIR POUR POITRINE / TÊTE / COU

Ces deux pièces en cuir protègent la tête, le cou et la poitrine. Elles conviennent parfaitement au soudage dans des endroits nécessitant une protection intégrale et protègent des étincelles, des projections et des particules en suspension dans l'air issues de l'environnement de soudage. Une partie recouvre la poitrine tandis que l'autre recouvre la tête et le cou à l'arrière de la cagoule. Les deux pièces s'adaptent facilement sur les cagoule de soudage Origo Tech, New-Tech et Aristo Tech.

Existe en 2 modèles

ESA0700000062

Référence	Désignation
ESA0700000062	Pour la poitrine
ESA0700000063	Pour la tête et le cou



CAGOULE BALACLAVA

La cagoule Balacava se porte sous une cagoule de soudage afin d'offrir une protection intégrale de la tête dans un environnement froid. La cagoule est ignifugée, 100 % laine traitée au Zirpro, 385 g/m2 EN 531.

ESA0700010269



DOUBLURE ISOLÉE POUR CAGOULE

La doublure isolée pour cagoule se porte sous une cagoule de soudage afin de protéger le soudeur lorsqu'il travaille dans un environnement froid.

ESA0000904378



CALOTTE ESAB

Cette calotte légère et confortable 100 % coton constitue un confort supplémentaire lorsqu'elle est portée sous une cagoule de soudage. Elle réduit les frottements et les irritations dus au serre-tête sur les parties sensibles du front.

ESA0700010351





GANTS POUR SOUDAGE TIG



GANTS COURBÉS TIG ESAB

Ces gants de soudage offrent un nouveau style de formes et d'ajustements. Forme ergonomique pour s'adapter à la courbe de la main, pour un plus grand confort. Le gant TIG est fabriqué en cuir fin de haute qualité et offre un meilleur ajustement pour plus de dextérité. Ce gant est extrêmement résistant avec un biais de bordage en cuir et piqué en Kevlar. Ce gant est également extrêmement léger. EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

Existe en taille L et XL

ESA0700005041

Référence	Désignation
ESA0700005041	Taille L
ESA0700005042	Taille XL



GANTS TIG BASIC

Gants de soudage TIG classique, résistant et léger aux normes. EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie B. Gant CE catégorie 2.

ESA0700653532



GANTS TIG SOFT

Gant de soudage en croûte de cuir de chèvre ultra mince, convient à toutes les applications TIG. Comporte un pouce droit renforcé, un index sans couture du côté du pouce, un renfort au niveau des veines et une manchette de 13 cm. EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

ESA0700005005



GANTS TIG SUPERSOFT

Gant de soudage TIG en peau de chèvre de haute qualité et cousue en Kevlar. Le pouce droit permet une meilleure préhension de la torche. une manchette de 13 cm en cuir, un index sans couture du côté du pouce pour plus de dextérité. Extrêmement confortable et durable. EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

ESA0700005006



GANTS TIG PROFESSIONAL

Gant de qualité supérieure pour le soudage, fabriqué en cuir de vache sélectionné. Comporte un pouce palmé renforcé, une manchette de 13 cm en croûte de cuir, un renfort au niveau des veines, une doublure légère en jersey à l'empaumure. EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

ESA0701415963





GANTS POUR SOUDAGE TIG



PROTÈGE-MAIN ALUMINÉ

Protège-main aluminé en Kevlar tissé utiliser en association avec les gants de soudage afin d'apporter une protection contre la chaleur rayonnante et les contraintes thermiques. Kevlar aluminé tissé et cousu sur une croûte de vache de 1,2 mm d'épaisseur, avec un élastique pour s'adapter à toutes les tailles de mains. EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

ESA0700010009



GANTS HEAVY DUTY ALUMINIUM 250 °C

Il présente un dos aluminé en Kevlar tissé capable de supporter une chaleur rayonnante pouvant atteindre 1000°C et une empaumure en cuir à usage intensif de 1,3 mm d'épaisseur, renforcée par des fibres de céramique supportant une chaleur de contact de 250°C. Ce gant comporte un pouce palmé, des coutures intégralement passepoilées et en Kevlar et une doublure renforcée en coton croisé ignifugé dont l'empaumure est recouverte de Thermolite. L'aluminium réfléchit vers l'extérieur le rayonnement thermique. EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

ESA0700005010



GANTS HEAVY DUTY ALUMINIUM 500 °C

Gant de soudage pour très haute température (500 °C). Comporte un dos aluminé unique en Kevlar tissé capable de supporter 1000°C et une empaumure en cuir de 1,3 mm à utilisation intensive renforcée en fibres de céramique, pouvant supporter un chaleur de contact jusqu'à 500°C. Le pouce est palmé, les coutures intégralement passepoilées, entièrement cousues en Kevlar, et la doublure à usage intensif en jersey de coton est traitée Shearwater au niveau de l'empaumure. L'aluminium réfléchit vers l'extérieur le rayonnement thermique touchant l'utilisateur. EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

ESA0700005046



GANTS HEAVY DUTY ALUMINIUM 1500°C

Nouveau produit révolutionnaire qui incorpore la fibre de céramique tissée à une haute technologie sur le dos du gant en Kevlar aluminé, ce qui offre une protection contre une chaleur rayonnante de 1500°C. Cette technologie est intégrée dans une empaumure en croûte de cuir de qualité supérieure de 1,3 mm, entièrement doublée de feutre Thermolite et offre à l'empaumure une protection contre une chaleur de contact allant jusqu'à 120°C. Le gant entièrement doublé en jersey à l'empaumure comporte un pouce palmé. Ses coutures sont toutes en Kevlar et entièrement passepoilées. EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

ESA0700005045





GANTS / CHAUSSURES / BOTTES



GANTS SUPERIOR RIGGER

Gant de travail résistant à l'usure fabriqué en croûte de cuir de 1,2 mm. Comporte un pouce palmé, des coutures passepoilées, un renfort au niveau des veines, une manchette de 5,5 cm en coton caoutchouté, protection du bout des doigts et une bande au niveau des jointures. Doublure intégrale en jersey pour plus de confort. EN388, CE catégorie 2.

ESA0701415613



GANTS HEAVY DUTY WORKER

Gant de manutention pour utilisation intensive, résistant à l'usure, fabriqué en croûte de vache de grande qualité. Comporte un pouce palmé, des coutures intégralement passepoilées, un renfort au niveau des veines, une manchette de 6 cm caoutchoutée en coton avec protection du bout des doigts et bande au niveau des jointures. Doublure intégrale en jersey pour plus de confort. EN388. Cuir catégorie A. CE catégorie 2.

ESA0700005011



CHAUSSURE SEMI - MONTANTES ANKLE BOOT ESAB

Offre une protection de catégorie S3 et empêche la pénétration des projections de soudure. La doublure moelleuse en microfibre spéciale en fait une chaussure très confortable. Cette chaussure résiste à l'eau et huiles. La couture est renforcée par des rivets pour une durabilité maximale. La fermeture est protégée par un rabat velcro. La semelle à double densité est souple et soutien correctement la voûte plantaire. La semelle est anti-dérapante et résiste à des températures jusqu'à 180°C. La chaussure absorbe des chocs et le système Turbo Flex prévient les risques d'entorse.

Existe de la pointure 40 à 46

ESA0700010188

Référence	Désignation
ESA0700010188	Taille 40
ESA0700010189	Taille 41
ESA0700010190	Taille 42
ESA0700010191	Taille 43
ESA0700010192	Taille 44
ESA0700010193	Taille 45
ESA0700010219	Taille 46



BOTTES DE SÉCURITÉ RIGGER BOOT ESAB

Offre une protection de catégorie S3. Ces bottes protègent intégralement le tibia et empêchent la pénétration de projections de soudage. Elles sont équipées de boucles en cuir permettant de se chausser facilement. Elle résiste à l'eau et aux huiles, la couture est renforcée par des rivets pour une durabilité maximale. La semelle à double densité est souple et soutien correctement la voûte plantaire. L'avant et l'arrière sont anti-chocs et la semelle anti-dérapante et résiste à des températures jusqu'à 180°C. La botte absorbe les chocs et le système Turbo Flex prévient les risques d'entorse.

Existe de la pointure 40 à 46

ESA0700010194

Référence	Désignation
ESA0700010194	Taille 40
ESA0700010195	Taille 41
ESA0700010196	Taille 42
ESA0700010197	Taille 43
ESA0700010198	Taille 44
ESA0700010199	Taille 45
ESA0700010220	Taille 46





RIDEAUX DE SOUDAGE

Rideaux standards ou à lanières disponibles en 3 couleurs, Ils sont en matériau auto-extinguible et offre une protection contre les rayonnements. Les rideaux sont composés de lanières permettant un recouvrement de 5 cm. Des œillets placés tous les 20 cm sur le haut du rideau permettent de relier les lanières entre elles augmentant ainsi la largeur. Les lanières permettent le passage de personnes et des matériaux même en position fermées. les anneaux de montage sont inclus et sont livrés par jeu de sept. Homologués selon la norme européenne EN 1598 pour les rideaux de soudage.

Existe en différentes dimensions et coloris

ESA0700008004

Référence	Désignation
ESA0700008004	Rouge foncé
ESA0700008005	Vert transparent
ESA0700008006	Vert foncé (DIN 9)
ESA0700008001	Rouge foncé
ESA0700008002	Vert transparent
ESA0700008003	Vert foncé (DIN 9)
ESA0000595315	Rouge foncé
ESA0700008007	PVC
ESA0700008008	Métal



BOBINE DE CÂBLE POUR RIDEAU DE SOUDAGE

La bobine de câble s'utilise lors du montage des rideaux. Le câble est un filin rétractable de 8 mètres en acier inoxydable. L'appareil est fixé au mur grâce à un contrôle de serrage spécialement conçu, le filin est serré.

ESA0700008018



ARMATURE VERSIFLEX POUR RIDEAU DE SOUDAGE ESAB

Armature en tube d'acier de 32 et 22 mm de diamètre. Les joints avec les tubes inférieurs sont emboutis avec précision pour plus de solidité. L'armature est extrêmement stable et comporte des patins en caoutchouc écartés de 700 mm. L'écart entre les pieds permet de joindre deux armatures pour former un angle droit ou créer une cabine fermée avec 4 armatures.

Il existe 3 types de largeurs d'armatures disponibles : 1000 mm, 1400 mm et 2000 mm

ESA0700008020

Référence	Désignation
ESA0700008020	Armature
ESA0700008021	2 portants
ESA0700008022	4 Roulettes





PROTECTION COLLECTIVE



COUVERTURES DE SOUDAGE POUR APPLICATION LÉGÈRE LD 550

Couverture en fibre de verre revêtue d'acrylique contre les étincelles et les projections modérées. Excellent écran vertical pour protéger les équipements et le personnel contre les projections. Le revêtement permet de résister aux huiles et à l'humidité. Température maximum. = 550°C, poids = 460 g, couleur = gris.

Référence	Désignation
ESA0700008026	2 m x 1 m
ESA0700008027	2 m x 2 m
ESA0700008028	Rouleau 1 m x 25 m

ESA0700008026



COUVERTURES DE SOUDAGE POUR APPLICATION SEMI-INTENSIVE MD 550

Couverture en fibre de verre contre les étincelles et projections modérées. Conseillé pour une utilisation en position inclinée avec une pente d'au moins 15 degrés. Température maximum. = 550°C, poids = 600 g, couleur = marron clair

Référence	Désignation
ESA0700008023	2 m x 1 m
ESA0700008024	2 m x 2 m
ESA0700008025	Rouleau 1 m x 25 m

ESA0700008023



COUVERTURES DE SOUDAGE POUR APPLICATION SEMI-INTENSIVE MD 1300

Couverture de soudage en silice supportant une haute température de fusion (1600 °C) et revêtue de vermiculite pour des applications semi-intensives. La couverture MD1300 résiste à la plupart des acides.

Référence	Désignation
ESA0700008032	2 m x 0,9 m
ESA0700008033	2 m x 1,8 m
ESA0700008034	Rouleau 0,9 m x 25 m

ESA0700008032



COUVERTURES DE SOUDAGE POUR APPLICATION INTENSIVE 906

Couverture en fibre de verre avec une solution en graphite et polyuréthane assurant une résistance à l'abrasion et aux hautes températures. Convient seulement aux applications industrielles semi-intensives et intensives.

Référence	Désignation
ESA0700008029	2 m x 1 m
ESA0700008030	2 m x 2 m
ESA0700008031	Rouleau 1 m x 25 m

ESA0700008029



COUVERTURES DE SOUDAGE APPLICATION SPÉCIALE 5180

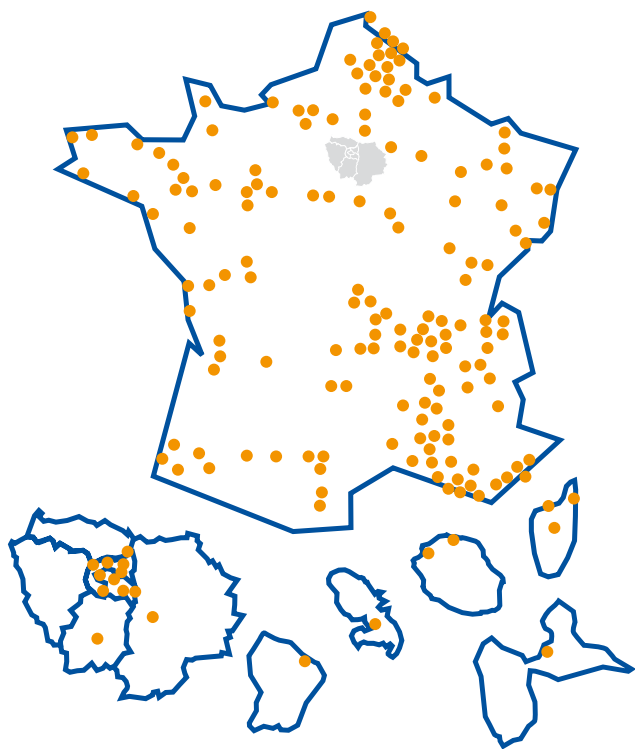
Couverture de soudage feutrée en fibre de carbone pour les applications intensives et très haute résistance à la chaleur (1300 °C). La 5180 est extrêmement légère et conçue pour l'industrie automobile.

Référence	Désignation
ESA0700008035	2 m x 1 m
ESA0700008036	2 m x 2 m
ESA0700008037	Rouleau 1 m x 25 m

ESA0700008035



Développer l'expertise, c'est aussi notre métier...



Avec **Groupe Socoda**, vous êtes en présence du 1^{er} réseau français de distributeurs indépendants au service des métiers du **Bâtiment** et de l'**Industrie**.

SOCODA déploie ses compétences dans les domaines de l'Industrie et du Bâtiment au travers de 7 métiers dans lesquels l'ensemble de ses équipes fournit une qualité de prestations optimale au service de la satisfaction client.

Le Réseau Socoda, c'est :

- **+ de 180 entreprises** indépendantes, leaders sur le territoire,
- **+ de 650 points de vente** couvrant la France et les DOM-TOM,
- **440 000 clients professionnels**,
- **9000 collaborateurs**,
- un chiffre d'affaires cumulé de **3 milliards d'euros**.

Retrouvez la liste complète de nos points de vente professionnels sur notre site internet :

www.socoda.fr

N° 1 en France de la distribution professionnelle indépendante pour le Bâtiment et l'Industrie.



A GAP
18 bis route des Fauvins
05000 GAP
Tél : 04.92.40.25.26

A BRIANCON
Centre commercial Sud
445 route des Maisons blanches
05100 BRIANCON
Tél : 04.92.40.52.23

A CARPENTRAS
1113 avenue Dwight-Eisenhower
84200 CARPENTRAS
Tél : 04.90.60.86.94



Imprimé avec des encres végétales et par des imprimeurs respectueux de l'environnement.



Agissez pour le recyclage des papiers avec Groupe Socoda et Ecofolio.