

Matériel standard

GUIDE DE SÉLECTION DES ENSEMBLES DE SOUDAGE





UN CHOIX FACILE

Ce guide de sélection vous aidera à choisir la machine qui correspond le mieux aux exigences de soudage de votre application.

Les questions spécifiques portant sur votre procédé de soudage et votre application aident à identifier la configuration de la machine la plus appropriée à vos besoins. Les caractéristiques et avantages de chaque ensemble de soudage sont indiqués pour vous simplifier votre choix.

Configuration

La couverture du guide de sélection donne une vue générale des différentes options d'un ensemble de soudage. L'intérieur de ce guide explique en détail les caractéristiques et les avantages de chaque équipement de soudage du point de vue du soudeur. En dernière page vous trouverez des accessoires optionnels pour améliorer la qualité et augmenter la productivité.

Présentation des équipements de soudage

ESAB propose une large gamme de solutions pour le soudage MMA, TIG et MIG/MAG.

Ce guide de sélection présente les ensembles conçus pour répondre tant aux besoins basiques des applications d'entretien qu'aux besoins de soudage les plus perfectionnés.

Les ensembles de soudage comportant plus de fonctions permettent de souder un plus large éventail de métaux avec un plus grand choix de paramètres poussés.

Les ensembles personnalisés incluent une multitude d'accessoires et élargissent la palette des procédés disponibles.

Veuillez vous reporter au site Internet d'ESAB ou au catalogue des produits pour connaître le détail de chaque ensemble ou produit.



SOMMAIRE

MMA – Présentation générale

4

Le soudage à l'électrode enrobée, ou soudage MMA, a cent ans. Le procédé de soudage MMA a un faible coût d'investissement, ne nécessite pas de gaz de protection. Equipement très facile à transporter, à la fois en intérieur qu'en extérieur, en raison de son poids relativement léger et de sa grande résistance aux éléments.

TIG – Présentation générale

12

Le soudage TIG produit un beau cordon de soudage et offre une plus grande pénétration, ce qui donne des joints de soudure solides. Le procédé de soudage TIG a le coût d'investissement le plus élevé et sa vitesse de réalisation est relativement basse.

MIG/MAG – Présentation générale

24

Le soudage MIG/MAG est le procédé de soudage le plus couramment utilisé. Il présente une plus grande productivité pour le coût de fonctionnement le plus faible. Un gaz de protection est généralement nécessaire pour protéger le bain de fusion, mais il existe également des fils fourrés sans gaz pour ce procédé.

ENSEMBLES **MMA**

ENSEMBLES **TIG**

ENSEMBLES **MIG/MAG**

MMA – Présentation générale



Présentation des ensembles de soudage MMA

Afin d'identifier l'équipement de soudage le plus adapté à votre application, posez-vous les bonnes questions :

- Quelle sera la taille de l'électrode utilisée ?
Plus l'électrode est épaisse, plus le courant de soudage doit être élevé.
- L'application exige-t-elle un ajustement du courant de soudage pendant le soudage ?
Si oui, choisissez une source d'alimentation équipée d'une prise de commande à distance pour brancher une télécommande séparée.
- La machine fonctionnera-t-elle sur un réseau domestique? Si oui, choisissez une machine pouvant être raccordée à un fusible de 10 A.

Pour certaines applications, plusieurs ensembles conviennent. Dans ce cas, reportez-vous à la fiche d'information correspondante dans ce catalogue.

Avantages

Les électrodes de grand diamètre ont une meilleure productivité, grâce à un taux de dépôt plus élevé, mais nécessitent un courant de soudage supérieur. Elles réduisent le nombre de passes nécessaires pour remplir le joint de soudure. Il est préférable d'utiliser une électrode de petit diamètre, plus facile à amorcer, pour souder les tôles minces, car cela réduit le risque de transpercer le métal.

Les systèmes télécommandés permettent d'ajuster le courant de soudage pendant l'opération, à l'aide d'une télécommande séparée. Les détails sont fournis avec chaque ensemble de soudage.

La taille du fusible nécessaire sur un réseau domestique (fusible monophasé, 230 V, moins de 16 A) est inférieure à celui d'un réseau industriel (fusible monophasé, 230 V, 16 A). En fonction de la situation locale, le réseau industriel peut également proposer un courant triphasé à 400 V, ce qui permet d'utiliser du matériel d'une puissance de soudage plus élevée.

Guide de sélection du matériel de soudage MMA

Métal	Diamètre d'électrode	Prise de commande à distance	Modèle	Alimentation secteur	Page
Acier doux / Acier inoxydable	Ø 1,6-2,5 mm	Non	Buddy™ Arc 145	Monophasé / 240 V	7
	Ø 1,6-3,2 mm	Non	Caddy® Arc 151i A31,	Monophasé / 240 V	7
			Buddy™ Arc 180 111180180,	Monophasé / 240 V	7
		Oui	Caddy® Arc 151i A33,	Monophasé / 240 V	7
	Ø 1,6-4,0 mm	Oui	Caddy® Arc 201i A33,	Monophasé / 240 V	7
	Ø 1,6-5,0 mm	Non	Caddy® Arc 251i A32,	Triphasé / 400 V	7
		Oui	Caddy® Arc 251i A34,	Triphasé / 400 V	7





EQUIPEMENTS DE SOUDAGE **MMA**

Les ensembles MMA portatifs permettent de souder la plupart des métaux, y compris l'acier allié et non allié, l'acier inoxydable et la fonte. Leur compacité et leur panneau de commande facile d'utilisation en font des machines pratiques pour n'importe quelle tâche de soudage.

Buddy™ Arc 145/180

- Le Buddy Arc 145 soude des électrodes d'un diamètre allant jusqu'à 2,5 mm
- Le Buddy Arc 180 soude des électrodes d'un diamètre allant jusqu'à 3,2 mm
- Prix concurrentiel
- Monophasé 230 V, nécessite un fusible de 16 A

Caddy® Arc 151i A31 et Caddy® Arc 151i/201i A33

- Le Caddy Arc 151i soude des électrodes de Ø 3,2 mm avec un fusible de 10 A
- Le Caddy Arc 201i soude des électrodes d'un diamètre allant jusqu'à 4,0 mm
- Permet un câble d'alimentation (secteur) de 100 m
- Pour disposer d'Arc force, du démarrage à chaud et de deux mémoires et pouvoir utiliser une télécommande, choisissez le panneau de commande A33
- Monophasé 230 V, nécessite un fusible de 10 A (Arc 151i) ou de 16 A (Arc 201i)

Caddy® Arc 251i A32/A34

- Soude tous les types d'électrodes jusqu'à 5,0 mm de diamètre
- Pour disposer d'Arc force, du démarrage à chaud, du sélecteur de type d'électrodes et de deux mémoires et pouvoir utiliser une télécommande, choisissez le panneau de commande A34
- Triphasé 400 V, nécessite un fusible de 10 A

EQUIPEMENTS DE SOUDAGE MMA

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Toutes les machines MMA d'ESAB fournissent un courant de soudage continu et lisse et d'excellentes performances de soudage sur toute la plage d'intensité, pour souder la plupart des métaux tels que l'acier allié et non allié, l'acier inoxydable et la fonte, au moyen d'électrodes basiques et rutiles.

Portabilité – Grâce à leur forme compacte et pratique, notamment leur poignée, les machines MMA portatives d'ESAB sont faciles à transporter sur le chantier. Le modèle Caddy est muni d'une bandoulière optionnelle, avec porte-câble intégré. Les machines Buddy sont équipées d'une bandoulière de série.

Robustesse – La forme et le matériau composite robuste du boîtier métallique permettent une classification IP23 des machines, qui conviennent donc à une utilisation à l'extérieur. De solides connecteurs de câble OKC 50 garantissent un transfert de courant efficace et une perte de puissance minimale. Le Buddy Arc 145 est équipé de connecteurs de câble OKC 25.

Option TIG – Les séries Buddy Arc 180 et Caddy Arc proposent un soudage TIG basique avec l'ajout d'une torche TIG incluant une valve-gaz, un régulateur et une bouteille de gaz. L'acier doux ou l'acier inoxydable peut être soudé avec ou sans métal d'apport.

Complètes et prêtes à l'emploi – Toutes les machines MMA sont livrées avec un câble d'alimentation (secteur) de 3 m avec prise, un câble de soudage de 3 m avec porte-électrode et un câble de masse de 3 m avec pince de masse.



Buddy Arc 145/180

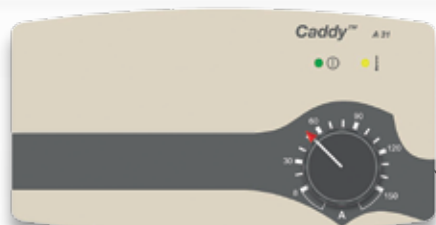
La série Buddy Arc se compose de machines MMA compactes à prix compétitif. Le Buddy Arc comporte un panneau de commande analogique simple et intuitif et des fonctions faciles d'utilisation, ce qui en fait la machine idéale pour la production en acier à l'atelier ou sur chantier. Le Buddy Arc 145 soude des électrodes d'un diamètre allant jusqu'à 2,5 mm. Le Buddy Arc 180 soude des électrodes d'un diamètre allant jusqu'à 3,2 mm. Un fusible lent de 16 A est nécessaire.



		Électrodes basiques et rutiles				Électrodes cellulosiques et à rendement élevé	Longueur maxi. du câble d'alim. (2,5 mm ²) 100 m	Branchement pour télécom- mande	Mémoire	Panneau de com	
		2,5	3,2	4,0	5,0					Analogique	N
Buddy™ Arc 145	0700 300 884	●								●	
Buddy™ Arc 180	0700 300 680	●	●							●	
Caddy® Arc 151i A31	0460 445 881	●	●				●			●	
Caddy® Arc 151i A33	0460 445 883	●	●				●	●	●		
Caddy® Arc 201i A33	0460 445 884	●	●	●			●	●	●		
Caddy® Arc 251i A32	0460 300 880	●	●	●	●	●	●	●			
Caddy® Arc 251i A34	0460 300 881	●	●	●	●	●	●	●	●		

Caddy Arc 151i/201i/251i

Le Caddy Arc est équipé de grands connecteurs de courant de soudage OKC 50 qui supportent les charges élevées. Leur refroidissement efficace et leur conception judicieuse leur garantissent une longue durée de vie utile et permettent de les utiliser même dans les conditions de travail les plus difficiles. Le Caddy Arc est équipé d'une correction du facteur de puissance (PFC) automatisée, qui permet de souder des électrodes de 3,2 mm de diamètre uniquement avec un fusible lent de 10 A. Un câble d'alimentation (secteur) mesurant jusqu'à 100 m peut être utilisé pour élargir le rayon d'action.



A31

Le Caddy Arc 151i associé au panneau de commande A31 est une machine très conviviale, qui comporte un seul bouton de réglage du courant de soudage. Cette machine propose également l'amorçage à chaud automatique, qui facilite l'amorçage, et l'Arc force, qui améliore les performances de soudage.



A33

Le Caddy Arc 151i/201i associé au panneau de commande A33 propose les fonctions ajustables de démarrage à chaud et d'Arc force. Les deux paramétrages individuels de mémoire peuvent servir à conserver les paramètres les plus fréquemment employés, pour gagner du temps lorsque la tâche change et garantir une grande répétabilité. Le mode commande à distance permet de régler le courant de soudage depuis la source d'alimentation. Vous pouvez ajuster le courant pendant le soudage pour obtenir un résultat plus précis.



A32

Le Caddy Arc 251i associé au panneau de commande A32/A34 est une machine triphasée à 400 A capable de souder des électrodes mesurant jusqu'à 5,0 mm de diamètre. Le mode commande à distance permet de régler le courant de soudage depuis la source d'alimentation.



A34

Le panneau de commande numérique A32 est extrêmement convivial, avec un bouton unique de réglage du courant de soudage.

Le panneau de commande numérique A34 propose les fonctions ajustables d'amorçage à chaud et d'Arc force. Les deux paramétrages individuels de mémoire peuvent servir à conserver les paramètres les plus fréquemment employés, pour gagner du temps lorsque la tâche change et garantir une grande répétabilité. Le sélecteur de type d'électrode optimise les caractéristiques de la machine en fonction de l'électrode à souder.

Panneau de commande	Amorçage à chaud		Arc force		TIG basique	Fusible		230 V	400 V	OKC 25	OKC 50
	Auto	Ajustable	Auto	Ajustable		10 A	16 A	Mono-phasé	Triphasé		
Nomérique	•		•				•	•		•	
	•		•		•		•	•			•
	•		•		•	•		•			•
•		•		•	•	•		•			•
•		•		•	•		•	•			•
•	•		•		•	•			•		•
•		•		•	•	•			•		•

Accessoires MMA



Télécommandes

MMA1 avec câble de raccordement de 10 m	0349 501 024
AT1	0459 491 896
AT1 CoarseFine	0459 491 897

Câbles de raccordement de télécommande

Câble de 5 m	0459 552 880
Câble de 10 m	0459 552 881
Câble de 15 m	0459 552 882
Câble de 25 m	0459 552 883



Jeu de câbles de soudage et de masse

Jeu de câbles de soudage

Jusqu'à 150 A, type twist, 16 mm ² OKC50 3 m	0700 006 898
Jusqu'à 200 A, type twist, 25 mm ² OKC50 3 m	0700 006 900
Jusqu'à 300 A, type twist, 35 mm ² OKC50 3 m	0700 006 902
Jusqu'à 300 A, type twist, 35 mm ² OKC50 5 m	0700 006 888

Jeu de câbles de masse

Jusqu'à 150 A, 16 mm ² OKC50 3 m	0700 006 899
Jusqu'à 200 A, 25 mm ² OKC50 3 m	0700 006 901
Jusqu'à 300 A, 35 mm ² OKC50 3 m	0700 006 903
Jusqu'à 300 A, 35 mm ² OKC50 5 m	0700 006 889



Porte-électrode

Type crocodile

Confort 200	0700 006 004
Confort 300	0700 006 005



Type twist

Handy 200	0700 006 003
Handy 300	0700 006 016
ESAB 200	0333 249 001
ESAB 400	0369 849 880

Pincettes de masse

MP 200	0367 558 880
Pince Eco 250	0700 006 001
MP 300	0682 103 803



Consommables

Acier doux – Électrode basique

OK48.00 Ø 2,0 mm x 300 mm (carton de 10,2 kg)	4800202010
OK48.00 Ø 2,5 mm x 350 mm (carton de 12,9 kg)	4800253000
OK48.00 Ø 3,2 mm x 450 mm (carton de 18,0 kg)	4800324000

Acier inoxydable

OK63.30 Ø 2,0 mm x 300 mm (carton de 9,6 kg)	6330202030
OK63.30 Ø 2,5 mm x 300 mm (carton de 10,2 kg)	6330252030
OK63.30 Ø 3,2 mm x 350 mm (carton de 12,3 kg)	6330323020



Étuve de stockage

PK 1 230V

0000 515 064



Marteau à piquer pneumatique

HCB

0193 305 001



Bandoulière Caddy®

Bandoulière rembourrée

0460 265 003



Torches TIG (OKC50)

	4 m	8 m
ET 17V	0700 300 861	0700 300 865
(pour Buddy™ Arc 180 uniquement)		
TXH™ 151V	0700 300 539	0700 300 545
TXH™ 201V	0700 300 553	0700 300 556
Jeu de pièces d'usure pour TXH™ 151/201/ET17		0368 846 881





Présentation des équipements de soudage TIG

Afin d'identifier l'ensemble de soudage le plus adapté à votre application, posez-vous les bonnes questions :

- Quel sera le métal soudé ? Le soudage TIG de l'aluminium requiert une source d'alimentation fournissant du courant alternatif (AC). Si le soudage ne concerne que de l'acier doux et/ou inoxydable, une source d'alimentation à courant continu (DC) suffit.
- Quelle est l'épaisseur du métal à souder ? Elle détermine la puissance de la machine. Une tôle mesurant moins de 1 mm d'épaisseur nécessite une fonctionnalité de courant pulsé (panneau de commande TA34).
- L'application nécessite-t-elle un système refroidi à l'eau ? Cela détermine la taille de la torche de soudage.
- L'application exige-t-elle un ajustement du courant de soudage pendant le soudage ? Si oui, sélectionnez une source d'alimentation équipée d'une prise de commande à distance pour brancher un adaptateur de torche (cela permet d'ajuster le courant de soudage) ou ajouter une télécommande séparée.

Avantages

Les systèmes refroidis eau permettent d'utiliser une torche de soudage plus petite, sans risquer la surchauffe de la torche (uniquement possible sur les ensembles à plus de 200 A). La torche plus petite est plus ergonomique et donne un meilleur accès aux espaces confinés. Par comparaison, un système refroidi à l'air est moins cher à l'achat et à l'entretien.

Les systèmes télécommandés permettent d'ajuster le courant pendant le soudage si l'on utilise une torche de soudage équipée d'une fonction de commande à distance, d'une commande au pied ou d'une télécommande séparée. Les détails sont fournis avec chaque ensemble de soudage.

La fonction de courant pulsé est nécessaire pour souder des métaux de base mesurant plus de 1 mm d'épaisseur. Les tôles fines sont plus susceptibles de se déformer sous l'effet de l'énergie appliquée. Dans le soudage TIG pulsé, le courant de soudage est automatiquement ajusté pendant l'opération pour réduire l'apport d'énergie.

Pour certaines applications, plusieurs ensembles conviennent. Si vous souhaitez plus de détails, reportez-vous à la fiche d'information de l'ensemble dans ce classeur.

Guide de sélection du matériel de soudage TIG

Métal	Épaisseur de tôle	Refroidissement	Modèle	Impulsion / Prise de commande à distance	Page
TIG DC					
Acier doux / Acier inoxydable	<1,0 mm	Air	Caddy® Tig 1500i TA34	• / •	15
			Caddy® Tig 2200i TA34	• / •	15
		Eau	Caddy® Tig 2200iw TA34	• / •	15
	1,0-5,0 mm	Air	Buddy™ Tig 160	- / -	15
			Caddy® Tig 1500i TA33	- / -	15
			Caddy® Tig 1500i TA34	• / •	15
	1,0-7,0mm	Air	Caddy® Tig 2200i TA33	- / -	15
			Caddy® Tig 2200i TA34	• / •	15
		Eau	Caddy® Tig 2200iw TA33	- / -	15
			Caddy® Tig 2200iw TA34	• / •	15
TIG AC/DC					
Aluminium (acier doux et inoxydable)	0,5-5,5 mm (Al) 0,5-7,0 mm (Fe / inox.)	Air	Caddy® Tig 2200i AC/DC TA34	• / •	19
		Eau	Caddy® Tig 2200iw AC/DC TA34	• / •	19
	1,0-5,5 mm (Al) 1,0-7,0 mm (Fe / inox.)	Air	Caddy® Tig 2200i AC/DC TA33	- / •	19
		Eau	Caddy® Tig 2200iw AC/DC TA33	- / •	19



174357
1/10
1.4308/304L 15x2.0
2010-08-14



ENSEMBLES DE SOUDAGE TIG DC

Les ensembles de soudage TIG DC d'ESAB sont parfaits pour souder les aciers doux et inoxydables. Ces ensembles complets se composent d'une source d'alimentation compacte et puissante, d'un panneau de commande facile à utiliser et d'une torche ergonomique.

Buddy™ Tig 160

- Prix concurrentiel
- Panneau de commande analogique
- Pente de descente réglable
- Débit de post-gaz automatique

Caddy® Tig 1500i/2200i avec interface utilisateur TA33

- Réglages automatiques – Il suffit de régler l'épaisseur à souder et la machine optimise les paramètres
- Réglage des pentes de montée / descente et des débits de pré / post-gaz
- Possibilité d'utiliser une torche TIG plus petite
- Affichage numérique

Caddy® Tig 1500i/2200i avec interface utilisateur TA34

- Fonction de courant pulsé pour un apport d'énergie maîtrisé
- Idéal pour le soudage de tôles minces et d'alliages spéciaux
- Compatible avec une télécommande
- Deux paramétrages individuels de mémoire
- Réglage des pentes de montée / descente et des débits de pré / post-gaz
- Possibilité d'utiliser une torche TIG plus petite
- Affichage numérique

ENSEMBLES DE SOUDAGE TIG DC

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Conception portable – Toutes les machines TIG DC d'ESAB sont portatives et légères, ce qui permet de les transporter facilement sur les chantiers en espace clos ou à l'extérieur. Leur compacité permet de les entreposer facilement lorsqu'elles ne servent pas.

Robustesse – La forme et le matériau composite robuste du boîtier métallique permettent une classification IP23 des machines, qui conviennent donc à une utilisation à l'extérieur. De solides connecteurs de câble OKC 50 garantissent un transfert de courant efficace et une perte de puissance minimale.

Soudage TIG – Toutes les machines TIG d'ESAB proposent un amorçage haute fréquence (HF) et Liftarc.™ L'arc est amorcé d'une pression sur la gâchette de la torche, de sorte que l'électrode ne touche jamais la surface de la pièce à travailler. Cela élimine le risque de contamination et améliore les propriétés d'amorçage, facilitant ainsi l'utilisation de la machine. Le mode 4 temps (« presser et relâcher » pour amorcer, souder, « presser et relâcher » pour arrêter) est couramment employé sur les longues soudures, tandis que le mode 2 temps (« presser » pour amorcer, souder, « presser » pour arrêter) est employé sur les soudures courtes tels que le pointage. Les séries Caddy et Buddy proposent toutes les deux cette fonctionnalité et permettent toutes les deux de souder la plupart des métaux, y compris l'acier allié et non allié, l'acier inoxydable et la fonte.

Option MMA – Les séries Caddy Tig et Buddy Tig peuvent servir au soudage MMA (soudage à l'électrode enrobée). Un jeu complet de câbles de soudage est inclus.

Complètes et prêtes à l'emploi – Toutes les machines TIG énumérées dans ce dépliant sont livrées avec un câble d'alimentation (secteur) de 3 m avec prise, une torche TIG de 4 m, un kit MMA, un câble de masse, un tuyau de gaz de 1,50 m et une poignée de transport.



Buddy Tig 160

Le Buddy Tig 160 d'ESAB est une machine TIG DC compacte proposée à un prix concurrentiel. Le Buddy Tig comporte un panneau de commande analogique simple et intuitif et des fonctions faciles d'utilisation, ce qui en fait la machine idéale pour la production en acier à l'atelier ou sur chantier. La fonction de pente de descente automatique (diminution progressive du courant de soudage) donne à la soudure une finition lisse de qualité supérieure et réduit le risque de cratère. Le débit de post-gaz est automatiquement réglé en fonction du courant de soudage sélectionné. Un fusible lent de 16 A est nécessaire.



		Épaisseur à souder Acier doux : argon 100 % Acier inoxydable : argon 100 %			Courant pulsé	Branche- ment pour télé- commande	Torche refroidie à l'eau	Mémoire	Panneau Analogique
		< 1,0	1,0 - 5,5	5,5 - 7,3					
Buddy™ Tig 160	0700 300 681		●						●
Caddy® Tig 1500i TA33	0460 450 880		●						
Caddy® Tig 2200i TA33	0460 450 881		●	●					
Caddy® Tig 2200iw TA33	0460 450 884		●	●			●		
Caddy® Tig 1500i TA34	0460 450 882	●	●		●	●		●	
Caddy® Tig 2200i TA34	0460 450 883	●	●	●	●	●		●	
Caddy® Tig 2200iw TA34	0460 450 885	●	●	●	●	●	●	●	

Caddy Tig 1500i et Caddy Tig 2200i

Le produit Caddy Tig existe en plusieurs versions. La puissance de sortie détermine l'épaisseur maximale pouvant être soudée et la fonctionnalité dépend du panneau de commande (TA33 ou TA34). Sur le Caddy Tig 2200i, plus puissant, une unité optionnelle de refroidissement à l'eau permet d'utiliser une torche plus petite refroidie à l'eau, adaptée aux soudures difficiles d'accès.

L'affichage numérique permet à l'opérateur de régler et visualiser les paramètres de soudage. Il indique également le courant réel (qui peut différer du courant réglé), pour plus de précision. Il s'agit d'un facteur de qualité important pour les opérations de soudage qui doivent respecter une norme ou un descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS).



TA33



TA34

Le panneau de commande TA33 permet des réglages intelligents et automatiques qui réduisent le temps de mise en place. Il suffit de saisir l'épaisseur à souder et la machine règle les paramètres de soudage optimaux. Le temps des pentes de montée et de descente, ainsi que le temps du débit pré / post-gaz, peuvent être ajustés manuellement pour correspondre aux préférences du soudeur.

Le panneau de commande TA34 propose la fonction courant pulsé, recommandée pour le soudage des tôles minces (<1 mm). Lorsque la fonction courant pulsé est activée, le courant de soudage bascule entre le pic de courant et le courant de fonds réglés, ce qui minimise l'apport d'énergie et réduit le risque de déformation de la pièce à travailler. Le mode commande à distance du TA34 permet de régler le courant de soudage depuis la source d'alimentation. Vous pouvez ajuster le courant pendant le soudage pour obtenir un résultat plus précis.

Le TA34 permet deux paramétrages individuels de mémoire. Les paramètres les plus fréquemment utilisés peuvent être conservés pour gagner du temps lorsque la tâche change et garantir une grande répétabilité.

de commande	Électrode enrobée 3,2 mm		Longueur maxi. du câble d'alim. (2,5 mm ²) 100 m
Numérique	Fusible de 10 A	Fusible de 16 A	
		●	
●	●		●
●	●		●
●	●		●
●	●		●
●	●		●
●	●		●

Refroidissement intégré ou à l'eau ?

Vous avez toujours la possibilité d'améliorer votre machine Caddy Tig 2200i en lui ajoutant une unité de refroidissement à l'eau. Prenez contact avec le revendeur ESAB le plus proche pour en savoir plus. Les articles suivants sont nécessaires.

CoolMini 0460 144 880
Kit de raccordement 0460 509 880
TXH™ Torche 251w / 251wF Voir page suivante.

Accessoires TIG



Télécommandes TA34

Commande au pied T1 Foot CAN avec câble de raccordement de 5 m	0460 315 880
AT1 CAN	0459 491 863
AT1 CoarseFine (grossier / fin) CAN	0459 491 884
MTA1 CAN	0459 491 880

Câbles de raccordement des télécommandes

Câble CAN de 5 m	0459 554 880
Câble CAN de 10 m	0459 554 881
Câble CAN de 15 m	0459 554 882
Câble CAN de 25 m	0459 554 883

Consommables TIG

Acier doux

OK Tigrod 12.64 Ø 1,6 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)1264 16R 150	
OK Tigrod 12.64 Ø 2,4 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)1264 24R 150	
OK Tigrod 12.64 Ø 3,2 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)1264 32R 150	

Acier inoxydable

OK Tigrod 316LSi Ø 1,6 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)1632 16R 150	
OK Tigrod 316LSi Ø 2,4 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)1632 24R 150	
OK Tigrod 316LSi Ø 3,2 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)1632 32R 150	



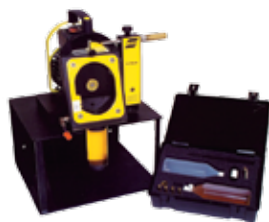
Électrodes en tungstène

Gold Plus, 1,5 % de lanthane (AC/DC):

WL15 1,0 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 050
WL15 1,6 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 051
WL15 2,4 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 052
WL15 3,2 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 053
WL15 4,0 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 054
WL15 4,8 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 055

Affûteuse d'électrodes en tungstène

G-Tech Handy II	0700 009 886
G-Tech	0700 009 880



Bandoulière Caddy®

Bandoulière rembourrée	0460 265 003
------------------------	--------------



Chariot Caddy®

2 roues, grosse bouteille de gaz 20-50 litres (transport à l'avant)	0460 330 880
2 roues, grosse bouteille de gaz 20-50 litres (transport sur le côté)	0459 366 887
2 roues, petite bouteille de gaz 5-10 litres	0459 366 885



Torches (OKC50)

	4 m	8 m
ET 17 (pour Buddy™ Tig uniquement)	0700 300 860	0700 300 864
TXH™ 121	0700 300 524	0700 300 529
TXH™ 121F à tête souple	0700 300 526	0700 300 531
TXH™ 151	0700 300 538	0700 300 544
TXH™ 151F à tête souple	0700 300 541	0700 300 547
TXH™ 201	0700 300 552	0700 300 555
TXH™ 201F à tête souple	0700 300 554	0700 300 557
TXH™ 251w refroidie à l'eau	0700 300 561	0700 300 563
TXH™ 251wF à tête souple	0700 300 562	0700 300 564

Une torche TIG est comprise dans tous les ensembles de soudage TIG énumérés.

Torches télécommandées	4 m	8 m
TXH™ 121r	0700 300 620	0700 300 622
TXH™ 121Fr à tête souple	0700 300 621	0700 300 623
TXH™ 151r	0700 300 624	0700 300 626
TXH™ 151Fr à tête souple	0700 300 625	0700 300 627
TXH™ 201r	0700 300 628	0700 300 630
TXH™ 201Fr à tête souple	0700 300 629	0700 300 631
TXH™ 251wr refroidie à l'eau	0700 300 632	0700 300 634
TXH™ 251wFr à tête souple	0700 300 633	0700 300 635
Câble d'alimentation RAT!, 12 broches, avec câble de 0,25 m		0459 491 812

Jeu de pièces d'usure pour TXH™ 121/251w	0368 846 880
Jeu de pièces d'usure pour TXH™ 151/201/ET17	0368 846 881



ENSEMBLES DE SOUDAGE TIG AC/DC

Les ensembles TIG AC/DC d'ESAB soudent l'aluminium, l'acier doux, l'acier inoxydable et la plupart des autres métaux. Ces ensembles complets se composent d'une source d'alimentation compacte et puissante, d'un panneau de commande facile à utiliser et d'une torche ergonomique.

Caddy® Tig 2200i AC/DC avec interface utilisateur TA33

- Réglages automatiques – Il suffit de régler l'épaisseur à souder et la machine optimise les paramètres
- Fréquence AC pré réglée
- Balance AC pré réglée
- Compatible avec une télécommande

Caddy® Tig 2200i AC/DC avec interface utilisateur TA34

- Fonction de courant pulsé pour un apport d'énergie maîtrisé
- Idéal pour le soudage de tôles minces et d'alliages spéciaux
- La possibilité de réglage de la fréquence AC optimise la largeur de l'arc
- La possibilité de réglage de la balance AC optimise la pénétration de l'arc
- La fonction de préchauffage de l'électrode améliore les propriétés d'amorçage et prolonge la vie de l'électrode
- Deux paramétrages individuels de mémoire
- Compatible avec une télécommande



ENSEMBLES DE SOUDAGE TIG AC/DC

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Conception portable – Toutes les machines Tig Caddy AC/DC d'ESAB sont petites et légères, ce qui permet de les transporter facilement sur les chantiers en espace clos ou à l'extérieur. Leur compacité permet de les entreposer facilement lorsqu'elles ne servent pas.

Robustesse – La forme et le matériau composite robuste du boîtier métallique permettent une classification IP23 des machines, qui conviennent donc à une utilisation à l'extérieur. De solides connecteurs de câble OKC 50 garantissent un transfert de courant efficace et une perte de puissance minimale.

Soudage TIG – Toutes les machines TIG d'ESAB proposent un amorçage haute fréquence (HF) et LiftArc™. L'arc est amorcé d'une pression sur la gâchette de la torche et l'électrode ne touche jamais la surface de la pièce à travailler. Cela élimine le risque de contamination et améliore les propriétés d'amorçage, facilitant ainsi l'utilisation de la machine. Sur les longues soudures, le mode 4 temps (« presser et relâcher » pour amorcer, souder, « presser et relâcher » pour arrêter) est couramment employé, tandis que le mode 2 temps (« presser » pour amorcer, souder, « presser » pour arrêter) est employé sur les soudures courtes tels que le pointage. Le Caddy Tig peut souder la plupart des métaux, y compris l'acier allié et non allié, l'acier inoxydable et la fonte.

Option MMA – La série Caddy Tig peut servir au soudage MMA (soudage à l'électrode enrobée).
Un jeu complet de câbles de soudage est inclus.

Complètes et prêtes à l'emploi – Toutes les machines TIG portatives présentées sont livrées avec un câble d'alimentation (secteur) de 3 m avec prise, une torche TIG de 4 m, un kit MMA, un câble de masse, un tuyau de gaz de 1,50 m et une poignée de transport.

Caddy Tig 2200i AC/DC

Le Caddy Tig 2200i AC/DC est disponible avec deux panneaux de commande au choix, le TA33 ou le TA34. Le modèle 2200i peut souder une épaisseur maximale d'aluminium de 5,5 mm et une épaisseur maximale d'acier inoxydable de 7,3 mm. Le 2200i refroidi à l'eau permet d'utiliser une torche plus petite et refroidie à l'eau, adaptée aux soudures difficiles d'accès.

L'affichage numérique permet à l'opérateur de régler et visualiser les paramètres de soudage. Il indique également le courant réel (qui peut différer du courant réglé), pour plus de précision. Il s'agit d'un facteur de qualité important pour les opérations de soudage qui doivent respecter une norme ou un descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS).



		Épaisseur à souder		Épaisseur à souder		Courant pulsé	Branchement pour télécommande	Torche refroidie à l'eau
		Aluminium : argon 100 %		Acier doux : argon 100 % Acier inoxydable : argon 100 %				
		< 1,0	1,0 - 5,5	< 1,0	1,0 - 7,3			
Caddy® Tig 2200i AC/DC TA33	0460 150 882		●		●		●	
Caddy® Tig 2200iw AC/DC TA33	0479 100 264		●		●		●	●
Caddy® Tig 2200i AC/DC TA34	0460 150 883	●	●	●	●	●	●	
Caddy® Tig 2200iw AC/DC TA34	0479 100 263	●	●	●	●	●	●	●
Caddy® Tig 2200iw AC/DC TA34*	0460 150 884	●	●	●	●	●	●	●

* avec chariot



TA33 AC/DC

Le panneau de commande TA33 permet des réglages intelligents et automatiques qui réduisent le temps de mise en place. Il suffit de saisir l'épaisseur à souder et la machine règle les paramètres de soudage optimaux. Le temps des pentes de montée et de descente, ainsi que le temps du débit pré / post-gaz, peuvent être ajustés manuellement pour correspondre aux préférences de chaque soudeur.



TA34 AC/DC

Le panneau de commande TA34 propose la fonction de courant pulsé TIG DC, recommandée pour le soudage des tôles minces (< 1 mm). Lorsque la fonction de courant pulsé est activée, le courant de soudage bascule entre le pic de courant et le courant de fonds réglés, ce qui minimise l'apport d'énergie et réduit le risque de déformation de la pièce à travailler. Pendant le soudage d'aluminium, la commande de fréquence AC optimise la largeur de l'arc et la commande de balance AC optimise la pénétration, ce qui permet de maîtriser complètement le bain de fusion. De plus, la fonction de préchauffage de l'électrode améliore les propriétés d'amorçage et prolonge la vie de l'électrode.

Le TA34 permet deux paramétrages individuels de mémoire. Les paramètres les plus fréquemment utilisés peuvent être conservés pour gagner du temps lorsque la tâche change et garantir une grande répétabilité.

Le mode commande à distance permet de régler le courant de soudage depuis la source d'alimentation. Cela est souvent nécessaire lorsque l'opérateur doit changer de position de soudage (par exemple, pendant le soudage de tubes).



Mémoire	Panneau de commande Numérique	Électrode enrobée 3,2 mm Fusible de 10A	Longueur maxi. du câble d'alim. (2,5 mm ²) 100 m
	●	●	●
	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●

Refroidissement intégré ou à l'eau ?

Vous avez toujours la possibilité d'améliorer votre machine Caddy Tig 2200i AC/DC en lui ajoutant une unité de refroidissement à l'eau. Prenez contact avec votre revendeur ESAB pour en savoir plus. Les articles suivants sont nécessaires.

CoolMini avec kit de raccordement 0460 144 880
TXH™ Torche 251w / 251wF Voir page suivante.

Accessoires TIG



Télécommandes TA34

Commande au pied T1 Foot CAN avec câble de raccordement de 5 m	0460 315 880
AT1 CAN	0459 491 863
AT1 CoarseFine (grosier / fin) CAN	0459 491 884
MTA1 CAN	0459 491 880

Câbles de raccordement des télécommandes

Câble CAN de 5 m	0459 554 880
Câble CAN de 10 m	0459 554 881
Câble CAN de 15 m	0459 554 882
Câble CAN de 25 m	0459 554 883

Consommables TIG

Acier doux

OK Tigrod 12.64 Ø 1,6 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)	126416R150
OK Tigrod 12.64 Ø 2,4 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)	126424R150
OK Tigrod 12.64 Ø 3,2 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)	126432R150

Acier inoxydable

OK Tigrod 316LSi Ø 1,6 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)	163216R150
OK Tigrod 316LSi Ø 2,4 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)	163224R150
OK Tigrod 316LSi Ø 3,2 mm x 1000 mm (carton de 5 kg)	163232R150

Aluminium

OK Tigrod 53.56 Ø 1,6 mm x 1000 mm (carton de 2,5 kg)	181516R120
OK Tigrod 53.56 Ø 2,4 mm x 1000 mm (carton de 2,5 kg)	181524R120
OK Tigrod 53.56 Ø 3,2 mm x 1000 mm (carton de 2,5 kg)	181532R120



Électrodes en tungstène

Gold Plus, 1,5 % de lanthane (AC/DC):

WL15 1,0 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 050
WL15 1,6 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 051
WL15 2,4 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 052
WL15 3,2 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 053
WL15 4,0 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 054
WL15 4,8 x 175 mm Gold Plus (lanthanée) Gold	0151 574 055

Affûteuses d'électrodes en tungstène

G-Tech Handy II	0700 009 886
G-Tech	0700 009 880



Chariot Caddy®

2 roues, grosse bouteille de gaz 20-50 litres (transport à l'avant)	0460 330 880
2 roues, grosse bouteille de gaz 20-50 litres (transport sur le côté)	0459 366 887
2 roues, petite bouteille de gaz 5-10 litres	0459 366 885



Torches (OKC50)

	4 m	8 m
ET 17 (pour Buddy™ Tig uniquement)	0700 300 860	0700 300 864
TXH™ 121	0700 300 524	0700 300 529
TXH™ 121F à tête souple	0700 300 526	0700 300 531
TXH™ 151	0700 300 538	0700 300 544
TXH™ 151F à tête souple	0700 300 541	0700 300 547
TXH™ 201	0700 300 552	0700 300 555
TXH™ 201F à tête souple	0700 300 554	0700 300 557
TXH™ 251w refroidie à l'eau	0700 300 561	0700 300 563
TXH™ 251wF à tête souple	0700 300 562	0700 300 564

Une torche TIG est comprise dans tous les ensembles de soudage TIG énumérés.

Torches télécommandées	4 m	8 m
TXH™ 121r	0700 300 620	0700 300 622
TXH™ 121Fr à tête souple	0700 300 621	0700 300 623
TXH™ 151r	0700 300 624	0700 300 626
TXH™ 151Fr à tête souple	0700 300 625	0700 300 627
TXH™ 201r	0700 300 628	0700 300 630
TXH™ 201Fr à tête souple	0700 300 629	0700 300 631
TXH™ 251wr refroidie à l'eau	0700 300 632	0700 300 634
TXH™ 251wFr à tête souple	0700 300 633	0700 300 635
Câble d'alimentation RAT!, 12 broches, avec câble de 0,25 m		0459 491 812

Jeu de pièces d'usure pour TXH™ 121/251w	0368 846 880
Jeu de pièces d'usure pour TXH™ 151/201	0368 846 881







Présentation des ensembles de soudage MIG/MAG

Afin d'identifier l'ensemble de soudage le plus adapté à votre application, posez-vous les questions suivantes :

- Quel sera le métal soudé ? Il détermine la fonctionnalité minimale nécessaire.
- Quel consommable sera utilisé ? Fil fourré (FCW) ou fil plein.
- Préférez-vous une machine compacte ou une machine avec un dévidoir séparé ? Cela est généralement dicté par l'agencement du lieu de travail.
- Quelle est l'épaisseur du métal à souder ? Elle détermine la puissance de sortie de la machine.

Les pages qui suivent présentent les ensembles conseillés pour souder l'acier doux, l'acier inoxydable et l'aluminium avec du fil plein ou du fil fourré. Pour certaines combinaisons, plusieurs ensembles conviennent. Si vous souhaitez plus de détails, reportez-vous à la fiche d'information de l'ensemble dans ce classeur.

Avantages

Les machines compactes sont plus petites et donc plus faciles à transporter. Le coût d'investissement est normalement inférieur à celui d'une source d'alimentation ayant un dévidoir séparé.

Les machines à dévidoir séparé ont des câbles de raccordement mesurant entre 1,70 m et 35 m, qui augmentent le rayon d'action. Les balanciers améliorent l'ergonomie et minimisent le poids de l'ensemble torche. Le dévidoir peut être suspendu à une potence pour améliorer la portée. Il existe des roues pour dévidoir, qui renforcent la maniabilité au sol.

Les machines portatives sont légères et facilement transportables jusqu'au chantier. La taille plus petite de la bobine réduit les dimensions et le poids de ces machines (200 mm, jusqu'à 5 kg).

Guide de sélection du matériel de soudage MIG/MAG

Métal	Type	Ø fil / Épaisseur à souder		Modèle	Page
Fil plein en acier doux	Compact	0,8 mm / <6 mm	Portatif	Caddy® Mig 160i	27
				Caddy® Mig 200i	27
			Origo™ Mig C151	31	
				Origo™ Mig C170	31
		Origo™ Mig C250		31	
		1,0mm / <10mm	Origo™ Mig C250	35	
				Origo™ Mig C280 PRO	35
				Origo™ Mig C340 PRO	35
	1,2 mm / >10 mm		Origo™ Mig C340 PRO	35	
		Origo™ Mig C420 PRO	35		
Dévidoir séparé	1,0 mm / <10 mm 1,2 mm / >10 mm	400A Advanced	39		
		400A Synergic	43		
Fil fourré en acier doux	Compact	1,0 mm / <10 mm 1,2 - 1,4 mm / >10 mm	Origo™ Mig C420 PRO	35	
	Dévidoir séparé	1,0 mm / <10 mm 1,2 - 1,4 mm / >10 mm	400A Advanced	39	
			400A Synergic	43	
	Fil plein en acier inoxydable	Compact	0,8 mm / <6 mm	Caddy® Mig C200i	27
Dévidoir séparé		1,0 mm / <10 mm 1,2 mm / >10 mm	400A Pulse	47	
Fil fourré en acier inoxydable	Compact	1,0 mm / <10 mm 1,2 - 1,4 mm / >10 mm	Origo™ Mig C420 PRO	35	
	Dévidoir séparé	1,0 mm / <10 mm 1,2 - 1,4 mm / >10 mm	400A Advanced	39	
			400A Synergic	43	
Fil plein en aluminium	Compact	1,0 mm / <6mm	Caddy® Mig C200i	27	
	Dévidoir séparé	1,0 mm / <10 mm 1,2 mm / >10 mm	400A Pulse	47	

Remarque : ce guide de sélection doit être considéré comme une recommandation pour les combinaisons de fil les plus courantes. Il est toujours possible d'utiliser des fils de plus petit diamètre et dans la plupart des cas, un diamètre supérieur est une possibilité.





ENSEMBLES DE SOUDAGE MIG/MAG PORTATIFS

Ces ensembles MIG/MAG portatifs comportent un dévidoir intégré. Un panneau de commande intuitif réduit le temps de mise en place. Les machines sont optimisées pour souder du fil plein.

La polarité peut être inversée facilement, ce qui permet d'utiliser des fils fourrés sans gaz. La suppression du gaz de protection rend la machine réellement portable.



Caddy® Mig C160i

- Réglages automatiques – Il suffit de régler l'épaisseur à souder et la machine optimise les paramètres
- Ajustement commode de l'énergie à l'aide d'un bouton unique
- Panneau de commande analogique
- Optimisé pour le soudage des tôles d'acier doux et inoxydable d'une épaisseur allant de 0,5 à 4 mm

Caddy® Mig C200i

- QSet™ – Système de soudage intelligent
- Réglages automatiques – Il suffit de régler l'épaisseur à souder et la machine optimise les paramètres
- Ajustement commode de l'énergie à l'aide d'un bouton unique
- Capacité de brasage MIG
- Panneau de commande numérique permettant des réglages précis de l'intensité et de la tension
- Optimisé pour le soudage des tôles en acier doux / inoxydable et en aluminium, d'une épaisseur allant de 0,5 à 6 mm

ENSEMBLES DE SOUDAGE MIG/MAG PORTATIFS

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Conception portable – Les machines Caddy Mig d'ESAB sont légères et facilement transportables jusqu'au chantier. Elles utilisent une bobine de 200 mm pesant 5 kg au maximum, ce qui réduit la taille et le poids de la machine. Elles peuvent fonctionner avec des câbles d'alimentation (secteur) supplémentaires de 50 m de longueur. Afin d'améliorer la liberté de mouvement du soudeur, les machines Caddy Mig peuvent également être alimentées par un groupe électrogène avec régulateur automatique de tension (AVR) à 5,5 kVA pour obtenir l'intensité maximale ou à 3 kVA minimum pour une intensité de 100 A (nécessaire pour l'OK 12.51 de 0,8 mm).

Soudage MIG sans gaz – La polarité des machines Caddy Mig est facile à inverser, ce qui permet d'utiliser des fils fourrés sans gaz tels que le Coreshield 15. Il n'est donc plus nécessaire de transporter une bouteille de gaz sur le chantier et la machine est réellement portable. Optimisé pour une épaisseur de soudage >1,5 mm.

Robustesse – Grâce à une conception robuste et un boîtier métallique composite résistant à la corrosion et au feu, classé IP23, la machine convient à une utilisation à l'extérieur. Le panneau de commande disposé dans un renforcement protège davantage les boutons.

Accessible et facile d'entretien – Il est facile d'accéder au mécanisme de dévidage intégré et à la bobine de 200 mm de diamètre depuis le panneau latéral. Les galets peuvent être remplacés sans outil.

Gestion du système – Le boîtier intelligemment conçu comporte un plateau de rangement sur le dessus. Des porte-câbles intégrés en façade et à l'arrière, ainsi qu'une bandoulière intégrée, facilitent le transport.

Livrées prêtes à l'emploi, avec fil – Les machines Caddy Mig sont livrées avec un fil plein OK Autrod 12.51 de 0,8 mm. Le colis comprend une torche MIG de 3 m (MXL™ 180), un câble de masse de 3 m, une pince de masse, un câble d'alimentation (secteur) de 3 m avec prise, un tuyau de gaz de 4,50 m avec collier et raccord rapide et une bandoulière.



		Épaisseur à souder		Acier doux Argon / mélange ou CO ₂	Inox Argon 98 % O ₂ 2 %	Aluminium Argon 100 %	Brasage MIG Argon 99% O ₂ 1%	Panneau de commande
		0,5 - 4,0	0,5 - 6,0					Analogique
Caddy® Mig C160i	0349 310 850	●		●	●			●
Caddy® Mig C200i	0349 312 030		●	●	●	●	●	



Caddy Mig C160i

Le Caddy Mig C160i est optimisé pour souder des aciers doux et inoxydables à l'aide de fil plein d'un diamètre maximal de 0,8 mm.

Un panneau de commande analogique permet à l'opérateur de régler facilement l'épaisseur du métal à souder. La machine règle alors automatiquement l'intensité et la tension optimales. Un bouton permet de réguler l'apport d'énergie. De ce fait, le temps de mise en place est minimal et il est facile d'obtenir une soudure de qualité.



Caddy Mig C200i

L'ensemble Caddy Mig C200i est optimisé pour l'acier doux / inoxydable, l'aluminium et les applications de brasage MIG. Les paramètres de soudage peuvent être réglés manuellement ou de façon entièrement automatique, à l'aide de la fonction QSet. Quoiqu'il en soit, le panneau de commande intuitif et le grand écran LCD donnent une vision claire des réglages, même à une certaine distance. Il est ainsi facile d'identifier les paramètres optimaux et de gagner du temps pendant la mise en place.

Le mode automatique / QSet est une fonction intégrée qui permet de régler de manière originale les paramètres de soudage en mode court-circuit pour le soudage de l'acier doux. Il suffit de régler le type de métal sur Fe/SS (inox) et l'épaisseur à souder, puis QSet détecte la combinaison de fil et de gaz et sélectionne les paramètres de soudage adéquats. QSet s'adapte également aux changements de stick-out du fil pour maintenir des caractéristiques d'arc optimales. QSet présente les avantages suivants :

- Qualité de soudage constante et optimale indépendamment du savoir-faire de l'opérateur
- Faible niveau de projections, minimal après traitement
- Longueur d'arc constante – La qualité des soudures est maintenue même dans les coins difficiles d'accès
- Mise en place rapide – La préparation est facile
- Facilité d'ajustement de la chaleur du bain de fusion, au moyen d'un seul bouton

En mode manuel la vitesse de dévidage et la tension peuvent être réglées à la main d'une simple manipulation du bouton. La valeur d'intensité correspondante s'affiche également sur le panneau de commande numérique, ce qui permet une lecture précise.

Pour **optimiser les caractéristiques de l'arc**, la version C200i propose une fonction de réglage de l'inductance sans palier. L'inductance est préréglée pour simplifier le travail du soudeur. D'ordinaire, une inductance élevée fournit un arc plus net et concentré, adapté au soudage en position, alors qu'une faible inductance produit un arc plus lisse et moins de projections.

Le soudage de l'aluminium impose des ajustements de la machine et de la torche. La gaine guide-fil, les galets et l'embout contact doivent être remplacés (voir page suivante). L'extrémité du fil doit être coupée entre les soudures pour que les propriétés d'amorçage soient optimales. Pour le soudage de production en aluminium, ESAB recommande l'ensemble Aristo Mig 4004i Pulse.

commande
Numérique

QSet™

•

•

Accessoires MIG/MAG



Consommables bobines de fil de 200 mm

Fil plein en acier doux

OK Autrod 12.51	Ø 0,6 / 5 kg	1251064600
OK Autrod 12.51	Ø 0,8 / 5 kg	1251084600
OK Autrod 12.51	Ø 1,0 / 5 kg	1251004600

Fil plein en inox

OK Autrod 308LSi	Ø 0,8 / 5 kg	1612084600
OK Autrod 316LSi	Ø 0,8 / 5 kg	1632084600

Fil plein en aluminium

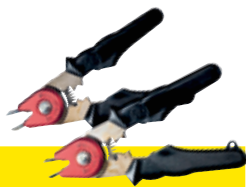
OK Autrod 5183	Ø 1,0 / 2 kg	181610462E
----------------	--------------	------------

Fil sans gaz

Coreshield 15	Ø 0,8 / 4,5 kg	35UE084630
---------------	----------------	------------

Brasage

OK Autrod 19.30	Ø 1,0 / 5 kg	1930104600
-----------------	--------------	------------



Pinces MIG/MAG

Fix 1 petite	0760 022 100
Fix 2 grande	0760 022 200

Pièces d'usure pour dévidoir

Galet Ø 0,6-1,0 mm à gorge en V (standard)	0349 311 890
Galet Ø 1,0 mm à gorge en U (aluminium)	0349 312 836
Galet presseur	0349 312 062
Buse d'entrée	0455 049 002

Pour plus de renseignements et pour consulter les spécifications, rendez-vous sur le site Internet d'ESAB et téléchargez la dernière documentation commerciale des produits.



Chariot porte-bouteilles

Chariot à 2 roues pour grosses bouteilles de gaz 0459 366 887

Pièces d'usure pour torche

Buse à gaz (1)	0700 200 054
Embout contact (2) pour fil de 0,6 mm	0700 200 063
Embout contact (2) pour fil de 0,8 mm	0700 200 064
Embout contact (2) pour fil de 1,0 mm	0700 200 066
Isolateur pour fil fourré sans gaz de 0,8 mm (6)	0700 200 105
Ressort de buse (3)	0700 200 078
Adaptateur-diffuseur (5)	0700 200 072

Gaine guide-fil acier pour l'acier doux, l'acier inoxydable, le fil fourré et le brasage MIG

Gaine guide-fil acier (4), 0,6-0,8 mm	0700 200 085
Gaine guide-fil acier (4), 0,9-1,2 mm	0700 200 087

Gaine guide-fil PTFE pour l'aluminium

Gaine guide-fil PTFE (4), 0,9-1,2 mm	0700 200 091
--------------------------------------	--------------



ENSEMBLES DE SOUDAGE MIG/MAG COMPACTS

Les ensembles MIG/MAG compacts d'ESAB utilisent des dévidoirs intégrés parfaits pour le travail en atelier et les applications de réparation et d'entretien. Toutes les machines sont livrées prêtes à l'emploi et comprennent une torche de soudage professionnelle, un plateau pour poser la bouteille de gaz et des roues pour plus de manœuvrabilité.

Origo™ Mig C151

- 230 V monophasés pour souder du fil plein d'une taille maximale de 0,8 mm
- Changement de polarité facile, qui permet un soudage avec du fil fourré sans gaz
- Faible coût d'investissement
- Affichage numérique

Origo™ Mig C170

- 400 V triphasés pour souder du fil plein d'une taille maximale de 0,8 mm
- Kit optionnel de changement de polarité, qui permet de souder avec du fil fourré sans gaz, et kit optionnel ampèremètre-voltmètre numérique
- Fonction de réglage du temps de remontée d'arc et fonction d'amorçage doux
- Fonctionnalité de pointage

Origo™ Mig C250

- 400 V triphasés pour souder du fil plein d'une taille maximale de 1,2mm
- Changement de polarité facile, qui permet un soudage avec du fil fourré sans gaz
- Fonction de réglage du temps de remontée d'arc et fonction d'amorçage doux
- Fonctionnalité de pointage
- Ampèremètre-voltmètre numérique en option



ENSEMBLES DE SOUDAGE MIG/MAG COMPACTS

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Les machines Origo Mig, compactes et d'un prix concurrentiel, sont équipées d'un dévidoir intégré et conçues pour l'atelier. Du fait de leur mécanisme de dévidage à deux galets d'entraînement, ces machines conviennent parfaitement aux applications de réparation et d'entretien.

Prêtes à l'emploi – Les machines Origo Mig sont livrées prêtes à l'emploi, équipées d'une torche de soudage professionnelle, de roues et d'un plateau pour poser la bouteille de gaz, qui facilite la manœuvrabilité.

Robustes – Les machines ont un boîtier galvanisé solide et de grandes roues, pour supporter les environnements difficiles. Leur compacité facilite leur transport d'un chantier à l'autre.

Entretien – La technologie éprouvée de ces machines garantit une grande fiabilité et de faibles coûts de maintenance.

Origo Mig C151

L'Origo Mig C151 est une machine monophasée idéale pour le soudage de fil plein d'un diamètre maximal de 0,8 mm, à l'aide de petites bobines (maxi. 200 mm et 5 kg), ce qui rend l'unité légère.

La polarité est facile à inverser, permettant ainsi le soudage avec du fil fourré sans gaz, donc sans bouteille de gaz. La machine est livrée avec une torche de soudage de 2,50 m (MXL 150v) munie d'un connecteur fixe. La machine est facile à utiliser et représente un faible coût d'investissement.



	230 V monophasés	400 V triphasés	Ø maximal de fil plein (mm)	Ø de fil fourré sans gaz (mm)	Kit d'inversion de polarité inclus	Taille de la bobine	Nb de paliers de tension	Nb de sorties d'inductance	A nu o
Origo Mig C151	0349 311 180	-	0,8	0,8	●	200 mm / 5 kg	7	1	
Origo Mig C170	-	0349 308 670	0,8	0,8	en option	300 mm / 18 kg	8	1	
Origo Mig C250	-	0349 307 840	1,2	0,8	●	300 mm / 18 kg	10	2	

Origo Mig C170

L'Origo Mig C170 est une machine triphasée idéale pour le soudage de fil plein d'un diamètre maximal de 0,8 mm. L'utilisation de grandes bobines (maxi. 300 mm et 18 kg) réduit le nombre d'interruptions pour remplacement de la bobine, ce qui augmente la productivité. Les 8 paliers de réglage de la tension facilitent la détermination des paramètres de soudage optimaux. La fonction d'amorçage doux permet un démarrage souple du dévidage, ce qui réduit les projections.

L'ampèremètre-voltmètre numérique en option fournit un affichage clair et précis des paramètres de soudage, même lorsque la luminosité est mauvaise. La fonction de réglage du temps de remontée d'arc maintient un stick-out régulier du fil, qui garantit à son tour des propriétés d'amorçage optimales. Le temps de pointage peut être réglé entre 0,2 seconde et 2,5 secondes.

Le kit optionnel de changement de polarité permet de souder avec du fil fourré sans gaz, donc sans bouteille de gaz.

Origo Mig C250

L'Origo Mig C250 est une machine triphasée idéale pour le soudage de fil plein d'un diamètre maximal de 1,2 mm. L'utilisation de grandes bobines (maxi. 300 mm et 18 kg) réduit le nombre d'interruptions pour remplacement de la bobine, ce qui augmente la productivité. Le soudeur détermine facilement les paramètres de soudage optimaux grâce aux dix paliers de réglage de la tension et aux deux sorties d'inductance. La fonction d'amorçage doux permet un démarrage souple du dévidage, ce qui réduit les projections.

L'ampèremètre-voltmètre numérique en option fournit un affichage clair et précis des paramètres de soudage, même lorsque la luminosité est mauvaise. La fonction de réglage du temps de remontée d'arc assure un stick-out régulier du fil, qui garantit à son tour des propriétés d'amorçage optimales. Le temps de pointage peut être réglé entre 0,2 seconde et 2,5 secondes.

Il est facile d'inverser la polarité, ce qui permet le soudage avec du fil fourré sans gaz, donc sans bouteille de gaz.

Les machines Origo Mig sont livrées avec les éléments du mécanisme de dévidage et de la torche (galets d'entraînement, gaines guide-fil, embouts contact, etc.) adaptés aux diamètres de fil suivants :

	Diamètre du fil (mm)
Origo Mig C151	0,8
Origo Mig C170	0,8
Origo Mig C250	1,0

Pour les autres diamètres de fil, les éléments du mécanisme de dévidage et de la torche doivent être remplacés. Voir la documentation commerciale de la machine et de la torche.



Affichage numérique optionnel	Temps de remontée d'arc réglable	Pointage	Torche	Connecteur de la torche
			MXL 150v, 2,50 m	Fixe
•	•	•	MXL 200, 3 m	Euro
•	•	•	MXL 270, 3 m	Euro

Accessoires MIG/MAG



Consommables bobines de fil de 200 mm

Fil plein en acier doux

OK Autrod 12.51	Ø 0,6 / 5 kg	1251064600
OK Autrod 12.51	Ø 0,8 / 5 kg	1251084600

Fil plein en inox

OK Autrod 308LSi	Ø 0,8 / 5 kg	1612084600
OK Autrod 316LSi	Ø 0,8 / 5 kg	1632084600

Fil sans gaz

Coreshield 15	Ø 0,8 / 4,5 kg	35UE084630
---------------	----------------	------------

Consommables bobines de fil de 300mm

Fil plein en acier doux

OK Autrod 12.51	Ø 0,8 / 15 kg	1251086700
OK Autrod 12.51	Ø 1,0 / 18 kg	1251106710
OK Autrod 12.51	Ø 1,2 / 18 kg	1251126710

Fil plein en inox

OK Autrod 308LSi	Ø 0,8 / 15 kg	1612089820
OK Autrod 308LSi	Ø 1,0 / 15 kg	1612109820
OK Autrod 308LSi	Ø 1,2 / 15 kg	1612129820

OK Autrod 316LSi	Ø 0,8 / 15 kg	1632089820
OK Autrod 316LSi	Ø 1,0 / 15 kg	1632109820
OK Autrod 316LSi	Ø 1,2 / 15 kg	1632129820

Affichage numérique

Kit ampèremètre-voltmètre pour C170 / C250	0349 302 598
--	--------------

Kit d'inversion de polarité

Pour C170	0349 309 310
-----------	--------------

Pour plus de renseignements et pour consulter les spécifications, rendez-vous sur le site Internet d'ESAB et téléchargez la dernière documentation commerciale des produits.

Pièces d'usure pour torche



Embout contact (repère 2) MXL 150v / 200

Argon / mélange	M6 x 25 (Cu)
	10 pièces / pack
0,6	0700 200 063
0,8	0700 200 064
0,9	0700 200 065
1,0	0700 200 066

Embout contact (repère 2) MXL 270

Argon / mélange	M6 x 28 (CuCrZr)	
	10 pièces / pack	100 pièces / pack
0,8	0700 200 068	0349 501 008
0,9	0700 200 069	-
1,0	0700 200 070	0349 501 009
1,2	0700 200 071	0349 501 010

Buse à gaz (repère 1)

	MXL 150v	MXL 200	MXL 270
Standard Ø 12 mm	0700 200 054	0700 200 054	-
Standard Ø 15 mm	-	-	0700 200 055
Droite Ø 16 mm	0700 200 057	0700 200 057	-
Droite Ø 18 mm	-	-	0700 200 058
Conique Ø 9,5 mm	0700 200 060	0700 200 060	-
Conique Ø 11,5 mm	-	-	0700 200 061

Ressort (repère 3)

	MXL 150v	MXL 200	MXH 270
	0700 200 078	0700 200 078	0700 200 079

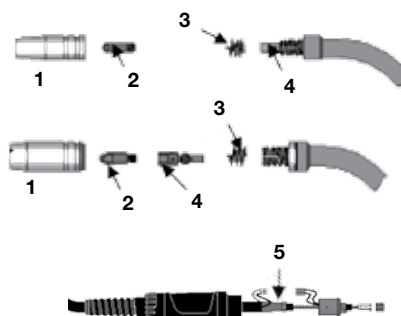
Adaptateur- diffuseur (repère 4)

	MXL 150v	MXL 200	MXH 270
M6	0700 200 076	0700 200 072	0700 200 073

Gaines guide-fil (repère 5)

Acier	Longueur		
I. 0,6-0,8 mm	2,50 m	0700 200 099	-
I. 0,6-0,8 mm	3 m	-	0700 200 085
I. 0,9-1,2 mm	3 m	-	0700 200 087

En gras = inclus dans le colis standard



MXL 150/200

MXL 270

ENSEMBLES DE SOUDAGE MIG/MAG COMPACTS PRO

Les ensembles compacts MIG/MAG d'ESAB comportent un dévidoir intégré et un panneau de commande numérique pour indiquer l'intensité et la tension de manière précise. Conçus pour le soudage de production en environnement difficile. Le mécanisme d'entraînement des galets garantit un soudage constant et sans problème. Tous les Origo Mig sont livrés prêts à l'emploi et comprennent une torche de soudage professionnelle et ergonomique de 4,50 m, un plateau pour poser la bouteille de gaz et des roues pour plus de manœuvrabilité.

Origo™ Mig C280 PRO

- Soudage de production avec un fil plein d'un diamètre maximal de 1 mm
- Haute intensité de soudure de 280 A
- Dix paliers de réglage de la tension
- Fonctionnalité de pointage

Origo™ Mig C340 PRO

- Soudage de production avec un fil plein d'un diamètre maximal de 1,2 mm
- Haute intensité de soudure de 340 A
- 40 paliers de réglage de la tension et fonction d'amorçage doux
- Mode de gâchette 2/4 temps

Origo™ Mig C420 PRO

- Soudage de production avec un fil plein d'un diamètre maximal de 1,6 mm et un fil fourré de 1,4 mm de diamètre maxi.
- Haute intensité de soudure de 420 A
- 35 paliers de réglage de la tension et fonction d'amorçage doux
- Mode de gâchette 2/4 temps
- Option de refroidissement à l'eau



ENSEMBLES DE SOUDAGE MIG/MAG COMPACTS PRO

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Les machines compactes Origo Mig PRO sont conçues pour un usage intermédiaire et un usage intensif en atelier. Le mécanisme de dévidage intégré à 4 galets d'entraînement garantit un soudage constant et sans problème. Les machines peuvent porter une bobine de fil pesant jusqu'à 18 kg.

L'ampèremètre-voltmètre numérique intégré fournit un affichage clair et précis des paramètres exacts de soudage, même lorsque la luminosité est mauvaise.

Réglage de l'inductance par paliers – Non seulement l'opérateur peut régler la vitesse de dévidage et la tension, mais il peut affiner les caractéristiques de l'arc au moyen du paramétrage d'inductance. En règle générale, une inductance élevée fournit un arc net et concentré, adapté au soudage en position, alors qu'une faible inductance produit un arc lisse avec moins de projections.

Réglage du temps de remontée d'arc – Le stick-out constant du fil après la soudure garantit des propriétés d'amorçage optimales.

Robustesse – Les machines ont un boîtier galvanisé solide et de grandes roues, pour supporter les environnements hostiles. Leur compacité facilite leur transport d'un chantier à l'autre.



	400 V triphasés	Tension multiple*	Ø maximal de fil (mm)	Soudage au fil plein	Soudage au fil fourré	Nb de paliers de tension	Nb de sorties d'inductance	2/4 temps	A nu
Origo Mig C280 PRO	0349 312 520	0349 312 530	1,0	●		10	2		
Origo Mig C340 PRO	0349 310 830	0349 312 570	1,2	●		40	2	●	
Origo Mig C420 PRO	0349 312 590	-	1,6	●	●	35	3	●	
Origo Mig C420w PRO	0349 312 580	-	1,6	●	●	35	3	●	

* 230 / 400-415 / 500 V, 50 HZ ; 230 / 440 - 460 V, 60 HZ

Origo Mig C280 PRO

Conçu pour le soudage de production avec du fil plein d'un diamètre maximal de 1 mm au coût d'investissement le plus bas. La machine comporte un réglage du pointage entre 0,2 et 2,5 secondes et convient parfaitement aux applications de réparation automobile.

Origo Mig C340 PRO

En soudage de production avec du fil plein d'un diamètre maximal de 1,2 mm, les 40 paliers de réglage de la tension et les deux sorties d'inductance permettent d'obtenir facilement les paramètres de soudage optimaux. La machine comporte une fonction d'amorçage doux, qui assure un dévidage lent au départ pour un amorçage en douceur qui réduit les projections.

La machine dispose également d'un mode de gâchette à 2 ou 4 temps. Sur les longues soudures, le mode 4 temps (« presser et relâcher » pour amorcer, souder, « presser et relâcher » pour arrêter) est couramment employé. Le mode 2 temps (« presser » pour amorcer, souder, « presser » pour arrêter) est employé sur les soudures courtes tels que le pointage.

Origo Mig C420 PRO

L'Origo Mig C420 PRO est conçu pour le soudage de production avec un fil plein d'un diamètre maximal de 1,6 mm et un fil fourré de 1,4 mm de diamètre maxi. Les 35 paliers de réglage de la tension et les trois sorties d'inductance permettent d'obtenir facilement les paramètres de soudage optimaux.

Faites votre choix entre refroidissement intégré et refroidissement à l'eau. Le système refroidi à l'eau permet d'utiliser une torche plus petite et refroidie à l'eau, plus ergonomique.

La machine dispose également d'un mode de gâchette à 2 ou 4 temps. Sur les longues soudures, le mode 4 temps (« presser et relâcher » pour amorcer, souder, « presser et relâcher » pour arrêter) est couramment employé. Le mode 2 temps (« presser » pour amorcer, souder, « presser » pour arrêter) est employé sur les soudures courtes tels que le pointage.



Affichage numérique	Temps de remontée d'arc réglable	Pointage	Amorçage doux	Refroidie à l'eau	Torche 4,50 m
•	•	•			PSF 250
•	•		•		PSF 305
•	•		•		PSF 405
•	•		•	•	PSF 410w

Ces machines sont livrées avec les éléments du mécanisme de dévidage et de la torche (galets d'entraînement, gaines guide-fil, embouts contact, etc.) adaptés aux diamètres de fil suivants :

	Diamètre du fil (mm)
Origo Mig C280 PRO	1,0
Origo Mig C340 PRO	1,2
Origo Mig C420 PRO	1,2

Pour les autres diamètres de fil, les éléments du mécanisme de dévidage et de la torche doivent être remplacés. Voir la documentation commerciale de la machine et de la torche.

Accessoires MIG/MAG



Consommables bobines de fil de 300mm

Fil plein en acier doux

OK Autrod 12.51	Ø 0,8 / 15 kg	1251086700
OK Autrod 12.51	Ø 1,0 / 18 kg	1251106710
OK Autrod 12.51	Ø 1,2 / 18 kg	1251126710

Fil plein en inox

OK Autrod 308LSi	Ø 0,8 / 15 kg	1612089820
OK Autrod 308LSi	Ø 1,0 / 15 kg	1612109820
OK Autrod 308LSi	Ø 1,2 / 15 kg	1612129820

OK Autrod 316LSi Ø 0,8 / 15 kg

1632089820

OK Autrod 316LSi Ø 1,0 / 15 kg

1632109820

OK Autrod 316LSi Ø 1,2 / 15 kg

1632129820

Fil fourré rutile en acier doux

OK Tubrod 15.14	Ø 1,2 / 16 kg	1514127730
OK Tubrod 15.14	Ø 1,4 / 16 kg	1514147730

Fil fourré à poudre métallique en acier doux

OK Tubrod 14.11	Ø 1,2 / 16 kg	1411127730
OK Tubrod 14.11	Ø 1,4 / 16 kg	1411147730

Fil fourré rutile en inox

SHIELD-BRIGHT 308L	Ø 1,2 / 16 kg	35BA129840
SHIELD-BRIGHT 316L	Ø 1,2 / 16 kg	35FA129840

Support de câble de torche et câble de masse

Pour C280 / C340 / C420	0349 303 362
-------------------------	--------------

Sécurité d'eau

Pour C420w	0349 302 251
------------	--------------

Pièces d'usure pour mécanisme de dévidage

Galet	C280	C340	C420w
0,6 / 0,8 mm à gorge en V	0459 052 001	0459 052 001	0459 052 001
0,8 / 0,9-1,0 mm à gorge en V	0459 052 002	0459 052 002	0459 052 002
0,9-1,0 / 1,2 mm à gorge en V	0459 052 003	0459 052 003	0459 052 003
1,4 / 1,6 mm à gorge en V	-	-	0459 052 013

Pour plus de renseignements et pour consulter les spécifications, rendez-vous sur le site Internet d'ESAB et téléchargez la dernière documentation commerciale des produits.

Pièces d'usure pour torche

Embout contact PSF 250 / 305

Argon / mélange	CO ²	M6 x 27 (CuCrZr)	10 pièces / pack	100 pièces / pack
-	0,6	0468 500 001	-	-
0,6	-	0468 500 002	-	-
-	0,8	0468 500 003	-	0468 500 303
0,8	0,9	0468 500 004	-	0468 500 304
0,9	1,0	0468 500 005	-	0468 500 305
1,0	1,2	0468 500 007	-	0468 500 307

Embout contact PSF 405/410w

Argon / mélange	CO ²	M8 x 37 (CuCrZr)	10 pièces / pack	100 pièces / pack
-	0,8	0468 502 003	-	0468 502 303
0,8	0,9	0468 502 004	-	0468 502 304
0,9	1,0	0468 502 005	-	0468 502 305
1,0	1,2	0468 502 007	-	0468 502 307
1,2	1,4	0468 502 008	-	0468 502 308
-	1,6	0468 502 009	-	-
1,6	-	0468 502 010	-	-

Col de cygne

	PSF 250	PSF 305	PSF 405	PSF 410w
Standard 45°	0366 315 880	0366 388 880	0366 389 880	0458 403 881
0°	0469 329 880	0469 333 880	0469 334 880	0458 403 886
60°	0467 985 880	0467 988 881	0467 988 880	0458 403 884

Buse à gaz

	PSF 250	PSF 305	PSF 405	PSF 410w
Standard	0458 464 881	0458 464 882	0458 464 883	0458 464 882
Droite	0458 470 881	0458 470 882	0458 470 883	0458 470 882
Conique	0458 465 881	0458 465 882	0458 465 883	0458 465 882

	PSF 250	PSF 305	PSF 405	PSF 410w
Protection contre les projections	0458 471 002	0458 471 003	0458 471 004	0458 471 003
Adaptateur de pointage 0366 314 001	-	-	-	-

Adaptateur-diffuseur

	PSF 250	PSF 305	PSF 405	PSF 410w
M6	0700 200 076	0366 394 001	-	-
M8	-	-	0460 819 001	0460 819 001

Gaines

	PSF 250	PSF 305	PSF 405	PSF 410w
guide-fil acier				
I. 0,6-0,8 mm 3 m	0366 549 882	0366 549 882	0366 549 882	0366 549 882
I. 0,6-0,8 mm 4,50 m	0366 549 883	0366 549 883	0366 549 883	0366 549 883
I. 0,9-1,0 mm 3 m	0366 549 884	0366 549 884	0366 549 884	0366 549 884
I. 0,9-1,0 mm 4,50 m	0366 549 885	0366 549 885	0366 549 885	0366 549 885
I. 1,2 mm 3 m	0366 549 886	0366 549 886	0366 549 886	0366 549 886
I. 1,2 mm 4,50 m	0366 549 887	0366 549 887	0366 549 887	0366 549 887
I. 1,4 mm 3 m	-	0366 549 888	0366 549 888	0366 549 888
I. 1,4 mm 4,50 m	-	0366 549 889	0366 549 889	0366 549 889
I. 1,6 mm 3 m	-	0366 549 890	0366 549 890	0366 549 890
I. 1,6 mm 4,50 m	-	0366 549 891	0366 549 891	0366 549 891

En gras = inclus dans le colis standard.



ENSEMBLE MIG/MAG 400A ADVANCED

L'ensemble MIG/MAG industriel 400A CC/CV d'ESAB exploite la dernière technologie inverter en date et soude à la fois l'acier doux et l'acier inoxydable à l'aide de fil plein ou de fil fourré.

- Ensemble multiprocédé – MIG/MAG, MMA, gougeage à l'arc et LiveTIG
- L'affichage numérique (V/A) du dévidoir donne des informations précises près de la soudure
- Affichage numérique (V/A) sur la source d'alimentation pour le soudage MMA, LiveTIG et le gougeage
- Système TrueArcVoltage™ – Mesure la tension d'arc correcte au niveau de l'embout contact

ENSEMBLE MIG/MAG DE SOUDAGE 400A ADVANCED

MULTIPROCEDE CC/CV

– UN SYSTÈME UNIQUE ET POLYVALENT

La source d'alimentation et le dévidoir de cet ensemble à 400 A s'associent pour composer un système multiprocédé. Ce système polyvalent et performant gère les procédés MIG/MAG, MMA, Live TIG et le gougeage à l'arc au sein d'un même ensemble de soudage à rendement élevé qui aide à assurer la pérennité des exigences de production.

L'ensemble 400A CC/CV intègre la toute dernière technologie inverter, qui renforce le rendement énergétique et les économies d'énergie.

Une large gamme de produits auxiliaires laisse la possibilité de personnaliser l'ensemble pour qu'il corresponde aux exigences particulières de l'application.

- Le balancier améliore l'ergonomie pour le soudeur
- Des roues sont fournies à la fois pour le dévidoir et pour la source d'alimentation
- Télécommande disponible pour les applications MMA très exigeantes

Robuste et fiable

Une intensité élevée de 400 A au facteur de marche de 60 % permet de réaliser un soudage industriel.

Le filtre anti-poussières protège la machine dans les environnements de travail difficiles / sales et empêche la poussière de meulage et les particules métalliques de pénétrer dans le châssis.

La source d'alimentation est conçue pour une tension d'entrée nominale comprise entre 380 et 415 V, afin de tolérer un large éventail de tensions de secteur.



Ensemble MIG/MAG 400A CC/CV 0479 000 104

Cet ensemble comprend :

Warrior® 400 CC/CV	0465 350 884
Cool 2	0465 427 880
Warrior® Feed 304w	0465 250 881
Jeu de câbles de raccordement 2 m	0459 836 890
Torche PSF™ 410w 4,50 m	0458 400 883
Chariot	0465 510 880



Des soudures de meilleure qualité

Système **TrueArcVoltage** – Les paramètres de soudage sont **automatiquement mesurés et ajustés au niveau de l'embout contact**. La source d'alimentation compense automatiquement la perte de puissance due à la longueur des câbles de raccordement et à la longueur et à l'usure de la torche de soudage. Le système requiert une torche PSF d'ESAB.

Réglage en continu de l'inductance – Non seulement l'opérateur peut régler la vitesse de dévidage et la tension, mais il peut également affiner les caractéristiques de l'arc à 400 A CC/CV au moyen du paramétrage d'inductance. D'ordinaire, une inductance élevée délivre un arc net et concentré, adapté au soudage en position, alors qu'une faible inductance produit un arc lisse et moins de projections.

Amorçage doux – Le dévidage du fil démarre à petite vitesse et le gaz de protection commence à être délivré, ce qui crée un amorçage en douceur et réduit les projections. La vitesse de dévidage est atteinte lorsque le fil entre en contact avec la pièce à travailler.

Facile à utiliser

La fonction **Short Circuit Termination** (SCT, arrêt des courts-circuits) rend inutile le réglage manuel du temps de remontée d'arc lors du soudage au fil plein. Elle produit une bille minimale à l'extrémité du fil, qui garantit d'excellentes propriétés d'amorçage pour la soudure suivante.

L'ampèremètre-voltmètre numérique intégré fournit un affichage clair et précis des paramètres exacts de soudage, même lorsque la luminosité est mauvaise.

Les commandes d'avance fil froid et de purge du gaz sont commodément placées sur le dévidoir, rendant ainsi la mise en place et le changement de fil simple et rapide.

Deux temps / quatre temps – Sur les longues soudures, le mode 4 temps (« presser et relâcher » pour amorcer, souder, « presser et relâcher » pour arrêter) est couramment employé. Le mode 2 temps (« presser » pour amorcer, souder, « presser » pour arrêter) est employé sur les soudures courtes tels que le pointage.

Souplesse

Option MMA – Basculement entre soudage MIG/MAG et MMA (à l'électrode enrobée) selon les besoins, ce qui évite l'utilisation de deux sources d'alimentation différentes.

Accessoires MIG/MAG

Télécommandes

Source d'alimentation Warrior 400i/500i

Kit adaptateur	0465 424 880
Télécommande MMA1 avec câble de 10 m	0349 501 024
Télécommande AT1	0459 491 896
Télécommande AT1 CoarseFine (grossier / fin)	0459 491 897
Câbles de raccordement 5 m	0459 552 880
Câbles de raccordement 10 m	0459 552 881
Câbles de raccordement 15 m	0459 552 882
Câbles de raccordement 25 m	0459 552 883

Warrior Feed

Kit adaptateur	0465 451 880
Télécommande M1	0459 491 895
Câbles de raccordement 5 m	0459 553 880
Câbles de raccordement 10 m	0459 553 881

Balancier



Le balancier à ressort supportant le dévidoir de fil peut tourner à 360 degrés. L'utilisation d'un balancier réduit la fatigue du soudeur et l'usure de la machine et rend la torche facilement accessible.

Balancier	0458 705 880
Kit stabilisateur Warrior *	0465 509 880

* à installer sur le chariot

Câbles de raccordement

70 mm ²	Refroidi à l'air	Refroidi à l'eau
Câble de raccordement 2 m	0459 836 880	0459 528 890
Câble de raccordement 5 m	0459 836 881	0459 528 891
Câble de raccordement 10 m	0459 836 882	0459 528 892
Câble de raccordement 15 m	0459 836 883	0459 528 893
Câble de raccordement 25 m	0459 836 884	0459 528 894
Câble de raccordement 35 m	0459 836 884	0459 528 895

Pour plus de renseignements et pour consulter les spécifications, rendez-vous sur le site Internet d'ESAB et téléchargez la dernière documentation commerciale des produits.



Chariots

Chariot à 4 roues pour grosses bouteilles de gaz	0465 510 880
Roues pour source d'alimentation	0465 416 880
Roues pour Warrior Feed *	0458 707 880
Kit d'extension de pied pivot pour roues *	0465 508 880

* Le kit d'extension de pied pivot est obligatoire pour installer les roues du Warrior Feed sur le chariot à quatre roues

Torches

Refroidissement intégré	
PSF™ 405, 3 m	0458 401 882
PSF™ 405, 4,50 m	0458 401 883
PSF™ 505, 3 m	0458 401 884
PSF™ 505, 4,50 m	0458 401 885

Refroidissement à l'eau	
PSF™ 410w, 3 m	0458 400 882
PSF™ 410w, 4,50 m	0458 400 883
PSF™ 510w, 3 m	0458 400 884
PSF™ 510w, 4,50 m	0458 400 885

Une torche MIG/MAG est comprise dans tous les ensembles de soudage MIG/MAG énumérés.



ENSEMBLE MIG/MAG 400A SYNERGIC

L'ensemble MIG/MAG industriel 400A Synergic d'ESAB exploite la dernière technologie inverser en date pour souder à la fois l'acier doux et l'acier inoxydable à l'aide de fil plein ou de fil fourré.

- Ensemble de procédé MIG/MAG et MMA
- 35 lignes de synergie pré-programmées
- QSet™ Système de soudage intelligent
- Trois paramétrages individuels de mémoire
- Remplissage du cratère, ajustement du temps de remontée d'arc
- Débit de pré / post-gaz
- La fonction ESAB LogicPump empêche la surchauffe de la torche
- L'affichage numérique (V/A) du dévidoir donne des informations précises près de la soudure
- Affichage numérique (V/A) sur la source d'alimentation pour le soudage MMA et LiveTIG et le gougeage (panneau de commande A44 du Mig 4004i uniquement)
- Le système TrueArcVoltage™ mesure la tension d'arc correcte au niveau de l'embout contact

ENSEMBLE MIG/MAG 400A SYNERGIC

PUISSANCE ET RENDEMENT ÉNERGÉTIQUE

L'ensemble 400A Synergic comporte 35 jeux de lignes de synergie pré-programmées qui réduisent le temps de mise en place et améliorent la qualité de la soudure. La technologie inverter assure le rendement énergétique du système et réduit les coûts de fonctionnement.

Une large gamme de produits auxiliaires laisse la possibilité de personnaliser l'ensemble pour qu'il corresponde aux exigences particulières de l'application.

Solide et fiable

Une intensité élevée de 400 A au facteur de marche de 80 % permet de réaliser un soudage industriel.

Le filtre anti-poussières protège la machine dans les environnements de travail difficiles / sales et empêche la poussière de meulage et les particules métalliques de pénétrer dans le châssis.

La pompe à eau ESAB LogicPump ELP s'amorce automatiquement lors de l'amorçage de l'arc. Si les flexibles de refroidissement ne sont pas correctement raccordés, la machine ne démarre pas. La pompe s'arrête automatiquement 6 minutes 30 secondes après la soudure, ce qui réduit l'usure, la consommation d'énergie et le bruit.

Des soudures de meilleure qualité

Système **TrueArcVoltage** – **Les paramètres de soudage sont automatiquement mesurés et ajustés au niveau de l'embout contact.**

La source d'alimentation compense automatiquement toute perte de puissance due à la longueur des câbles de raccordement et à la longueur et à l'usure de la torche de soudage. Une torche PSF d'ESAB est nécessaire.



Ensemble MIG/MAG 400A Synergic 0479 000 007

Cet ensemble comprend :

Mig 4004i	0465 154 880
Cool 1	0462 300 880
Jeu de câbles de raccordement 1,70 m	0459 528 790
Origo® Feed 3004w, MA24	0460 526 999
Torche PSF™ 410w 4,50 m	0458 400 883
Chariot	0462 151 880



QSet – fonction intégrée qui constitue une méthode unique de réglage des paramètres de soudage en mode court-circuit. Il suffit de régler le type de métal et l'épaisseur à souder, puis QSet identifie la combinaison de fil et de gaz appropriée et sélectionne les paramètres de soudage adéquats. QSet s'adapte également aux changements de stick-out du fil pour maintenir des caractéristiques d'arc optimales.

- Facilité d'ajustement de la chaleur du bain de fusion, au moyen d'un seul bouton
- Qualité de soudage constante indépendamment du savoir-faire de l'opérateur
- Post-traitement à faibles projections
- La longueur d'arc constant garantit une qualité de soudage optimale dans les coins difficiles d'accès
- La mise en place rapide facilite la préparation

Propriétés d'amorçage

- » Amorçage doux – Le dévidage du fil démarre à petite vitesse et le gaz de protection commence à être délivré, ce qui crée un amorçage en douceur et réduit les projections. La vitesse de dévidage est atteinte lorsque le fil entre en contact avec la pièce à travailler.
- » Pré-débit de gaz – Le gaz commence à être délivré avant l'amorçage de l'arc, ce qui protège bien le bain de fusion et réduit le risque de défaut de soudure.
- » Amorçage à chaud – Une impulsion d'énergie de courte durée chauffe le fil et garantit un résultat parfait dès le premier transfert de gouttelette.

Propriétés d'achèvement de la soudure

- » Post-débit de gaz – Garantit le refroidissement de la pointe du fil, prolonge la durée de vie de la buse et évite l'oxydation de la soudure (ce qui est important pour le titane et l'incox).
- » **Remplissage du cratère** – Lisse la fin de la soudure en réduisant progressivement et automatiquement le courant de soudage en fonction de vos paramètres. Cela réduit le risque de fissure à la fin de la soudure.

Facile à utiliser

Les 35 jeux de lignes de synergie pré-programmées réduisent le temps de mise en place et améliorent la qualité de la soudure. Un large choix de métaux, de diamètres de fil et de combinaisons de gaz permet des paramètres optimaux pour une vaste gamme d'applications.

Le soudeur peut affiner manuellement les paramètres et les conserver pour les réutiliser facilement (voir paramétrages enregistrés).

Paramétrages enregistrés – Vous pouvez conserver jusqu'à trois paramétrages individuels pour gérer trois tâches différentes sans avoir à régler tous les paramètres à chaque fois. Les paramétrages enregistrés font gagner du temps lors d'un changement de tâche, par exemple lors du passage d'un soudage horizontal à un soudage vertical. Les programmes réglés peuvent également être activés depuis la torche en appuyant puis en relâchant rapidement la gâchette pour passer au programme suivant.

L'ampèremètre-voltmètre numérique intégré fournit un affichage clair et précis des paramètres exacts de soudage, même lorsque la luminosité est mauvaise.

Deux temps / quatre temps – Sur les longues soudures, le mode 4 temps (« presser et relâcher » pour amorcer, souder, « presser et relâcher » pour arrêter) est couramment employé. Le mode 2 temps (« presser » pour amorcer, souder, « presser » pour arrêter) est employé sur les soudures courtes tels que le pointage.

Pour tout savoir sur les lignes de synergie, reportez-vous au manuel de démonstration du 4004i, référence XA00159020.

Accessoires MIG/MAG

Télécommandes

AT1 CAN	0459 491 863
AT1 CoarseFine (grossier / fin) CAN	0459 491 884
MTA1 CAN	0459 491 880
M1 10Prog CAN	0459 491 882

Câbles de raccordement pour télécommande

Câble CAN de 5 m	0459 554 880
Câble CAN de 10 m	0459 554 881
Câble CAN de 25 m	0459 554 882

Balancier



Le balancier à ressort supportant le dévidoir de fil peut tourner à 360 degrés. L'utilisation d'un balancier réduit la fatigue du soudeur et l'usure de la machine et rend la torche facilement accessible.

Balancier	0458 705 880
Kit stabilisateur *	0460 946 880
*à installer sur le chariot	

Câbles de raccordement

70 mm ²	Refroidi à l'air	Refroidi à l'eau
Câble de raccordement 2 m	0459 528 780	0459 528 790
Câble de raccordement 5 m	0459 528 781	0459 528 791
Câble de raccordement 10 m	0459 528 782	0459 528 792
Câble de raccordement 15 m	0459 528 783	0459 528 793
Câble de raccordement 25 m	0459 528 784	0459 528 794
Câble de raccordement 35 m	0459 528 785	0459 528 795

Sécurité d'eau pour Cool 1

Sécurité d'eau	0456 855 881
----------------	--------------

Pour plus de renseignements et pour consulter les spécifications, rendez-vous sur le site Internet d'ESAB et téléchargez la dernière documentation commerciale des produits.



Chariots

Standard

Chariot à 4 roues pour grosses bouteilles de gaz	0462 151 880
--	--------------

Pour le balancier

Chariot à 4 roues pour grosses bouteilles de gaz	0465 565 880
Kit de montage	0461 310 880

Torches

Refroidissement intégré

PSF™ 405, 3 m	0458 401 882
PSF™ 405, 4,50 m	0458 401 883
PSF™ 505, 3 m	0458 401 884
PSF™ 505, 4,50 m	0458 401 885

Refroidissement à l'eau

PSF™ 410w, 3 m	0458 400 882
PSF™ 410w, 4,50 m	0458 400 883
PSF™ 510w, 3 m	0458 400 884
PSF™ 510w, 4,50 m	0458 400 885

Push-pull

MXH™ 300 PP, 6 m Col de cygne droit	0700 200 017
MXH™ 300 PP, 10 m Col de cygne droit	0700 200 018
MXH™ 300 PP, 10 m Col de cygne 45°	0700 200 020
MXH™ 400w PP, 6 m Col de cygne droit	0700 200 015
MXH™ 400w PP, 10 m Col de cygne droit	0700 200 016
MXH™ 400w PP, 10 m Col de cygne 45°	0700 200 019
MXH™ Kit de raccordement PP	0459 020 883
Câble d'alimentation MXH™ PP et PSF™ RS3	0459 681 881

Une torche MIG/MAG est comprise dans tous les ensembles de soudage MIG/MAG énumérés.



ENSEMBLE MIG/MAG 400A PULSE

L'ensemble industriel MIG/MAG 400A Pulse d'ESAB exploite la toute dernière technologie inverter pour souder l'acier doux et inoxydable à l'aide de fil plein ou de fil fourré et l'aluminium à l'aide de fil plein.

- Ensemble de procédé MIG/MAG et MMA
- Fonction de courant pulsé qui réduit l'apport d'énergie et minimise les projections
- 79 lignes de synergie pré-programmées
- QSet™ système de soudage intelligent
- Dix paramétrages individuels de mémoire
- Remplissage du cratère, ajustement du temps de remontée d'arc
- Débit de pré / post-gaz
- La fonction ESAB LogicPump empêche la surchauffe de la torche
- L'affichage numérique (V/A) du dévidoir donne des informations précises près de la soudure
- Le système TrueArcVoltage™ mesure la tension d'arc correcte au niveau de l'embout contact

ENSEMBLE MIG/MAG 400A PULSE

LE SOUDAGE PERFECTIONNÉ DE L'INOX ET DE L'ALUMINIUM

L'ensemble 400A Pulse convient aux applications de soudage les plus avancées, y compris le soudage de l'acier inoxydable et de l'aluminium. La fonction de courant pulsé assure une bonne maîtrise de l'apport d'énergie, essentielle au soudage perfectionné lorsque la qualité de la soudure est cruciale.

Une large gamme de produits auxiliaires laisse la possibilité de personnaliser l'ensemble pour qu'il corresponde aux exigences particulières de l'application.

Solide et fiable

Une intensité élevée de 400 A au facteur de marche de 60 % avec une large tolérance de tension de secteur (de 380 à 440 V) permet de réaliser un soudage industriel.

Le filtre anti-poussières protège la machine dans les environnements de travail difficiles / sales et empêche la poussière de meulage et les particules métalliques de pénétrer dans le châssis.

La pompe à eau ESAB LogicPump ELP s'amorce automatiquement lors de l'amorçage de l'arc. Si les flexibles de refroidissement ne sont pas correctement raccordés, la machine ne démarre pas. La pompe s'arrête automatiquement 6 minutes 30 secondes après la soudure, ce qui réduit l'usure, la consommation d'énergie et le bruit.

Des soudures de meilleure qualité

Système **TrueArcVoltage** – Les paramètres de soudage sont automatiquement mesurés et ajustés au niveau de l'embout contact.

La source d'alimentation compense automatiquement toute perte de puissance due à la longueur des câbles de raccordement et à la longueur et à l'usure de la torche de soudage. Une torche PSF d'ESAB est nécessaire.

La fonction de courant pulsé réduit l'apport d'énergie et minimise les projections. Elle améliore également l'esthétique du joint de soudure en lui conférant un « aspect TIG ».



Ensemble MIG/MAG 400A Pulse 0479 000 002

Cet ensemble comprend :

Aristo® Mig 4004i Pulse	0465 152 881
Aristo® Feed 3004w, U6	0460 526 896
Cool 1	0462 300 880
Jeu de câbles de raccordement 2 m	0459 528 790
Torche PSF™ 410w 4,50 m	0458 400 883
Chariot	0462 151 880



QSet – fonction intégrée qui constitue une méthode unique de réglage des paramètres de soudage en mode court-circuit. Il suffit de régler le type de métal et l'épaisseur à souder, puis QSet identifie la combinaison de fil et de gaz appropriée et sélectionne les paramètres de soudage adéquats. QSet s'adapte également aux changements de stick-out du fil pour maintenir des caractéristiques d'arc optimales.

- Facilité d'ajustement de la chaleur du bain de fusion, au moyen d'un seul bouton
- Qualité de soudage constante indépendamment du savoir-faire de l'opérateur
- Post-traitement à faibles projections
- La longueur d'arc constant garantit une qualité de soudage optimale dans les coins difficiles d'accès
- La mise en place rapide facilite la préparation

Propriétés d'amorçage

- » Amorçage doux – Le dévidage du fil démarre à petite vitesse et le gaz de protection commence à être délivré, ce qui crée un amorçage en douceur et réduit les projections. La vitesse de dévidage est atteinte lorsque le fil entre en contact avec la pièce à travailler.
- » Pré-débit de gaz – Le gaz commence à être délivré avant l'amorçage de l'arc, ce qui protège bien le bain de fusion et réduit le risque de défaut de soudure.
- » Amorçage à chaud – Une impulsion d'énergie de courte durée chauffe le fil et garantit un résultat parfait dès le premier transfert de gouttelette.

Propriétés d'achèvement de la soudure

- » Post-débit de gaz – Garantit le refroidissement de la pointe du fil, prolonge la durée de vie de la buse et évite l'oxydation de la soudure (ce qui est important pour le titane et l'inox).
- » **Remplissage du cratère** – Lisse la fin de la soudure en réduisant progressivement et automatiquement le courant de soudage en fonction de vos paramètres. Cela réduit le risque de fissure à la fin de la soudure.

Facile à utiliser

Les 79 jeux de lignes de synergie pré-programmées réduisent le temps de mise en place et améliorent la qualité de la soudure. Un large choix de métaux, de diamètres de fil et de combinaisons de gaz permet de répondre à une large palette d'exigences du marché. 45 des lignes de synergie sont adaptées au soudage pulsé. Le soudeur peut affiner manuellement les paramètres et les conserver pour les réutiliser facilement (voir paramétrages enregistrés).

Paramétrages enregistrés – Vous pouvez conserver jusqu'à dix paramétrages individuels pour gérer dix tâches différentes sans avoir à régler tous les paramètres à chaque fois. Les paramétrages enregistrés font gagner du temps lors d'un changement de tâche, par exemple lors du passage d'un soudage horizontal à un soudage vertical.

Les trois premiers programmes réglés peuvent également être activés depuis la torche en appuyant puis en relâchant rapidement la gâchette pour passer au programme suivant.

L'ampèremètre-voltmètre numérique intégré fournit un affichage clair et précis des paramètres exacts de soudage, même lorsque la luminosité est mauvaise.

Deux temps / quatre temps – Sur les longues soudures, le mode 4 temps (« presser et relâcher » pour amorcer, souder, « presser et relâcher » pour arrêter) est couramment employé. Le mode 2 temps (« presser » pour amorcer, souder, « presser » pour arrêter) est employé sur les soudures courtes tels que le pointage.

Pour tout savoir sur les lignes de synergie, reportez-vous au manuel de démonstration du 4004i, référence XA00159020.

Accessoires MIG/MAG

Télécommandes

AT1 CAN	0459 491 863
AT1 CoarseFine (grossier / fin) CAN	0459 491 884
MTA1 CAN	0459 491 880
M1 10Prog CAN	0459 491 882

Câbles de raccordement pour télécommande

Câble CAN de 5 m	0459 554 880
Câble CAN de 10 m	0459 554 881
Câble CAN de 25 m	0459 554 882

Balancier



Le balancier à ressort supportant le dévidoir de fil peut tourner à 360 degrés. L'utilisation d'un balancier réduit la fatigue du soudeur et l'usure de la machine et rend la torche facilement accessible.

Balancier	0458 705 880
Kit stabilisateur *	0460 946 880
*à installer sur le chariot	

Câbles de raccordement

70 mm ²	Refroidi à l'air	Refroidi à l'eau
Câble de raccordement 2 m	0459 528 780	0459 528 790
Câble de raccordement 5 m	0459 528 781	0459 528 791
Câble de raccordement 10 m	0459 528 782	0459 528 792
Câble de raccordement 15 m	0459 528 783	0459 528 793
Câble de raccordement 25 m	0459 528 784	0459 528 794
Câble de raccordement 35 m	0459 528 785	0459 528 795

Sécurité d'eau pour Cool 1

Sécurité d'eau	0456 855 881
----------------	--------------

Pour plus de renseignements et pour consulter les spécifications, rendez-vous sur le site Internet d'ESAB et téléchargez la dernière documentation commerciale des produits.



Chariots

Standard

Chariot à 4 roues pour grosses bouteilles de gaz	0462 151 880
--	--------------

Pour le balancier

Chariot à 4 roues pour grosses bouteilles de gaz	0465 565 880
Kit de montage	0461 310 880

Torches

Refroidissement intégré

PSF™ 405, 3 m	0458 401 882
PSF™ 405, 4,50 m	0458 401 883
PSF™ 505, 3 m	0458 401 884
PSF™ 505, 4,50 m	0458 401 885

Refroidissement à l'eau

PSF™ 410w, 3,0m	0458 400 882
PSF™ 410w, 4,50 m	0458 400 883
PSF™ 510w, 3,0m	0458 400 884
PSF™ 510w, 4,50 m	0458 400 885

Push-pull

MXH™ 300 PP, 6 m Col de cygne droit	0700 200 017
MXH™ 300 PP, 10 m Col de cygne droit	0700 200 018
MXH™ 300 PP, 10 m Col de cygne 45°	0700 200 020
MXH™ 400w PP, 6 m Col de cygne droit	0700 200 015
MXH™ 400w PP, 10 m Col de cygne droit	0700 200 016
MXH™ 400w PP, 10 m Col de cygne 45°	0700 200 019
MXH™ Kit de raccordement PP	0459 020 883
Câble d'alimentation MXH™ PP et PSF™ RS3	0459 681 881

Une torche MIG/MAG est comprise dans tous les ensembles de soudage MIG/MAG énumérés.



Chef de file mondial des technologies et systèmes de soudage et de coupage



ESAB est à la pointe des technologies de soudage et de coupage. Plus d'un siècle d'amélioration continue des produits et procédés nous permet de relever le défi du progrès technologique dans chaque secteur d'activité d'ESAB.

Normes environnementales et de qualité

La qualité, l'environnement et la sécurité sont trois domaines essentiels sur lesquels nous nous concentrons. ESAB est l'une des rares entreprises internationales à détenir les certifications ISO 14001 et 9001 et OHSAS 18001, relatives aux systèmes de management de l'environnement, de l'hygiène et de la sécurité, dans toutes ses installations de production aux quatre coins du monde. Chez ESAB, la qualité est un processus permanent qui se situe au cœur de tous les procédés de production et de toutes les installations, et ce dans le monde entier. La fabrication multinationale, la représentation locale et un réseau international de distributeurs indépendants placent les avantages de la qualité d'ESAB et son expertise inégalée des matériaux et procédés à la portée de tous nos clients, où qu'ils se trouvent.

Agences et centres d'assistance d'ESAB dans le monde



* Inclut les sites de fabrication d'ESAB North America.

XA00172820 / 23/05/2014 / ESAB se réserve la possibilité de modifier ces spécifications sans préavis.



www.esab.com

COMPANY WITH
MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =
= ISO 14001 =
= OHSAS 18001 =