

Procédé ARC	3
MOS168E	3
RAINBOW 150-RAINBOW 180.....	4
I-ARC 319C.....	5
T-ARC	6
P-ARC	7
Procédé MIG	8
MIG COMPACT D-MIG 525T.....	8
MIG COMPACT DECA JOB220.....	9
MIG COMPACT D-MIG 650TD.....	10
MIG COMPACT CONVEX 321- 401	12
MIG COMPACT CONVEX PULSE 325- 405	13
MIG COMPACT DIGITECH 3200 VISION	14
MIG DEVIDOIR SEPRE 750TD.....	15
MIG DEVIDOIR SEPRE QUBOX 400-500	16
MIG DEVIDOIR SEPRE QUBOX 405-505 PULSE.....	17
MIG DEVIDOIR SEPRE DIGITECH 3300-4000-5000 VISION	18
UNITE DE REFRODISSEMENT	19
Accessoires pour refroidissement.....	19
Procédé TIG	20
MASTROTIG 218DC	20
MASTROTIG 216 AC/DC	21
DECATIG 200E.....	23
MATRIX 2200 AC/DC.....	24
MATRIX 4100 – 5100 AC/DC.....	25
Procédé PLASMA	26
Shark 45 230V.....	26
Shark 75 400V.....	27
Shark 105 400V.....	28
Accessoires Soudure	29
Câbles primaires – Câbles secondaires.....	29
Connecteurs – Cosses	29
Portes électrodes.....	29
Pinces de masse.....	29
Marteau-Brosses.....	30
Aides au Soudage.....	30
Produits chimiques	31
Torches	33
ARCAIR.....	33
SLICE.....	34
MIG	36

Consommables- Gaines :	36
Consommables- Tubes contacts :	36
Consommables- Kits :	37
Consommables- Ergoplus 15 :	38
Consommables- Ergoplus 24 -240:	38
Consommables- Ergoplus 25 :	39
Consommables- Ergoplus 36 :	39
Consommables- Ergoplus 501-600 :	40
Adaptateur de Bobine Mig.....	40
Débitlitre Mig	40

TIG.....41

Abac électrodes-Métal d'apport avec un tig	41
Electrodes Tungstènes	42
Consommables Tig 17-18-26	43
Consommables Tig 9-20-25	44
Consommables- Kits :	45

PLASMA.....46

Consommables- A101-A141 :	46
Consommables- A81 :	47
Consommables S35K:	47
Consommables- TPM251 et TP401 (Commercy) :	48
Consommables CB 150:	49
Consommables SK65 (pour Shark 45):.....	49
Consommables SK75 (pour Shark 75):	50
Consommables SK125 (pour Shark 105):	50

Protection Soudure51

Masques Optoélectroniques.....51

Masques- Cagoules52

Lunettes52

Accessoires Masques Optoélectroniques53

Accessoires Masques53

Protection du corps54

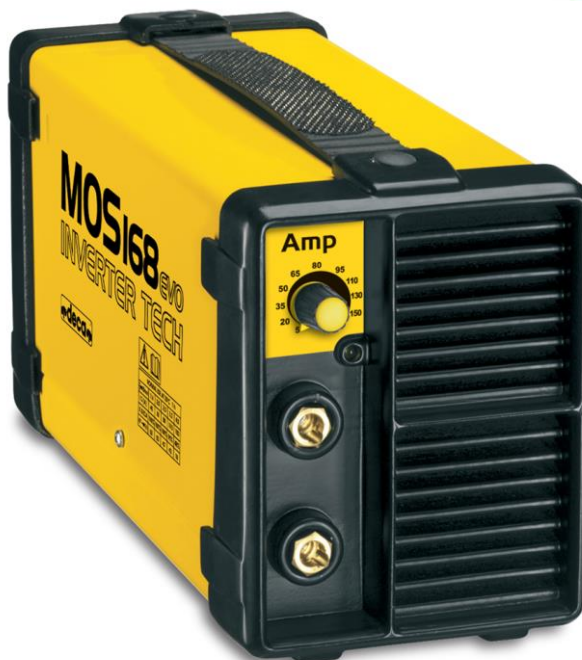
Gants	54
Vestes	55
Pantalons	55
Tabliers.....	56

Procédé ARC MOS168E



Caractéristiques

- **CC** : courant continu direct ou indirect permet de souder différents types de métaux y compris l'aluminium en utilisant plusieurs types d'électrodes.
- **TIG** : grâce au procédé TIG, on obtient un résultat fin et soigné sur les matériaux inox, cuivre, nickel...à partir de 0.5 mm d'épaisseur.
- **HOT START** : une puissance d'amorçage additionnelle est très utile pour les électrodes difficiles à amorcer.
- **ANTI-STICKING** : évite le phénomène de collage de l'électrode sur la pièce et préserve ainsi l'onduleur.
- **ARC FORCE** : augmente les ampères lorsque l'arc de soudage est maintenu « court » afin d'augmenter la pénétration des électrodes et des caractéristiques mécaniques de la soudure (électrodes basiques)



Le poste à souder peut être alimenté aussi par un groupe électrogène, en le rendant ainsi idéal pour les travaux sur les chantiers.

Il est capable de supporter des variations d'alimentation nominale de -20% à +30%.


Le groupe électrogène doit être équipé d'une régulation électronique de la tension de sortie.

Equipements :

Porte électrode 200 Amp. [ASP2133](#) monté sur 4 mètres de câble

Pince de masse bronze 400 Amp. [ASP2108](#) montée sur 3 mètres de câble



Données Techniques	ASP2058	
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	1 Phase 230
Fusible	A	16
Puissance d'alimentation	KW 60%	4
Tension à vide	Volt	75
Champ de réglage	A	5-150
Electrodes	D.mm	1.6-4.0
Facteur de marche	A	150 @ 20% 110 @ 60%
Dimension	mm.	320 x 130 x 170
Poids	Kg	4.0

RAINBOW 150-RAINBOW 180

Caractéristiques

Équipement utilisant les dernières évolutions : technologie 100 KHz, dernière génération de transistor IGBT, transformateur plat.

Composants électroniques protégés contre la poussière grâce au système de ventilation en « tunnel » permettant ainsi l'utilisation dans les environnements difficiles.

Forme compacte. Dimension et poids réduits.

3 possibilités de soudage :

- **MMA** : soudage d'électrodes enrobées : rutiles, basiques, fonte, aluminium (fonctions démarrage à chaud et Arc Force).
- **MMA CrNi**: soudage de l'acier inoxydable avec un arc très doux et stable pour une qualité très élevée.
- **TIG** : grâce au procédé TIG, on obtient un résultat fin et soigné sur les matériaux inox, cuivre, nickel...à partir de 0.5 mm d'épaisseur.
- **HOT START** : démarrage à chaud automatique pour faciliter l'amorçage avec les électrodes les plus difficiles.
- **ANTI-STICKING** : fonction anti collage de l'électrode.
- **ARC FORCE** intégré pour sélectionner automatiquement les meilleurs caractéristiques d'arc.



Le poste à souder peut être alimenté aussi par un groupe électrogène, en le rendant ainsi idéal pour les travaux sur les chantiers.



Il est capable de supporter des variations d'alimentation nominale de -20% à +15%. Il est souhaitable que le groupe électrogène soit équipé d'une régulation électronique de la tension de sortie.

Possibilité de prolonger le câble d'alimentation jusqu'à 100 m sans perte de puissance.

Équipements :

Porte électrode 200 Amp. [ASP2133](#) monté sur 4 mètres de câble

Pince de masse bronze 400 Amp. [ASP2108](#) montée sur 3 mètres de câble

Données Techniques		ASP20201 	ASP20202 
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	1 Phase 230	1 Phase 230
Fusible	A	16	20
Puissance d'alimentation	KVA max	7.6	11.3
Tension à vide	Volt	88	88
Champ de réglage	A	5-150	5-180
Électrodes	D.mm	1.6-3.2	1.6-4.0
Facteur de marche	A	150 @ 30% 120 @ 60%	180@20% 130@60%
Dimension	mm.	340 x 115 x 260	390 x 135 x 300
Poids	Kg	4.2	6.0

I-ARC 319C



Caractéristiques

- **TIG** : grâce au procédé TIG, on obtient un résultat fin et soigné sur les matériaux inox, cuivre, nickel...
- **TIG LIFT** : permet l'amorçage de l'arc avec un courant faible afin de ne pas coller l'électrode à la pièce et d'éviter la détérioration de l'électrode.
- **HOT START** : une puissance d'amorçage additionnelle est très utile pour les électrodes difficiles à amorcer.
- **ANTI-STICKING** : évite le phénomène de collage de l'électrode sur la pièce et préserve ainsi l'onduleur.
- **ARC FORCE** : augmente les ampères lorsque l'arc de soudage est maintenu « court » afin d'augmenter la pénétration des électrodes et des caractéristiques mécaniques de la soudure. (électrodes basiques)
- **PROTECTION** : extrême compact et maniable. Les coques antichoc augmentent sa protection.
- **FACTEUR DE MARCHE** : il garantit un travail rapide, continu et économique.



Grâce au système FDBC (Full Bridge Digital Control) il permet de souder plusieurs types d'électrodes (rutile, basique, cellulosique, inox, et tout particulièrement l'aluminium sur lequel on obtient un résultat extraordinaire en position cellulosique, etc...).

Dispositif électronique exclusif qui améliore la stabilité de l'arc et garantit une qualité et une facilité de travail.

Le poste à souder peut-être alimenté aussi par un groupe électrogène, en le rendant ainsi idéal pour les travaux sur les chantiers.


Il est capable de supporter des variations d'alimentation nominale de -20% à +30%.

Equipements :

Porte électrode 200 Amp. [ASP2133](#) monté sur 4 mètres de câble

Pince de masse bronze 400 Amp. [ASP2108](#) montée sur 3 mètres de câble






Données Techniques	ASP2096		
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	1 Phase 230	
Fusible	A	25	
Puissance d'alimentation	KW 60%	5.6	
Tension à vide	Volt	105	
Champ de réglage	A	TIG	MMA
		10-200	10-180
Electrodes	D.mm	1.6-4.0	1.6-4.0
Facteur de marche	A	200 @ 20%	180 @ 20%
		140 @ 60%	130 @ 60%
Dimension	mm.	365x160x273	
Poids	Kg	5.6	

T-ARC



Caractéristiques

- Tension à vide 42-48 V pour souder avec des électrodes rutiles.
- Régulation constante du courant de soudure
- Protection thermostatique.
- Ventilation continu.
- Carter métallique.
- Prises professionnelles

Préparation de base des pièces à souder	Epaisseur
	1 - 5 mm.
	5 - 10 mm.
	10 - 15mm.




Equipements :

Porte électrode 400 Amp. [ASP2107](#) monté sur 4 mètres de câble

Pince de masse tôle 500 Ampère [ASP2109](#) montée sur 3 mètres de câble



Données Techniques	<u>ASP2081</u>	
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	1 Phase 230/400
Fusible	A	25/16
Puissance d'alimentation	KW 60%	3.5/4.5
Tension à vide	Volt	42-48
Champ de réglage	A	50 – 250
Electrodes	D.mm	1.6-5.0
Facteur de marche	A	230 @ 15% 115 @ 60% 90 @ 100%
Dimension	mm.	420 x 380 x750
Poids	Kg	33.5

P-ARC

Caractéristiques

- DC : Courant continu pour souder acier, acier inox, cuivre, bronze, nickel, aluminium, magnésium.
- Régulation constante du courant de soudure
- Ventilation continu.
- Carter métallique.
- Prises professionnelles.



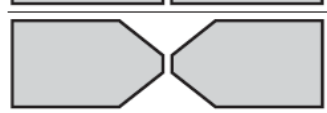


Equipements :




Porte électrode 400 Amp. [ASP2107](#) monté sur 6 mètres de câble

Pince de masse tôle 500 Ampère [ASP2109](#) montée sur 5 mètres de câble

Préparation de base des pièces à souder

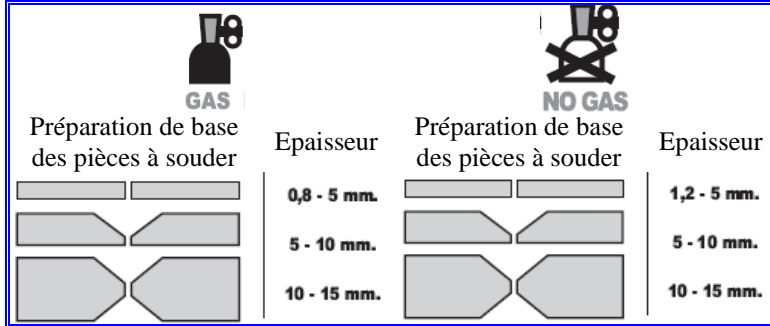
Préparation de base des pièces à souder	Epaisseur
	1 - 5 mm.
	5 - 10 mm.
	10 - 15mm.



Données Techniques		ASP2082 	ASP2083 	ASP2084 
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	3 Phases 230/400	3 Phases 230/400	3 Phases 230/400
Fusible	A	32/20	50/32	63/40
Puissance d'alimentation	KW 60%	12	16	21
Tension à vide	Volt	59-68.5	62.5-72.5	62-72.5
Champ de réglage	A	40-260	60-350	65-400
Electrodes	D.mm	1.6-5.0	2.0-7.0	2.0-8.0
Facteur de marche	A	200 @ 35% 155 @ 60% 120 @ 100%	300 @ 35% 230 @ 60% 180 @ 100%	380 @ 35% 270 @ 60% 210 @ 100%
Dimension	mm.	490 x 780 x 615	570 x 890 x 780	570 x 890 x 780
Poids	Kg	66.5	107.5	119

Procédé MIG

Glossaire



Type de fil	Gaz	% approximatif
Aluminium	Argon	100%
Cupro Alu	Argon	100%
Acier	CO2	100%
Acier	Mix Argon/Co2	85% + 15%
Acier Inoxydable	Mix Argon/Co2	97% + 3%

MIG COMPACT D-MIG 525T

Caractéristiques

Idéal pour souder le fil acier, fil Cu Si3 et Cu Al (Brazing)

- Soudure en continu ou en manuel
- Soudure par points (possibilité de souder sur tôles se chevauchant et accessibles d'un seul côté).
- Burnback automatique afin d'éviter le collage du fil en adaptant la vitesse de dévidage du fil.
- Soft start réglable. On obtient ainsi un amorçage d'arc fluide.
- Régulation de la vitesse d'approche du fil.
- Protection thermostatique.

Equipements :

Torche Ergoplus 15 3 mètres [ASP2363](#)

Pince de masse tôle montée sur 3 mètres de câble

Manodétendeur débitre CO2/Argon (0 à 32 l/mm) [ASP2356](#)



Données techniques :		ASP2085 D-MIG 525T
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	3 Phases 230/400
Fusible	A	16/10
Puissance d'alimentation	Kw 60%	5.5
Tension à vide	Volt	33
Champ de réglage	A (AR-CO2)	20-220
Facteur de marche	A	180 @ 50%
		160 @ 60%
		125 @ 100%
Position de soudure	N°	7
Dimension	mm	505 x 840 x 765
Poids	Kg	52
Fil utilisable bobine (Ø mm. 200-300)		
Fil Acier	Ø mm	0.6-1.0
Fil Inox	Ø mm	0.8-1.0
Fil Alu	Ø mm	0.8-1.0

MIG COMPACT DECA JOB220



Caractéristiques

- Le mode synergie est gérée par un microprocesseur, seulement grâce à la variation de la vitesse du fil, il règle automatiquement les paramètres de soudage. L'opérateur sélectionne simplement le type et le diamètre de fil.
- Une position soudage manuelle permet de gérer librement les paramètres de soudage.
- Les caractéristiques dynamiques de ce Mig permettent le soudage des Alu Si/Mg de façon simplifiée.
- Ce poste peut utiliser aussi une torche spool gun et une torche avec réglage de la vitesse du fil sur la poignée.



Pensez au kit
de pièces Torche
ASP2361KIT



Données techniques :

ASP2097 DECA JOB220

Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	1 Phases 230
Fusible	A	25
Puissance d'alimentation	Kw 60%	6
Tension à vide	Volt	85
Champ de réglage	A (AR-CO2)	10-200
Facteur de marche	A	200 @ 25%
		140 @ 60%
Position de soudure	N°	16 programmes
Dimension	mm	505 x 230 x 410
Poids	Kg	15

Electrode Rutile Ø 1.6 - 4.0 mm

Electrode Basique Ø 2.0 - 4.0 mm

Electrode torche TIG Ø 1.6 - 4.0 mm

Fil utilisable bobine (Ø mm. 100-200)

Fil Acier	Ø mm	0.6 - 0.8 - 1.0
Fil Inox	Ø mm	0.8 - 1.0
Fil Alu	Ø mm	0.8 - 1.0
Fil CuSi3 - CuAl	Ø mm	0.8 - 1.0
Fil fourré Acier	Ø mm	0.9 - 1.2

Equipements Fournis :

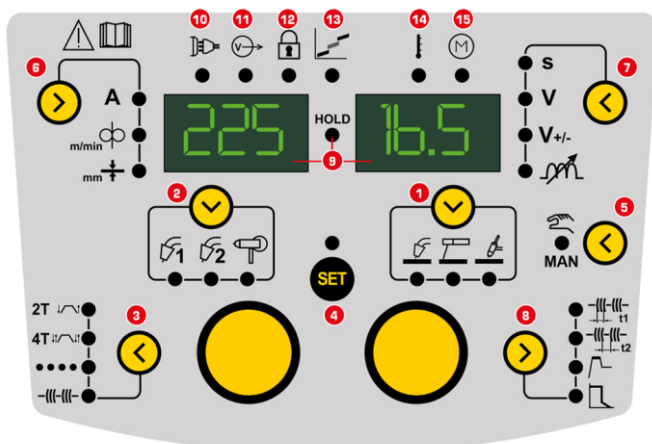
Torche Ergoplus 15 3 mètres [ASP2363](#)
Pince de masse bronze montée sur 3 mètres de câble

Equipement En Option :

Manodétendeur débitre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)

1. MIG / MMA / TIG
2. Sélection des 3 types de torches
 - a) Torche standard
 - b) Torche spool gun avec réglage de la synergie à la poignée (idéal pour le fil Alu)
 - c) Torche avec le réglage de la synergie sur la poignée pour le fil CuSi et CuAl pour les tôles galvanisées
3. 2T / 4T / Par point / STITCH (ajuster la durée de soudure et le temps de pause)
4. Affichage programme ou sélection paramètres
5. Synergie ou non
6. Courant soudure / vitesse de fil / épaisseur matériel
7. Temps de soudure / Tension de soudure et inductance
8. Durée de point / temps de pause / Hot Start / Arc Force
9. Affichages

16 Programmes enregistrables et modifiables selon vos préférences.



MIG COMPACT D-MIG 650TD

Caractéristiques

- Poste à souder compact doté de la technologie Synergie
- Equipé d'un écran digital indiquant l'ampérage et la tension de soudage.
- Les caractéristiques dynamiques de ce Mig permettent le soudage des fil acier, Alu Si/Mg de façon simplifiée.
- Dévidoir à 4 galets.
- Interrupteur ON/OFF pour débrancher le poste à souder afin de garder les paramètres de soudage.
- Protection thermique
- Equipé d'un soutien pour la torche



Equipements :

Torche Ergoplus 25 4 mètres [ASP2332](#) ou une torche Ergoplus 36 4 mètres [ASP2333](#)
 Pince de masse tôle 500 Ampère [ASP2109](#) montée sur 3 mètres de câble
 Manodétendeur débitre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)



Données techniques :		<u>ASP2089</u> <u>D-MIG 650TD</u>
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	3 Phases 230/400
Fusible	A	32/25
Puissance d'alimentation	Kw 60%	15
Tension à vide	Volt	17-48
Champ de réglage	A (AR-CO2)	25-500
Facteur de marche	A	500 @ 25% 335 @ 60% 270 @ 100%
Position de soudure	N°	21
Dimension	mm	870 x 540 x 1020
Poids	Kg	123.5
Fil utilisable bobine (Ø mm. 200-300)		
Fil Acier	Ø mm	0.8-1.6
Fil Inox	Ø mm	0.8-1.6
Fil Alu	Ø mm	1.0-1.6
Fil Fourré Acier	Ø mm	1.2-1.6

Principe du mode Synergie :



Principe

Le contrôle en mode synergie facilite le travail du soudeur en gérant les paramètres de soudage, la vitesse du fil, la rampe initiale et le burn back.

Le soudeur doit uniquement sélectionner un des programmes préconfigurés

Il est possible de fonctionner en mode manuel

Caractéristiques :

1. sélection du fil : Acier, Alu, CuSi3, Fourré
2. sélection du diamètre du fil : 06-08-1.0-1.2-1.6
3. sélection du gaz : Argon - Argon CO² - CO²
4. sélection du mode de soudage : 2T – 4T
5. sélection du mode de soudage : Manuel – Synergie
6. sélection du mode de soudage : Continu – Pointage – point par point
7. réglage dans le menu additionnel : burn back, soft start ou rampe initiale, temps de pause en mode point par point
8. réglage fin de la vitesse du fil en mode synergie (+/- 20%) ; ou réglage de la vitesse du fil en mode manuel
9. ampèremètre et voltmètre digitale.

MIG COMPACT CONVEX 321- 401

Caractéristiques

- Générateur multi-procédé compact pour le soudage MIG/MAG - MMA -TIG avec amorçage type lift
- Poste à souder compact doté de la technologie Synergie
- Contrôle digital des paramètres de soudage avec courbes synergiques préréglées selon le type de métal, gaz et diamètre du fil utilisé
- Affichage avec display LCD couleur
- Réglage digital de tous les paramètres
- Sélection et rappel des paramètres ainsi que des programmes de soudages
- Mémoires pour 99 programmes de soudage
- Excellent amorçage de l'arc toujours précis
- Contrôle du procédé en début et en fin de soudage
- Clés de blocages partielles ou totales de l'équipement avec accès réglages par mot de passe
- Monitoring et répétitivité des paramètres de soudage
- Faible consommation d'énergie
- Fonction Energy Saving qui active la ventilation du générateur et de l'unité de refroidissement par eau de la torche (si équipé) seulement quand cela est nécessaire
- Compensation automatique des variations de tensions d'alimentation entre $\pm 20\%$



Equipements :

Entraînement du fil à 4 galets et double rainure.

Chariot

Unité de refroidissement suivant modèle*.

Torche 4 mètres suivant modèle*. Ergoplus 36 refroidie air

[ASP2333-M8](#) ou torche Ergoplus 501 refroidie eau [ASP2368](#)

Pince de masse tôle 500 Ampère [ASP2109](#) montée

sur 4 mètres de câble

Manodétendeur débiltre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)



Données techniques :		ASP20504	ASP20504E	ASP20506	ASP20506E
Tension d'alimentation	Volt 50/60	3 Phases 400		3 Phases 400	
Fusible	Hz				
Puissance d'installation @ I2Max	A	20		25	
Tension à vide	KVA	13		17.8	
Champ de réglage	Volt	63		63	
Facteur de marche (à 40°C)	A (AR-CO2)	10 - 320		10 - 400	
Fils		320@ 40%		400@ 40%	
Dimension (source)		300 @ 60%		350 @ 60%	
Poids (source)		280@ 100%		300@ 100%	
Unité de refroidissement	Ø mm	0.6 - 1.2		0.6 - 1.2	
Torche	mm	660 X 290 X 515		660 X 290 X 515	
	Kg	41		42	
		NON	OUI	NON	OUI
		ASP2333-M8	ASP2368	ASP2333-M8	ASP2368

MIG COMPACT CONVEX PULSE 325- 405

Caractéristiques

- Générateur multi-procédé compact pour le soudage MIG/MAG - MMA -TIG avec amorçage type lift. **Version pulsé simple et double pulsé. Permet de diminuer l'apport calorifique sur la pièce évitant ainsi les déformations. Idéal pour l'aluminium et l'acier inoxydable.**
- Poste à souder compact doté de la technologie Synergie
- Contrôle digital des paramètres de soudage avec courbes synergiques préréglées selon le type de métal, gaz et diamètre du fil utilisé
- Affichage avec display LCD couleur
- Réglage digital de tous les paramètres
- Sélection et rappel des paramètres ainsi que des programmes de soudages
- Mémoires pour 99 programmes de soudage
- Excellent amorçage de l'arc toujours précis
- Contrôle du procédé en début et en fin de soudage
- Clés de blocages partielles ou totales de l'équipement avec accès réglages par mot de passe
- Monitoring et répétitivité des paramètres de soudage
- Faible consommation d'énergie
- Fonction Energy Saving qui active la ventilation du générateur et de l'unité de refroidissement par eau de la torche (si équipé) seulement quand cela est nécessaire



Equipements :

Entraînement du fil à 4 galets et double rainure.

Chariot

Unité de refroidissement suivant modèle*.

Torche 4 mètres suivant modèle*. Ergoplus 36 refroidie air [ASP2333-M8](#) ou torche Ergoplus 501 refroidie eau [ASP2368](#)

Pince de masse tôle 500 Ampère [ASP2109](#) montée sur

4 mètres de câble

Manodétendeur débitre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)



Données techniques :		ASP20505	ASP20505E	ASP20507	ASP20507E
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	3 Phases 400		3 Phases 400	
Fusible	A	25		25	
Puissance d'installation @ I2Max	KVA	17		23.7	
Tension à vide	Volt	63		63	
Champ de réglage	A (AR- CO2)	10 – 320		10 – 400	
Facteur de marche (à 40°C)	A	320@ 40% 300 @ 60% 280@ 100%		400@ 40% 350 @ 60% 300@ 100%	
Fils	Ø mm	0.6 – 1.2		0.6 – 1.2	
Dimension (source)	mm	660 X 290 X 515		660 X 290 X 515	
Poids (source)	Kg	42		43	
Unité de refroidissement		NON	OUI	NON	OUI
Torche		ASP2333-M8	ASP2368	ASP2333-M8	ASP2368

MIG COMPACT DIGITECH 3200 VISION

Caractéristiques

- MIG PULSE - MIG Double Pulse - MIG/MAG - MMA -TIG
- Poste à souder compact doté de la technologie Synergie
- Contrôle digital des paramètres de soudage avec courbes synergiques préréglées selon le type de métal, gaz et diamètre du fil utilisé
- Affichage avec display LCD couleur
- Réglage digital de tous les paramètres
- Sélection et rappel des paramètres ainsi que des programmes de soudages
- Mémoires pour 99 programmes de soudage
- Excellent amorçage de l'arc toujours précis
- Contrôle du procédé en début et en fin de soudage
- Clés de blocages partielles ou totales de l'équipement avec accès réglages par mot de passe
- Monitoring et répétitivité des paramètres de soudage
- Faible consommation d'énergie
- Fonction Energy Saving qui active la ventilation du générateur et de l'unité de refroidissement par eau de la torche (si équipé) seulement quand cela est nécessaire
- Compensation automatique des variations de tensions d'alimentation entre $\pm 20\%$



Equipements Fournis :

Dévidoir 4 galets avec panneaux de visualisation

Unité de refroidissement (Si référence en E), chariot.

Faisceau de liaison 10 mètres.

Torche 4 mètres suivant modèle* :

- Ergoplus 36 refroidie air [ASP2333-M8](#) (Si référence sans E)
- Ergoplus 501 refroidie eau [ASP2368](#) (Si référence en E)

Pince de masse tôle 500 Ampère (sur 4 mètres de câble) [ASP2109](#)

Manodétendeur débiltre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)



Données techniques :		ASP20508	ASP20508E
Tension d'alimentation	Volt	3 Phases	
Fusible	50/60 Hz	230/400	
Puissance d'installation @ I2Max	A	20	
Tension à vide	KVA	19	
Champ de réglage	Volt	62	
	A (AR-CO2)	10 - 320	
Facteur de marche (à 40°C)	A	320@ 40%	
		270 @ 60%	
		240@ 100%	
Fils	Ø mm	0.6 - 1.6	
Dimension (source)	mm	660 X 290 X 515	
Poids (source)	Kg	41	
Unité de refroidissement Torche		NON	OUI
		ASP2333-M8	ASP2368

Pensez au kit
de pièces Torche

ASP2333KIT

ASP2368KIT

MIG DEVIDOIR SEPRE 750TD

Caractéristiques

- Poste à souder compact doté de la technologie Synergie ([page 11](#))
- Equipé d'un écran digital indiquant l'ampérage et la tension de soudage.
- Les caractéristiques dynamiques de ce Mig permettent le soudage des fil acier, Alu Si/Mg de façon simplifiée.
- Dévidoir à 4 galets.
- Interrupteur ON/OFF pour débrancher le poste à souder afin de garder les paramètres de soudage.
- Protection thermique
- Equipé d'un soutien pour la torche



Equipements :

Torche Ergoplus 25 4 mètres [ASP2332](#) ou une torche Ergoplus 36 4 mètres [ASP2333](#)
 Pince de masse tôle 500 Ampère [ASP2109](#) montée sur 3 mètres de câble
 Manodétendeur débiltre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)



Données techniques :		ASP2094
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	3 Phases 230/400
Fusible	A	32/25
Puissance d'alimentation	Kw 60%	15
Tension à vide	Volt	17-48
Champ de réglage	A (AR-CO2)	25-500
Facteur de marche	A	500 @ 25% 335 @ 60% 270 @ 100%
Position de soudure	N°	21
Dimension	mm	915 X 540 X 1365
Poids	Kg	112.3 + 21.5
Fil utilisable bobine (Ø mm. 200-300)		
Fil Acier	Ø mm	0.8-1.6
Fil Inox	Ø mm	0.8-1.6
Fil Alu	Ø mm	1.0-1.6
Fil Fourré Acier	Ø mm	1.2-1.6

MIG DEVIDOIR SEPRE QUBOX 400-500

Caractéristiques

- MIG - MIG/MAG synergie et manuel - MMA –TIG lift
- Poste à souder compact doté de la technologie Synergie
- Contrôle digital des paramètres de soudage avec courbes synergiques prééglées selon le type de métal, gaz et diamètre du fil utilisé
- Réglage digital de tous les paramètres
- Sélection et rappel des paramètres ainsi que des programmes de soudages
- Mémoires pour 99 programmes de soudage
- Excellent amorçage de l'arc toujours précis
- Contrôle du procédé en début et en fin de soudage
- Clés de blocages partielles ou totales de l'équipement avec accès réglages par mot de passe
- Faible consommation d'énergie
- Fonction Energy Saving qui active la ventilation du générateur et de l'unité de refroidissement par eau de la torche (si équipé) seulement quand cela est nécessaire



Equipements Fournis :

Dévidoir 4 galets avec panneaux de visualisation

Unité de refroidissement (Si référence en E), chariot.

Faisceau de liaison 10 mètres.

Torche 4 mètres suivant modèle* :

- Ergoplus 36 refroidie air [ASP2333-M8](#) (Si référence sans E)
- Ergoplus 501 refroidie eau [ASP2368](#) (Si référence en E)

Pince de masse tôle 500 Ampère (sur 4 mètres de câble) [ASP2109](#)

Manodétendeur débiltre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)



Données techniques :		ASP20510	ASP20510E	ASP20511E
Tension d'alimentation	Volt	3 Phases		3 Phases
	50/60 Hz	230/400		230/400
Fusible	A	32		40
Puissance d'installation @ I2Max	KVA	22	22.5	29.5
Tension à vide	Volt	62		62
Champ de réglage	A (AR-CO2)	10 - 400		10 - 500
Facteur de marche (à 40°C)	A	400 @ 60% 350 @ 100%		500 @ 60% 420 @ 100%
Fils	Ø mm	0.6 - 1.6		0.6 - 1.6
Dimension (source)	mm	1030 X 950 X 515		
Poids (source)	Kg	70	80	86
Unité de refroidissement Torche		NON	OUI	OUI
		ASP2333-M8	ASP2368	ASP2368

Pensez au kit
de pièces Torche
ASP2333KIT
ASP2368KIT

MIG DEVIDOIR SEPRE QUBOX 405-505 PULSE

Caractéristiques

- MIG PULSE - MIG/MAG synergie et manuel - MMA –TIG lift
- Poste à souder compact doté de la technologie Synergie
- Contrôle digital des paramètres de soudage avec courbes synergiques préréglées selon le type de métal, gaz et diamètre du fil utilisé
- Réglage digital de tous les paramètres
- Sélection et rappel des paramètres ainsi que des programmes de soudages
- Mémoires pour 99 programmes de soudage
- Excellent amorçage de l'arc toujours précis
- Contrôle du procédé en début et en fin de soudage
- Clés de blocages partielles ou totales de l'équipement avec accès réglages par mot de passe
- Faible consommation d'énergie
- Fonction Energy Saving qui active la ventilation du générateur et de l'unité de refroidissement par eau de la torche (si équipé) seulement quand cela est nécessaire



Equipements Fournis :

Dévidoir 4 galets avec panneaux de visualisation

Unité de refroidissement (Si référence en E), chariot.

Faisceau de liaison 10 mètres.

Torche 4 mètres suivant modèle* :

- Ergoplus 36 refroidie air [ASP2333-M8](#) (Si référence sans E)
- Ergoplus 501 refroidie eau [ASP2368](#) (Si référence en E)

Pince de masse tôle 500 Ampère (sur 4 mètres de câble) [ASP2109](#)

Manodétendeur débiltre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)



Données techniques :		ASP20512E	ASP20513E
Tension d'alimentation	Volt	3 Phases	3 Phases
	50/60 Hz	230/400	230/400
Fusible	A	32	40
Puissance d'installation @ I2Max	KVA	22.5	29.5
Tension à vide	Volt	62	62
Champ de réglage	A (AR-CO2)	10 - 400	10 - 500
Facteur de marche (à 40°C)	A	400 @ 60% 350 @ 100%	500 @ 60% 420 @ 100%
Fils	Ø mm	0.6 - 1.6	0.6 - 1.6
Dimension (source)	mm	1030 X 950 X 515	
Poids (source)	Kg	80	86
Unité de refroidissement		OUI	OUI
Torche		ASP2368	ASP2368

Pensez au kit
de pièces Torche
[ASP2368KIT](#)

MIG DEVIDOIR SEPRE DIGITECH 3300-4000-5000 VISION

Caractéristiques

- MIG PULSE - MIG Double Pulse - MIG/MAG - MMA –TIG
- Poste à souder compact doté de la technologie Synergie
- Contrôle digital des paramètres de soudage avec courbes synergiques préréglées selon le type de métal, gaz et diamètre du fil utilisé
- Affichage avec display LCD couleur
- Réglage digital de tous les paramètres
- Sélection et rappel des paramètres ainsi que des programmes de soudages
- Mémoires pour 99 programmes de soudage
- Excellent amorçage de l'arc toujours précis
- Contrôle du procédé en début et en fin de soudage
- Clés de blocages partielles ou totales de l'équipement avec accès réglages par mot de passe
- Monitoring et répétitivité des paramètres de soudage
- Faible consommation d'énergie
- Fonction Energy Saving qui active la ventilation du générateur et de l'unité de refroidissement par eau de la torche (si équipé) seulement quand cela est nécessaire
- Compensation automatique des variations de tensions d'alimentation entre $\pm 20\%$



Equipements Fournis :

Dévidoir 4 galets avec panneaux de visualisation

Unité de refroidissement (Si référence en E), chariot.

Faisceau de liaison 10 mètres.

Torche 4 mètres suivant modèle* :

- Ergoplus 36 refroidie air [ASP2333-M8](#) (Si référence sans E)
- Ergoplus 501 refroidie eau [ASP2368](#) (Si référence en E)

Pince de masse tôle 500 Ampère (sur 4 mètres de câble) [ASP2109](#)

Manodétendeur débiltre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)



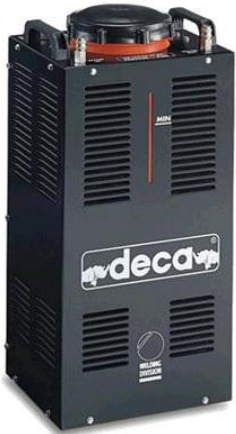
Données techniques :		ASP20509	ASP20509E	ASP20502	ASP20503
Tension d'alimentation	Volt	3 Phases		3 Phases	3 Phases
Fusible	50/60 Hz	230/400		230/400	230/400
Puissance d'installation @ I2Max	A	25		32	40
Tension à vide	KVA	19.6		25.5	31.2
Champ de réglage	Volt	62		70	70
Facteur de marche (à 40°C)	A (AR-CO2)	10 - 330		10 - 400	10 - 500
Fils	A	330@ 40%		400 @ 60%	500@ 50%
Dimension (source)	Ø mm	300 @ 60%		350@ 100%	460 @ 60%
Poids (source)	mm	280@ 100%		0.6 - 1.6	380@ 100%
Unité de refroidissement	Kg	0.6 - 1.6		0.6 - 1.6	0.6 - 1.6
Torche	mm	660 X 290 X 515			
	Kg	35		40	44
		NON	OUI	OUI	OUI
		ASP2333-M8	ASP2368	ASP2368	ASP2368

Pensez au kit
de pièces Torche
ASP2333KIT
ASP2368KIT

UNITE DE REFROIDISSEMENT

ASP2072

UNITE DE REFROIDISSEMENT



- Cette unité de refroidissement est préconisée pour les torches MB600 [ASP2350](#) utilisée dans des conditions de soudage intensif.
- Elle se monte directement sur les sources MIG série 7000. Il est impératif d'utiliser un câble de connexion entre la source et le dévidoir H2O de 9 mètres [ASP2071](#).
- Refroidie par ventilation
- Capacité de refroidissement 1.5 kW.
- Pression du liquide 1.5 bar
- Capacité réservoir 8 litres.

Accessoires pour refroidissement



Connecteur rapide mâle eau cannelé D.8
[ASP2152](#)



Connecteur rapide femelle eau cannelé D.8
[ASP2153](#)

[ASP2151](#)
Liquide de refroidissement pour postes à souder



Connecteur rapide mâle eau cannelé D.6 pour les torches refroidie eau MIG et TIG.
[ASP2147](#)



Collier Ø 9.5 double (Mig-Tig)
[ASP2150](#)

Procédé TIG

MASTROTIG 218DC



Caractéristiques

Soudure MMA en courant continu DC

Il permet de souder différents types de métaux en utilisant plusieurs types d'électrodes: rutiles, basiques, inox, fonte, etc...

HOT START réglable. Très utile pour les électrodes que l'on peut difficilement amorcer.

ARC FORCE réglable. Permet de régler la pénétration de soudage et optimise la stabilité de l'arc de soudage.

ANTI-STICKING. Élimine le collage de l'électrode à la pièce.

Soudure TIG DC

• **DC** : courant continu pour souder acier, acier inox, titane, cuivre, bronze, nickel.

• **PULSE** : Le courant de soudage est pulsé. Le courant principal I (Amp.) s'alterne avec le courant de base (% I). Particulièrement indiqué pour souder de l'épaisseur fine, là où il faut un faible réchauffement de la pièce à souder, et adapté pour le soudage en toutes positions.

• **EASY PULSE** : Le réglage de la fréquence de pulsation PULSE (Hz) et du courant de base (% I) est automatique, en fonction des paramètres de soudage sélectionnés.

• **TIG BI-LEVEL** : deux différents paramètres du courant de soudage sont sélectionnables lors de processus de soudage. Utile pour des soudages complexes, des soudages sur épaisseurs variables ou en position.

• **Amorçage TIG HF / LIFT** : soudage TIG avec amorçage à haute fréquence / soudage TIG avec amorçage LIFT ARC.

• **2T (manuel)** : on soude tant que le bouton torche est enfoncé.

• **4T (automatique)** : appuyer sur le bouton et le relâcher pour commencer à souder, la soudure continue jusqu'à ce que l'on appuie et relâche de nouveau le bouton pour l'interrompre.

• **SPOT** : Le soudage TIG s'achève automatiquement une fois le temps écoulé suivant la programmation.

• **Mémorisation des programmes**. Il est possible de mémoriser les configurations de modes et de paramètres programmés sur la machine pour un emploi futur. Il y a 9 programmes susceptibles d'être mémorisés.



Equipements :

Torche TIG 17 4 mètres

Pince de masse bronze 400 Amp. [ASP2108](#) montée sur 3 mètres de câble

Manodétendeur débitre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)



Données Techniques		ASP2098	
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	1 Phase 230	
Fréquence d'impulsion	Hz	0.2 à 250	
Fusible	A	25	
Puissance d'alimentation	KW 60%	5.7	
Tension à vide	Volt	90	
Champ de réglage	A	TIG	MMA
		5-200	20-180
Electrodes	D.mm	1.0-4.0	1.6-4.0
		200 @ 30%	180 @ 30%
Facteur de marche	A	140 @ 60%	130 @ 60%
		Dimension	mm.
Poids	Kg	9	

MASTROTIG 216 AC/DC



Caractéristiques

Soudure MMA en courant continu DC

Il permet de souder différents types de métaux en utilisant plusieurs types d'électrodes: rutilés, basiques, inox, fonte, etc... **HOT START** réglable. Très utile pour les électrodes que l'on peut difficilement amorcer.

ARC FORCE réglable. Permet de régler la pénétration de soudage et optimise la stabilité de l'arc de soudage.

ANTI-STICKING. Élimine le collage de l'électrode à la pièce.

Soudure TIG AC / DC

• **DC**: courant continu pour souder acier, acier inox, titanium, cuivre, bronze, nickel.

• **AC**: courant alterné pour souder aluminium, magnésium

• **AC EASY**: Le réglage de la fréquence "FREQUENCY (Hz) et du "BALANCE (%)" est automatique, en fonction des paramètres de soudage programmés.

• **PULSE**: Le courant de soudage est pulsé. Le courant principal I (Amp) s'alterne avec le courant de base (%) I. Particulièrement indiqué pour souder de l'épaisseur fine, là où il faut un faible réchauffement de la pièce à souder, et adapté pour le soudage en toutes positions.

• **EASY PULSE**: Le réglage de la fréquence de pulsation PULSE (Hz) et du courant de base (%) I est automatique, en fonction des paramètres de soudage sélectionnés.

• **TIG BI-LEVEL**: deux différents paramètres du courant de soudage sont sélectionnables lors de processus de soudage. Utile pour des soudages complexes, des soudages sur épaisseurs variables ou en position.

• **Amorçage TIG HF / LIFT**: soudage TIG avec amorçage à haute fréquence / soudage TIG avec amorçage LIFT ARC.

• **2T (manuel)**: on soude tant que le bouton torche est enfoncé.

• **4T (automatique)**: appuyer sur le bouton et le relâcher pour commencer à souder, la soudure continue jusqu'à ce que l'on appuie et relâche de nouveau le bouton pour l'interrompre.

• **SPOT**: Le soudage TIG s'achève automatiquement une fois le temps écoulé suivant la programmation.

• **Mémorisation des programmes**. Il est possible de mémoriser les configurations de modes et de paramètres programmés sur la machine pour un emploi futur. Il y a 9 programmes susceptibles d'être mémorisés.



Description :

Poste de soudage inverter, TIG, TIG PULSE et MMA en courant continu et alternatif (AC/DC), avec amorçage haute fréquence (HF) ou LIFT ARC, contrôlé par microprocesseur.

Idéal pour des épaisseurs jusqu'à 5 mm

Equipements :

Torche TIG 17 4 mètres

Pince de masse bronze 400 Amp. [ASP2108](#)

montée sur 3 mètres de câble

Manodétendeur débitre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)

Données Techniques		<u>ASP2091</u>	
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	1 Phase 230	
Fusible	A	16	
Puissance d'alimentation	KW 60%	4	
Tension à vide	Volt	105	
		TIG	MMA
Champ de réglage	A	5-160	20-130
Electrodes	D.mm	1.0-3.2	1.6-3.2
Facteur de marche	A	160 @ 20% 85 @ 60%	
Dimension	mm.	415 x 193 x 417	
Poids	Kg	11	



Soudage Tig : paramètres réglables

a) Φ mm: Sélection du diamètre de l'électrode en tungstène.

En fonction du diamètre sélectionné, la machine détermine l'intervalle de courant de soudage que l'on peut utiliser sans endommager l'électrode.

b) PREGAS: Réglage du temps de pré-gaz.

c) SLOPE-UP: Réglage du temps de monter du courant de soudage pour passer de la valeur initiale (amorce de l'arc) à la valeur principale "I (Amp)".

d) I (Amp): Réglage du courant principal de soudage.

e) (%) I: En modes "PULSE" et "BILEVEL 4T" Règle le courant de soudage de base, exprimé sous forme de pourcentage du courant principal de soudage.

f) SLOPE-DOWN: Réglage du temps de descente du courant de soudage pour passer de la valeur principale à la valeur finale (fin du soudage) après le relâchement du bouton de la torche.

g) POSTGAS: Réglage du temps de post-gaz.

h) PULSE (Hz): En mode "TIG PULSE" la fréquence de pulsation varie.

i) BALANCE (%): En mode de soudage "TIG AC" en courant alternatif, il modifie le rapport entre la durée de la demi-onde positive et de la demi-onde négative. Les faibles valeurs de "balance" permettent une meilleure pénétration de l'arc et une faible usure de l'électrode. Des valeurs de "balance" élevées signifient une plus grande propreté de la pièce mais une forte usure de l'électrode.

l) FREQUENCY (Hz): En mode de soudage "TIG AC" en courant alternatif, la fréquence du courant de soudage varie.

De faibles valeurs permettent d'obtenir un arc plus réparti.

De hautes valeurs correspondent à un arc plus concentré.

m) T (SPOT): En mode "SPOT" la durée du point de soudage varie.

DECATIG 200E



Caractéristiques TIG

- **AC** : courant alternatif pour souder l'aluminium, magnésium
- **DC** : courant continu pour souder l'acier, acier inoxydable, titanium, cuivre bronze, nickel.
- **HF** : générateur électronique à haute fréquence pour l'amorçage de l'arc sans contact.
- Pré gaz fixe / post gaz réglable.
- Régulation continu du courant de soudure
- Protection thermostatique

Caractéristique MMA


- **AC** : Courant alternatif pour souder les électrodes rutiles.
- **DC** : courant continu pou souder acier, acier inoxydable, cuivre, bronze, nickel
- Régulation continu du courant de soudure
- Protection thermostatique
- Prises professionnelles.



Equipements :

Torche TIG 26 4 mètres [ASP2801](#)
 Pince de masse bronze 400 Amp. [ASP2108](#) monté sur 3 mètres de câble
 Manodétendeur débitre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)



Données Techniques	ASP2035		
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	1 Phase 400	
Fusible	A	32	
Puissance d'alimentation	KW 60%	15	
		AC	DC
Tension à vide	Volt	70	95
Champ de réglage	A	20-200	15-180
Facteur de marche	A	200 @ 35%	180 @ 35%
		150 @ 60%	135 @ 60%
		120 @ 100%	110 @ 100%
Electrodes	D.mm	TIG : 1.6-3.2	MMA : 1.6-4.0
Dimension	mm.	890 x 460 x800	
Poids	Kg	100	

MATRIX 2200 AC/DC

Caractéristiques

- Dispositif PFC (Power Factor Correction – Fusible 16 A
- Contrôle digital de tous les paramètres de soudage
- Mémorisation de 7 programmes de soudages
- Consommation d'énergie réduite (-30%)
- Haute fiabilité dans l'utilisation avec groupe électrogène
- Compensateur automatique de variations de tensions d'alimentation à $\pm 20\%$
- Amorçage TIG avec haute fréquence
- Energy Saving (active le refroidissement si nécessaire)
- Dispositif d'auto diagnostic
- Visière de protection du panneau de contrôle
- Protection IP23 et protection contre la poussière pour les éléments électroniques
- Fonction VRD activable (tension à vide réduite)



- Ampèremètre et voltmètre digital de série
- Contrôle intégral de tous les paramètres de soudage
- Sélecteur de procédé : TIG AC . TIG DC . TIG DC « Lift » . MMA
- Sélecteur de mode de commande : 2T/4T . Cycle . Soudage par points
- Soudage TIG PULSE réglable de 0.5 à 2000 Hz
- Fonction AC TIG (Balance de l'onde carrée / Réglage de la fréquence / Préréglage du diamètre de l'électrode tungstène / Sélecteur de la forme de l'onde : Carré. Mixte. Sinusoïdale. Triangulaire)
- Fonctions MMA (Arc Force réglable / Hot Start réglable / Fonction « Anticollage »)

Equipements :
A définir en fonction du besoin. Longueur de torche, type de torche...
Version refroidie eau possible

Données Techniques		ASP20003	
		TIG	MMA
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	1 Phase 230	
Facteur de puissance	Cos φ	0.99	
Fusible (fusion lente)	A	16	
Puissance d'installation @ I2Max	KVA	6.5	7
Tension à vide	Volt	100	
Champ de réglage	A	5-220	5-180
Electrodes	D.mm	1.6-4.0	
Facteur de marche (à 40°C)	A	220 @ 30%	180 @ 30%
		180 @ 60%	150 @ 60%
		140 @ 100%	120 @ 100%
Dimension	mm.	465x185x390	
Poids	Kg	15.5	

MATRIX 4100 – 5100 AC/DC

Caractéristiques

- Générateur à technologie inverter, il offre un soudage tig de haute qualité permettant de satisfaire toutes les applications industrielles et de maintenance. Il permet de souder tous les métaux, aluminium et ses alliages. Il offre une d'excellente performance pour le soudage avec des électrodes enrobées.
- Contrôle digital de tous les paramètres de soudage
- Mémorisation des programmes de soudages
- Consommation d'énergie réduite (-30%)
- Amorçage TIG avec haute fréquence
- Energy Saving (active le refroidissement si nécessaire)
- Dispositif d'auto diagnostic
- Visière de protection du panneau de contrôle
- Protection IP23 et protection contre la poussière pour les éléments électroniques



CC

Inverter

AC
DC

DIGITAL
888

PULSED
[Pulse waveform icon]



- Ampèremètre et voltmètre digital de série
- Contrôle intégral de tous les paramètres de soudage
- Sélecteur de procédé : TIG AC . TIG DC . TIG DC « Lift » . MMA
- Sélecteur de mode de commande : 2T/4T . Cycle . Soudage par points
- Soudage TIG PULSE réglable de 0.5 à 2000 Hz
- Fonction AC TIG (Balance de l'onde carrée / Réglage de la fréquence / Préréglage du diamètre de l'électrode tungstène / Sélecteur de la forme de l'onde : Carré. Mixte. Sinusoïdale. Triangulaire)
- Fonctions MMA (Arc Force réglable / Hot Start réglable / Fonction « Anticollage »)

Equipements : Unité de refroidissement, chariot, torche tig 18 8 mètres [ASP2860](#), pince de masse 500 [ASP2109](#) montée sur câble de masse 8 m. Manodétendeur débitre CO2/Argon (0 à 32 l/mn) [ASP2356](#)

Données Techniques		<u>ASP20004</u>	<u>ASP20005</u>
		4100	5100
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	3 Phases 400	3 Phases 400
Facteur de puissance	Cos φ	0.99	0.99
Fusible (fusion lente)	A	32	40
Puissance d'installation @ I2Max	KVA	19	26
Tension à vide	Volt	70	70
Champ de réglage	A	5-400	5 – 500
Facteur de marche (à 40°C)	A	400 @ 60% 350 @ 100%	500 @ 60% 380 @ 100%
Dimension	mm.	660 x 290 x 515	660 x 290 x 515
Poids	Kg	47	51

Procédé PLASMA

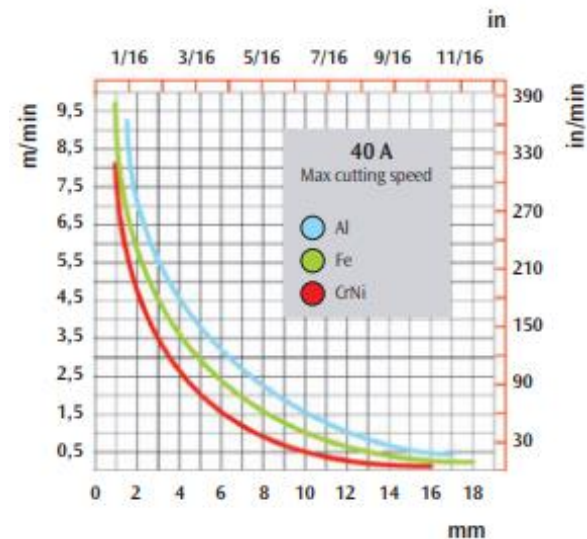
Shark 45 230V

Plasma puissant et léger doté d'une alimentation monophasée idéal pour les travaux de maintenance carrosserie, agriculture et maintenance générale.



Caractéristiques

- Longue durée de vie des consommables
- Possibilité de coupage de grillages et tôle perforée
- Panneau de contrôle protégé contre les impacts accidentels et contre la poussière
- Torche avec arc pilote
- Connecteur de torche centrale
- Paramètres de coupe stables même à la variation de la tension d'alimentation $\pm 15\%$
- Groupe filtre et régulation de l'air pour l'expulsion automatique des impuretés
- Structure principal en métal avec les panneaux avant en fibre antichoc
- Façade inclinée avec grande visibilité sous tous les angles pour une facilité de lecture et de réglage des paramètres
- Dispositif de protection électrique sur la torche pour assurer la sécurité de l'opérateur



Données Techniques	ASP20802	
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	1 Phase 230
Fusible	A	16
Puissance d'installation @ I2Max	KVA	5.5
Rendement	%	80
Courant de coupage	A	20 - 40
Facteur de marche à 40°C	A	40 @ 30% 30 @ 60% 20 @ 100%
Capacité de coupage en Mm	Recommandée	10
	Maximale	15
	Séparation	18
	Perçage	8
Pression de l'air	Bar	5.0 - 5.5
Dimension	mm	390 x 185 x 595
Poids	Kg	16
Torche	Longueur 4 m	SK65

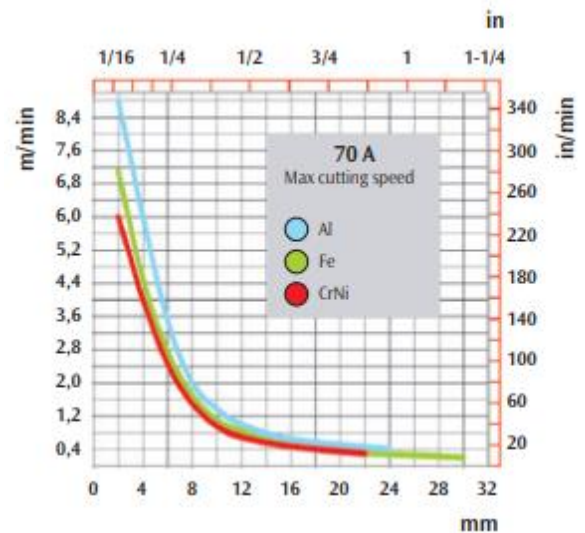
Shark 75 400V

Plasma puissant et compact, idéal pour les travaux de coupe charpenterie moyenne. Haute qualité et vitesse de coupe grâce à la technologie brevetée de la torche assurant un faisceau plasma ciblé et puissant. Gestion de la phase d'ammorçage et de la fin de coupe par gestion électronique.



Caractéristiques

- Contrôle électronique pour une excellente qualité de coupe
- Circuit d'air professionnel à haut débit
- Torche avec arc pilote
- Possibilité de découpe des grillages et tôle perforée
- Possibilité de coupage par contact
- Fonction « Energy saving » pour faire fonctionner le ventilateur de refroidissement uniquement en cas de besoin
- Stabilité des paramètres de coupe à la variation de la tension d'alimentation à $\pm 20\%$
- Panneau de contrôle protégé contre les impacts accidentels et contre la poussière



Données Techniques	ASP20803	
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	3 Phase 400
Fusible	A	16
Puissance d'installation @ I2Max	KVA	11
Rendement	%	85
Courant de coupage	A	20 - 70
Facteur de marche à 40°C	A	70 @ 40% 65 @ 60% 55 @ 100%
Capacité de coupage en Mm	Recommandée	20
	Maximale	25
	Séparation	30
	Perçage	15
Pression de l'air	Bar	5.0 – 5.5
Dimension	mm	390 x 185 x 595
Poids	Kg	23
Torche	Longueur 6 m	SK75

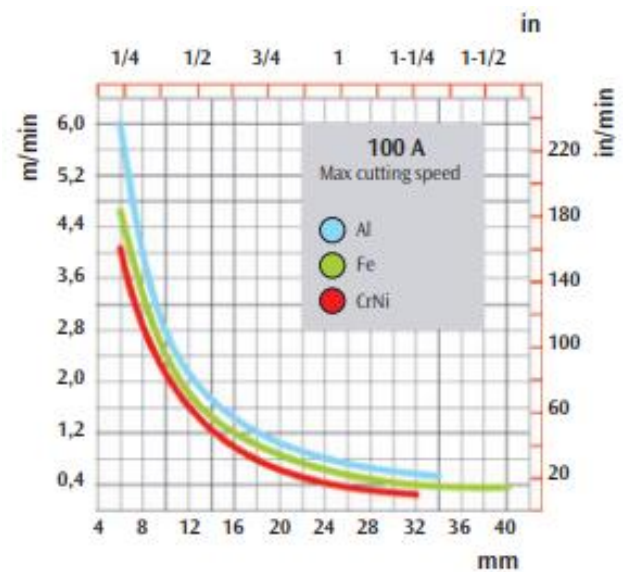
Shark 105 400V

Plasma robuste, puissant et compact assure une productivité élevée dans la coupe la plus difficile. Haute qualité et vitesse de coupe grâce à la technologie brevetée de la torche assurant un faisceau plasma ciblé et puissant. Gestion de la phase d'ammorçage et de la fin de coupe par gestion électronique.



Caractéristiques


- Contrôle électronique pour une excellente qualité de coupe
- Circuit d'air professionnel à haut débit
- Torche avec arc pilote
- Possibilité de coupage par contact
- Fonction Gougeage
- Fonction « Energy saving » pour faire fonctionner le ventilateur de refroidissement uniquement en cas de besoin
- Stabilité des paramètres de coupe à la variation de la tension d'alimentation à $\pm 20\%$
- Panneau de contrôle protégé contre les impacts accidentels et contre la poussière





Données Techniques	ASP20804	
Tension d'alimentation	Volt 50/60 Hz	3 Phase 400
Fusible	A	16
Puissance d'installation @ I2Max	KVA	15
Rendement	%	85
Courant de coupage	A	20 - 100
Facteur de marche	A	100 @ 40% 90 @ 60% 70 @ 100%
Capacité de coupage en Mm	Recommandée	30
	Maximale	35
	Séparation	40
	Perçage	20
Pression de l'air	Bar	5.0 – 6.0
Dimension	mm	390 x 185 x 595
Poids	Kg	24
Torche	Longueur 6 m	SK125


Accessoires Soudure

Câbles primaires – Câbles secondaires

Câbles primaires normes H07 RNF	Référence	Câble secondaire extra souple	Référence
Câble d'alimentation 3 x 1.5 mm ²	ASP2128		ASP2101
Câble d'alimentation 3 x 2.5 mm ²	ASP2141		ASP2102
Câble d'alimentation 4 x 1.5 mm ²	ASP2142		ASP2103
Câble d'alimentation 4 x 2.5 mm ²	ASP2126		ASP2104
Câble d'alimentation 4 x 4.0 mm ²	ASP2105		ASP2154
Câble d'alimentation 4 x 6.0 mm ²	ASP2106		
Câble d'alimentation 5 x 2.5 mm ²	ASP2125		

Connecteurs – Cosses

Connecteurs femelles 1/4 tour			Connecteurs mâles 1/4 tour		
	Section	Référence		Section	Référence
	Câble 10 à 25 mm ² . 200 A	ASP2115		Câble 10 à 25 mm ² . 200 A	ASP2111
	Câble 35 à 50 mm ² . 300 A	ASP2116		Câble 35 à 50 mm ² . 300 A	ASP2112
	Câble 50 à 70 mm ² . 400 A	ASP2149		Câble 50 à 70 mm ² . 400 A	ASP2148

Socles femelles			Cosses			
	Section	Référence		Cosses à sertir D.10		
	Câble 10 à 25 mm ² . 200 A	ASP2113		Réf		Section
	Câble 35 à 50 mm ² . 300 A	ASP2114		ASP2123		35 mm ²
			ASP2124	50 mm ²	Cosse rapide laiton à visser	
			ASP2155	70 mm ²	Réf	
					Section	
					ASP2117	35 mm ²
					ASP2118	50 mm ²

Portes électrodes

Porte électrode à pince		Porte électrode à vis	
	ASP2133 200 ampères Electrode 1.6 à 2.5 mm		ASP2134 400 ampères Electrode 1.6 à 5 mm
	ASP2107 400 ampères Electrode 1.6 à 5 mm		ASP2136 <i>Stubby</i> 400 ampères Electrode 1.6 à 4 mm

Pincés de masse

																																
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Réf</td> <td>Intensité</td> <td>Câble</td> </tr> <tr> <td>ASP2137</td> <td>200 A</td> <td>10-25 mm²</td> </tr> <tr> <td>ASP2108</td> <td>400 A</td> <td>25-70 mm²</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">Pince de masse bronze</td> </tr> </table>	Réf	Intensité	Câble	ASP2137	200 A	10-25 mm ²	ASP2108	400 A	25-70 mm ²	Pince de masse bronze			<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">Pince de masse tôle</td> </tr> <tr> <td>Réf</td> <td>Intensité</td> <td>Câble</td> </tr> <tr> <td>ASP2109</td> <td>500 A</td> <td>25-70 mm²</td> </tr> </table>	Pince de masse tôle			Réf	Intensité	Câble	ASP2109	500 A	25-70 mm ²	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">Pince de masse type serre-joint</td> </tr> <tr> <td>Réf</td> <td>Intensité</td> <td>Câble</td> </tr> <tr> <td>ASP2135</td> <td>600 A</td> <td>25-70 mm²</td> </tr> </table>	Pince de masse type serre-joint			Réf	Intensité	Câble	ASP2135	600 A	25-70 mm ²
Réf	Intensité	Câble																														
ASP2137	200 A	10-25 mm ²																														
ASP2108	400 A	25-70 mm ²																														
Pince de masse bronze																																
Pince de masse tôle																																
Réf	Intensité	Câble																														
ASP2109	500 A	25-70 mm ²																														
Pince de masse type serre-joint																																
Réf	Intensité	Câble																														
ASP2135	600 A	25-70 mm ²																														

Marteau-Brosses



ASP4018
Brosse métallique inox
convexe
Manche plastique



ASP4017
Brosse métallique
acier convexe
Manche plastique



ASP4023 Brosse métallique inox 3
rangs convergents manche
bois
ASP4032 Brosse métallique inox 4
rangs manche bois
ASP4033 Brosse métallique acier 4
rangs manche bois

ASP2110
Marteau à piquer
Manche bois
400 gr



Aides au Soudage



ASP2139

Contrôleur de débit de gaz

- Permet de contrôler le débit réel en sortie de torches **MIG et TIG**.
- Réglage du débit de gaz à partir du détendeur.

Avantage :

- Amélioration de la qualité de votre soudure (pas de trou...)
- Economie de gaz si votre détendeur est mal étalonné.



ASP2138

Pince MIG

- Permet de nettoyer les buses gazeuses.
- Permet de couper le fil.
- Permet de démonter les tubes contacts.
- Permet de démonter la buse



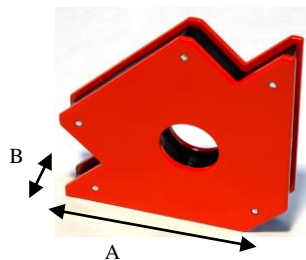
ASP2146

Craie de BRIANCON

100 x 10 x 10 mm
Boîte de 50 pièces

Equerres magnétiques

Multi-usage
45° - 90° - 135°
Aimant protégé et
permanent.



Référence	A cm	B cm
<u>ASP2140</u>	85	1.5
<u>ASP2143</u>	110	1.8
<u>ASP2144</u>	140	2.0



ASP2145

Toile de protection
(2x1m)
Soudage-Meulage

Toile à base de fibre de verre Thermo E (sans amiante). Elle est enduite de chaque côté afin d'augmenter la résistance mécanique et avoir une meilleure tenue aux frottements. La résistance aux températures jusqu'à 550°C / 600°C en pointe permet l'utilisation en position verticale contre les projections de soudure et meulage ou en position horizontale lorsque les températures d'utilisation n'excède pas 550°C en continu.

Produits chimiques



ASP2504

Pâte anti-adhérente pour torche

Sans silicone, permet de protéger la buse de l'adhésion des projections de soudure et des incrustations.

Pot de 300 gr.

ASP2505

Anti-adhérent liquide pour soudure

Bidon de 5 litres



Concentré sans silicone. Idéal pour protéger les pièces soudées et torche des projections de soudure.

A vaporiser
Traitements postérieurs possible peinture, chromage, zingage

ASP2151

Liquide de refroidissement écologique pour postes à souder

Bidon de 5 litres



Protection antigel -15°C permanente avec une conductivité très faible. Favorise la lubrification des pièces mobiles, évite la formation de calcaire et protège les métaux de la corrosion.

PENETRANT

Pénétrant rouge en aérosol spray pour rechercher les criques de la soudure.

Formulé avec une très basse tension superficielle pour pénétrer dans les microfissures et défauts de soudure, pour les mettre ensuite en évidence avec le REVELATEUR

400 ml



REVELATEUR

Aérosol blanc révélateur des criques et défauts de soudure.

Forme une poudre blanche qui, contrairement au rouge du PENETRANT, révèle les criques qui se sont formées pendant la soudure.

400 ml



Elimine les oxydes et les calamines sur les cordons de soudure

Aciers inoxydables austénitiques

Utilisation : pinceau

ASP2508

Décapant inox

Bidon de 2 kg



Décontamination, décapage, nettoyage local des cordons de soudures sur aciers inoxydables.

Utilisation : Pinceau

ASP2510

Décapant inox Rouge Pate

Bidon de 2 kg



ASP2511

Dégraissant Inox

Bidon de 20 kg

Nettoyant de surface intensif. Décontamination, nettoyage, dégraissage des constructions mécano-soudées.

Elimine les salissures organiques.

Gel acide sans odeurs. Application au balai ou pinceau. Rinçage à grande eau.

1 kg de produit pur permet de traiter environ 10 m² de surface.



ASP2509

Décapant inox Puissant

Bidon de 20 kg

Décontamination, décapage, nettoyage uniforme des constructions mécano-soudées inox.

Supprime les oxydations, calamines, bleuissement, salissures organiques. Application par pulvérisation.

Rinçage au nettoyeur haute pression.

L'indicateur coloré permet de visualiser l'application du produit pour une consommation optimale.

Réduction des émanations de vapeurs nitreuses. Consommation 1 Kg par 5m².



ASP2506

Passivant inox

Bidon de 20 kg

Décontamination, passivation, nettoyage, dégraissage des constructions mécano-soudées inoxydables par trempage, pulvérisation, application au pinceau.

Suppression de la rouille superficielle. Ne ternie pas les surfaces brillantes (polissage - brossage - ponçage).

Rinçage à grande eau.



ANTIGRAIN SOUDURE

Produit anti-adhérent sans silicone conçue pour la protection contre les projections de soudure sur les appareils semi-automatiques.

400 ml



ANTIGRAIN CERAM SOUDURE

Produit anti-adhérent à base de céramique. Résiste jusqu'à 1500 °C. Forme un film sec qui reste efficace de nombreuses heures. Conçu pour la protection contre les projections de soudure sur les appareils semi-automatiques.

500 ml

Torches

ARCAIR

Principe :

Le gougeage ARC-AIR utilise l'arc électrique associé à de l'air comprimé pour effectuer toutes opérations particulières comme le chanfreinage, le découpage sur tous les métaux conducteurs de courant.

Ce mode de gougeage ou de chanfreinage entraîne peu ou pas de déformation car la température de l'électrode est peu importante.



[ASP29501](#)

Caractéristiques :

- **Angle de 15°.**
- **Rotation de 360° de la connexion câble.**
- **Légère et robuste.**

Données techniques :

- **1000 Ampères**
- **Câble 2.1 mètres**
- **Poids 2.4 kg**
- **Diamètres électrodes admissible : 4 à 13 mm**
- **Pression air comprimée : 5.6 à 7 bars**
- **Débit d'air : 51 à 59.4 m³/h**

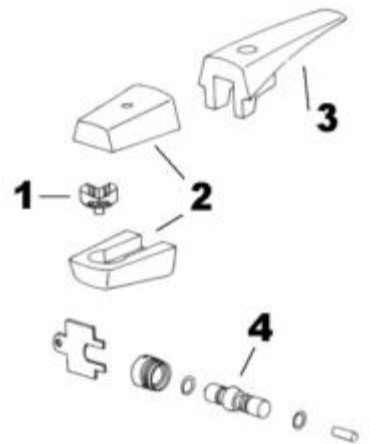
Crayon ARC-AIR

Diamètre x longueur	Conditionnement	Référence
4 mm x 305 mm	50	ASP9301
5 mm x 305 mm	50	ASP9302
6 mm x 305 mm	50	ASP9303
8 mm x 305 mm	50	ASP9304
10 mm x 305 mm	50	ASP9305
13 mm x 356mm	50	ASP9306



Pièces détachées

Désignations	Repères	Référence
Tourelle de soufflage	1	ASP29501-1
Bec isolateur	2	ASP29501-2
Levier	3	ASP29501-3
Valve	4	ASP29501-4



SLICE

IL TRAVERSE LES MATERIAUX LES PLUS DIFFICILES À COUPER

- Par un effet de combustion unique des électrodes avec adjonction d'oxygène, le système de découpage SLICE permet de couper, brûler ou percer littéralement tout type de matériau métallique, non métallique ou composite (acier doux, inoxydable ou alliage, fonte, aluminium, magnésium, béton, brique ...) à l'inverse des autres techniques de découpage actuelles.
- Il traverse les matériaux mêmes recouverts de boue, rouille ou autre type de corrosion.
- Ce système opère à 5538°C, il élimine complètement le préchauffage avec une flamme oxyacétylénique. Il ne laisse aucun dépôt d'oxyde de carbone en surface.
- Il ne nécessite pas d'ampérage élevé, de groupe électrogène, de compresseur, ni de carburant du type acétylène ou d'autres gaz potentiellement dangereux.



ASP27001

DES CENTAINES DE TRAVAUX DE DECOUPE DIFFERENTS

- Il est parfaitement adapté aux opérations de maintenance industrielle, à la rénovation ou à la démolition de bâtiments, au nettoyage de ferrailles et aux travaux de récupération.

CONFORTABLE ET FACILE A UTILISER

- Poignée pistolet ergonomique et robuste
- Protection de l'opérateur contre la chaleur et les étincelles
- Commande d'arrivée d'oxygène incorporée à la poignée
- Légère : la torche + câble + baguette pèsent pas plus de 3 kg

UNE GRANDE VITESSE DE COUPE

- Le système SLICE ne nécessitant pas de préchauffage, la découpe peut démarrer immédiatement et donc finir plus rapidement

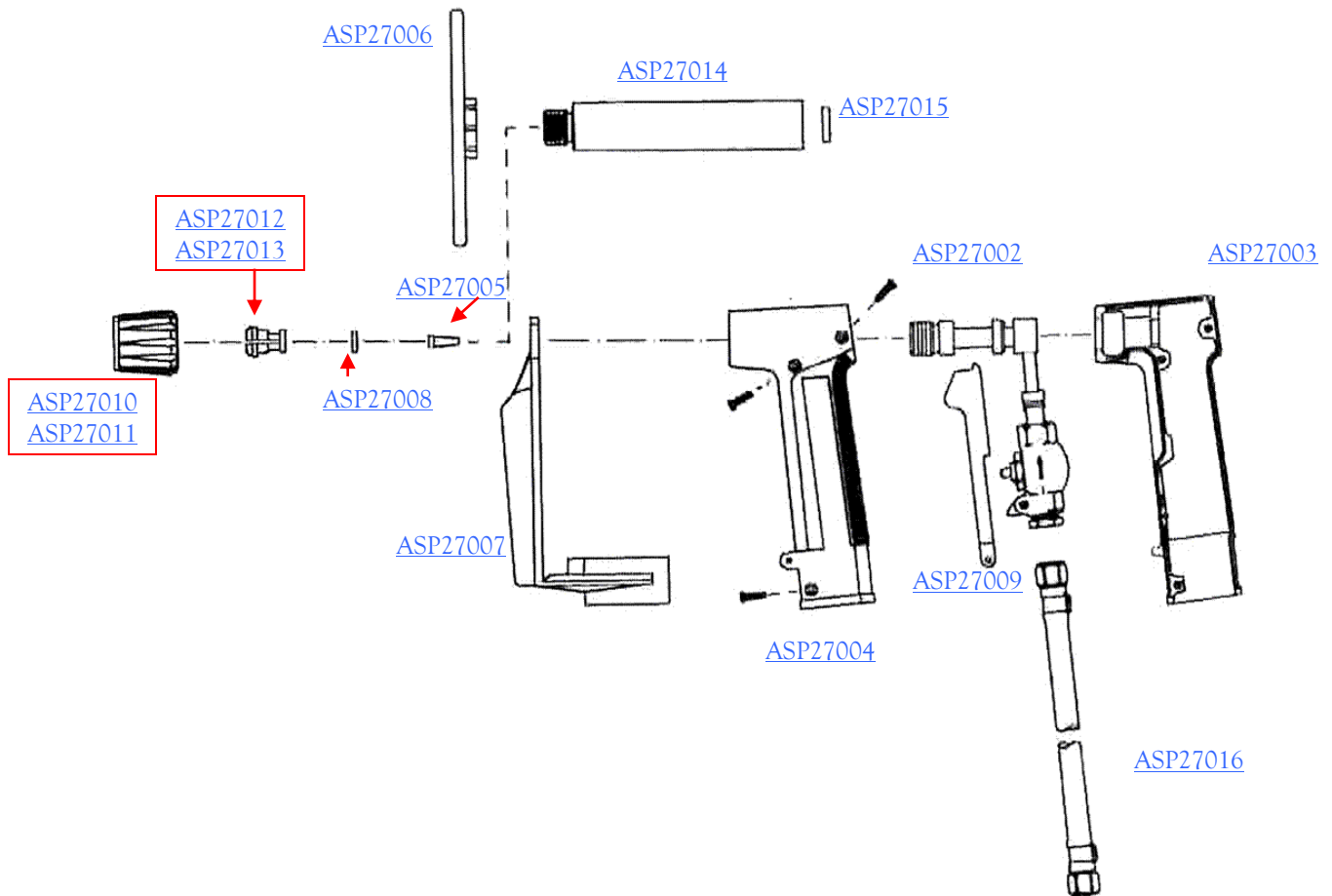
AVANTAGE DE LA MOBILITE

- Uniquement besoin d'une batterie pour l'amorçage.

ELECTRODES DE DECOUPE

- Elles coupent rapidement car, une fois amorcées, elles continuent de brûler tant que l'arrivée d'oxygène est ouverte.
- Electrodes nues diam 6.5 ou 9.5 mm
- Electrodes enrobées diam 6.5 ou 9.5 mm pour un plus grand rendement de coupe et une meilleure stabilité de l'arc.

ACCESSOIRES TORCHE SLICE



<u>Référence</u>	<u>Libellé</u>
ASP27001	Torche de coupage SLICE
ASP27002	Corps (Torche slice)
ASP27003	Demi-poignée droite (Torche Slice)
ASP27004	Demi-poignée gauche (Torche Slice)
ASP27005	Filtre (Torche Slice)
ASP27006	Extension de bouclier de protection (Torche Slice)
ASP27007	Bouclier de protection (Torche Slice)
ASP27008	Joint (Torche Slice)
ASP27009	Levier (Torche Slice)
ASP27010	Mandrin de serrage D6.5 (Torche Slice)
ASP27011	Mandrin de serrage D9.5 (Torche Slice)
ASP27012	Pince porte électrode D.6.5 (Torche Slice)
ASP27013	Pince porte électrode D.9.5 (Torche Slice)
ASP27014	Prolongateur de tête (Torche Slice)
ASP27015	Joint de prolongateur (Torche Slice)
ASP27016	Tuyau oxygène (Torche Slice)
<u>Electrodes Slices</u>	
ASP27020	Electrode slice 6.5 x 559 enrobé
ASP27021	Electrode slice 6.5 x 1118 nue
ASP27022	Electrode slice 6.5 x 559 nue
ASP27023	Electrode slice 9.5 x 914 nue

MIG

Nous avons une gamme de torche répondant à un grand nombre d'applications, de la carrosserie à l'industrie lourde. Elles sont ergonomiques et légères afin de donner un confort maximum à l'utilisateur. Grâce à une conception simple et robuste, ces torches sont faciles d'entretien et ont une longévité remarquable. Le raccord de connexion au poste à souder est du type européen. Nos torches répondent conformément à toutes les directives européennes.



[Ergoplus 15](#)



[Ergoplus 25](#)



[Ergoplus 36](#)

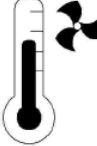
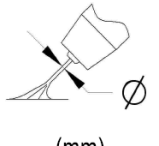
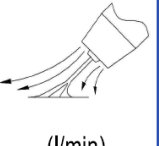


[240-501](#)



[Ergoplus 600](#)

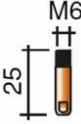
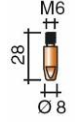
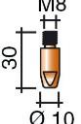
Données techniques :

Référence	Désignation	L. m		60% MAX (A)		100% MAX (A)			
				CO ₂	Ar+20% CO ₂	CO ₂	Ar+20% CO ₂		
ASP2361	Ergoplus 15	4	Air	180	164	140	127	0.6-1.0	8-12
ASP2332	Ergoplus 25	4	Air	230	209	178	162	0.6-1.2	8-15
ASP2333	Ergoplus 36	4	Air	340	309	264	240	0.8-1.6	10-18
ASP2370	240	4	Eau	387	352	300	273	1.0-1.6	10-18
ASP2368	501	4	Eau	645	587	500	455	1.0-2.0	10-20
ASP2350	Ergoplus 600	4	Eau			600	550	1-0-2.4	10-20

Consommables- Gains :

Choix gaine fonction torche et Ø fil	Gaine acier 4 mètres			Gaine téflon 4 mètres		
	0.6-0.9	1.0-1.2	1.2-1.6	0.6-0.9	1.0-1.2	1.2-1.6
Ergoplus 15	ASP2345	ASP2330		ASP2355	ASP2344	
Ergoplus 25	ASP2345	ASP2330		ASP2355	ASP2344	
Ergoplus 36	ASP2345	ASP2330	ASP2364	ASP2355	ASP2344	ASP2339
501-600		ASP2330	ASP2364		ASP2344	ASP2339

Consommables- Tubes contacts :

		Ergoplus 15	Ergoplus 24	Ergoplus 25	Ergoplus 36	Ergoplus 600
	0.6	ASP2306	ASP2306			
	0.8	ASP2307	ASP2307			
	1.0	ASP2308	ASP2308			
	1.2	ASP2346	ASP2346			
	0.8			ASP2321- ASP2380		
	1.0			ASP2322- ASP2347*- ASP2381		
	1.2			ASP2323- ASP2348*- ASP2382		
	1.4			ASP2375		
	1.6				ASP2324	
	0.8				ASP2313	
	1.0				ASP2314- ASP2371 - ASP2377	
	1.2				ASP2315- ASP2372 - ASP2378	
	1.4				ASP2316	ASP2316
	1.6					ASP2353

* Tube contact Alu
*Tube contact renforcé Cu-Cr-Zr

Consommables- Kits :

Ergoplus 15



Kit de pièces : [ASP2361KIT](#)

Référence	Libellé	Quantité
ASP2341	Buse gazeuse mig conique	2
ASP2304	Diffuseur gaz mig	2
ASP2303	Ressort pour buse	2
ASP2306	Tube contact M6 D 0.6)	5
ASP2307	Tube contact M6 D. 0.8)	5
ASP2308	Tube contact M6 D. 1.0)	1
ASP2345	Gaine acier (0.6-0.9 BLEU 4 mètres)	1
ASP2139	Contrôleur de débit de gaz	1

Ergoplus 25



Kit de pièces : [ASP2332KIT](#)

Référence	Libellé	Quantité
ASP2319	Buse gazeuse mig conique	2
ASP2334	Diffuseur gaz mig	2
ASP2326	Ressort pour buse)	2
ASP2321	Tube contact M6 D. 0.8)	5
ASP2322	Tube contact M6 D. 1.0)	5
ASP2323	Tube contact M6 D. 1.2)	5
ASP2330	Gaine acier (1.0-1.2 ROUGE 4 mètres)	1
ASP2139	Contrôleur de débit de gaz	1

Ergoplus 36 M6



Kit de pièces : [ASP2333KIT1](#)

Référence	Libellé	Quantité
ASP2327	Buse gazeuse mig conique	2
ASP2329	Diffuseur gaz mig	3
ASP2328	Support tube contact M 6	2
ASP2321	Tube contact M6 D. 0.8)	5
ASP2322	Tube contact M6 D. 1.0)	5
ASP2323	Tube contact M6 D. 1.2)	5
ASP2330	Gaine acier (1.0-1.2 ROUGE 4 mètres)	1
ASP2139	Contrôleur de débit de gaz	1

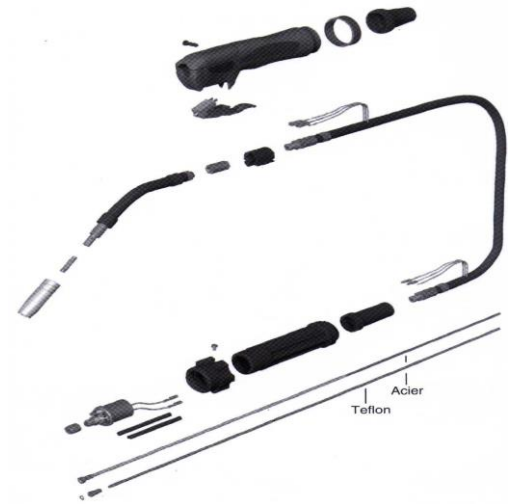
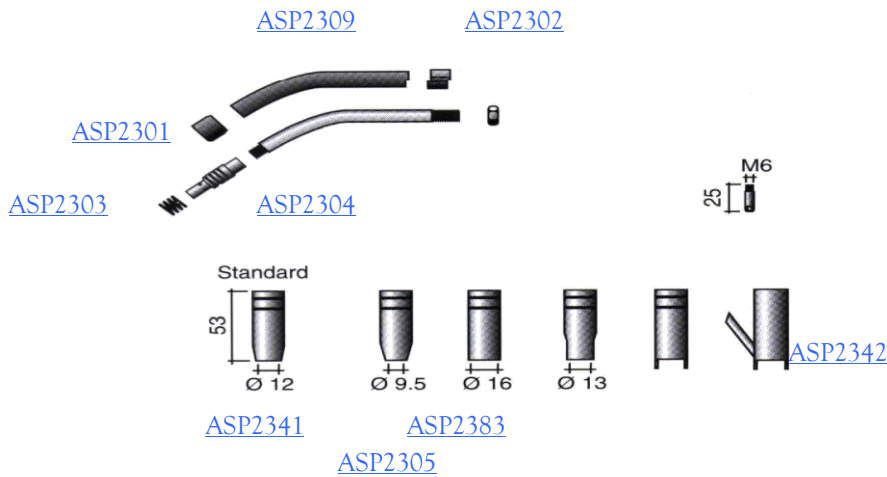
Ergoplus 36 M8



Kit de pièces : [ASP2333KIT](#)

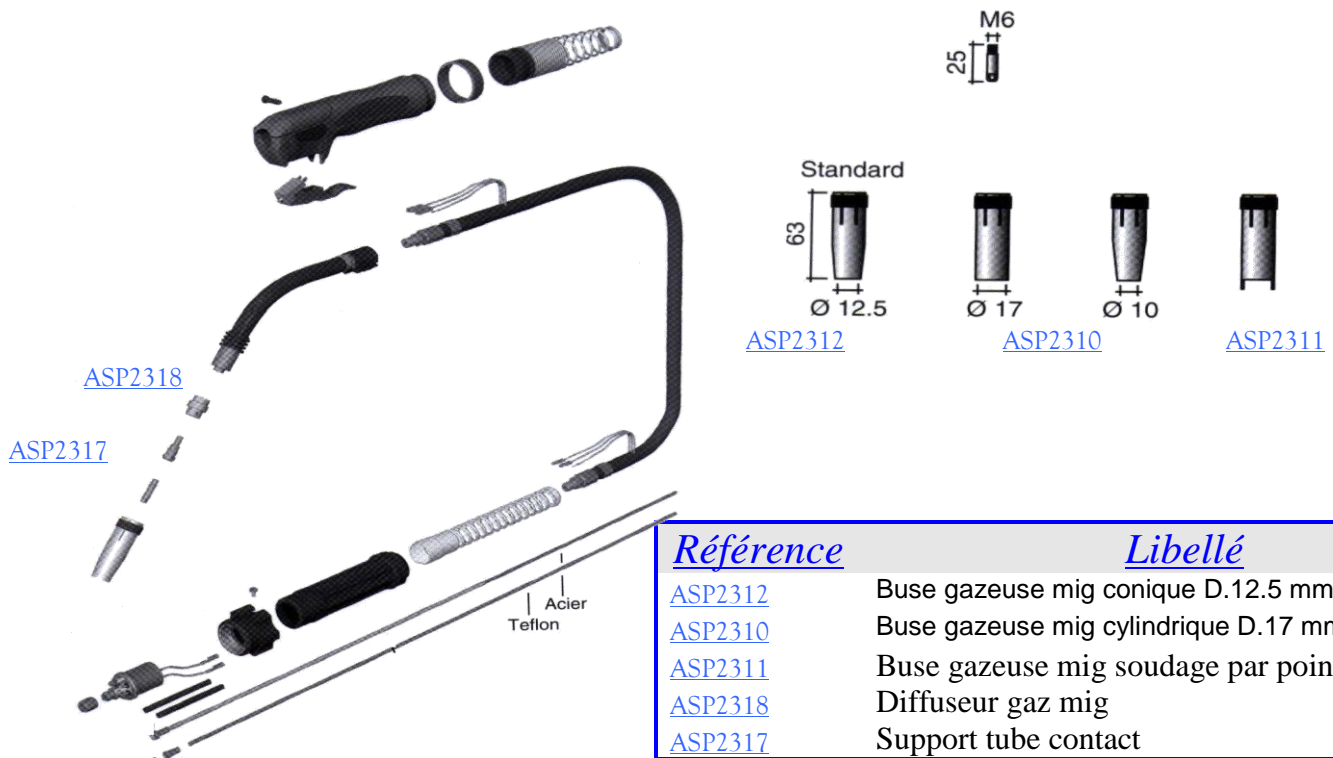
Référence	Libellé	Quantité
ASP2327	Buse gazeuse mig conique	2
ASP2329	Diffuseur gaz mig	3
ASP2340	Support tube contact M 8	2
ASP2313	Tube contact M8 D. 0.8)	5
ASP2314	Tube contact M8 D. 1.0)	5
ASP2315	Tube contact M8 D. 1.2)	5
ASP2330	Gaine acier (1.0-1.2 ROUGE 4 mètres)	1
ASP2139	Contrôleur de débit de gaz	1

Consommables- Ergoplus 15 :



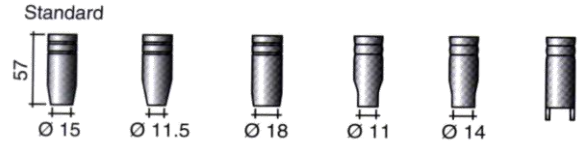
<u>Référence</u>	<u>Libellé</u>
ASP2301	Bague isolante antérieure
ASP2302	Bague isolante postérieure
ASP2341	Buse gazeuse mig conique 15 D.12 mm
ASP2305	Buse gazeuse mig conique 15 D.9.5 mm
ASP2383	Buse gazeuse mig cylindrique 15 D.16 mm
ASP2342	Buse gazeuse mig soudage cloutage
ASP2304	Diffuseur gaz mig
ASP2309	Isolant col de cygne
ASP2303	Ressort pour buse

Consommables- Ergoplus 24 -240:



<u>Référence</u>	<u>Libellé</u>
ASP2312	Buse gazeuse mig conique D.12.5 mm
ASP2310	Buse gazeuse mig cylindrique D.17 mm
ASP2311	Buse gazeuse mig soudage par point
ASP2318	Diffuseur gaz mig
ASP2317	Support tube contact

Consommables- Ergoplus 25 :

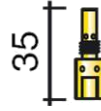


[ASP2319](#)

[ASP2379](#)

[ASP2320](#)

[ASP2343](#)



[ASP2334](#)

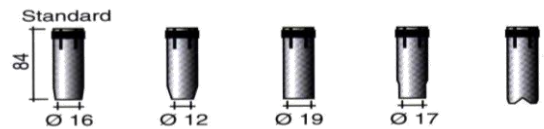
[ASP2334-M8](#)



[ASP2337](#)

<i>Référence</i>	<i>Libellé</i>
ASP2379	Buse gazeuse mig conique D.11.5 mm
ASP2319	Buse gazeuse mig conique D.15.0 mm
ASP2320	Buse gazeuse mig cylindrique D.18.0 mm
ASP2343	Buse gazeuse mig soudage par point
ASP2360	Col de cygne
ASP2334	Diffuseur gaz mig M6
ASP2334-M8	Diffuseur gaz mig M8
ASP2326	Ressort pour buse
ASP2337	Gâchette de torche

Consommables- Ergoplus 36 :

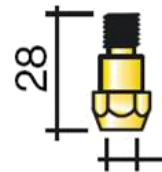


[ASP2327](#)

[ASP2365](#)

[ASP2387](#)

[ASP2337](#)

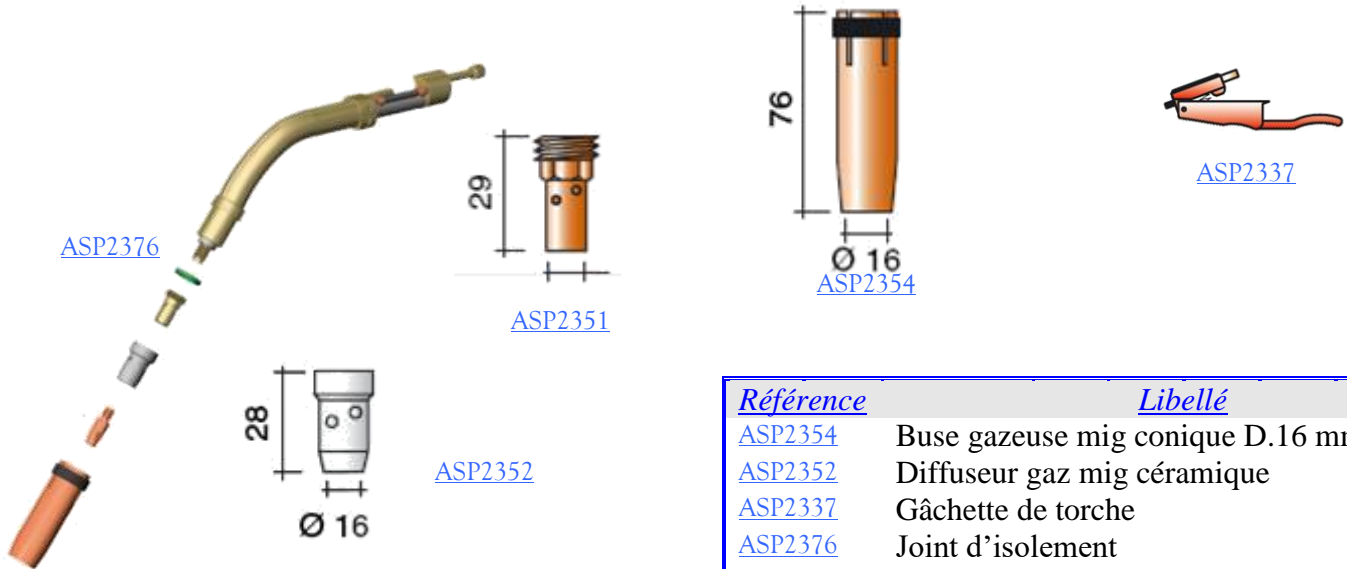


[ASP2328](#)

[ASP2340](#)

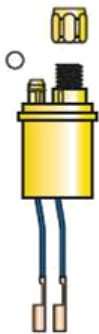
<i>Référence</i>	<i>Libellé</i>
ASP2365	Buse gazeuse mig conique D.12 mm
ASP2327	Buse gazeuse mig conique D.16 mm
ASP2387	Buse gazeuse mig cylindrique D.19 mm
ASP2335	Col de cygne
ASP2329	Diffuseur gaz mig céramique
ASP2337	Gâchette de torche
ASP2328	Support tube contact M 6 court
ASP2340	Support tube contact M 8 court

Consommables- Ergoplus 501-600 :



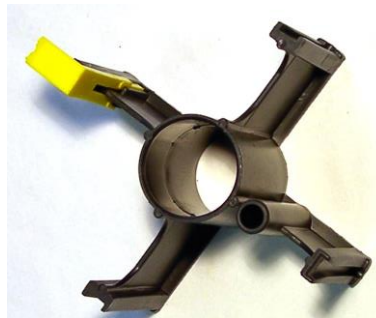
<u>Référence</u>	<u>Libellé</u>
ASP2354	Buse gazeuse mig conique D.16 mm
ASP2352	Diffuseur gaz mig céramique
ASP2337	Gâchette de torche
ASP2376	Joint d'isolement
ASP2351	Support tube contact M 8

Adaptateur de Bobine Mig



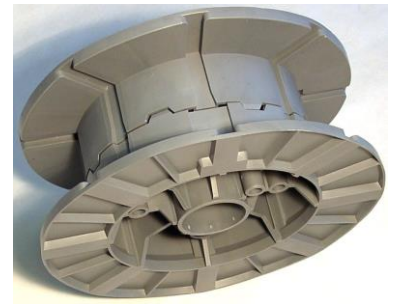
Joint torique sur raccord euro

[ASP2349](#)



[ASP2130](#)

Adaptateur de bobine
Modèle économique



[ASP2129](#)

Adaptateur de bobine
Modèle Professionnel

Débitlitre Mig



[ASP2356](#)

Manodétendeur débitlitre 2 manomètres CO2/Argon (0 à 32 l/mn)



[ASP2646](#)

Manodétendeur débitlitre 2 manomètres CO2/Argon (0 à 38 l/mn)

➤ Débitlitre professionnel pour tous travaux de soudage Mig et TIG.

- Débitlitre industriel ou de chantier pour tous travaux de soudage mig ou tig
- Les manomètres sont de diamètre 50 mm et revêtus d'une protection en caoutchouc auto extensible.

TIG

Nous avons une gamme de torche répondant à un grand nombre d'applications industrielles légères et lourdes. Elles sont ergonomiques et légères afin de donner un confort maximum à l'utilisateur. Grâce à une conception simple et robuste, ces torches sont faciles d'entretien et ont une longévité remarquable. Nos torches répondent conformément à toutes les directives européennes.



[Fig 17 à valve](#)



[Fig 9](#)



[Fig 17](#)



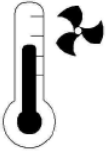
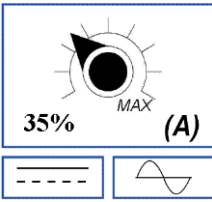
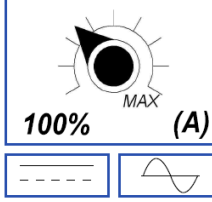
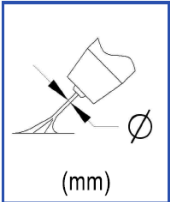
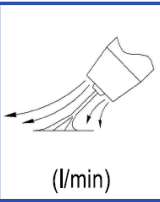
[Fig 26](#)



[Fig 18](#)



[Fig 20](#)

Désignation	Référence vs longueur L. m							 (mm)	 (l/min)
	4 mètres	8 mètres		35% MAX (A)	100% MAX (A)				
Fig 17 V	ASP2843		Air	140	120	109	93	0.5-2.4	3-7
Fig 9	ASP2867	ASP2868	Air	110	90			0.5-1.6	3-7
Fig 17	ASP2861	ASP2862	Air	140	125			0.5-2.4	3-7
Fig 26	ASP2865	ASP2866	Air	180	155			0.5-4.0	3-9
Fig 20	ASP2863	ASP2864	Eau			250	220	0.5-3.2	3-9
Fig 18	ASP2859	ASP2860	Eau			320	230	0.5-4.0	3-11

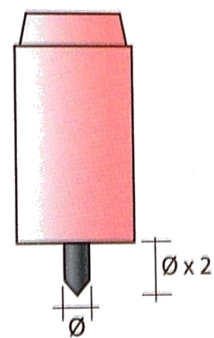
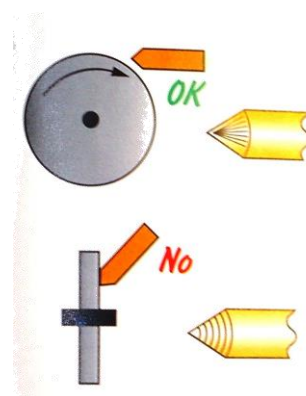
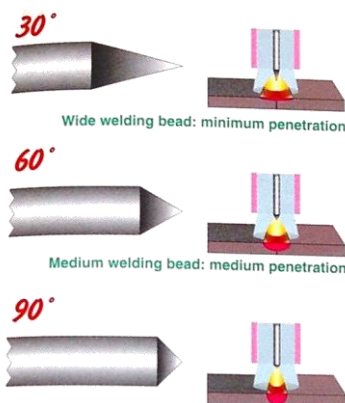
Nos torches sont livrées avec une connexion gaz M12x1

Les torches sont gainées d'un cuir plissé extra-souple sur 75 cm. Equipées d'un microswitch « Crouzet » et d'un coaxial 100% cuivre.

La torche refroidie eau nécessite une pression d'entrée maximum de 4 bars pour un débit de 1.5 l/mn.

Abac électrodes-Métal d'apport avec un tig

Conseil de préparation de l'électrode Tig



- La stabilité de l'arc Tig est obtenue avec un angle d'affûtage compris en 30 et 60°.
- Il est conseillé de respecter ces valeurs surtout en soudage manuel.
- Pour un angle de 90°, il y a un maximum de pénétration
- Indispensable pour un bon travail, il faut affûter correctement les électrodes.
- Attention l'électrode thorié (Oxyde de thorium) est un élément radioactif
- Distance de sortie optimale entre la buse et l'électrode



Procédé : Soudure de l'aluminium, magnésium et électrodes rutiles en AC
Electrodes : Tungstène pure **bout vert** ([ASP2828](#) à [ASP2834](#))
Gaz de protection : Argon ou Argon / hélium
Position de soudage: A plat (en position réduire l'intensité de 10 à 15 %)
Nature du courant : Courant alternatif stabilisé par haute fréquence

Epaisseur à souder (mm)	D. Electrode (mm)	D. métal d'apport (mm)	Intensité de soudage (A)	Débit gaz (l/mn)	Vitesse de soudage (cm/mn)	Nombre de passe	Joint conseillé à plat
1.0	1 / 1.6	1.6	30-55	7	20-25	1	B
1.5	1.6	1.6 / 2	60-80	7	20	1	B
2.0	2 / 2.4	2 / 2.5	70-120	7	15-20	1	B
2.5	2.4	2.5 / 3	110-140	8	10-20	1	B
3	2.4	3	140-160	8	10-15	1	B
4	2.4 / 3	3 / 4	140-160	8	10-15	1	B
5	3 / 4	4	150-190	9	5-15	1	B/C

Procédé : Soudure de l'acier, acier inox, titanium, cuivre, bronze et nickel en DC
Electrodes : Tungstène thorié à 2 % **bout rouge** ([ASP2835](#) à [ASP 2841](#))
Gaz de protection : Argon ou Argon / hélium
Position de soudage : A plat (en position réduire l'intensité de 10 à 20 %)
Nature du courant : Courant continu (pole négatif à l'électrode)

Epaisseur à souder (mm)	D. Electrode (mm)	D. métal d'apport (mm)	Intensité de soudage (A)	Débit gaz (l/mn)	Vitesse de soudage (cm/mn)	Nombre de passe	Joint conseillé à plat
0.6	1	- / 1	10-25	4	20-40	1	A
0.8	1	- / 1	15-35	4	30-40	1	A
1.0	1.6	1.2	25-65	4	25-40	1	A
1.5	1.6	1.2 / 1.6	45-95	5	20-45	1	A
2.0	2	1.6 / 2	60-110	5	15-30	1	A OU B
2.5	2	2 / 2.5	90-130	5	15-30	1	B
3.0	2.4	2 / 2.5	100-150	6	15-30	1	B
4.0	2.4	3	120-200	6	10-25	1	B
5.0	3	3 / 4	150-250	6	10-25	1	C
6.0	4	4	200-300	8	10-20	1	C

Electrodes Tungstènes

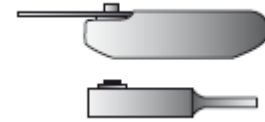
Caractéristiques	Conditionnement	Référence	Application
Pur bout vert			
Diamètres 1.0 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2828	Aluminium 
Diamètres 1.6 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2829	
Diamètres 2.0 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2830	
Diamètres 2.4 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2831	
Diamètres 3.0 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2832	
Diamètres 3.2 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2833	
Diamètres 4.0 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2834	
Thorié 2% bout rouge			
Diamètres 1.0 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2835	Inox-Acier cuivreux 
Diamètres 1.6 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2836	
Diamètres 2.0 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2837	
Diamètres 2.4 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2838	
Diamètres 3.0 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2839	
Diamètres 3.2 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2840	
Diamètres 4.0 longueur 150 mm	Etui de 10	ASP2841	

Consommables Tig 17-18-26

[ASP2803](#)



[ASP2842](#)



[ASP2869](#)

Pince

[ASP2804](#)

[ASP2805](#)

[ASP2812](#)

[ASP2813](#)

[ASP2814](#)

[ASP2815](#)

[ASP2816](#)



[ASP2806](#)



[ASP2861-C TIG 17](#)

[ASP2859-C TIG 18](#)

Porte pince

[ASP2807](#)

[ASP2808](#)

[ASP2817](#)

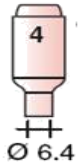
[ASP2818](#)

[ASP2819](#)

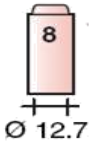
[ASP2820](#)



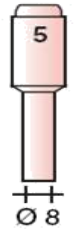
[ASP2821](#)



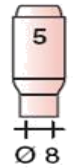
[ASP2823](#)



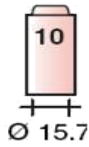
[ASP2825](#)



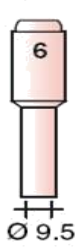
[ASP2810](#)



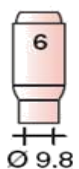
[ASP2824](#)



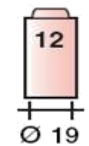
[ASP2826](#)



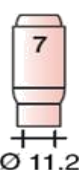
[ASP2822](#)



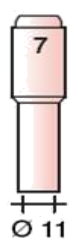
[ASP2811](#)



[ASP2809](#)



[ASP2827](#)



Référence	Libellé
ASP2806	Bague isolante
ASP2803	Bouchon court
ASP2842	Bouchon long
ASP2809	Buse gazeuse d.11.2
ASP2823	Buse gazeuse d.12.7
ASP2824	Buse gazeuse d.15.7
ASP2811	Buse gazeuse d.19.0
ASP2821	Buse gazeuse d.6.4
ASP2810	Buse gazeuse d.8.0
ASP2822	Buse gazeuse d.9.8
ASP2827	Buse gazeuse longue d.11
ASP2825	Buse gazeuse longue d.8.0
ASP2826	Buse gazeuse longue d.9.5
ASP2869	Contacteur torche Tig (Crouzet)
ASP2812	Pince tig d.0.5
ASP2813	Pince tig d.1.0
ASP2804	Pince tig d.1.6
ASP2814	Pince tig d.2.0
ASP2805	Pince tig d.2.4
ASP2815	Pince tig d.3.2
ASP2816	Pince tig d.4.0
ASP2817	Porte pince d.0.5
ASP2818	Porte pince d.1.0
ASP2807	Porte pince d.1.6
ASP2808	Porte pince d.2.4
ASP2819	Porte pince d.3.2
ASP2820	Porte pince d.4.0

Accessoires Standards

ASP28105
ASP28106
ASP28107
ASP28108

Voir Tableau des pinces.
25
ASP28104

Voir Tableau des portes pinces.

ASP28135 ASP28136 ASP28141 ASP28142 ASP28143
ASP28137 ASP28138 ASP28144 ASP28145 ASP28146
ASP28139 ASP28140
ASP28147 ASP28148
ASP28149 ASP28150 ASP28151

Accessoires Débit Uniforme

Corps de torche

ASP28101 TIG 9
ASP2863-C TIG 20
ASP28102
ASP28103

Accessoires Torche Gros débit

Voir Tableau des pinces.
40
ASP28119

Voir Tableau des portes pinces.

ASP28152 ASP28153 ASP28154 ASP28155

ASP28152 ASP28153 ASP28154 ASP28155

Tableau des portes pinces					
Standard		Débit uniforme		Gros débit	
ASP28120	Ø 0.5	ASP28126	Ø 0.5	ASP28131	Ø 0.5-1.0
ASP28121	Ø 1.0	ASP28127	Ø 1.0	ASP28132	Ø 1.6
ASP28122	Ø 1.6	ASP28128	Ø 1.6	ASP28133	Ø 2.4
ASP28123	Ø 2.0	ASP28129	Ø 2.4	ASP28134	Ø 3.2
ASP28124	Ø 2.4	ASP28130	Ø 3.2		
ASP28125	Ø 3.2				

Tableau des Pinces			
Standard		Gros Débit	
ASP28109	Ø 0.5 mm	ASP28115	Ø 1.0 mm
ASP28110	Ø 1.0 mm	ASP28116	Ø 1.6 mm
ASP28111	Ø 1.6 mm	ASP28117	Ø 2.4 mm
ASP28112	Ø 2.0 mm	ASP28118	Ø 3.2 mm
ASP28113	Ø 2.4 mm		
ASP28114			Ø 3.2 mm

Consommables- Kits :

Tig 17-18-26



Kit de pièces : [ASP2861KIT](#)

<u>Référence</u>	<u>Libellé</u>	<u>Quantité</u>
ASP2804	Pince (torche tig 26 D1.6)	5
ASP2814	Pince (torche tig 26 D2.0)	5
ASP2805	Pince (torche tig 26 D2.4)	5
ASP2815	Pince (torche tig 26 D3.2)	5
ASP2807	Porte pince (torche TIG 26 D1.6)	2
ASP2849	Porte pince (torche TIG 26 D2.0)	2
ASP2808	Porte pince (torche TIG 26 D2.4)	2
ASP2819	Porte pince (torche TIG 26 D3.2)	2
ASP2806	Bague isolante (torche tig 26)	2
ASP2842	Bouchon tig (26 long)	1
ASP2810	Buse gazeuse tig (26 D 8.0)	2
ASP2822	Buse gazeuse tig (26 D 9.8)	2
ASP2809	Buse gazeuse tig (26 D 11.2)	2
ASP2823	Buse gazeuse tig (26 D 12.7)	2

Tig 9-20



Kit de pièces : [ASP2867KIT](#)

<u>Référence</u>	<u>Libellé</u>	<u>Quantité</u>
ASP28111	Pince (torche tig 9 D1.6)	5
ASP28112	Pince (torche tig 9 D2.0)	5
ASP28113	Pince (torche tig 9 D2.4)	5
ASP28114	Pince (torche tig 9 D3.2)	5
ASP28122	Porte pince (torche TIG 9 D1.6)	2
ASP28123	Porte pince (torche TIG 9 D2.0)	2
ASP28124	Porte pince (torche TIG 9 D2.4)	2
ASP28125	Porte pince (torche TIG 9 D3.2)	2
ASP28104	Bague isolante (torche tig 9)	2
ASP28107	Bouchon tig (9 long)	1
ASP28136	Buse gazeuse tig (9 D 8.0)	2
ASP28137	Buse gazeuse tig (9 D 9.8)	2
ASP28138	Buse gazeuse tig (9 D 11.2)	2
ASP28139	Buse gazeuse tig (9 D 12.7)	2

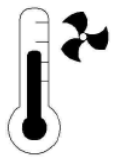
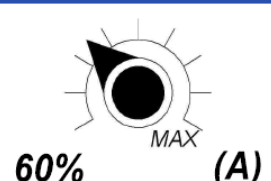

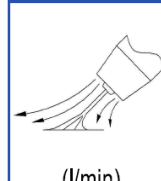
PLASMA

Nous avons une gamme de torche répondant à un grand nombre d'applications industrielles légères et lourdes. Elles sont ergonomiques et légères afin de donner un confort maximum à l'utilisateur. Grâce à une conception simple et robuste, ces torches sont faciles d'entretien et ont une longévité remarquable. Elles assurent une rentabilité de coupe élevée avec une sécurité absolue pour l'opérateur. Elles sont équipées d'un raccord centralisé. Nos torches répondent conformément à toutes les directives européennes.



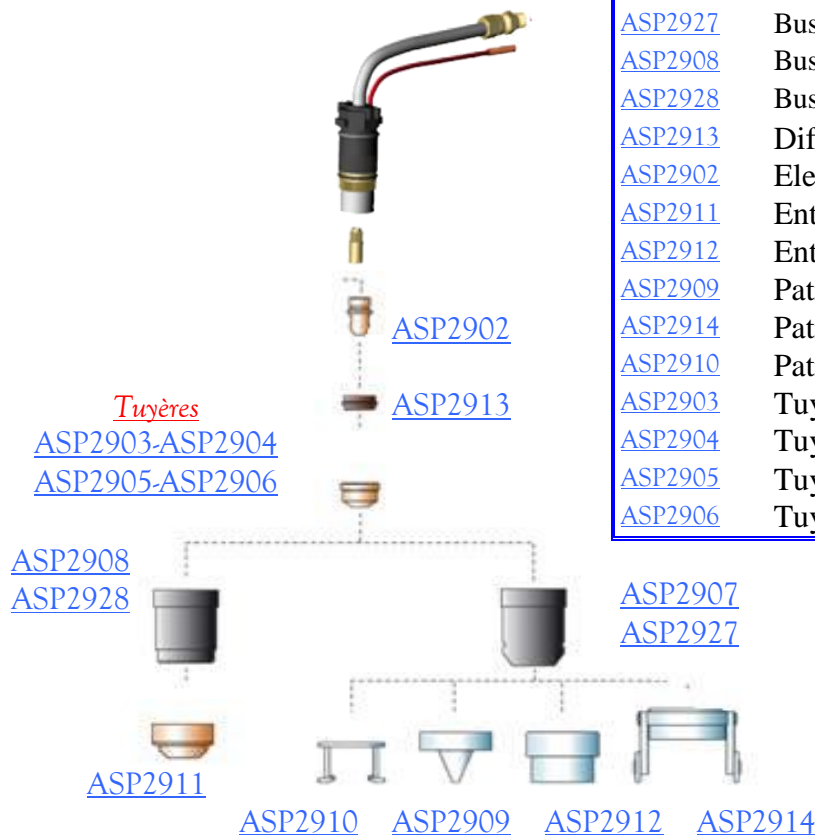
[ASP2901](#)

[ASP2916](#)

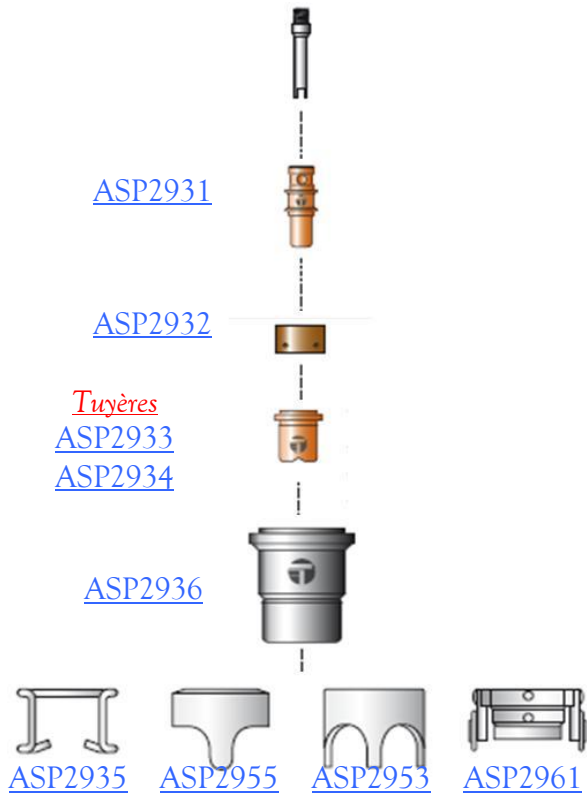
Référence	Désignation	L. m				Epaisseur de coupe mm	
ASP2901	A101	6	Air	100 (A)	75 (A)	25-30	180 (l/min)
ASP2916	A141	6	Air	140	100	35-40	210

Consommables- A101-A141 :

Référence	Libellé	A101	A141
ASP2907	Buse gazeuse plasma	X	
ASP2927	Buse gazeuse plasma		X
ASP2908	Buse gazeuse plasma pour coupe à appui	X	
ASP2928	Buse gazeuse plasma pour coupe à appui		X
ASP2913	Diffuseur gaz plasma	X	X
ASP2902	Electrode plasma	X	X
ASP2911	Entretoise plasma pour coupe à appui	X	X
ASP2912	Entretoise plasma pour gougeage	X	X
ASP2909	Patin à 2 pieds	X	X
ASP2914	Patin avec roue	X	X
ASP2910	Patin guide	X	X
ASP2903	Tuyère Ergocut D 1.1	X	
ASP2904	Tuyère Ergocut D 1.4	X	X
ASP2905	Tuyère Ergocut D 1.7	X	X
ASP2906	Tuyère Ergocut D 3.0 gougeage	X	X



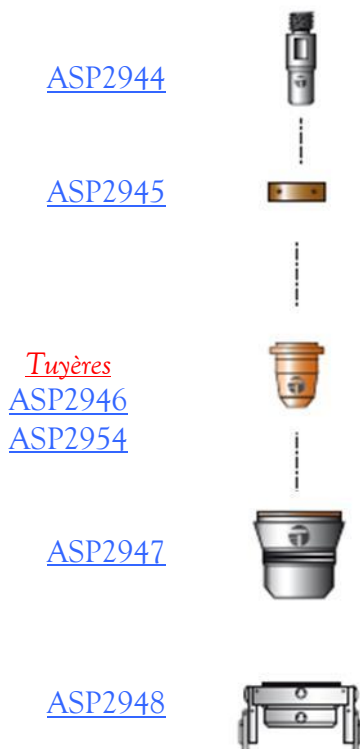
Consommables- A81 :



<u>Référence</u>	<u>Libellé</u>
ASP2961	Chariot plasma
ASP2931	Electrode plasma
ASP2932	Diffuseur gaz plasma
ASP2933	Tuyère D 1.0 (50 Amp)
ASP2934	Tuyère D 1.2 (80 Amp)
ASP2936	Buse gazeuse plasma
ASP2935	Patin guide
ASP2955	Patin à 2 pieds
ASP2553	Patin à 4 pieds



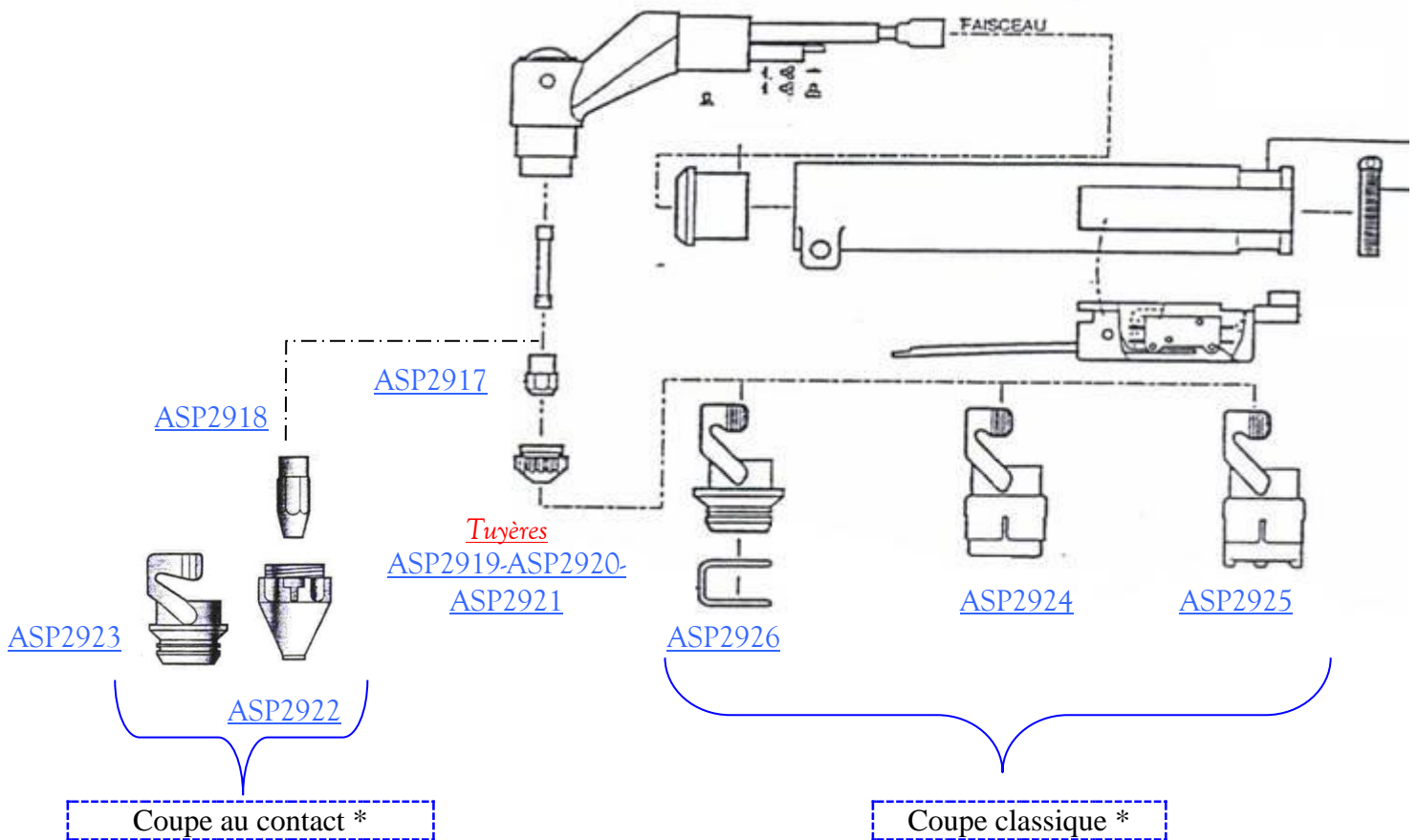
Consommables S35K:



<u>Référence</u>	<u>Libellé</u>
ASP2944	Electrode plasma
ASP2945	Diffuseur gaz plasma
ASP2946	Tuyère D 0.8 (30 Amp)
ASP2954	Tuyère D 0.9 (40 Amp)
ASP2947	Buse gazeuse plasma
ASP2948	Chariot plasma

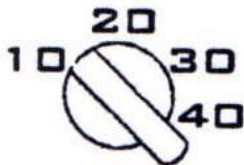


Consommables- TPM251 et TP401 (Commercy) :

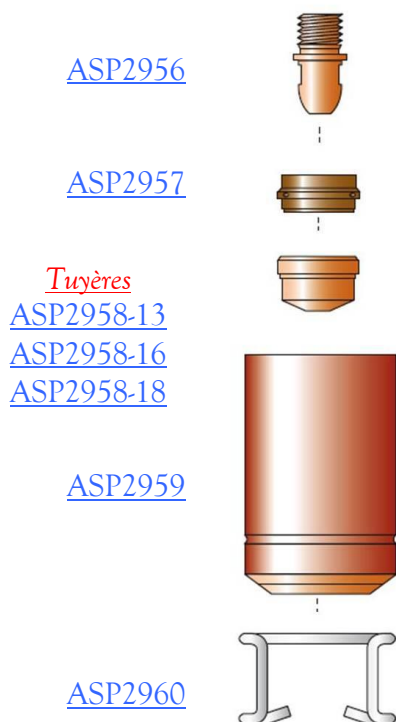


Référence	Désignation	Type d'utilisation
ASP2917	Electrode courte	Coupe classique
ASP2918	Electrode longue	Coupe au contact en gamme 10 *
ASP2919	Tuyère D1.0	Gamme 10 pour coupe classique < 10 mm
ASP2920	Tuyère D1.2	Gamme 20 pour coupe classique 10 à 20 mm
ASP2921	Tuyère D1.6	Gamme 30 pour coupe classique 20 à 30 mm Gamme 40 pour coupe classique > 30 mm
ASP2922	Tuyère longue D1.2	Gamme 10 pour coupe au contact en gamme 10 < 10 mm *
ASP2923	Platron jupe TN	Gamme 10 ou 20 pour coupe classique < 20 mm avec patin Gamme 10 pour coupe au contact < 10 mm sans le patin *
ASP2924	Platron jupe TI 40	Gamme 10 pour coupe classique < 10 mm
ASP2925	Platron jupe TI 100	Gamme de 20 à 40 pour coupe classique > 10 mm
ASP2926	Patin guide	Coupe classique avec plastron ASP2923 Position 1 : < 10 mm Position 2 : 10 à 20 mm

Sélecteur de gamme :



Consommables CB 150:



<i>Référence</i>	<i>Libellé</i>
ASP2956	Electrode plasma
ASP2957	Diffuseur gaz plasma
ASP2958-13	Tuyère D 1.3 (100 Amp)
ASP2958-16	Tuyère D 1.6 (130 Amp)
ASP2958-18	Tuyère D 1.8 (150 Amp)
ASP2959	Buse gazeuse plasma
ASP2960	Patin guide



Consommables SK65 (pour Shark 45):



<i>Référence</i>	<i>Libellé</i>
ASP29410	Electrode SK65
ASP29411	Diffuseur d'air SK65
ASP29412-40	Buse 40-50 A SK65
ASP29413	Buse de protection SK65
ASP29414	Entretoise SK65



Consommables SK75 (pour Shark 75):

[ASP29424](#)



[ASP29423](#)



[ASP29422-70](#)



[ASP29421](#)



[ASP29420](#)



<i>Référence</i>	<i>Libellé</i>
ASP29420	Electrode SK75
ASP29421	Diffuseur d'air SK75
ASP29422-70	Buse 70 A SK75
ASP29423	Buse de protection SK75
ASP29424	Entretoise SK75



Consommables SK125 (pour Shark 105):

SK 125 coupe à la traine

[ASP29405](#)



[ASP29404](#)



[ASP29403-105](#)



[ASP29402](#)



[ASP29401](#)



<i>Référence</i>	<i>Libellé</i>
ASP29401	Diffuseur d'air 100-125 A SK125
ASP29402	Electrode 45-125 A SK125
ASP29403-105	Buse 105 A SK125
ASP29404	Buse de protection 100-125 A SK125
ASP29405	Protection 100-125 A SK125



SK 125 Gougeage

[ASP29406](#)



[ASP29404](#)



[ASP29403-105G](#)



[ASP29402](#)



[ASP29401](#)



<i>Référence</i>	<i>Libellé</i>
ASP29401	Diffuseur d'air 100-125 A SK125
ASP29402	Electrode 45-125 A SK125
ASP29403-105G	Buse Gougeage 105 A SK125
ASP29404	Buse de protection 100-125 A SK125
ASP29406	Protection Gougeage 105 A SK125

Protection Soudure

Masques Optoélectroniques



ASP2240

Ose satellite

Caractéristiques techniques		Applications	
Réglage par Potentiomètre	Arc		Oui
Déclenchement automatique	4/5 à 13	Mig-Mag	Oui
Réglage manuel	5 à 13	Tig	Oui
Transmission de la lumière		Oxycoupage	Oui
Protection non actif	4	Plasma	Oui
Protection active	5 à 9 et 9 à 13	Cassette	
Passage du clair au sombre		Alimentation	Solaire
Température ambiante	0.17 ms	Dimension mm	90 x 110 mm
Passage du sombre au clair		Champs de vision mm	50 x 100 mm
Technologie Twilight	0.10 à 2.00 s	Vision en couleur vraie	Oui
Avec « effet fondu » breveté		Indice de protection	Ip67
		Température utilisation	-10 à + 70°C
Masque complet		Poids	500 gr

- Masque teinté réglable 5-9 et 9-13
- Idéal pour meulage-oxycoupage-tous procédés Arc électriques
- Gamme Industrielle



ASP2288

Caractéristiques techniques		Applications	
Réglage par Potentiomètre	Arc		Oui
Déclenchement automatique	4/9 à 13	Mig-Mag	Oui
Réglage manuel	9 à 13	Tig	Oui
Transmission de la lumière		Oxycoupage	Non
Protection non actif	4	Plasma	Non
Protection active	9 à 13	Cassette	
Passage du clair au sombre		Alimentation	Solaire
Température ambiante	0.3 ms	Dimension mm	90 x 110 mm
Passage du sombre au clair		Champs de vision mm	98 x 43 mm
Position lente	0.80 s	Vision en couleur vraie	Non
Position rapide	0.25 s	Température utilisation	-5 à + 55°C
Protection UV/IR	Oui	Masque complet	
		Poids	450 gr

- Masque en polyamide résistant au choc, protection de la vue et du visage contre les étincelles, projection et radiations.
- Passage automatique de l'état clair à l'état sombre dès l'amorçage d'un arc
- Retour automatique à l'état clair en fin de soudage
- Masque teinté réglable 9-13
- Idéal pour meulage-tous procédés Arc électriques
- Gamme Professionnelle

Masques- Cagoules



Masque à main fibre pressée recommandé pour les procédés à température élevée. Idéale pour les utilisations intensives.

ASP2207 :

- Masque de soudage à main, avec un écran de protection extérieur et un filtre de soudage de teinte 11, dimensions 110 x 90 mm



Cagoule de soudage en polymère thermoplastique type PA blend permettant une utilisation en basse et haute température, avec une excellente résistance mécanique

ASP2278 :

- Cagoule de soudage, avec un écran de protection extérieur, serre-tête et un filtre de soudage de teinte 11.
- Dimensions 110 x 90 mm

Gamme Professionnelle



Cagoule de soudage
Modèle léger et très résistant

ASP2206 :

- Cagoule de soudage, avec un écran de protection extérieur, serre-tête à crémaillère et un filtre de soudage de teinte 11.
- Dimensions 105 x50 mm

Gamme Economique

Lunettes



ASP2203 :

Lunette de meulage à branches avec protections latérales

- Monture en polycarbonate
- Verres incolores polycarbonates
- Normes EN166

ASP2205 :

Lunette de meulage PVC type masque

- Elastique de serrage réglable
- 4 aérateurs anti-buées
- Verres incolores polycarbonates
- Normes EN166



ASP2209

Surlunette de protection

- Permet le port des lunettes correctives et la protection efficace de l'utilisateur contre des impacts.
- Protection latérale et arcade en polycarbonate injecté, diminuant l'éblouissement et les reflets.
- Courbure des branches et pont de nez garantissant un ajustement précis.
- Entièrement moulées en polycarbonate résistant aux chocs et aux rayures.
- Munies de protections latérales.
- Verres en polycarbonates traités anti-rayure
- Normes EN166

ASP2269 :

Lunette de meulage verre jaune à haute sensibilité lumineuse




Normes EN166







- Monture légère avec protection du pont de nez, aération frontale afin d'éviter le phénomène de buée.
- Verres anti-rayures résistants aux impacts (45m/s), et améliorent la visibilité et le contraste dans une faible luminosité
- Utilisation général et pour travaux mécaniques (perçage, tournage, meulage)

Accessoires Masques Optoélectroniques

	<p>ASP2240-1 Cellule de rechange pour Ose</p> <p>ASP2245-1 Cellule de rechange pour Solarmatic</p>		<p>ASP2226 Bandeau anti-sueur avec velcro ou pression pour serre tête</p>
	<p>ASP2223 Cadre de fixation pour verre extérieur (Reflex ancien modèle)</p>		<p>ASP2224 Serre tête pour masque optoélectronique ASP2288-4 Serre tête pour masque optoélectronique ASP2288</p>
			<p>ASP2279 Bavette cuir pour masque Ose</p>

<u>Écran de garde</u>					
	Modèle de masque	Écran intérieur		Écran Extérieur	
		Dimensions	Référence	Dimensions	Référence
 9000V	Speed Glass 9000V	90 x 40	ASP2270	Type Ovale	ASP2259
	Speed Glass 9000X	103 x 53	ASP2292		
	Speed Glass 100	90 x 40	ASP2270	Type Ovale	ASP2290
	Speed Glass APC	120 x 47	ASP2262		
 Twisty	Twisty	107 x 52	ASP2261	108 x 86	ASP2260
	Reflex F1 Top	107 x 52	ASP2221	108 x 86	ASP2222
	ASP2288	105 x 45	ASP2288-2	114 x 89	ASP2288-1
	Solarmatic (ASP2245)	107 x 52	ASP2221	110 x 85	ASP2266
	Ose (ASP2240)	107 x 52	ASP2231	Ovale	ASP2232
	Sirius (ASP2280)	110 x 90	ASP2284	110 x 90	ASP2284
 Ose					

Accessoires Masques

<u>Verres-Ecrans</u>			
Verre Minéral			
Diamètre x longueur	Teinte	Référence	
98 x 75 mm	Incolore	ASP2251	
105 x 50 mm	Incolore	ASP2252	
110 x 90 mm	Incolore	ASP2253	
Verre Protane			
105 x 50 mm	Teinte 10	ASP2254	
98 x 75 mm	Teinte 11	ASP2255	
105 x 50 mm	Teinte 11	ASP2256	
110 x 90 mm	Teinte 11	ASP2257	
105 x 50 mm	Teinte 12	ASP2283	
Verre Dioptrie			
108 x 51 mm N°2	Incolore	ASP2264	
Ecran CR39			
105 x 50 mm	Incolore	ASP2258	
110 x 90 mm	Incolore	ASP2284	

Protection du corps

Gants

ASP2202 :

Gant de soudure anti-chaueur préconisé pour le soudage à l'arc et mig.

- Gant croûte de cuir entièrement doublé.
- Longueur 35 cm.
- Taille 10
- Norme EN407 : 41XX4



ASP2281 :

Gant de soudure préconisé pour le soudage à l'arc, mig et tig.

- Gant cuir fleur de bovin.
- Longueur 35 cm. Manchette croûte 15 cm.
- Taille 10
- Norme EN407 : 41XX4



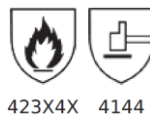
Gant soudeur anti-chaueur avec paume renforcé en cuir fleur de bison, manchette de cuir croûte bovin et dos en doublage COMFOflex*

* équipé d'une doublure retardant flamme et un absorbant sueur 100 % coton

250 °C au contact

Longueur 37 cm

Fil KEVLAR 3+4+5 fils

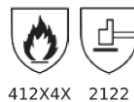


Référence	Taille	L (mm)
ASP22301-M	8 ½	216
ASP22301-L	9	229
ASP22301-XL	9 ½	241
ASP22301-XXL	10 ½	267

Gant soudeur Tig confort. Pour toutes les applications soudures. Cuir fleur de veau avec pouce renforcé et index sans couture pour un meilleur glissement du fil TIG. Très lisse et souple.

Longueur 32 cm

Fil KEVLAR 3 fils

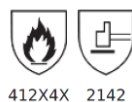


Référence	Taille	L (mm)
ASP22303-M	8 ½	216
ASP22303-L	9	229
ASP22303-XL	9 ½	241
ASP22303-XXL	10 ½	267

Gant soudeur Tig grand confort. Pour toutes les applications soudures, cuir fleur de chèvre combiné avec fleur bovin, manchette en cuir bovin croûte. Index sans couture pour un meilleur glissement du fil TIG

Longueur 32 cm

Fil KEVLAR 3 fils



Référence	Taille	L (mm)
ASP22302-M	8 ½	216
ASP22302-L	9	229
ASP22302-XL	9 ½	241
ASP22302-XXL	10 ½	267

Vestes

Le cuir brun Lava résistant à la chaleur et aux flammes est à base de croûte de cuir résistant et souple. Toutes les coutures ont des piqûres doubles avec du fil très solide et résistant à la chaleur KEVLAR®. Tous les points de tension sont rivetés ou doublés avec du cuir renforcés. Tous les rivets et pression sont isolés pour la sécurité.

Testée et certifiée conforme à EN ISO 11611:2007 CLASS 2/A1

Certificat TÜV n°: BP 60041277 0001.

Rapport de test TÜV n°: 21173205 001

Veste de soudeur cuir Renforcée Dos Coton Ignifugé



<u>Référence</u>	<u>Taille</u>	<u>Hauteur</u>	<u>Tour de poitrine</u>
ASP22001-M	Taille M	76 cm.	100 cm.
ASP22001-L	Taille L	81 cm.	112 cm.
ASP22001-XL	Taille XL	86 cm.	124 cm.
ASP22001-XXL	Taille XXL	91 cm.	136 cm.
ASP22001-XXXL	Taille XXXL	96 cm.	148 cm.

Dos : coton ignifugé 315 gr/m²
Épaisseur de cuir minimum 1 mm
KEVLAR 5 plis

Veste de soudeur cuir Renforcée

<u>Référence</u>	<u>Taille</u>	<u>Hauteur</u>	<u>Tour de poitrine</u>
ASP22002-M	Taille M	76 cm.	100 cm.
ASP22002-L	Taille L	81 cm.	112 cm.
ASP22002-XL	Taille XL	86 cm.	124 cm.
ASP22002-XXL	Taille XXL	91 cm.	136 cm.
ASP22002-XXXL	Taille XXXL	96 cm.	148 cm.

Épaisseur de cuir minimum 1 mm
KEVLAR 5 plis



Pantalons

Pantalon de soudeur cuir Renforcé



<u>Référence</u>	<u>Taille</u>	<u>Hauteur</u>
ASP22101-M	Taille M	110 cm.
ASP22101-L	Taille L	112 cm.
ASP22101-XL	Taille XL	116 cm.
ASP22101-XXL	Taille XXL	122 cm.
ASP22101-XXXL	Taille XXXL	128 cm.

Cuir de côtes croûte de vache de première qualité

-Épaisseur du cuir : min. 1 mm

KEVLAR 5 plis

Tabliers

Tablier de soudeur cuir Renforcé



<u>Référence</u>	<u>Taille</u>	<u>Largeur x Longueur</u>
ASP22201-M	Taille M	60 x 91 cm.
ASP22201-L	Taille L	60 x 107 cm.
ASP22201-XL	Taille XL	80 x 107 cm.
ASP22201-XXL	Taille XXL	60 x 122 cm.
ASP22201-XXXL	Taille XXXL	80 x 122 cm.

Cuir de côtes croûte de vache de première qualité

-Épaisseur du cuir : min. 1 mm

KEVLAR 5 plis

[ASP2201](#)

Tablier de soudeur



- En croûte de cuir de bovin avec attaches rapides
- Fermeture par sangles au niveau du col et de la ceinture.
- Dimensions : 600 x 900 mm

[ASP2272](#)

Coiffe de soudeur ignifugé



- Cagoule avec col et boucle de fermeture réglable
- Intérieur élastique
- Accessoires en KEVLAR® aluminisé pour la protection des oreilles
- Taille unique

[ASP2287](#)

Ecran de protection

- Ecran de protection mobile simple protection 2000 x 1860 mm
- Lanières 1600 x 300 (épaisseur 2mm).
- Coloris: orange



[ASP2268](#)

Veste de soudeur XXL

- En cuir de croûte de bovin
- Dos jean avec fermetures par boutons
- Col officier doublé jean avec fermeture velcro
- Attaches velcro aux poignés
- Taille XXL

[ASP2285](#)

Pantalon de soudeur XXL

- En cuir de croûte de bovin, doublé intérieur jeans avec fermeture par élastique et bouton pression
- Taille XXL

[ASP2286](#)

Guêtre de soudeur

- En cuir de croûte de bovin avec ouverture latérale par sangle
- Dessus de pied couvert entièrement
- Taille unique



[ASP2289](#)

Manche de soudeur

- Longueur 45 cm
- Élastique au poignet



ASP2291

Rideau de protection avec crochet

- Dimension 1800 x 1400 mm
- Coloris orange



Torche aspirante
Bras aspiration
Unité d'aspiration mobile

Modèles et tarifs nous consulter