



Equipements

de soudage et de coupage

CATALOGUE DE PRODUITS

NEW!



Speedtec® 215C

GENERATEURS MULTI-PROCEDES

P. 31

MIG

TIG

EE

VRTEX® Engage™

ÉQUIPEMENT FORMATION

P. 78-87



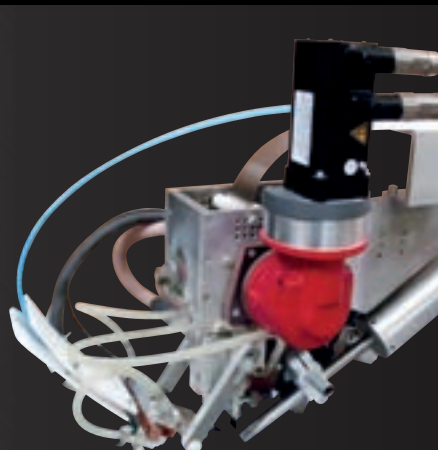
VRTEX® Engage™



VRTEX® Mobile



VRTEX® 360



Rechargement Feuillard

CONSOMMABLES ET ÉQUIPEMENT
POUR RECHARGEMENT FEUILLARD

P. 99-101



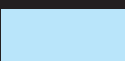
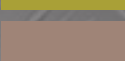
Technologie 4C™

CAGOULES DE SOUDAGE

P. 116-117



INDEX

	GÉNÉRATEURS ÉLECTRODES ENROBÉES	3
	GÉNÉRATEURS TIG	11
	GÉNÉRATEURS MIG ET FILS FOURRÉS	20
	GÉNÉRATEURS MULTI-PROCÉDÉS	29
	GÉNÉRATEURS TECHNOLOGIE AVANCÉE	37
	POWER WAVE® SOLUTIONS LOGICIELLES	43
	DÉVIDOIRS SEMI-AUTOMATIQUES	49
	GÉNÉRATEURS ET DÉVIDOIRS AUTOMATIQUES (ARC SUBMERGÉ)	60
	GROUPES AUTONOMES DE SOUDAGE	69
	GÉNÉRATEURS COUPAGE PLASMA	73
	ÉQUIPEMENT DE FORMATION	77
	SYSTÈMES D'ASPIRATION DES FUMÉES	88
	AUTOMATION	97
	RECHARGEMENT FEUILLARD	99
	TORCHES DE SOUDAGE	102
	CAGOULES DE SOUDAGE	116
	E-P-I SOUDAGE	122
	ACCESSOIRES DE SOUDAGE	127

Catalogue mode d'emploi

GÉNÉRATEURS EL **1 DES ENROBÉES**

Invertec® 160SX

Performances Professionnelles

L'Invertec 160SX est conçu pour être performant, robuste, fiable et portable. Il est facile à utiliser pour une grande variété d'applications. La solution pour les professionnels de la maintenance industrielle, à la fois pour utilisation en atelier ou sur des chantiers. Également adapté à une utilisation sur groupe électrogène.

Caractéristiques

- 30% de puissance en plus avec la même entrée de courant. Permet le soudage d'électrodes jusqu'à 4 mm de diamètre avec alimentation de 16A.
- Léger, facile à transporter dans n'importe quelle situation.
- Protection (IP23), câbles imprimés encapsulés et flux d'air optimal.
- Excellents amorçages, stabilité d'arc.
- Alimentation 115V ou 230V auto-commutable.
- Équipé du correcteur de facteur de puissance (PFC), qui corrige la forme d'onde du courant d'entrée, réduisant ainsi la demande d'énergie et les coûts.

Caractéristiques techniques

Équipement	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Classe d'isolation/protection
Invertec® 160SX	K12050-1 115/230V/1Ph	5-160	160A/26.4V@30% 100A/24V@100%	16A	9,2	224 x 148 x 385	IP23 / H

Procédés

- EE
- TIG au tor

Consommables recommandés

- Acier
- Panstafix®, Omnia® 46, Basis® G, 120, 485P
- Acier inoxydable
- Arosta®, Limaroc® 304L, 316L, 309S

Rechargement

- Wearschield® MM, M, H RepTec

Équipement inclus

- Câble d'aliment

Options recommandées

- KIT-200A-25-3M Kit câble 200A - 25 mm² - 3m
- KIT-200A-35-5M Kit câble 200A - 35 mm² - 5m
- K10513-17-4V Torche MIG ET 17 GV - 4m
- K10513-17-8V Torche MIG ET 17 GV - 8m

ALIMENTATION

1 115V/230V

2 115V/230V

3 115V/230V

SORTIE

CC/DC

12 CC/DC

13 CC/DC

Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	G d d (V)
Invertec® V205-S	K12019-1	230/400V/1Ph	5

Code couleur

Identification des sections par couleur



Garantie

Garantie offerte pour le produit

Icônes

Icônes sortie



Courant constant (soudage électrode enrobée et TIG)



Courant de soudage alternatif



Dévidoir 2 galets



Courant de soudage à forme d'onde contrôlée



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



Courant de soudage continu



Dévidoir 4 galets



Courant constant/Tension constante (Soudage multiprocédé)



Courant de soudage alternatif et continu



Puissance auxiliaire

Icônes alimentation



Courant monophasé



Courant monophasé/triphasé



Tension d'alimentation 42 volts en AC



Fréquence 50/60 Hertz



Courant triphasé



Tension d'alimentation 115 volts en AC



Tension d'alimentation 40 volts continu



Groupe autonome - Diesel

*Les photos et les illustrations ne sont pas contractuelles – elles peuvent différer du produit réel en détails et en couleurs.



Dès les applications les plus simples aux travaux les plus avancés
Lincoln vous propose une gamme complète d'électrodes



GÉNÉRATEURS ÉLECTRODES ENROBÉES

Générateurs universels pour utilisation en atelier et sur chantier
Dédiés à une large gamme de matériaux et épaisseurs
Technologie onduleur ou transformateur/redresseur

Générateurs Electrodes Enrobées

Onduleur

Inverterc® 135S, 150S, 170S
Légers, portables, compacts et robustes.



Inverterc® 160SX
Performance Professionnelle,
Innovation Industrielle



Inverterc® V205-S
Auto-commutable flexibilité totale



Inverterc® 270SX, Inverterc® 400SX
Pour les travaux les plus difficiles !



Conventionnel

LINC 405-S & SA, LINC 406, LINC 635-S & SA
Puissance, performance et robustesse



Idealarc® R3R 600-I
Puissance à l'état brut



HOT ROD 500S
Professionnel, puissant et robuste



	Mode	Polarité	Gamme de courant (A)	Tension (V)	EE	TIG au touché	TIG au gratté	Gougeage	Auto-commutabilité/PFC	Hot Start	Arc Force	Ampèremètre	Garantie (ans)
Onduleur	SORTIE			ALIMENTATION	PROCEDES				CARACTERISTIQUES				
Inverterc® 135S	CC	DC	10-120	230	●		○						2
Inverterc® 150S	CC	DC	10-140	230	●	●				■	■		2
Inverterc® 170S	CC	DC	10-160	230	●	●				■	■	■	2
Inverterc® 160SX	CC	DC	5-160	115/230	●	●			■	■	■	■	3
Inverterc® V205-S	CC	DC	5-200	230/400	●	●			■	■	■	■	2
Inverterc® 270SX	CC	DC	5-270	400	●	●				■	■	■	3
Inverterc® 400SX	CC	DC	5-400	400	●	●		○		■	■	■	3
Conventionnel													
LINC 405-S	CC	DC	15-400	230/400	●		○	○		■	■		2
LINC 405-SA	CC	DC	15-400	230/400	●	●		○		■	■	■	2
LINC 406	CC	DC	30-400	220/380/440	●		○	▲		■	■	■	2
LINC 635-S	CC	DC	15-670	230/400	●		○	▲		■	■		2
LINC 635-SA	CC	DC	15-670	230/400	●	●		▲		■	■	■	2
Idealarc® R3R 600-I	CC	DC	75-625	230/380/440	●		○	▲		■	■		3
HOT ROD 500-S	CC	DC	50-625	380/415 220/380/400	●		○	▲		■	■	■	3

CLE : ○ Excellent ● Bon ▲ Possible

Invertec® 135S, 150S, 170S

Légers, portables, compacts et robustes

Les Invertec® 135S, 150S et 170S sont adaptés à une multitude d'applications et d'environnements de travail, et conçus pour répondre à vos besoins. Les différents modèles de la gamme garantissent un soudage d'excellente qualité et un bon amorçage. Chaque modèle intègre de plus un ensemble exclusif de fonctionnalités et de réglages, vous offrant la possibilité de trouver celui qui correspondra parfaitement à votre application. Solides et robustes tout en conservant une bonne portabilité, les Invertec 135S, 150S et 170S sont légers et simples à utiliser, en toute situation.

Caractéristiques

- Conception solide, coins renforcés en caoutchouc et structure métallique spécialement conçue pour résister aux conditions climatiques extrêmes.
- Excellentes caractéristiques d'arc. La technologie avancée et le savoir-faire Lincoln garantissent des performances de soudage optimales en toutes circonstances.
- Power Surplus, Réserve d'énergie pour un meilleur contrôle de l'arc.
- Puissance d'arc auto-adaptable pour une bonne stabilité de l'arc et moins de projections (150S et 170S).
- Fonction de surintensité à l'amorçage «Hot start» (150S et 170S).
- Grandes longueurs de câbles d'alimentation : jusqu'à 60 m avec 150S et 170S.
- Lift TIG, au touché avec 150S & 170S, au gratté avec 135S.
- Légers, portables, compacts et robustes.



Procédés

- EE
- TIG au touché (Invertec® 150S et 170S)
- TIG au gratté (Invertec® 135S)

Consommables recommandés

- **Acier**
Pantafix®, Omnia® 46, Baso® G, 120, 48SP
- **Acier inoxydable**
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Rechargement**
Wearshield® MM, ME / RepTec

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (2 m)
- Bandoulière
- Câble de masse et porte-électrodes – 3 m (150S)

Options recommandées

- **KIT-140A-16-3M** Kit câble 140A – 16 mm² – 3 m
- **KIT-140A-25-5M** Kit câble 140A – 25 mm² – 5 m
- **K10513-17-4VS** Torche TIG LT17 GV – 4 m



Version pack "P" : Valise avec Câbles + Brosse-marteau + Masque



Parmi bien d'autres tests, les Invertec 135S, 150S et 170S ont été soumis à des températures extrêmes



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Invertec® 135S	K12033-1	230V/1Ph	10-120	120A/24,8V@25% 70A/22,8V@100%	14	5,0	224 x 148 x 315	IP21 / F
	K12033-1-P							
Invertec® 150S	K12034-1		10-140	140A/25,6V@30% 90A/23,5V@100%	17	7,4	244 x 148 x 365	IP23 / F
	K12034-1-P							
Invertec® 170S	K12035-1		10-160	160A/26,4V@35% 100A/24V@100%	23	7,8	244 x 148 x 365	
	K12035-1-P							

ALIMENTATION



SORTIE



Inverter[®] 160SX

Performances Professionnelles, Innovation Industrielle

L'Inverter 160SX est conçu pour être performant en associant solidité, robustesse et portabilité. Il est facile à utiliser pour une grande variété d'applications. La solution pour les professionnels de la maintenance industrielle, à la fois pour utilisation en atelier ou sur des chantiers. Egalement adapté à une utilisation sur groupe électrogène.

Caractéristiques

- 30% de puissance en plus avec la même entrée de courant. Permet le soudage d'électrodes jusqu'à 4 mm de diamètre avec alimentation de 16A.
- Léger, facile à transporter dans n'importe quelle situation.
- Indice de protection IP23, circuits imprimés encapsulés et flux d'air optimal.
- Excellents amorçages et stabilité d'arc.
- Alimentation 115V ou 230V auto-commutable.
- Equipé du correcteur de facteur de puissance (PFC), qui corrige la forme d'onde du courant d'entrée, réduisant ainsi la demande d'énergie et les coûts.



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant [A]	Intensité nominale	Fusible d'alimentation [A]	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Inverter [®] 160SX	K12050-1	115/230V/1Ph	5-160	160A/26,4V@30% 100A/24V@100%	16A	9,2	224 x 148 x 385	IP23 / H

Inverter[®] V205-S

Auto-commutable, flexibilité totale

L'Inverter[®] V205-S est un générateur onduleur conçu grâce aux dernières technologies en terme d'onduleur numérique. Il associe une construction industrielle robuste avec des caractéristiques d'arc exceptionnelles. La légèreté et la solidité de l'Inverter[®] V205-S-2V en fait un équipement utilisable sur chantier comme en atelier. L'alimentation monophasée 230 V/400 V auto-commutable lui permet de fonctionner partout. Production maximum de 205A permet l'utilisation d'électrodes jusqu'à 4,0 mm. Excellentes performances de soudage à l'électrode rutile, basique et cellulosique. Réglages de la puissance d'arc "Arc Force" et de la surintensité "Hot Start" en standard.

Caractéristiques

- Auto-commutable 230/400V, monophasé.
- Amorçage TIG haute fréquence (HF) et amorçage au touché (Lift TIG) disponibles en standard.
- Panneau de commande simple et adapté aux besoins des opérateurs.
- Soudage TIG en continu (DC) avec amorçage au touché (Lift TIG).
- Système de ventilation à la demande (F.A.N.™) intégré. Réduit la consommation d'énergie et l'entrée de poussières et fumées



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant [A]	Intensité nominale	Fusible d'alimentation [A]	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Inverter [®] V205-S	K12019-1	230/400V/1Ph	5-200	200A/28V@35% 170A/26,8V@100%	32/20	15	385 x 215 x 480	IP23S / H

Procédés

- EE
- TIG au touché



Consommables recommandés

- **Acier**
Pantafix[®], Omnia[®] 46, Baso[®] G, 120, 48SP
- **Acier inoxydable**
Arosta[®], Limarosta[®], Jungo[®] 304L, 316L, 309S
- **Rechargement**
Wearshield[®] MM, ME / RepTec

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (3 m)

Options recommandées

- **KIT-200A-25-3M** Kit câble 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Kit câble 200A – 35 mm² – 5 m
- **K10513-29-4V** Torche TIG LTP 17 GV – 4 m
- **K10513-29-8V** Torche TIG LTP 17 GV – 8 m

ALIMENTATION



SORTIE



Onduleur

Procédés

- EE
- TIG au touché



Consommables recommandés

- **Acier**
Pantafix[®], Omnia[®] 46; Baso[®] G, 120, 48SP
- **Acier inoxydable**
Arosta[®], Limarosta[®], Jungo[®] 304L, 316L, 309S
- **Rechargement**
Wearshield[®] MM, ME / RepTec

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (2 m)
- Bandoulière

Options recommandées

- **KIT-200A-25-3M** Kit câble 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Kit câble 200A – 35 mm² – 5 m
- **K10529-17-4V** Torche TIG LTP 17 GV – 4 m
- **K10529-17-8V** Torche TIG LTP 17 GV – 8 m
- **K10095-1-15M** Commande à distance – 15 m
- **W0200002** Chariot

ALIMENTATION



SORTIE



Invertec® 270SX

Invertec® 400SX

Pour les travaux les plus difficiles !

Les Invertec® 270SX et 400SX sont des machines robustes et portables fournissant d'excellentes caractéristiques d'arc. La polyvalence et la compatibilité avec un groupe électrogène leur permet d'être utilisés à la fois sur chantier et en atelier. En comptant parmi leurs caractéristiques l'amorçage au touché (Lift TIG), l'amorçage "Hot Start" et la puissance d'arc autoadaptative, ces machines obtiennent une très grande flexibilité. Les conditions de fabrication rigoureuses permettent un soudage continu avec une large gamme d'électrodes. Les Invertec® 270SX et 400 SX testés pour une utilisation intensive offrent les caractéristiques d'une machine de soudage professionnelle capable d'effectuer des travaux difficiles.

Caractéristiques

- Conception solide. Spécialement conçus pour résister aux conditions climatiques extrêmes.
- Puissance maximum : 270A et 400A. Soudage des électrodes jusqu'à 5,0 mm (270SX) et 6,3 mm (400SX) de diamètre.
- Mode doux et vif («soft and crisp») : Caractéristiques de l'arc adaptables aux différents types d'électrodes.
- Puissance d'arc auto-adaptable : Fonction standard en mode «doux et vif».
- Puissance de l'arc au moment où vous en avez besoin.
- Contrôle de l'amorçage «hot start» réglable. Supporte un (re)démarrage doux de l'électrode.
- Soudage TIG en continu (DC) avec amorçage au touché (Lift TIG).
- Sortie maximale à 270A et à 400A permet l'utilisation des électrodes diam. 5,0 mm (270SX) et 6,3 mm (400SX).

Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Invertec® 270SX	K12040-1	400V/3Ph	5-270	270A/30,8V/35% 200A/28V/100%	20	23,6	389 x 247 x 502	IP23 / H
Invertec® 400SX	K12042-1		5-400	400A/36V/35% 300A/32V/100%	30	36	455 x 301 x 632	



Procédés

- EE
- TIG au touché
- Gougeage [400SX]



Consommables recommandés

- **Acier**
Pantafix®, Omnia® 46; Baso® G, 120, 48SP
- **Acier inoxydable**
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Rechargement**
Wearshield® MM, ME / RepTec

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (3 m)

Options recommandées

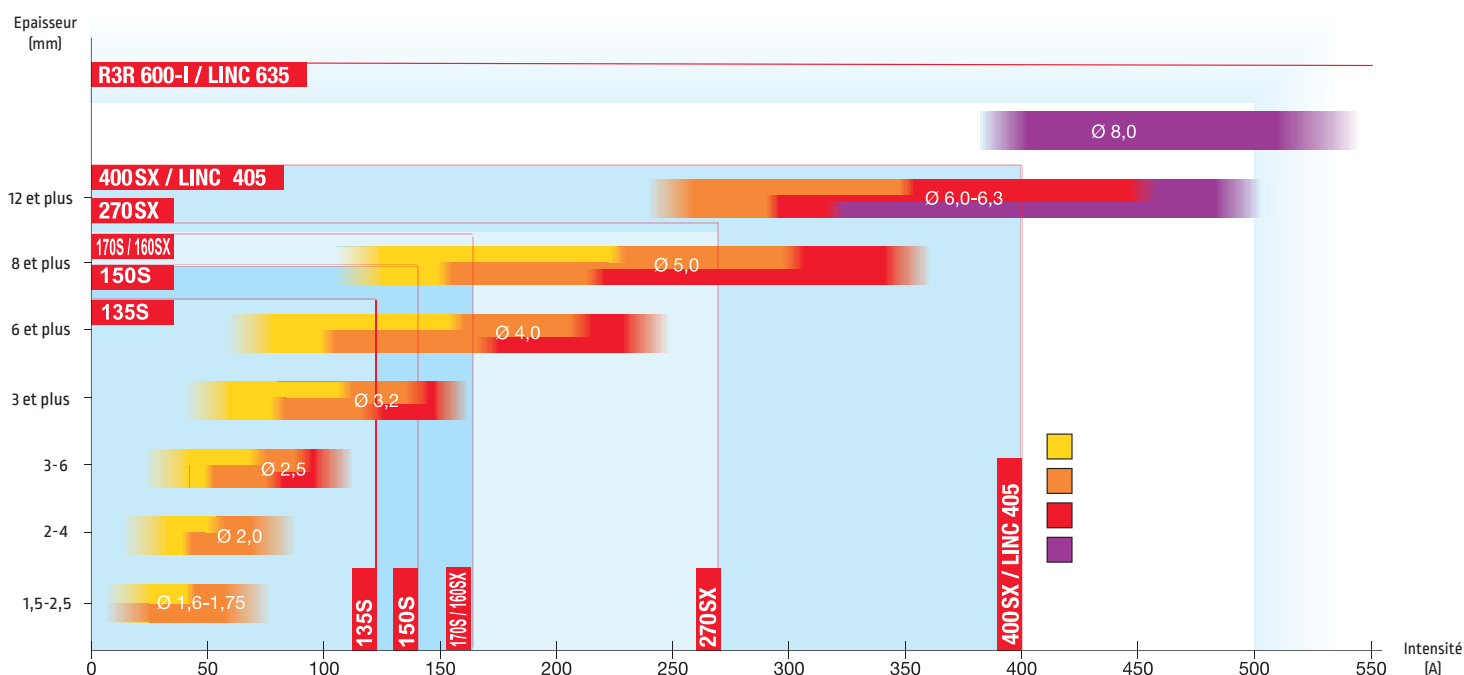
- **KIT-250A-35-5M** Kit câble 250A – 35 mm² – 5 m
- **KIT-300A-50-5M** Kit câble 300A – 50 mm² – 5 m
- **KIT-400A-70-5M** Kit câble 400A – 70 mm² – 5 m
- **K10529-17-4V** Torche TIG LTP 17 GV – 4 m
- **K10529-17-8V** Torche TIG LTP 17 GV – 8 m
- **K10095-1-15M** Commande à distance – 15 m
- **W0200002** Chariot [270SX]
- **K2694-1** Chariot [400SX]



ALIMENTATION



SORTIE



LINC 405-S & SA, LINC 406

LINC 635-S & SA

Puissance, performance et robustesse

Les LINC 405 et LINC 635 sont des générateurs pour le soudage manuel à l'électrode enrobée. D'une exceptionnelle robustesse, ils sont conçus pour une utilisation en environnements difficiles.

Deux versions sont disponibles :

- le modèle de base, -S
- et le modèle -SA, équipé de fonctions supplémentaires en standard. Ils sont livrés montés sur un chariot à deux roues de grand diamètre et muni de deux poignées de manutention.

Caractéristiques

- Générateur de soudage manuel d'une grande robustesse qui offre des caractéristiques d'arc exceptionnelles.
- Excellentes caractéristiques d'arc avec les électrodes rutiles, basiques et cellulosiques.
- Gougeage arc air.
- Surintensité à l'amorçage "hot start" (SA & 406).
- Commande de puissance d'arc réglable pour éviter le collage à l'électrode enrobée (SA & 406).
- Ampèremètre numérique (SA & 406).
- Panneau de commande simple et convivial.
- Ventilateur débrayable automatiquement.
- Montés sur chariot avec poignées de manutention.
- Soudage Lift TIG DC possible (SA).



Procédés

- EE
- TIG au touché DC [-SA]
- Gougeage



Consommables recommandés

- **Acier**
Pantafix®, Omnia® 46, Baso® G, 120, 48SP
- **Acier inoxydable**
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Rechargement**
Wearshield® MM, ME / RepTec

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (5 m)

Options recommandées

- **KIT-400A-70-5M** Kit câble 400A – 70 mm² – 5 m
- **GRD-400A-70-xM** Câble de masse 400A – 70 mm² – 10/15 m
- **E/H-400A-70-xM** Câble électrode, 400A – 70 mm² – 5/10 m
- **FL060180600-L** Torche de gougeage FLAIR 600
- **K10095-1-15M** Commande à distance – 15 m

Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques								
Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
LINC 405-S	K14002-2	230/400V/3Ph	15-400	400A/36V/35% 240A/29V/100%	63/40	126	640 x 580 x 700	IP23 / H
LINC 405-SA	K14002-1							
LINC 406	K14104-1	220/380/440V/3Ph	30-400		63/40/32	135	650 x 580 x 690	
LINC 635-S	K14038-2	230/400V/3Ph	15-670	670A/44V/35% 400A/36V/100%	100/63	150	670 x 580 x 700	
LINC 635-SA	K14038-1							

ALIMENTATION



SORTIE



Idealarc® R3R 600-I

Puissance à l'état brut

Le R3R 600-I est un transformateur-redresseur triphasé à courant constant destiné aux applications de soudage à l'électrode enrobée (fortes puissances). Il peut être utilisé dans des atmosphères très difficiles. Sa carrosserie robuste permet l'empilage de 3 postes. Cette source est particulièrement bien adaptée aux utilisations intensives et au gougeage en atelier ou sur chantier.

Caractéristiques

- Excellentes caractéristiques d'arc pour le soudage d'une large gamme d'électrodes.
- Utilisable avec tous types et tous diamètres d'électrodes.
- Commande de puissance d'arc (Arc Force).
- Livré avec appareils de mesure.
- Soudage TIG avec coffret HF (option).
- Anneau de levage pour une manutention aisée.
- Protection de surcharge thermostatique



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Idealarc® R3R 600-I	K1381-2	230/380/400V/3Ph	75-625	600A/44V/35% 375A/35V/100%	103	209	700 x 565 x 840	IP23 / F

Conventionnel

Procédés

- EE
- Gougeage
- TIG



Consommables recommandés

- **Acier**
Pantafix®, Omnia® 46; Baso® G, 120, 48SP
- **Acier inoxydable**
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Rechargement**
Wearshield® MM, ME / RepTec

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (5 m)

Options recommandées

- **KIT-400A-70-5M** Kit câble 400A – 70 mm² – 5 m
- **GRD-400A-70-xM** Câble de masse 400A – 70 mm² – 10/15 m
- **E/H-400A-70-xM** Câble électrode, 400A – 70 mm² – 5/10 m
- **FL060180600-L** Torche de gougeage FLAIR 600
- **K10095-1-15M** Commande à distance – 15 m
- **K841** Chariot

ALIMENTATION



SORTIE



Conventionnel

HOT ROD 500S

Professionnel, puissant et robuste

Pour un soudage professionnel à haute intensité. Vous pouvez compter sur le générateur HOT ROD 500S pour effectuer vos travaux lourds de soudage à l'électrode. Que vous utilisiez des électrodes non alliées à faible teneur en hydrogène diffusible, inoxydables ou des électrodes de rechargement, le HOT ROD 500S produit un arc stable pour d'excellents résultats de soudage jours après jours.



Caractéristiques

- Excellentes caractéristiques d'arc pour le soudage d'une large gamme d'électrodes.
- Puissance maximum en sortie de 625A ce qui permet l'utilisation d'électrode jusqu'à 6,3 mm et aussi le gougeage arc air avec des électrodes de 8 mm.
- Température de fonctionnement jusqu'à 55°C.
- Générateur superposable.
- Stockage et manipulation aisés.
- Compensation de la tension d'entrée pour une sortie constante.
- Protection de surcharge

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
HOT ROD 500S	K14089-1	380/415V/3Ph	50-625	600A/44V/35% 375A/35V/100%	63	203	795 x 566 x 813	IP23 / H
	K14089-2	220/380/400V/3Ph						

Procédés

- EE
- Gougeage
- TIG



Consommables recommandés

- **Acier**
Pantafix®, Omnia® 46; Baso® G, 120, 48SP
- **Acier inoxydable**
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Rechargement**
Wearshield® MM, ME / RepTec

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (5 m)

Options recommandées

- **K10376** Adaptateur cosse / 1/4 tour (femelle)
- **E/H-400A-70-xM** Câble électrode, 400A – 70 mm² – 5/10 m
- **GRD-600A-95-10M** Câble de masse 600A – 95 mm² – 10 m
- **K14092-1** Kit prise 48V AC (1500 W)
- **K14090-1** A/V Kit volt/ampèremètre
- **FL060180600-L** Torche de gougeage FLAIR 600
- **K10095-1-15M** Commande à distance – 15 m

ALIMENTATION



SORTIE



KITS ACCESSOIRES

Kits câbles (Masse/Electrode)

Kits câbles (Masse/Electrode) avec pince de masse et porte-électrode (pince)

Code article :

- KIT-140A-16-3M (140A – 16 mm² – 3 m)
- KIT-140A-25-5M (140A – 25 mm² – 5 m)
- KIT-200A-25-3M (200A – 25 mm² – 3 m)
- KIT-200A-35-5M (200A – 35 mm² – 5 m)
- KIT-250A-35-5M (250A – 35 mm² – 3 m)
- KIT-300A-50-5M (300A – 50 mm² – 5 m)
- KIT-400A-70-5M (400A – 70 mm² – 5 m)

Kits câbles (Masse)

Code article :

- GRD-400A-70-10M (400A – 70 mm² – 10 m)
- GRD-400A-70-15M (400A – 70 mm² – 15 m)
- GRD-600A-95-10M (600A – 95 mm² – 10 m)



COMMANDES À DISTANCE

1 potentiomètre, 6 broches, 15 m

Code article :
K10095-1-15M

2 potentiomètres (réglage fin)

6 broches, 15 m (R3R600-I)

Code article :
K10124-1-15M

Rallonge câble de commande à distance

Code article :
K10398



CHARIOTS

Chariot porte-bouteille, type "diable", 2 roues pour V205S et 270SX

Code article :
W0200002

Chariot 4 roues 400SX.

Code article :
K2694-1



TORCHES TIG

La gamme de torches Linc TIG Premium (LTP) vise à améliorer notre gamme de torches TIG existante, tout en délivrant de meilleures performances pour assurer le confort du soudeur. Conçues pour relever les défis d'une large gamme d'applications dans les sites de maintenance, les nouvelles torches sont disponibles en version avec refroidissement à air ou refroidissement à eau.

Linc Torch Premium LTP 17 GV, valve manuelle
140A DC / 100A AC @ 35%

Connecteur 10-25 mm²

- K10529-17-4VS LTP 17 G, 4 m

Connecteur 35-50 mm²

- K10529-17-4V LTP 17 G, 4 m
- K10529-17-8V LTP 17 G, 8 m



LINCOLN
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®

ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE LINCOLN ELECTRIC

CONÇUS POUR LA PERFORMANCE



GÉNÉRATEURS TIG

Contrôle précis de l'arc

Standard de qualité Lincoln Electric

Conçus avec des fonctions supérieures

Générateurs TIG

Onduleur TIG DC

Invertec® V205-TP-2V
Autocommutable, flexibilité totale



Invertec® V270-T & TP
Conçus et étudiés pour durer



Invertec® 170TX & TPX, Invertec® 220TPX
Générateurs TIG pour applications professionnelles



Invertec® 300TPX, Invertec® 400TPX
Générateurs TIG pour applications industrielles sévères



Onduleurs TIG AC/DC

Invertec® V205-T AC/DC
Alternatif, dynamique, digital



ASPECT® 300
Nouvel aspect du TIG AC/DC



		Mode	Polarité	Gamme de courant (A)	Tension (V)	EE	TIG au touché	TIG HF	TIG PULSE	Autocommutabilité	Power factor connector	Fréq. AC réglable	Mémoires	Ampèremètre	Garantie (ans)
Onduleur TIG DC		SORTIE			ALIMENTATION	PROCEDES				CARACTERISTIQUES					
Onduleurs monophasés	Invertec® 170TX	CC	DC	5-170	230	●	●	●						■	3
	Invertec® 170TPX	CC	DC	5-170	230	●	●	●	●				■	■	3
	Invertec® V205-TP 2V	CC	DC	5-200	230/400	●	●	●	●	■				■	2
	Invertec® 220TPX	CC	DC	5-220	115/230	●	●	●	●		■		■	■	3
Onduleurs triphasés	Invertec® V270-T	CC	DC	5-270	400	●	●	●						■	2
	Invertec® V270-TP	CC	DC	5-270	400	●	●	●	●					■	2
	Invertec® V270-TP 2V	CC	DC	5-270	230/400	●	●	●	●	■				■	2
	Invertec® 300TPX	CC	DC	5-300	400	●	●	●	●				■	■	3
	Invertec® 400TPX	CC	DC	5-400	400	●	●	●	●				■	■	3
Onduleurs TIG AC/DC															
Invertec® V205-T AC/DC		CC	AC/DC	6-200	115/230	●	●	●	●		■	■	■	■	2
Aspect® 300		CC	AC/DC	2-300	230/400	●	●	●	●		■	■	■	■	3

CLE : ○ Excellent ● Bon ▲ Possible

Invertec® V205-TP-2V

Autocommutable, flexibilité totale

L'Invertec® V205-T PULSE 2V conçu et fabriqué suivant les dernières technologies en matière d'onduleurs digitaux associe une construction robuste, industrielle, avec des caractéristiques d'arc exceptionnelles. Portable et idéal pour les travaux dans toutes sortes d'environnement. L'alimentation monophasée 230/400 V autocommutable fait du V205-TP-2V un équipement utilisable sur chantier comme en atelier. Les divers choix de réglages sont l'amorçage TIG HF, l'amorçage au touché (Lift TIG), le mode 2/4 temps, le réglage de l'évanouissement du courant et la temporisation post-gaz, un préaffichage des paramètres et un réglage de courant pulsé intégré.

Caractéristiques

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



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Invertec® V205-TP-2V	K12021-1	230/400V/1Ph	5-200	200A/28V/35% 170A/26,8V/100%	35/20	16,2	385 x 215 x 480	IP23S / H

Procédés

EE
TIG au touché / TIG HF
TIG Pulsé



Consommables recommandés

- **Acier**
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Acier inoxydable**
LNT 304L, 316L, 309LSi

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (2 m)
- Bandoulière
- Kit gaz

Options recommandées

- **KIT-200A-25-3M** Kit câble 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Kit câble 200A – 35 mm² – 5 m
- **GRD-200A-35-xM** Câble de masse 200A – 35 mm² – 5/10 m
- **K10529-17-x** Torche TIG LTP 17 G – 140A – 4/8 m
- **K10529-20-x** Torche TIG LTP 20 W – 220A – 4/8 m
- **K10095-1-15M** Commande à distance – 15 m
- **K12031-1** Refroidisseur COOL ARC® 20
- **K10420-1** Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- **W0200002** Chariot



ALIMENTATION



SORTIE



Invertec® V205-T AC/DC

Auto-commutable, flexibilité totale

L'Invertec® V205-T AC/DC est un onduleur portable et idéal pour les travaux dans toutes sortes d'environnement. L'alimentation monophasée 115 V/230 V autocommutable fait du V205-T AC/DC un équipement utilisable sur chantier comme en atelier. Il a pour réglages l'amorçage TIG haute fréquence, l'amorçage au touché (Lift TIG), le mode 2 temps/4 temps, le réglage de l'évanouissement du courant et la temporisation post-gaz, le pré-réglage des paramètres et une pulsation variable intégrée.

Caractéristiques

- Présente d'excellentes caractéristiques d'arc pour une large gamme d'applications.
- Amorçage TIG haute fréquence (HF) et amorçage au touché (Lift TIG).
- Panneau de commande simple et adapté aux besoins des opérateurs.
- Système de ventilation à la demande (F.A.N.™) intégré. Réduit la consommation d'énergie et l'entrée de poussières et fumées.
- La fréquence AC Réglable vous permet de contrôler la précision de l'arc.
- Equipé du correcteur de facteur de puissance (PFC), qui corrige la forme d'onde du courant entrée, réduisant ainsi la demande d'énergie et les coûts.



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Invertec® V205-T AC/DC	K1855-2	115/ 230V/1Ph	6-200	200A/28V/35% 170A/26,8V/100%	32/16	18	385 x 215 x 480	IP23C / H

Procédés

- EE
- TIG au touché / TIG HF
- TIG Pulsé



Consommables recommandés

- **Acier**
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Acier inoxydable**
LNT 304L, 316L, 309LSi

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (2 m)
- Bandoulière
- Kit gaz

Options recommandées

- **KIT-200A-25-3M** Kit câble 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Kit câble 200A – 35 mm² – 5 m
- **GRD-200A-35-xM** Câble de masse 200A – 35 mm² – 5/10 m
- **K10529-26-x** Torche TIG LTP 26 G – 180A – 4/8m
- **K10529-20-x** Torche TIG LTP 20 W – 220A – 4/8m
- **K10529-18-x** Torche TIG LTP 18 W – 320A – 4/8m
- **K10095-1-15M** Commande à distance – 15 m
- **K12031-1** Refroidisseur COOL AR® 20
- **K10420-1** Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- **W0200002** Chariot



ALIMENTATION SORTIE



Invertec® V270-T & TP

Conçus pour durer

L'Invertec V270-T/TP est conçu et fabriqué suivant les dernières technologies en matière d'onduleurs digitaux associé à une construction robuste, industrielle, avec des caractéristiques d'arc exceptionnelles. Portable et idéal pour les travaux dans toutes sortes d'environnement. Il a pour réglages l'amorçage TIG haute fréquence, l'amorçage au touché (Lift TIG), le mode 2/4 temps, le réglage de l'évanouissement du courant et la temporisation post-gaz, un préaffichage des paramètres et un réglage de courant pulsé intégré (modèles TP). Modèle 2 V alimenté en 230/400 V triphasé. Refroidisseur COOLARC 20 en option.

Caractéristiques

- Présente d'excellentes caractéristiques d'arc pour une large gamme d'applications.
- Compatibles avec les groupes électrogènes, idéal pour le soudage sur chantier comme en atelier.
- Amorçage haute fréquence, amorçage au touché (Lift TIG).
- Panneau de commande simple et adapté aux besoins des opérateurs.
- Pulsations à haute vitesse pour mieux régler l'arc, réduction des déformations et vitesse de soudage plus élevée.



Procédés

- EE
- TIG au touché / TIG HF
- TIG Pulsé (V270-TP)

Consommables recommandés

- **Acier**
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Acier inoxydable**
LNT 304L, 316L, 309LSi

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (2 m)
- Bandoulière
- Kit gaz

Options recommandées

- **KIT-200A-25-3M** Kit câble 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Kit câble 200A – 35 mm² – 5 m
- **GRD-200A-35-xM** Câble de masse 200A – 35 mm² – 5/10 m
- **K10529-26-x** Torche TIG LTP 26 G – 180A – 4/8m
- **K10529-20-x** Torche TIG LTP 20 W – 220A – 4/8m
- **K10529-18-x** Torche TIG LTP 18 W – 320A – 4/8m
- **K10095-1-15M** Commande à distance – 15 m
- **K12031-1** Refroidisseur COOL AR[®] 20
- **K10420-1** Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- **W0200002** Chariot



ALIMENTATION



SORTIE



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation [50-60Hz]	Gamme de courant [A]	Intensité nominale	Fusible d'alimentation [A]	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Invertec® V270-T	K12023-1	400V/3Ph	5-270	270A/30,8V/35% 200A/28V/100%	20	15,2	385 x 215 x 480	IP23S / H
Invertec® V270-TP	K12024-1							
Invertec® V270-TP-2V	K12024-3	230/400V/3Ph			35/20			

Invertec® 170TX & TPX

Invertec® 220TPX

Générateurs TIG professionnels pour des conditions extrêmes

Les Invertec® 170TX, 170TPX et le 220TPX (procédés TIG et EE) allient la construction industrielle de qualité premium avec d'excellentes caractéristiques d'arc. Ce sont des onduleurs TIG DC haute performance avec un excellent contrôle d'arc et amorçage, même dans les conditions les plus sévères. Tous les générateurs ont été conçus afin de fonctionner en mode TIG et Electrodes enrobées. Conception robuste et portable, idéal pour l'atelier mais également sur chantier. L'Invertec® 170TX est le modèle de base pour les applications plus simples en TIG et Electrodes enrobées. L'Invertec® 170TPX a des caractéristiques additionnelles, telles que le TIG Pulsé, 10 possibilités de mises en mémoire, soudage TIG par points pour une performance de soudage améliorée en TIG. L'Invertec® 220TPX comprend en plus de ces mêmes fonctions, le Correcteur de Facteur de Puissance (PFC) qui permet le soudage TIG jusqu'à 220A avec une tension d'entrée monophasée sous 16A. Tous les générateurs ont été conçus pour fonctionner avec des groupes électrogènes.

Caractéristiques

- Technologie Onduleur Avancée pour une performance supérieure.
- Convivial : Interface simple et munie d'un afficheur numérique permettant au soudeur de régler très facilement tous les paramètres de soudage.
- Conception robuste et fiable : indice de protection (IP23), cartes électroniques tropicalisées et refroidissement à "Technologie Tunnel" réduisent considérablement les risques de pannes et augmentent la longévité des équipements, y compris en environnements de travail les plus sévères.
- Amorçage Haute fréquence (HF) ou "Au touché" pour répondre à toutes les exigences.
- Excellent amorçage en TIG HF, avec démarrage en mode pré-réglage.
- Complet : Réglage de la fréquence de pulsation permettant au soudeur d'adapter la caractéristique d'arc à chaque application. 10 mémoires pour des réglages personnalisés. Soudage par points.
- PFC (Facteur de Correction de Puissance) : 30% de puissance en plus avec le même courant d'entrée, connectable en 230V (+15%-10%) monophasé, faible consommation de courant, réduction d'énergie, très faible distorsion des harmoniques.



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Invertec® 170TX	K12054-1	230V/1Ph	5-170	170A/16,8V/35%	16	12	328 x 212 x 465	IP23 / H
Invertec® 170TPX	K12055-1			130A/15,2V/100%				
Invertec® 220TPX	K12057-1	115/230V/1Ph	2-220	220A/18,8V/25% 150A/16V/100%		13		

Procédés

- Electrodes enrobées
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulsé (170TPX, 220TPX)



Consommables recommandés

- **Acier**
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Acier inoxydable**
LNT 304L, 316L, 309LSi

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (2 m)
- Kit Connection Gaz

Options recommandées

- **KIT-200A-25-3M** Kit Câble 200A 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Kit Câble 200A 35 mm² – 5 m
- **KIT-250A-35-5M** Kit Câble 250A 35 mm² – 5 m
- **GRD-200A-35-xM** Câble de masse 200A – 35 mm² – 5/10 m
- **K10529-17-x** Torche TIG LTP 17 G – 140A – 4/8m
- **K10529-26-x** Torche TIG LTP 26 G – 180A – 4/8m
- **K10529-20-x** Torche TIG LTP 20 W – 220A – 4/8m
- **K870** Commande à pied
- **K14147-1** Commande à distance – 15 m
- **K14148-1** Extension commande à distance – 15m



ALIMENTATION



SORTIE



Invertec® 300TPX

Invertec® 400TPX

Générateurs TIG pour applications industrielles sévères

Les Invertec® 300TPX et 400TPX sont assemblés dans un boîtier léger mais robuste, ce qui les rend portables et parfaits pour une utilisation optimale, même dans les conditions les plus sévères. Des fonctions de série telles que Amorçage haute fréquence (HF), Amorçage au touché, "reprise à la volée" en phase d'évanouissement, 2/4 temps, réglage de l'évanouissement et du post-gaz, verrouillage des paramètres, affichage digital et mode pulsation entièrement réglables. Le mode "Bi-Level A1/A2" permet de passer rapidement d'un jeu de paramètres à un autre grâce à une simple impulsion sur la gâchette de torche. Les 10 mémoires disponibles, quant à elles, permettent d'enregistrer les différents paramètres et réglages de chaque application et/ou utilisateur. Enfin le mode "soudage par point" fait de ces générateurs des équipements parmi les plus complets du marché. Il reste bien entendu possible de souder avec les électrodes enrobées les plus populaires du marché (rutilés, basiques, inox...), y compris les électrodes cellulodiques. En toute simplicité, branchez les COOL ARC® 21 (300TPX) ou COOL ARC® 46 (400TPX) pour transformer vos générateurs en modèle avec "torche refroidissement à eau".

Caractéristiques

- Technologie : Générateur "Inverter" pour des performances de soudage supérieures.
- Convivialité : Interface simple et munie d'un afficheur digital permettant au soudeur de régler très facilement tous les paramètres de soudage.
- Conception robuste et fiable : L'indice de protection (IP23), les carte électroniques tropicalisées (résine) et le refroidissement à "Technologie Tunnel" réduisent considérablement les risques de pannes et augmentent la longévité des équipements, y compris en environnements de travail les plus sévères.
- Flexibilité : Amorçage "Haute fréquence" (HF) ou "Au touché" pour répondre à toutes les exigences.
- Excellent amorçage en TIG HF, avec démarrage en mode pré-réglage.
- Complet : Réglage de la fréquence de pulsation permettant au soudeur d'adapter ses caractéristiques d'arc à chaque application. 10 mémoires pour des réglages personnalisés. Soudage par points.
- Modulaire : Refroidisseurs de torche et chariots disponibles en option



Caractéristiques techniques

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

Procédés

- EE
- TIG au touché / TIG HF
- TIG Pulsé



Consommables recommandés

- **Acier**
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Acier inoxydable**
LNT 304L, 316L, 309LSi

Équipement inclus

- Câble d'alimentation (2 m)
- Kit gaz

Options recommandées

- **KIT-250A-35-5M** Kit câble 250A - 35 mm² - 5 m
- **KIT-300A-50-5M** Kit câble 300A - 50 mm² - 5 m
- **KIT-400A-70-5M** Kit câble 400A - 70 mm² - 5 m
- **GRD-300A-50-xM** Câble de masse 300A - 50 mm² - 5/10 m
- **K10529-26-x** Torche TIG LTP 26 G - 180A - 4/8m
- **K10529-20-x** Torche TIG LTP 20 W - 220A - 4/8m
- **K10529-18-x** Torche TIG LTP 18 W - 320A - 4/8m
- **K10095-1-15M** Commande à distance - 15 m
- **K14103-1** Refroidisseur COOL ARC® 21 (300TPX)
- **K14105-1** Refroidisseur COOL ARC® 46 (400TPX)
- **K10420-1** Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- **K14114-1** Chariot ST/TPX (300TPX)
- **K14129-1** Chariot TPX (400TPX)
- **K14115-1** Boîtier de rangement



ALIMENTATION



SORTIE



ASPECT® 300

TIG AC/DC, le nouvel aspect !

Le générateur Aspect® 300 est un équipement industriel TIG AC/DC dédié aux applications de soudage et fabriqué selon la dernière technologie onduleur conçu et étudié pour fonctionner dans des environnements les plus difficiles avec des puissances de sortie de 300 A à 35%. Le panneau de contrôle offre toutes les possibilités disponibles sur un inverter industriel TIG AC/DC avec l'assistance d'un pupitre convivial. Le réglage de vos paramètres avancés en TIG n'a jamais été aussi simple! Générateur haut de gamme, amorçage garanti dès 2 Ampères, sélections multiples de courants en mode AC et un excellent amorçage (4 formes d'ondes disponibles), l'optimisation du soudage TIG débute par la sélection du type et diamètre d'électrode. Le choix du démarrage Haute Fréquence confère à cet équipement une souplesse pour toutes vos applications. Options disponibles : refroidisseur COOL ARC® 46, chariot robuste et stable pour le transport.

Caracteristiques

- Technologie avancée des Forme d'Ondes pour une haute performance TIG AC.
- Excellentes caractéristiques de soudage pour les procédés TIG AC, TIG DC et EE.
- Découpage et pénétration réglables pour d'excellents résultats en soudage aluminium.
- Fréquence AC (40-400Hz) variable pour le contrôle de la vitesse de déplacement et de la pénétration.
- Panneau de réglages convivial et nombreuses fonctionnalités équipé de 2 afficheurs numériques qui rendent le réglage de vos paramètres de soudage encore plus simples.
- Construction robuste Indice de protection (IP23) et Circuits Imprimés totalement protégés combinés à une conception "tunnel" limitent la contamination afin de prolonger la durée de vie des équipements dans des conditions environnementales difficiles.
- PFC (Facteur de Correction d'Energie) 30% de plus pour les courants de sortie avec le même courant d'entrée, connectable en 230-400V (+15%-10%) triphasé, faible consommation de courant, réduction d'énergie, très faible distorsion des harmoniques.
- Refroidisseur et chariot disponible.



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
ASPECT® 300	K12058-1	230/400V/3Ph	2-300	300A/22V/35% 200A/18V/100%	32/20	43	455 x 301 x 632	IP23 / H

Procédés

- EE, EE
- TIG DC, TIG AC
- TIG au touché / TIG HF
- TIG Pulsé



Consommables recommandés

- **Acier**
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Acier inoxydable**
LNT 304L, 316L, 309LSi

Equipement inclus

- Câble d'alimentation (2 m)
- Kit gaz

Options recommandées

- **KIT-250A-35-5M** Kit câble 250A – 35 mm² – 5 m
- **KIT-300A-50-5M** Kit câble 300A – 50 mm² – 5 m
- **KIT-400A-70-5M** Kit câble 400A – 70 mm² – 5 m
- **GRD-300A-50-xM** Câble de masse 300A -50 mm² – 5/10 m
- **K10529-26-x** Torche TIG LTP 26 G – 180A – 4/8m
- **K10529-18-x** Torche TIG LTP 18 W – 320A – 4/8m
- **K10529-18SC-8** Torche TIG LTP18WSC – 400A – 8m
- **K10095-1-15M** Commande à distance – 15 m
- **K14105-1** Refroidisseur COOL ARC® 46
- **K10420-1** Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- **K14129-1** Chariot TPX
- **K14115-1** Boîtier de rangement



ALIMENTATION



SORTIE



KITS ACCESSOIRES

Kits câbles [Masse/Electrode]
avec pince de masse et porte-
électrode (pince)
Code article :

- KIT-140A-16-3M
(140A – 16 mm² – 3 m)
- KIT-140A-25-5M
(140A – 25 mm² – 5 m)
- KIT-200A-25-3M
(200A – 25 mm² – 3 m)
- KIT-200A-35-5M
(200A – 35 mm² – 5 m)
- KIT-250A-35-5M
(250A – 35 mm² – 3 m)
- KIT-300A-50-5M
(300A – 50 mm² – 5 m)
- KIT-400A-70-5M
(400A – 70 mm² – 5 m)



Kits câbles [Masse]

Code article :

- GRD-200A-35-5M
(200A – 35 mm² – 5 m)
- GRD-200A-35-10M
(200A – 35 mm² – 10 m)
- GRD-300A-50-5M
(300A – 50 mm² – 5 m)
- GRD-300A-50-10M
(300A – 50 mm² – 10 m)
- GRD-400A-70-10M
(400A – 70 mm² – 10 m)
- GRD-400A-70-15M
(400A – 70 mm² – 15 m)
- GRD-600A-95-10M
(600A – 95 mm² – 10 m)



COMMANDES À DISTANCE

- 1 potentiomètre,
6 broches, 15 m
Code article :
K10095-1-15M



- 1 Commande à pied,
6 broches, 7,6 m
Code article : K870



TORCHES TIG

La gamme de torches Linc TIG Premium (LTP) vise à améliorer notre gamme de torches TIG existante, tout en délivrant de meilleures performances pour assurer le confort du soudeur. Conçues pour relever les défis d'une large gamme d'applications dans les sites de maintenance, les nouvelles torches sont disponibles en version avec refroidissement à air ou refroidissement à eau.

Refroidissement air

LT 17 G / LTP 17 G / 140A DC-100A AC @ 35%

GAMME STANDARD

LT 17 G 4M	Ergo	K10513-17-4
LT 17 G 8M	Ergo	K10513-17-8
LT 17 G 4M	Levier	K10513-17-4F

GAMME PREMIUM

LTP 17 G 4M	Ergo	K10529-17-4
LTP 17 G 8M	Ergo	K10529-17-8
LTP 17 G 4M	Valve Conn. 10-25	K10529-17-4VS
LTP 17 G 4M	Valve Conn. 35-50	K10529-17-4V
LTP 17 G 8M	Valve Conn. 35-50	K10529-17-8V
LTP 17 G 8M	Levier	K10529-17-8F



LT 26 G / LTP 26 G / 180A DC-130A AC @ 35%

GAMME STANDARD

LT 26 G 4M	Ergo	K10513-26-4
LT 26 G 8M	Ergo	K10513-26-8
LT 26 G 4M	Levier	K10513-26-4F

GAMME PREMIUM

LTP 26 G 4M	Ergo	K10529-26-4
LTP 26 G 8M	Ergo	K10529-26-8
LTP 26 G 12M	Ergo	K10529-26-12
LTP 26 G 4M	Ergo Flex	K10529-26-4X
LTP 26 G 8M	Ergo Flex	K10529-26-8X
LTP 26 G 4M	Valve Conn. 35-50	K10529-26-4V
LTP 26 G 8M	Valve Conn. 35-50	K10529-26-8V
LTP 26 G 8M	Levier	K10529-26-8F



Refroidissement eau

LT 20 W / LTP 20 W / 220A DC-165A AC @ 100%

GAMME STANDARD

LT 20 W 4M	Levier	K10513-20-4F
------------	--------	--------------

GAMME PREMIUM

LTP 20 W 4M	Ergo	K10529-20-4
LTP 20 W 8M	Ergo	K10529-20-8
LTP 20 W 8M	Levier	K10529-20-8F



LT 18 W / LTP 18 W / 220A DC-165A AC @ 100%

GAMME STANDARD

LTP 18 W 4M	Ergo	K10513-18-4
LTP 18 W 8M	Ergo	K10513-18-8
LTP 18 W 8M	Levier	K10513-18-8F

GAMME PREMIUM

LTP 18 W 4M	Ergo	K10529-18-4
LTP 18 W 8M	Ergo	K10529-18-8
LTP 18 W 4M	Ergo Flex	K10529-18-4X
LTP 18 W 8M	Ergo Flex	K10529-18-8X
LTP 18 W 8M	Levier	K10529-18-8F



LTP 18 W SC / 400A DC-280A AC @ 100%

GAMME PREMIUM

LT 18 W SC 4M	Ergo	K10529-18-8
---------------	------	-------------

CHARIOTS

- Chariot avec plateforme porte bouteille. Livré en kit pour les générateurs 400TPX, Aspect 300
Code article : K14129-1
- Chariot avec plateforme porte bouteille. Ensemble Kit, pour le générateur 300TPX
Code article : K14114-1
- Chariot porte-bouteille, type "diable", 2 roues pour V205-TP, V270
TPCode article : W0200002



REFROIDISSEURS

COOL ARC® 20

pour les générateurs
V205/V270

Code article : K12031-1

Liquide de refroidissement
Acorox

(2x5l)

Code article : K10420-1



COOL ARC® 21

pour les générateurs 300TPX
Code article : K14103-1



COOL ARC® 46

pour les générateurs
400TPX/ASPECT 300
Code article : K14105-1



NEW!

**LINC TORCH™ LTP
PREMIUM**



LA QUALITÉ FAIT LA DIFFÉRENCE



GÉNÉRATEURS MIG ET FILS FOURRÉS

Recommandés pour les applications industrielles et travaux de chaudronneries
Optimisés pour les procédés CV
Large gamme de dévidoirs

Générateurs MIG et Fils Fourrés

MIG Compacts

Handy MIG
Branchez, soudez !



Weld Pak™ 2000
Intelligent, Multi-procédés,
Compact



Powertec® 161C, 191C, 231C, 271C
Le choix des professionnels



Powertec® 255C, 305C
Puissants, compacts, économiques



MIG Compacts

Powertec® 305C PRO, 355C PRO, 425C PRO
Haute performance et synergie



Générateurs MIG/MAG MIG Compacts

Powertec® 305S, 365S, 425S, 505S
Puissance, flexibilité



CV-425, CV-510
Rendement élevé. Une bête de course !



	Mode	Polarité	Gamme de courant (A)	Tension (V)	MIG	Fil fourré	Nb de plots	Galets	WFS (m/min)	Garantie (ans)
Compact	SORTIE			ALIMENTATION	PROCEDES		CARACTERISTIQUES			
Handy MIG	CV	DC	45-80	230	●	○		2	1-20	3
Weld Pak™ 2000	CV	DC	20-180	230	●	●		2	1-20	2
Powertec® 161C	CV	DC	30-150	230	●	●	7	2	1-17	3
Powertec® 191C	CV	DC	30-180	230	●	●	8	2	1-20	3
Powertec® 231C	CV	DC	30-220	230	●	○	12	2	1-20	3
Powertec® 271C	CV	DC	30-255	230	●	○	12	2	1-20	3
Powertec® 255C	CV	DC	25-250	230/400-400	●	○	20	4	1-20	3
Powertec® 305C	CV	DC	30-300		●	○	30	2/4	1-20	3
Powertec® 305C PRO	CV	DC	30-280	230/400	●	○	30	4	1-20	3
Powertec® 355C PRO	CV	DC	30-350		●	○	30	4	1-20	3
Powertec® 425C PRO	CV	DC	30-420		●	●	30	4	1-20	3

Générateurs	Mode	Polarité	Gamme de courant (A)	Tension (V)	MIG	Fil fourré	Nb de plots	Galets	WFS (m/min)	Garantie (ans)	DÉVIDOIRSS
Powertec® 305S	CV	DC	30-300	230/400-220/380/440	●	○	20	-	-	3	LF22-M, LF24-M, LF24-M PRO
Powertec® 365S	CV	DC	30-350		●	○	30	-	-	3	
Powertec® 425S	CV	DC	30-420		●	●	30	-	-	3	
Powertec® 505S	CV	DC	30-500		●	●	30	-	-	3	
CV425	CV	DC	10-420		●	●	-	-	-	3	LF33S, LF33
CV510	CV	DC	10-500		●	●	-	-	-	3	

CLE : ○ Excellent ● Bon ▲ Possible

Handy MIG

Branchez, soudez !

Ces postes à souder compacts, portables et légers se raccordent sur une alimentation 230V, 16A. Ces machines conviennent parfaitement aux petits travaux de maintenance et de réparation comme ceux effectués en garage ou dans des exploitations agricoles. Quatre réglages de tension et un ajustement continu de la vitesse de dévidage de fil vous permettent de réaliser tous types de soudures sur tôles fines. Vous pourrez commencer à souder très rapidement puisqu'ils sont livrés prêts à l'emploi avec – torche et câble de soudage, ensemble câble et pince de masse, une bobine de fil plein, tube -contact, masque à main de protection, marteau et brosse pour le nettoyage.



Caractéristiques

- Convient à la majorité des applications de soudage réalisées sur tôle fine.
- Se branche sur une prise 230V, 16A.
- Opération sécurisée : le courant ne circule pas tant que la gâchette n'a pas été pressée.
- Léger, portable, compact et facile à utiliser.
- Idéal pour les applications d'entretien général.
- Réglage continu de la vitesse de dévidage avec 4 réglages de tension de l'arc.
- Livré prêt à l'emploi
- Kit prêt à souder

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Handy MIG	K14000-1	230V/1Ph	45-80	70A/17,5V@20%	16	18	345 x 220 x 455	IP21 / H

Procédés

- MIG
- Fil Fourré (Innershield)



Consommables recommandés

- **Acier**
- Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Fil fourré**
- Innershield® NR211-MP

Équipement inclus

- Câble d'alimentation
- Torche MIG
- Kit galets
- Bobine de fil plein de 0,5 kg
- Ensemble pince et câble de masse

Options recommandées

- B10241-1 Torche MIG

ALIMENTATION



SORTIE



Weld Pak™ 2000

Intelligent, Multi-procédés, Compact

Le Weld PAK™ 2000 est une machine de soudage multi-procédés. Il est idéalement adapté pour souder de la tôle fine mais aussi pour les travaux de réparation et d'entretien. C'est l'outil idéal pour les applications légères. Ce générateur compact est facilement transportable. Vous n'avez qu'à brancher la machine en 230 V (25 A). Il est recommandé pour les applications MIG/MAG, l'Innershield (fils fourrés sans gaz) et électrodes enrobées. Le Weld PAK™ 2000 est conçu pour le dévidage de fils de diamètre 0,6 mm à 1,1 mm (fils pleins et fils fourrés) sur des bobines de type B300 et S200. La qualité de soudage dépend du système de dévidage. Pour cette raison, nous avons équipé le Weld PAK™ avec un dévidoir professionnel ayant de grands galets. Le Weld PAK™ 2000 a été conçu pour répondre aux normes de performance et de fiabilité Lincoln Electric, c'est pour cette raison que cette machine est garantie deux ans sur pièces et main-d'œuvre.



Caractéristiques

- Performance d'amorçage et stabilité de l'arc optimales.
- Interface utilisateur simple.
- Changement de polarité facile.
- Système de dévidage professionnel.

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Weld Pak™ 2000	K14134-1	230V/1Ph	20-180	180A/23V@20%	25	27,5	600 x 280 x 800	IP23

Procédés

- MIG
- Fil Fourré
- EE



Consommables recommandés

- **Acier**
- Ultramag®, Pantafix®, Omnia®46, Baso® G
- **Fil fourré**
- Innershield® NR211-MP

Équipement inclus

- Câble d'alimentation, 3 m
- Torche MIG, 3 m
- Tuyau de gaz, 2 m
- Câble de masse, 4 m

Options recommandées

- K10429-15-xM Torche MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- K10429-25-xM Torche MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- E/H-200A-25-3M Câble électrode, 200A – 25 mm² – 3 m
- KP14016-x Kit galet (2R)
- K10158-1 Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)

ALIMENTATION



SORTIE



Powertec® 161C, 191C, 231C, 271C

Le choix des professionnels

Les postes Powertec® 161C, 191C, 231C et 271C ont été conçus pour constituer une gamme de machines proposant divers courants de soudage, compatibles avec une alimentation monophasée. L'entrée de gamme Powertec® se compose du modèle 161C, qui est parfait pour le soudage sur tôles fines ainsi que les travaux de réparation et de maintenance. C'est l'outil idéal pour les petits ateliers, les carrossiers ou les applications en milieu agricole. Les Powertec® 191C et 231C disposent de la puissance nécessaire pour les applications de construction légère, tout en présentant la flexibilité nécessaire pour souder des structures fines. Le Powertec® 271C est le modèle multi-usage par excellence de cette gamme, idéal tant pour le soudage de structures fines que pour les applications de construction légère ou moyenne. Toutes ces machines peuvent être manipulées aisément grâce à leur robuste chariot, leurs larges roues directionnelles à l'avant et leurs grandes roues arrière.

Caractéristiques

- Performances d'amorçage et stabilité de l'arc optimales.
- Burnback réglable, fonction de soudage par points, fonction 2/4 temps (sauf sur PT161C) et réglages de la tension multi-positions.
- Voltmètre et ampèremètre en option.(sauf sur PT161C).
- Changement de polarité facile.
- Système de dévidage professionnel.
- Equipés d'un euro connecteur et d'un ensemble pince et câble de masse.

Procédés

- MIG
- Fil Fourré



Consommables recommandés

- **Acier**
- Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Fil fourré**
- Innershield® NR211-MP

Équipement inclus

- Câble d'alimentation et câble de masse (3 m)

Options recommandées

- **K10429-15-xM** Torche MIG
LGS 150 G - 150A - 3/4/5 m
- **K10429-25-xM** Torche MIG
LGS 250 G - 200A - 3/4/5 m
- **K10413-25PHD-xM** Torche MIG
LGP 250 G - 200A - 3/4/5 m
- **K10413-25FX-xM** Torche MIG
LG 250 G FX - 200A - 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Torche MIG
LGS 360 G - 300A - 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Torche MIG
LGP 360 G - 300A - 3/4/5 m
- **KP14016-x** Kit galet (2R)
- **K10158-1** Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)
- **K14044-1** Kit V/A Mètre (sauf PT161C)
- **K14048-1** Kit de Connexion pour préchauffeur de gaz CO₂ (sauf PT161C)



Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques								
Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Powertec® 161C	K14040-2	230V/1Ph	30-150	150A/21,5V/20%	16	53	615 x 390 x 825	IP23 / H
Powertec® 191C	K14045-1		30-180	180A/23,0V/20%	20	70	765 x 427 x 850	
Powertec® 231C	K14046-1		30-220	220A/25,0V/20%	25	80		
Powertec® 271C	K14047-1		30-255	255A/26,8V/20%	32	83		

* "- 2" inclus A/V mètre installé



Powertec® 255C, 305C

Puissants, compacts, économiques

Les Powertec® ont été conçus pour proposer à nos clients des générateurs robustes et compacts pour le soudage MIG/MAG. Dotée d'excellentes caractéristiques d'arc et d'un très bon amorçage, cette machine Powertec® vous permet de réaliser vos travaux de soudage efficacement, rapidement et de façon professionnelle, en réduisant les projections au minimum.

Le Powertec® 255C est un modèle capable de souder sur structure fine qui dispose aussi de la puissance nécessaire pour les travaux de fabrication légère. Le Powertec® 305C a été conçu pour être le modèle multi-usage, idéal pour le soudage des tôles fines et pour les travaux de construction légers et moyens. Le Powertec® 305C existe en version avec 4 galets d'entraînement.

Caractéristiques

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



Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques										
Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation		
Powertec® 255C	K14055-1	400V/3Ph	25-250	250A/26,5V/35%	16	94	810 x 467 x 930	IP23 / H		
	K14055-2	230/400V/3Ph			32/16					
Powertec® 305C	K14056-1 & -3	400V/3Ph	30-300	300A/29V/35% 225A/25,2V/60%	25	95			810 x 467 x 930	IP23 / H
	K14056-2 & -4	230/400V/3Ph			40/25					

Procédés

- MIG
- Fil Fourré



Consommables recommandés

- **Acier**
- Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Fil fourré**
- Innershield® NR211-MP
- **Aluminium**
- SuperGlaze®

Équipement inclus

- Chariot
- Câble d'alimentation (5 m)
- Ensemble câble et pince de masse (3 m)
- Tuyau gaz (2 m)
- Kit Galets d'entraînement

Options recommandées

- **K10429-25-xM** Torche MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25PHD-xM** Torche MIG LGP 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25FX-xM** Torche MIG LG 250 G FX – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Torche MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **KP14016-x** Kit galet (2R)
- **KP14017-x** Kit galet (4R)
- **K10158-1** Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)
- **K14077-1** Kit changement polarité PT255C/305C
- **K14049-1** Kit volt/ampèremètre
- **K14009-1** Kit de Connexion pour préchauffeur de gaz CO₂

ALIMENTATION



SORTIE



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

Haute performance et synergie

Une gamme de générateurs MIG Powertec® PRO haute performance. Tous les modèles offrent d'excellentes caractéristiques d'arc et des taux de projection extrêmement réduits, avec un gaz protecteur constitué d'un mélange d'argon ou à 100% de CO₂. Parmi les multiples fonctionnalités de la gamme Powertec® Pro figurent le mode gâchette 2/4 temps, le dévidage du fil à froid et la purge de gaz. Deux afficheurs numériques indiquent la tension et l'intensité de soudage, ces deux paramètres pouvant être associés au mode de contrôle synergique pour un paramétrage simple et optimal tout en conservant une parfaite maîtrise du procédé. Le réglage synergique permet d'adapter automatiquement la vitesse de dévidage en fonction de la tension de soudage. Toutes les machines sont équipées d'un robuste système de dévidage à quatre galets entraîné par un puissant moteur 90 W. Elles intègrent également une plateforme abaissée, permettant le chargement et le déchargement aisé des bouteilles de gaz.

Caractéristiques

- Produit spécialement développé pour s'adapter à toutes les applications.
- Excellentes caractéristiques d'arc avec mélange Argon/CO₂ ou CO₂ pur.
- Système d'entraînement avec galets de gros diamètre.
- Régulation électronique pour une vitesse de dévidage constante.
- Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis.
- Réglages synergiques pour un paramétrage simple et optimal tout en conservant une parfaite maîtrise du procédé.
- Ampèremètre et Voltmètre numériques lumineux.
- Comprend un large choix de fonctionnalités.
- Plateforme équipée de grosses roues, poignée en acier et crochets de levage pour faciliter le déplacement du générateur.



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Powertec® 305C PRO	K14057-1	230/400V/3Ph	30-280	280A/28V/40% 230A/25,5V/60%	32/20A	145	890 x 565 x 1060	IP23 / H
Powertec® 355C PRO	K14058-1		30-350	350A/31,5V/40% 285A/28,2V/60%	40/25A	147	890 x 690 x 1060	
Powertec® 425C PRO	K14059-1A		30-420	420A/35V/40% 345A/31,3V/60%	50/32A	162		

Procédés

- MIG
- Fil Fourré



Consommables recommandés

- **Acier**
- Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Fil fourré**
- Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Acier inoxydable**
- LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Aluminium**
- SuperGlaze®

Équipement inclus

- Chariot
- Câble d'alimentation (5 m)
- Ensemble câble et pince de masse (3 m)
- Tuyau gaz (2 m)
- Kit Galets d'entraînement

Options recommandées

- **K10429-25-xM** Torche MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25PHD-xM** Torche MIG LGP 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25FX-xM** Torche MIG LG 250 G FX – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Torche MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Torche MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- **K10413-55PHD-xM** Torche MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- **KP14017-x** Kit galet (4R)
- **K10158-1** Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)
- **K14071-1** Filtre à poussières
- **K14009-1** Kit de Connexion pour préchauffeur de gaz CO₂ (sauf PT305C)
- **K14037-1** Refroidisseur COOL ARC® 25
- **K10420-1** Liquide de refroidissement Acorox (2x5l) (PT425C uniquement)

ALIMENTATION



SORTIE



Powertec® 305S, 365S, 425S, 505S

Puissance, flexibilité

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

Caractéristiques

- Produits spécialement développés pour s'adapter à toutes les applications.
- Excellentes caractéristiques d'arc avec mélange Argon/CO₂ ou CO₂ pur.
- Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis.
- Equipés de deux selfs pour d'excellentes performances d'arc.
- Système de ventilation à la demande (F.A.N.™).
- Mode synergique (LF24M PRO).
- Afficheurs numériques Voltmètre et Ampèremètre pour un meilleur contrôle des paramètres (en option sur le LF22M).
- Comprend un large choix de fonctionnalités.
- Equipés avec des roues de grand diamètre pour un déplacement tiré/poussé aisé avec une barre de préhension qui facilite la manœuvre.
- Option, refroidisseur COOL ARC® 25 (sauf PT305S) pour utilisation avec torche eau.

Procédés

- MIG
- Fil Fourré



Consommables recommandés

- **Acier**
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Fil fourré**
Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Acier inoxydable**
LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Aluminium**
SuperGlaze®

Équipement inclus

- Chariot
- Câble d'alimentation (5 m)
- Ensemble câble et pince de masse (3 m)

Packages recommandés

- Dévidoirs LF-22M, 24M ou 24M Pro
- Générateur Powertec® monté sur chariot, Câble d'alimentation, Ensemble câble et pince de masse (+ COOL ARC® 25 pour version refroidissement à eau)
- Câble de liaison 5 m, torche MIG et détendeur débilite

Options recommandées

- **K10347-PG(W)-xM** Câble de liaison
- **K10429-25-xM** Torche MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25PHD-xM** Torche MIG LGP 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25FX-xM** Torche MIG LG 250 G FX – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Torche MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Torche MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- **K10413-55PHD-xM** Torche MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- **K10158-1** Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)
- **K14071-2** Filtre à poussières
- **K14009-1** Kit de Connexion pour préchauffeur de gaz CO₂
- **K14037-1** Refroidisseur COOL ARC® 25
- **K10420-1** Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)



Spécifications techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Powertec® 305S	K14060-1	230/400V/3Ph	30-300	300A/29V@35% 230A/25,5V@60%	32/20	94	770 x 467 x 930	IP23 / H
Powertec® 365S	K14061-1A K14061-2A	230/400V/3Ph 220/380/440/3Ph	30-350	350A/31,5V@40% 285A/28,2V@60%	40/25	141	875 x 700 x 1035	
Powertec® 425S	K14062-1A K14062-2A	230/400V/3Ph 220/380/440/3Ph	30-420	420A/35V@40% 345A/31,5V@60%	50/32	151		
Powertec® 505S	K14063-1A K14063-2A	230/400V/3Ph 220/380/440/3Ph	30-500	500A/39V@40% 400A/34,5V@60%	63/40	157		

Caractéristiques techniques dévidoirs

Caractéristiques techniques dévidoirs								
Équipement	Code article	Refroidissement	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
					Pleins	Fourrés		
LF-22M	K14064-1	Air	34-44V AC	1-20	0,8-1,6	1,0-1,6	15	440 x 275 x 636
LF-24M	K14065-1W	Air/Eau					17	
LF-24M PRO	K14066-1W						17	

ALIMENTATION SORTIE



CV-425 & CV-510

Rendement élevé. Une bête de course !

Le CV-425 et le CV-510 sont des générateurs industriels dédiés aux applications lourdes. Les deux générateurs répondent aux exigences des indices de protections IP23, ce qui leur permet de fonctionner dans les conditions environnementales les plus éprouvantes, telles que sur les chantiers navals ou offshore. Les composants les plus sensibles sont isolés dans un compartiment exempt de poussières et séparés de la circulation d'air nécessaire au refroidissement du générateur. Les circuits imprimés sont entièrement encapsulés, garantissant une protection maximale. Les générateurs CV-425 et CV-510 sont testés à +40°C sous un facteur de marche de 60%. Tous les essais menés selon des spécifications rigoureuses, font que ces générateurs peuvent opérer dans n'importe quel environnement avec un facteur de marche de 100%. Comme toutes les générateurs Lincoln, les générateurs CV-425 et les CV-510 ont été conçus avec pour seul objectif, la satisfaction de l'utilisateur.

Caractéristiques

- Les circuits imprimés sont encapsulés et placés dans un compartiment isolé de la poussière.
- Nombreux dévidoirs à associer, pour la construction, les chantiers navals, en chantier comme en atelier, affichage numérique, avec ou sans synergie ou mémoire; il suffit de choisir le dévidoir le plus approprié à vos applications.
- Excellentes caractéristiques d'arc avec mélange Argon/CO₂ ou CO₂ pur.
- Régulation électronique du dévidage qui assure une grande stabilité de la vitesse de dévidage.
- Equipés avec des roues de grand diamètre pour un déplacement tiré poussé aisé avec une barre de préhension qui facilite la manoeuvre.
- Comprend un large choix de fonctionnalités.



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
CV-425	K14080-1A	230/400V/3Ph	10-420	420A/35V/60% 325A/30,3V/100%	63/32A	152	880 x 696 x 1020	IP23 / H
	K14080-2A	220/380/440V/3Ph			63/32/32A			
CV-510	K14081-1A	230/400V/3Ph	10-500	500A/39V/60% 325A/33,3V/100%	63/40A	160	880 x 696 x 1020	IP23 / H
	K14081-2A	220/380/440V/3Ph			63/32/32A			

Caractéristiques techniques dévidoirs

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

Procédés

- MIG
- Fil Fourré



Consommables recommandés

- **Acier**
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Fil fourré**
Innershield® NR211-MP,
Outershield® MC710-H
- **Acier inoxydable**
LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Aluminium**
SuperGlaze®

Equipement inclus

- Chariot
- Câble d'alimentation (5 m)
- Ensemble câble et pince de masse (3 m)

Packages recommandés

- Dévidoirs LF-33 4 galets, Kit galet 1,0-1,2 mm
- Générateur CV425 ou CV510® monté sur chariot, câble d'alimentation, ensemble câble et pince de masse
- Câble de liaison 5 m, torche MIG et détendeur débilitre

Options recommandées

- **K10429-36-xM** Torche MIG
LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Torche MIG
LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Torche MIG
LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- **K10413-55PHD-xM** Torche MIG
LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- **K10158-1** Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)
- **K14037-1** Refroidisseur COOLARC® 25
- **K10420-1** Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- **K14009-1** Kit de Connexion pour préchauffeur de gaz CO₂
- **K14071-2** Filtre à poussières
- **K14082-1** Kit volt/ampèremètre

ALIMENTATION



SORTIE



KITS ACCESSOIRES

Câbles de liaison

Raccord rapide (x2), tuyau gaz, enveloppe de protection pour faisceau (2,5, 5, 10, 15, 20, 25 & 30 m)

Code article :

- K10347-PG-xM (refroidi air)
- K10347-PGW-xM (refroidi eau)

*Kits*

Code article :

- K14049-1 A/V Kit volt/ampèremètre Powertec C
- K14073-1 A/V Kit volt/ampèremètre LF22M
- K14071-1 Filtre à poussières Powertec C PRO
- K14071-2 Filtre à poussières Powertec S
- K14077-1 Kit changement polarité Powertec 255C & 305C

REFROIDISSEURS

Cool Arc® 25

Code article :
K14037-1

*Liquide de refroidissement**Acorox*

(2x5l)

Code article :
K10420-1



TORCHES MIG/MAG

Gamme LINC GUN™

La gamme Linc Gun™ Lincoln Electric offre une gamme complète de torches de soudage. Ces torches sont équipées d'une poignée ergonomique, d'un ressort des deux côtés du câble, de plots rétractables et d'une articulation par rotule au niveau de la poignée.

*Refroidissement air**Modèles standard*

- LGS 150G, 150A @ 60%
K10429-15-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
K10429-25-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGS 360G, 300A @ 60%
K10429-36-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Modèles premium

- LGP 250G, 200A @ 60%
K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m

*Refroidissement eau**Modèles standard*

- LGS 505W, 450A @ 100%
K10429-505-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Modèles premium

- LGP 550W, 500A @ 100%
K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m



KIT GALETS D'ENTRAÎNEMENT

2 galets

- KP14016-0.8 0,6-0,8 mm – Fil plein
- KP14016-1.0 0,8-1,0 mm – Fil plein
- KP14016-1.2 1,0-1,2 mm – Fil plein
- KP14016-1.1R 0,9-1,1 mm – Fil fourré
- KP14016-1.6R 1,2-1,6 mm – Fil fourré
- KP14016-1.2A 1,0-1,2 mm – Fil aluminium

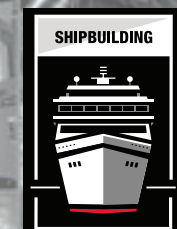
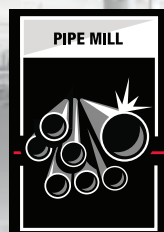
4 galets

- KP14017-0.8 0,6-0,8 mm – Fil plein
- KP14017-1.0 0,8-1,0 mm – Fil plein
- KP14017-1.2 1,0-1,2 mm – Fil plein
- KP14017-1.6 1,2-1,6 mm – Fil plein
- KP14017-1.1R 0,9-1,1 mm – Fil fourré
- KP14017-1.6R 1,2-1,6 mm – Fil fourré
- KP14017-2.4R 1,6-2,4 mm – Fil fourré
- KP14017-1.2A 1,0-1,2 mm – Fil aluminium
- KP14017-1.6A 1,2-1,6 mm – Fil aluminium



Nous respectons nos engagements d'expertise de soudage au travers de toutes gammes d'applications industrielles

De la technologie la plus exigeante à l'application la plus simple, nous assistons nos clients pour trouver les meilleures solutions, les plus économiques et les plus productives, spécifiques à chaque besoin.



GÉNÉRATEURS MULTI-PROCÉDÉS

Fabrication Lourde

Un seul générateur pour EE, TIG, MIG/MAG et Gougeage à l'arc

Conception robuste pour les environnements les plus sévères



Générateurs multi-procédés

Onduleurs compacts

Speedtec® 180C, Speedtec® 200C, Speedtec® 215C
Multitâches... et monophasés



Générateurs onduleurs

Speedtec® 405S, Speedtec® 505S
Productivité élevée, Fiabilité industrielle



Invertex® V350 PRO
Bonne conception, robuste



Flextec® 650 CE
La Technologie flexibleSM



Générateur conventionnel

Idealarc® DC-400
Générateur de soudage multi-procédé



Équipement de contrôle

Arc Tracker™
Portable et Puissant. Contrôle les performances de soudage



	Mode	Polarité	Gamme de courant (A)	Tension (V)	MIG	Fil fourré	EE	TIG DC	Arc Submergé	Gougeage	Garantie (ans)
Onduleurs compacts	SORTIE			ALIMENTATION	PROCEDES					CARACTERISTIQUES	
Speedtec® 180C	CV	DC	20-200	230	●	●	●	▲			2
Speedtec® 200C	CV	DC	20-200	115/230	●	●	●	●			2
Speedtec® 215C	CC/CV	DC	20-200	115/230	●	●	●	●			3
Générateurs onduleurs											
Speedtec® 405S	CC/CV	DC	20-400	400	●	●	●	●		○	3
Speedtec® 505S	CC/CV	DC	20-500	400	●	●	●	●		○	3
Invertex® V350 PRO	CC/CV	DC	5-425	200/220/380/415	●	●	●	●		○	3
Flextec® 650 CE	CC/CV	DC	10-815	380/460/575	●	●	●	●	●	●	3
Générateur conventionnel											
Idealarc® DC-400	CC/CV	DC	60-500	230/400	●	●	●	●	●	●	3

CLE: ○ Excellent ● Bon ▲ Possible

Speedtec® 180C, Speedtec® 200C Speedtec® 215C **NEW!**

Multitâches... et monophasés

Les SPEEDTEC® 180C, 200C & 215C sont la représentation même du savoir-faire Lincoln Electric en matière de conception de générateurs onduleurs compacts. Tous les trois sont à technologie Inverter et alimentés en monophasé. Encore une fois, Lincoln Electric a développé trois équipements de gamme professionnelle, dotés de nombreuses fonctionnalités, chacun dans un boîtier compact et léger. Ces caractéristiques offrent à notre gamme une extrême polyvalence. Le champ d'applications des SPEEDTEC® 180C, 200C, 215C est très vaste et leur maniabilité aisée leur permet d'être utilisés facilement. Les générateurs peuvent être alimentés sur secteur ou peuvent être alimentés par un groupe électrogène. Les SPEEDTEC® 180C, 200C, et 215C intègrent la technologie PFC (correction de Facteur de Puissance) qui leur confère de hautes intensités de soudage et permet l'utilisation de rallonges électriques allant jusqu'à 100 mètres. La conception électronique de ces produits les rend « multi-procédés » permettant ainsi de souder à l'électrode enrobée, au MIG et au TIG ; il suffit de choisir le modèle adapté à vos besoins. Les SPEEDTEC® 180C, 200C et 215C permettent de répondre à de nombreuses applications de soudage. Leurs performances permettent d'obtenir d'excellents résultats pour le soudage de l'acier, de l'inox et de l'aluminium (bobine Ø200mm). Il est possible de souder sous protection gazeuse (Argon mix -100% Argon) mais également avec des fils fourrés sans gaz (Innershield) grâce à une inversion de polarité pratique et rapide. Les trois modèles sont équipés de larges galets Ø37mm (standard Lincoln Electric).

Caractéristiques

- Innovants, portables et légers, n'importe où, n'importe quand.
- Multitâches : Speedtec® 180C : MIG Manuel, FCAW, EE. Speedtec® 200C/215C : MIG Synergique et Manuel, FCAW, EE, TIG au Touché.
- Correction du Facteur de Puissance (PFC). Haute intensité de soudage, 30% de réduction d'énergie (par rapport à un équipement conventionnel MIG), compatible avec les groupes électrogènes.
- Écran convivial : Panneau de contrôle avec icônes graphiques (Speedtec® 180C), Ecran avec Interface TFT (Speedtec® 200C/215C).
- Performances d'Arc Supérieures. CV MIG : Réglages précis de la tension, de la vitesse de dévidage et de l'inductance. EE : Hot Start et Arc Force. TIG : Lift TIG évitant la contamination du tungstène.
- Boîtier de rangement : Capacité 15kg, étagères utiles, 48% plus léger par rapport à l'équipement conventionnel MIG (Speedtec® 215C).



Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques												
Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant [A]	Intensité nominale [GMAW]	Fusible d'alimentation [A]	Poids [kg]	Dimensions HxLxP [mm]	Indice de protection				
Speedtec® 180C	K14098-1	230V/1Ph	20-200	200A/24V/25%	16	17,3	396 x 246 x 527	IP23				
Speedtec® 200C	K14099-1	115/230V/1Ph										
Speedtec® 215C	K14146-1									42,0	780 x 400 x 750	

Procédés

- EE
- Fil Fourré
- TIG au touché (ST 200C/215C)
- MIG

Consommables recommandés

- **Acier**
Ultramag®
- **Fil fourré**
Innershield® NR® 211-MP
- **Aluminium**
SuperGlaze®

Équipement inclus

- Câble d'alimentation
- Câble de masse (3 m)
- Tuyau gaz (2 m)
- Kit galet (0,8-1,0 mm)

Options recommandées

- **KP14016-x** Kit galet
- **K10429-15-xM** Torche MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- **K10429-25-xM** Torche MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10529-17-x** Torche TIG LTP 17 G – 140A – 4/8 m
- **K14114-1** Chariot ST/TPX (ST 180C/200C)
- **K14115-1** Boîtier de rangement pour Chariot ST/TPX (ST 180C/200C)
- **E/H-200A-25-3M** Câble électrode, 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-25-3M** Kit câble 200A – 25 mm² – 3 m
- **K10158-1** Adaptateur bobine 15kg – B300 (ST 215C)
- **R-1019-125-1/08R** Adaptateur bobine 5kg (ST 215C)



ALIMENTATION



SORTIE



Speedtec® 405S

Speedtec® 505S

Productivité élevée, Fiabilité industrielle

La gamme Speedtec® représente la solution Lincoln Electric pour les applications industrielles multi-procédés. De conception modulaire et compacte, ce système de soudage est facile à déplacer sur site et son transport ne présente pas de difficulté en raison de son faible poids. La nouvelle technologie d'onduleur de haute fréquence permet un contrôle précis de l'arc, beaucoup plus rapide qu'avec des générateurs à technologie traditionnelle. Le logiciel permet de modifier en temps réel les caractéristiques électriques du soudage. Une large gamme de programmes synergiques est disponible en standard, ce qui permet un contrôle simple et précis des paramètres de soudage, afin de garantir une qualité constante des résultats. Les postes Speedtec® utilisent la toute dernière technologie d'alimentation pour une meilleure productivité et une moindre consommation énergétique. La technologie d'onduleur très éprouvée permet d'économiser à la fois du temps et de l'énergie. Dans le sillage de la démarche écologique de Lincoln Electric, nous nous efforçons de diminuer les coûts énergétiques pour nos clients mais aussi pour l'impact environnemental. Ces postes de soudage sont disponibles en 400A sous un facteur de marche de 80% et 500A sous un facteur de marche de 50% (à 40°C). Avec les dévidoirs PF-4C, le poste peut assurer le soudage MIG avec des programmes synergiques pour l'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium et les fils fourrés. Les fonctions TIG et Stick sont disponibles en standard.

Caractéristiques

- Performances optimales de soudage en procédés CV MIG/MAG et électrode enrobée.
- Excellentes performances d'arc : Amorçage, focus et stabilité d'arc, peu de projections et très bonne dynamique.
- Modes synergiques.
- Mémoires avec limites personnalisées, protégées par mot de passe (PF46).
- Contrôle en continu de la vitesse de dévidage et de la tension.
- Commande à distance depuis la torche (PF46 & en option pour PF44).
- Préréglage (sauf PF40) et multiprocédés (PF46).



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection
Speedtec® 405S	K14117-1	400V/3Ph	20-400A	400A/34V/80%	32A	50	535x300x635	IP23
Speedtec® 505S	K14116-1		20-500A	500A/39V/60%	32A			

Caractéristiques techniques dévidoirs

Equipement	Code article	Entrainement fil	Refroidissement	Alimentation	Sortie nominale	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
PF-40	K14106-1	4	Air/Eau	40V DC	500A@60%	1,0-22	Pleins	Fourrés	17
PF-42	K14107-1						0,8-1,6	1,0-1,6	18
PF-44	K14108-1								18,5
PF-46	K14109-1								

Procédés

- MIG
- Fil Fourré
- EE
- TIG au touché
- Gougeage

Consommables recommandés

- **Acier**
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Fil fourré**
Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Acier inoxydable**
LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Aluminium**
SuperGlaze®

Equipement inclus

- Câble d'alimentation 5 m
- Ensemble câble et pince de masse 3 m

Packages recommandés

- Dévidoir Power Feed PF4X
- Générateur Speedtec®
- COOL ARC® 46 pour version refroidissement à eau
- Chariot
- Câble de liaison 5 m, torche et débitlitre

Options recommandées

- K10349-PG(W)-xM Câble de liaison
- K10429-36-xM Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Torche MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-42PHD-xM Torche MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Torche MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- K10413-55PHD-xM Torche MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- K14096-1 Chariot Speedtec
- K14141-1 Cart Dual
- K14105-1 Refroidisseur COOLARC® 46
- K10420-1 Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- K14130-1 LACI (Lincoln Arlink Communication Interface)•
- K14121-1 Interface utilisateur U2
- K14122-1 Interface utilisateur U4
- K14123-1 Interface utilisateur U6
- K14124-1 Pendant box (12-broches)
- K14125-1 Connecteur 12 broches (F)
- K14131-1 Arlink-T Flex
- K14132-1 Adaptateur 5(M)/12(F) broches
- K14135-1 Arlink-T-Power
- K14120-1 Connecteur 6 broches (F)



ALIMENTATION



SORTIE



Invertec® V350-PRO

Bonne conception, robuste

Le générateur Invertec® V350-PRO est un générateur multi-usage, multi-procédés, léger et portable.

Le V350-PRO peut effectuer un soudage à l'électrode, en TIG DC au touché, en MIG/MAG, en fil fourré et en gougeage arc air, faisant de ce générateur le plus polyvalent de sa catégorie.



Caractéristiques

- Performances de soudage optimales en procédés CV MIG/MAG et électrode enrobée.
- Self de soudage auto-adaptative.
- Boîtier solide résistant, barres stabilisatrices et patins anti-dérapants.
- Voltmètre et ampèremètre à grand écran lumineux.
- Panneau de contrôle simple. Facile à manipuler.
- Grâce à sa technologie à auto-diagnostic "plug and play", ce générateur se connecte automatiquement à votre dévidoir.
- Afficheur numérique pour la vitesse de dévidage et le tension d'arc.
- Réglage Pré ou Post Gaz.
- Excellent Dévidage.

Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
V350PRO	K1728-12	200/220/380/400/415/440V/3Ph	5-425	350A/34V/60%-3Ph 300A/32V/100%-3Ph 320A/33V/60%-1Ph 275A/31V/100%-1Ph	63A	37,5	373 x 317 x 706	IP23 / S

Idealarc® DC-400

Générateur de soudage multi-procédé

Cet équipement multi procédés industriel, triphasé, dédié aux utilisations intensives est idéal pour les applications MIG/MAG, Fil fourré, Arc Submergé, Electrodes enrobées et soudage TIG en DC. Convient aussi pour les applications de gougeage arc air. Flexibilité ne veut pas dire complexité – Le générateur DC400 est facile à installer et à utiliser. Il suffit tout simplement de tourner le commutateur multi procédés. L'ampèremètre et le voltmètre en façade facilitent le suivi des paramètres de soudage. L'inductance et les contrôles de l'arc force permettent à l'opérateur de définir avec précision les paramètres de l'arc.



présenté avec le commutateur multi procédés.

Caractéristiques

- Ampèremètre et Voltmètres standards.
- Un système de circuits solide conçu pour une longue durée de vie et pour les applications de soudage répétitives.
- Le réglage du contrôle de l'Arc change l'effet de pincement de l'arc pour contrôler la projection, la fluidité et la forme du cordon lors de l'application MIG/Fil fourré.
- Commutateur de sélection pour les fonctionnalités de sortie.
- Excellente performance de soudage avec un potentiomètre de commande de sortie.
- Structure conçue pour l'empilement jusqu'à trois générateurs pour conserver l'espace au sol.

Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Idealarc® DC-400	K1309-17	230/400V/3Ph	60-500	500A/40V/50% 450A/38V/60% 400A/36V/100%	77/45	215	782 x 566 x 840	IP23 / F

Procédés

- MIG
- Fil Fourré
- Innershield
- EE
- Gougeage
- TIG

Packages recommandés

- Dévidoir LF-33 ou LN-25 PRO
- Générateur V350-PRO
- Câble d'alimentation 3 m
- Câble de liaison 5 m, torche MIG et détenteur débilité

Dévidoirs recommandés

LF-33 or LN-25 pro

Options recommandées

- K10347-PG-xM Câble de liaison
- K10429-36-xM Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-42PHD-xM Torche MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- GRD-400A-70-xM Câble de masse 400A -70 mm² – 10/15 m
- K10262-3 Chariot
- K10158-1 Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)



ALIMENTATION



SORTIE



Générateurs conventionnels

Procédés

- MIG
- Fil Fourré
- EE
- TIG
- Innershield
- Arc Submergé
- Gougeage

Dévidoirs recommandés

- LF-33
- LN-25 PRO, LN-23P, LN-10
- DH-10
- NA-3, NA-5, NA-5R

Options recommandées

- K10376 Adaptateur cosse / 1/4 tour (F)
- KIT-400A-70-5M Kit câble 400A – 70 mm² – 5 m
- GRD-400A-70-xM Câble de masse 400A -70 mm² – 10/15 m
- FL060180600-L Torche de gougeage FLAIR 600
- K10124-1-15M Commande à distance – 15 m
- K804-1 Inverseur multiprocédé
- K1520-2 Transformateur 115/42V
- K2187-2 Refroidisseur COOL ARC® 40
- K10420-1 Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- K841 Chariot

ALIMENTATION



SORTIE



Flextec® 650 CE

La Technologie flexibleSM

Ces générateurs multi-procédés délivrent un courant de soudage jusqu'à 815 A, idéal pour de nombreuses applications, telles que la construction et la fabrication. Indice de protection IP23 idéale pour vos opérations en extérieur sur chantier, conçu selon la toute dernière technologie inverter. Cet équipement vous permettra d'économiser de l'argent sur les coûts des services associés à vos opérations de soudage.

Caractéristiques

- Générateur multi-procédés pour les procédés EE, TIG au touché (DC), MIG/MAG, Fils fourrés et gougeage (crayons de 12,7 mm max).
- Soudage à l'Arc Submergé en CV – tous les avantages de la technologie inverter sont possibles avec le Flextec 650 CE.
- Vous ne dépenserez plus inutilement votre argent pour vous offrir tous les avantages de la technologie inverter en regard de générateurs plus classiques. Réponse plus rapide de l'arc, réduction de la consommation d'énergie et portabilité améliorée.
- Amp/Voltmètres numériques lumineux faciles à contrôler, même en plein soleil, avec préréglage pour un contrôle plus précis des procédés.
- Compact, coque résistante – Le boîtier résistant IP23 vous assure que le Flextec 650 CE résistera aux conditions environnementales les plus contraignantes.
- Sélection de l'amorçage (hot start), très utile sur des matériaux plus épais, rouillés ou sales.
- Contrôle Variable de l'Arc en mode électrodes enrobées, adaptez l'arc force pour obtenir un arc doux (soft) ou vif (crisp) selon vos besoins. En mode CV, faites varier l'effet de pincement ou inductance pour contrôler et limiter les projections, la fluidité et l'aspect du cordon.
- Desert Duty® – Les sorties de soudage sont conçues pour des applications à températures extrêmes, jusqu'à 55°C.



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (slow)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Flextec® 650 CE	K3278-1	380/460/575/3Ph	10-815A	750A/44V/60% 650A/44V/100%	57/47/38	74,8	554 x 409 x 584	IP23 / H

Procédés

- MIG
- Fil Fourré
- EE
- DC TIG
- Gougeage
- Soudage SAW

Dévidoirs recommandés

- LN-10, DH-10, LN-25 PRO, LN-25 PRO Dual Power
- Active 8™
- LT-7
- NA-3, NA-5

Options recommandées

- K10376 Adaptateur cosse / 1/4 tour (femelle)
- K10238-10-5M Câble d'Entrée 4x10 mm – 5 m
- K10347-PG-xM Câble de liaison (seulement pour dévidoirs LF)
- K10095-1-15M Commande à distance – 15 m
- K126-1/2 Torche Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- KP1697-x Kit galet



ALIMENTATION



SORTIE



Arc Tracker™

Portable et Puissant. Contrôle les performances de soudage

L'ARC TRACKER™ est un appareil portatif et extrêmement performant conçu pour vous permettre de mesurer avec précision l'énergie transmise (True Energy™) dans un cordon pendant le soudage et ce, à partir de n'importe quel générateur de soudage (DC mode seulement). Pour ce faire, ARC TRACKER™ mesure avec précision les paramètres de soudage (tension, Intensité, et temps d'arc) et calcule en temps réel l'énergie de soudage (J).



Caractéristiques

- Contrôle Précis de vos Paramètres : Commandes numériques avancées pour une fréquence d'échantillonnage des paramètres élevée.
- Compatible avec toutes sources de soudage (DC mode) et tous types de dévidoirs.
- Plug-n-Play : Connectez l'appareil sur votre équipement, branchez le câble de mesure de tension et commencez à contrôler vos paramètres.
- Auto Commutable : L'Arc Tracker™ détecte automatiquement la tension d'alimentation entre 120 et 230 V AC.
- Connexion Ethernet : Transmission des relevés de données au travers du réseau via une simple connexion ethernet.
- Calibration aisée pour une utilisation au sein de votre service "Contrôle Qualité".
- Puissants logiciels téléchargeables sur powerwavesoftware.com, y compris :
 - Power Wave® Manager,
 - WeldScore™,
 - CheckPoint™.

Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Intensité nominale	Consommation courant	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Arc Tracker™	K3019-1	120-230/1Ph	1000A/44VDC/100%	0,8A @ 120VAC	9	305 x 220 x 380



Procédés

- Circuits pour le Soudage à l'Arc en DC exclusifs (Facteur de Marche 10-1000A à 100%)
- Tous les procédés de soudage en DC (courant continu)
- Tous les équipements de soudage

Limitations

Ne peut être utilisé avec des courants de soudage Alternatif (AC)

Options recommandées

- K10376 Adaptateur cosse / 1/4 tour (femelle)
- K10377 Adaptateur cosse / 1/4 tour (mâle)
- KP10559-1 Câble Principal C13 fem/EEC mâle, 2,5 m

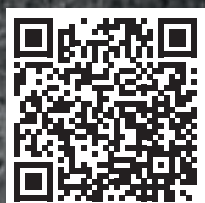
ALIMENTATION



SORTIE



LES ATTENTES DE NOS CLIENTS...



LES DEFIS DE LEURS PROJETS

VISITEZ NOTRE SITE WEB POUR LIRE L'HISTORIQUE DES APPLICATIONS

www.lincolnelectric.eu

KITS ACCESSOIRES

Kit câble [masse/électrode]

Kits câbles (Masse/Électrode) avec pince de masse et porte-électrode (pince)

Code article :

Pour Speedtec 180C/200C

• **KIT-200A-25-3M**

(200A – 25 mm² – 3 m)



Pour DC400

• **KIT-400A-70-5M**

(400A – 70 mm² – 5 m)

Kits câbles [Masse]

Code article :

Pour V350-PRO & DC400

• **GRD-400A-70-10M**

(400A – 70 mm² – 10 m)

• **GRD-400A-70-15M**

(400A – 70 mm² – 15 m)



Pour Speedtec 180C & 200C

• **K14010-1**

Câbles de liaison

Raccord rapide (x2), tuyau gaz, enveloppe de protection pour faisceau

(2,5, 5, 10, 15, 20, 25 & 30 m)

Code article :



Pour V350-PRO

• **K10347-PG-xM** (refroidi air)

• **K10347-PGW-xM** (refroidi eau)

Pour Speedtec 405S & 505S

• **K10349-PG-xM** (refroidi air)

• **K10349-PGW-xM** (refroidi eau)

REFROIDISSEURS

COOL ARC® 46

Pour Speedtec 405S & 505S

Code article :

K14105-1

**Liquide de refroidissement Acorox**

(2x5 l)

Code article :

K10420-1



COMMANDES À DISTANCE

1 potentiomètre, 6 broches, 15 m

Code article : **K10095-1-15M**

Rallonge câble de commande à distance

Code article : **K10398**



TORCHES MIG/MAG

Gamme LINC GUN™

La gamme Linc Gun™ Lincoln Electric offre une gamme complète de torches de soudage. Ces torches sont équipées d'une poignée ergonomique, d'un ressort des deux côtés du câble, de plots rétractables et d'une articulation par rotule au niveau de la poignée.

Refroidissement air**Modèles standard**

• LGS 150G, 150A @ 60%

K10429-15-xM 3 m, 4 m ou 5 m

• LGS 250G, 200A @ 60%

K10429-25-xM 3 m, 4 m ou 5 m

• LGS 360G, 300A @ 60%

K10429-36-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Modèles premium

• LGP 250G, 200A @ 60%

K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m

• LGP 360G, 300A @ 60%

K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m

• LGP 420G, 350A @ 60%

K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m

**Refroidissement eau****Modèles standard**

• LGS 505W, 450A @ 100%

K10429-505-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Modèles premium

• LGP 550W, 500A @ 100%

K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m

KIT GALETS D'ENTRAÎNEMENT

2 galets

Pour Speedtec 180C/200C

• **KP14016-0.8**

0,6-0,8 mm – Fil plein

• **KP14016-1.0**

0,8-1,0 mm – Fil plein

• **KP14016-1.2**

1,0-1,2 mm – Fil plein

• **KP14016-1.1R**

0,9-1,1 mm – Fil fourré

• **KP14016-1.6R**

1,2-1,6 mm – Fil fourré

• **KP14016-1.2A**

1,0-1,2 mm – Fil aluminium





GÉNÉRATEURS TECHNOLOGIE AVANCÉE

Grande variété de formes d'ondes pour un soudage dédié à chaque application

Communication digitale rapide et fiable

Soudage multi procédés sur une large gamme de matériaux

Speedtec® 405SP, 505SP – Pulse
Productivité élevée, Fiabilité industrielle



Inverterec® STT® II
Soudage à transfert par court-circuit



Power Wave® C300
Le Pulsé multi-applications



Power Wave® S350 CE, S500 CE,
Fonctionnement optimal, configuration modulaire



Power Wave® Module STT®
Permet le Procédé STT®



Power Wave® Module avancé
Permet le procédé STT et TIG HF en AC



	Mode	Polarité	Gamme de courant (A)	Tension (V)	EE	TIG	MIG	MIG STT	MIG Pulsé	Fil fourré	Gougeage	Waveform Control technology®	ArcLink® Digital communications	Garantie (ans)
Générateurs onduleurs	SORTIE			ALIMENTATION	PROCEDES						CARACTERISTIQUES			
Speedtec® 405SP	CC/CV	DC	20-400	400	●	●	●		●	●	●	■	■	3
Speedtec® 505SP			20-500		●	●	●		●	●	●	■	■	3
Inverterec® STT® II	STT	DC	5-450 5-125	200/220/ 380/400/440				●				■		3
Power Wave® C300	CC/ CV	DC	5-300	230/400	●	●	●		●	●		■	■	3
Power Wave® S350			5-350		●	●	●	▲	●	●	●	■	■	3
Power Wave® S500			5-500		●	●	●	▲	●	●	●	■	■	3

	Mode	Polarité	Gamme de courant (A)	Tension (V)	EE	AC/DC, Pulse, HF	MIG	MIG STT	MIG AC Pulse	Fil fourré	Gougeage	Waveform Control technology®	ArcLink® Digital communications	Garantie (ans)
Modules Avancés	SORTIE			ALIMENTATION	PROCEDES						CARACTERISTIQUES			
Power Wave® Module STT®	STT	DC	5-550	40V DC				●				■	■	3
Power Wave® Module avancé	CC/CV	AC/DC	5-350		●	●	●	●				■	■	3

CLE: ○ Excellent ● Bon ▲ Possible

Speedtec® 405SP – Pulse

Speedtec® 505SP – Pulse

Productivité élevée, Fiabilité industrielle

La gamme Speedtec® représente la solution Lincoln Electric pour les applications industrielles multi procédés. De conception modulaire et compacte, ce système de soudage est facile à déplacer sur site et son transport ne présente pas de difficulté en raison de son faible poids. La nouvelle technologie d'onduleur à haute fréquence permet un contrôle précis de l'arc, beaucoup plus rapide qu'avec des générateurs de technologie traditionnelles. Le logiciel permet de modifier en temps réel les caractéristiques électriques du soudage. Une large gamme de programmes synergiques est disponible en standard, ce qui permet un contrôle simple et précis des paramètres de soudage, afin de garantir une qualité constante des résultats. Les postes Speedtec® utilisent la toute dernière technologie pour une meilleure productivité et une moindre consommation énergétique. La technologie d'onduleur permet d'économiser à la fois du temps et de l'énergie. Dans le sillage de la démarche écologique de Lincoln Electric, nous nous efforçons de diminuer les coûts énergétiques pour nos clients mais aussi pour l'impact environnemental. Ces postes de soudage sont disponibles en 400A sous un facteur de marche de 80% ou en 500A sous un facteur de marche de 50% (à 40°C). Avec les dévidoirs PF-4X, le poste peut assurer le soudage MIG avec des programmes synergiques pour l'acier.

Caractéristiques

- Performances optimales de soudage en procédés CV MIG/MAG et électrode enrobée.
- Excellentes performances d'arc : Amorçage, caractéristiques et stabilité d'arc, peu de projections et très bonne dynamique.
- Synergie disponible.
- Mémoires, limitation des paramètres et accès par un mot de passe.
- Contrôle en continu de la vitesse de dévidage et de la tension.
- Commande à distance depuis la torche (PF46 & en option pour PF44).
- Préréglage (sauf PF40) et multiprocédures (PF46).



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection
Speedtec® 405SP (Pulse)	K14117-2	400V/3Ph	20-400A	400A/34V/80%	32A	50	535 x 300 x 635	IP23
Speedtec® 505SP (Pulse)	K14116-2		20-500A	500A/39V/50%	32A			

Caractéristiques techniques dévidoirs

Equipement	Code article	Entrainement fil	Refroidissement	Alimentation	Sortie nominale	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
							Pleins	Fourrés		
PF-40	K14106-1	4	Air/Eau	40V DC	500A@60%	1,0-22	0,8-1,6	1,0-1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18,5	
PF-46	K14109-1									

Procédés

- MIG pulsé
- MIG
- Fil Fourré
- EE
- TIG au touché
- Gougeage

Consommables recommandés

- **Acier**
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Fil fourré**
Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Acier inoxydable**
LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Aluminium**
SuperGlaze®

Équipement inclus

- Câble d'alimentation 5m
- Ensemble câble et pince de masse 5m

Dévidoirs recommandés

PF40, PF42, PF44, PF46

Packages recommandés

- Dévidoir Power Feed
- Générateur Speedtec®
- COOL ARC® 46 pour version refroidissement à eau
- Chariot
- Câble de liaison 5m, torche et débitlitre

Options recommandées

- K10349-PG(W)-xM Câble de liaison
- K10429-36-xM Torche MIG
LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Torche MIG
LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-42PHD-xM Torche MIG
LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Torche MIG
LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- K10413-55PHD-xM Torche MIG
LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- K14096-1 Chariot Speedtec
- K14141-1 Cart Dual
- K14105-1 Refroidisseur COOL ARC® 46
- K10420-1 Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- K14130-1 LACI (Lincoln Arlink Communication Interface)
- K14121-1 Interface utilisateur U2
- K14122-1 Interface utilisateur U4
- K14123-1 Interface utilisateur U6
- K14124-1 Pendant box (12-broches)
- K14125-1 Connecteur 12 broches (F)
- K14131-1 Arclink-T Flex
- K14132-1 Adaptateur 5(M)/12(F) broches
- K14135-1 Arclink-T-Power
- K14120-1 Connecteur 6 broches (F)



ALIMENTATION



SORTIE



Inverttec® STT® II

Soudage à transfert par court-circuit

Le générateur révolutionnaire STT II associe la technologie onduleur haute fréquence à la technologie du contrôle de la forme d'onde (Waveform Control Technology™) pour assurer performances et qualité face aux technologies traditionnelles en soudage court-circuit MIG/MAG.

Caractéristiques

- Contrôle de la pénétration et de l'apport de chaleur. Idéal pour le soudage des passes de racine, le soudage sur tôles fines.
- Réductions des projections et des fumées. Régulation du courant pour un transfert du métal optimal.
- Différents gaz de protection : mélanges Argon-Hélium-CO₂ ou 100% CO₂.
- Qualité TIG avec une vitesse de soudage 3 à 4 fois supérieure au procédé TIG.
- Courant de base (Background) et courant de pic (Tailout) – Apport de chaleur sous contrôle pour réduire les distorsions, améliorer et contrôler la pénétration.
- Le Réglage de l'Amorçage (Hot/Soft) permet le contrôle de la chaleur à l'amorçage.



- Options : le LF33 propose les réglages 2/4 temps, burnback, purge de gaz, vitesse du fil à froid et vitesse d'approche du fil.



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
STT II	K1527-3	200/220/380/400/440V/3Ph	5-450 (courant de pic)	225A/29V/60%	32	59	589 x 336 x 620	IP23 / H
STT II Package	PSTT2-A-1		5-125 (courant de base)	200A/28V/100%		75	995 x 920 x 980	
STT II	K1527-4	400V/3Ph				59	589 x 336 x 620	

Power Wave® C300

Fonctionnement optimal, configuration modulaire

Le Power Wave® C300 est une machine compacte, multi procédés avec de nombreuses fonctionnalités permettant le soudage à l'électrode, le soudage TIG en courant continu, le soudage MIG/MAG et le soudage avec fil fourré. Cette machine est fournie avec un panel complet de courbes CV et de programmes Pulsé incluant des programmes de soudage avancés tels que le Power Mode® et le Rapid Arc®. Connexions Ethernet et logiciels gratuits pour toute la gamme Power Wave®.

Caractéristiques

- De nombreux procédés sont disponibles en standard : Plus de 100 modes de soudage, électrode enrobée, TIG en courant continu (DC), CV, Pulsé et technologies avancées (Rapid Arc et Power Mode), équipé S2F pour les applications aluminium. En option : procédés STT® et Rapid X.
- Mise à jour de logiciels gratuite pour actualiser chaque Power Wave conformément aux derniers développements quand vous le souhaitez. Pas de différence entre une machine neuve et une machine mise à jour (upgradée).
- Protocole Ethernet en standard, logiciels "Power Wave Manager" et "Check Point" gratuits pour l'achat d'une ou plusieurs machines.



- Amorçage immédiat suite à l'arrêt. Pointe de fil propre et prêt à redémarrer.
- PowerMode® réduit les projections améliore l'apparence du cordon de soudage même à basse tension sur les aciers et les inox, il permet aussi un fort taux de dépôt sur l'aluminium.
- S2F pour un soudage aluminium de haute qualité.
- Stockage de vos paramètres de soudage et accès rapide. Limitation des paramètres et accès par mot de passe.
- Refroidisseur pour torche eau avec COOL ARC® 50.

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Power Wave® C300	K2865-1	230/400V/3Ph (208-575V)	5-300	300A/29V/40%	40/25	50,4	478 x 356 x 610	IP23 / H

Procédés

- MIG STT®



Packages recommandés

- Dévidoir LF-33 4 galets, Kit galet 1,0-1,2 mm.
- Générateur STT® II sur chariot, Câble d'alimentation, Ensemble câble et pince de masse
- Câble de liaison 5m, torche MIG et détendeur débilite

Options recommandées

- K10370-PG-xM Câble de liaison
- K10429-15-xM Torche MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- K10429-25-xM Torche MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- K10413-25PHD-xM Torche MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- K10413-25FX-xM Torche MIG LG 250 G FX – 200A – 3/4/5 m
- K10429-36-xM Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K14094-1 Commande à distance – 15 m
- K10158-1 Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)



ALIMENTATION



SORTIE



Générateurs onduleurs

Procédés

- MIG Pulsé
- Pulse-On-Pulse®
- MIG
- Fil Fourré
- EE, TIG au touché DC



Options recommandées

- GRD-400A-70-xM Câble de masse 400A – 70 mm² – 10/15 m
- K10429-36-xM Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-42PHD-xM Torche MIG LGS 420 G – 350A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Torche MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- K10413-55PHD-xM Torche MIG LGS 550 W – 500A – 3/4/5 m
- KP1696-x Kit galet
- KP1697-x Kit galet
- K14050-1 Refroidisseur COOL ARC® 50
- K10420-1 Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- K14087-1 Chariot



ALIMENTATION



SORTIE



Power Wave® S350 CE

Power Wave® S500 CE

Fonctionnement optimal, configuration modulaire

Les Power Wave® S350 et S500 sont des machines compactes à multi-procédés avec de nombreuses fonctionnalités permettant le soudage à l'électrode, le soudage TIG (au touché) en courant continu, le soudage MIG/MAG et le soudage fil fourré. Cette machine est fournie avec un panel complet de programmes CV et de programmes Pulsé incluant des régimes d'arc avancés tels que le Power Mode® et le Rapid Arc®. Le Power Wave S700 est une machine conçue pour les forts taux de dépôt et application tandem MIG.

Caractéristiques

- De nombreux procédés sont disponibles en standard : Pulsé et technologie avancée, le générateur peut également être (avec option) utilisé avec les procédés STT® et Rapid X ainsi que plus de 100 autres modes de soudage électrodes enrobées et TIG en courant continu (DC).
- Mise à jour de logiciels gratuite pour actualiser chaque Power Wave conformément aux derniers développements quand vous le souhaitez. Pas de différence entre une machine neuve et une machine mise à jour (upgradée).
- Protocole Ethernet en standard, logiciels "Power Wave Manager" et "Check Point" gratuits pour l'achat d'une ou plusieurs machines.
- Power Mode® réduit les projections et améliore l'apparence du cordon de soudage même à basse tension sur les aciers et les inox, il permet aussi un fort taux de dépôt sur l'aluminium.
- S2F pour un soudage aluminium de haute qualité.
- Amorçage immédiat suite à l'arrêt. Pointe de fil propre et prêt à démarrer.
- Module STT disponible, permettent au générateur l'accès aux courbes de soudage mode STT.
- Torche refroidie eau si combiné avec le COOL ARC® 50.



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Power Wave® S350 CE	K2823-2	400V/3Ph (380-575V)	5-350	350A/31,5V/40%	40/25A	46,6	518 x 356 x 630	IP23 / H
Power Wave® S500 CE	K3168-1		5-500	500A/39V/60%	90/60A	68	570 x 356 x 630	

Caractéristiques techniques dévidoirs

Equipement	Code article	Entraînement fil	Refroidissement	Alimentation	Sortie nominale	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
							Pleins	Fourrés		
PF-40	K14106-1	4	Air/Eau	40V DC	500A@60%	1,0-22	0,8-1,6	1,0-1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18,5	
PF-46	K14109-1									

Procédés

- MIG Pulsé
- Pulse-on-Pulse MIG
- MIG
- Fil Fourré
- EE
- TIG au touché
- Gougeage



Dévidoirs recommandés

- PF40, PF42, PF44, PF46, PF84, PF84 Dual

Packages recommandés

- Dévidoir Power Feed
- Générateur Power Wave, Câble d'alimentation, Ensemble câble et pince de masse (+COOL ARC® 50 pour version refroidissement à eau)
- Câble de liaison 5 m, torche MIG et détendeur débilite

Options recommandées

- GRD-400A-70-xM Câble de masse 400A – 70 mm² – 10/15 m
- K10349-PG(W)-xM Câble de liaison
- K10429-36-xM Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Torche MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- K10413-42PHD-xM Torche MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- K10429-505-xM Torche MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- K10413-55PHD-xM Torche MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- K2921-1 STT Module
- K14050-1 Refroidisseur COOLARC® 50
- K10420-1 Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- K14085-1 Chariot
- K2444-3 Filtre CE (PW S700)
- K3004-1 Autodrive 19
- K3171-1 Autodrive 19 Tandem
- K2827-2 Kit DeviceNet
- K3001-1 Kit Optionnel (UI, Kit solénoïde, 12-broches)
- K14121-1 Interface utilisateur U2
- K14122-1 Interface utilisateur U4
- K14123-1 Interface utilisateur U6
- K14124-1 Pendant box (12-broches)
- K14125-1 Connecteur 12 broches (F)
- K14131-1 Arclink-T Flex
- K14132-1 Adaptateur 5(M)/12(F) broches



ALIMENTATION



SORTIE



Power Wave® Module STT®

Power Wave® Module avancé

Possibilité du Procédé STT® / AC et TIG HF

Équipez n'importe quel Power Wave® de la gamme S d'un module STT® (Surface Tension Transfer®) pour un meilleur contrôle du bain de fusion lors du soudage en passe de racines sur tubes ou sur tôles fines. Le module avancé permet les procédés TIG en AC et MIG AC sur les générateurs de la gamme-S Power Wave afin d'obtenir d'excellentes performances de soudage ainsi que des programmes complémentaires. Le Module avancé permet aussi le procédé STT®.

Caractéristiques

- Contrôle d'Arc exceptionnel.
 - UltiArc® – En mode STT® synergique permet le contrôle dynamique et gère simultanément l'apport de chaleur / et les paramètres de l'Arc. Le résultat apporte simplicité et confort à l'opérateur pour le réglage de ces procédures.
 - Conception modulaire – De connexion rapide il facilite la communication numérique ArcLink® entre les générateurs de la gamme S Power Wave®, les dévidoirs Power Feed™ et refroidisseurs à eau compatibles.
- Découvrez la solution STT® sans avoir à investir sur un deuxième générateur.
- Occupe un espace réduit – Le module est conçu pour se connecter directement avec la gamme S de Power Wave®, sans encombrement significatif additionnel.
 - Circuits auto-protégés – Le module se protège des tensions transitoires excessives associées aux circuits de soudage à très forte induction.



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation	Intensité nominale	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection
Power Wave® Module STT®	K2921-1	40V DC	500A/60%	21,3	292 x 353 x 630	IP23
Power Wave Module avancé	K2912-1		350A/40%	32		



Procédé pour Power Wave® STT®

- MIG-STT
- Power Wave® Module avancé**
- MIG-STT, • AC MIG Pulse
- AC TIG, AC TIG HF
- DC TIG, DC TIG HF, DC TIG-P, DC TIG-P HF

Packages recommandés

- Dévidoir PF4X, 8X (Module avancé)
- Générateur Power Wave®, câble d'alimentation, ensemble câble de masse et faisceau de puissance + refroidisseur eau COOLARC® 50
- Câble de liaison 5m, torche MIG, torche TIG (Module avancé) et détendeur débilite

Options recommandées Module avancé

- K3980-1 KIT CE-1
- K14144-1 KIT CE-2 TIG

ALIMENTATION SORTIE



Accessoires

KITS ACCESSOIRES

Kits câbles [Masse]

Pour Power Wave

Code article :

- GRD-400A-70-10M (400A – 70 mm² – 10 m)
- GRD-400A-70-15M (400A – 70 mm² – 15 m)



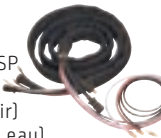
Câbles de liaison

Raccord rapide (x2), tuyau gaz, enveloppe de protection pour faisceau (2,5, 5, 10, 15, 20, 25 & 30 mm) (avec commutateur)

Code article :

Pour Speedtec 405SP/505SP & Power Wave

- K10349-PG-xM (refroidi air)
- K10349-PGW-xM (refroidi eau)
- Pour STT II
- K10370-PG-xM (refroidi air)



CHARIOTS

- Chariot avec plateforme porte bouteille, livré en kit pour les Speedtec 405/505S & SP
- Code article : **K14096-1**



- Chariot avec plateforme porte bouteille, livré en kit pour le PW C300
- Code article : **K14087-1**



- Chariot avec plateforme porte bouteille, livré en kit pour les PWS350/500
- Code article : **K14085-1**



TORCHES MIG/MAG

Gamme LINC GUN™

La gamme Linc Gun™ Lincoln Electric offre une gamme complète de torches de soudage. Ces torches sont équipées d'une poignée ergonomique, d'un ressort des deux côtés du câble, de plots rétractables et d'une articulation par rotule au niveau de la poignée.

Refroidissement air

Modèles standard

- LGS 150G, 150A @ 60%
K10429-15-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
K10413-25FX-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LG 250G FX, 200A @ 60%
K10429-25-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGS 360G, 300A @ 60%
K10429-36-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Modèles premium

- LGP 250G, 200A @ 60%
K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Refroidissement eau

Modèles standard

- LGS 505W, 450A @ 100%
K10429-505-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Modèles premium

- LGP 550W, 500A @ 100%
K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m



DEVICENET™ KIT

Le Kit permet une connexion DeviceNet™ pour le contrôle du générateur. Comprend un faisceau interne et réceptacle DeviceNet™ 5 broches pour couplage sur le panneau arrière du générateur.



REFROIDISSEURS

COOL ARC® 50

Pour PW C300 / S350 / S500

Code article : **K14050-1**

COOL ARC® 46

Pour Speedtec 405SP & 505SP

Pour V350-PRO & DC400

Code article : **K14105-1**

Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)

Code article : **K10420-1**



KIT GALETS D'ENTRAÎNEMENT

2 galets

- KP1696-030S 0,6-0,8 mm
- KP1696-035S 0,9 mm
- KP1696-045S 1,2 mm
- KP1696-052S 1,4 mm
- KP1696-1/16S 1,6 mm
- KP1697-035C 0,9 mm
- KP1697-045C 1,0-1,2 mm
- KP1697-052C 1,4 mm
- KP1697-1/16C 1,6 mm
- KP1697-068 1,8 mm
- KP1697-5/64 2,0 mm
- KP1697-3/32 2,4 mm



AUTODRIVE SYSTEMS

- Contrôleur Autodrive 19® gère la commande des dévidoirs associés aux générateurs de la gamme Power Wave® S, pour les applications en soudage automatisé dans la gamme AutoDrive.
- Contrôleur Tandem Autodrive 19® gère la commande des dévidoirs des générateurs de la gamme Power Wave® S pour les applications automatisées Tandem dans la gamme AutoDrive®.



POWER WAVE® SOLUTIONS LOGICIELLES

Power Wave® Manager – CheckPoint™ – WeldScore™

– PowerWaveSoftware.com

Power Wave® Solutions Logicielles

Accédez au contrôle des procédés de soudage.
N'importe quand, n'importe où.



Power Wave® Manager

Maîtrisez votre procédé

- Toutes les informations et les paramètres requis pour le soudage et le contrôle des procédures.



CheckPoint™

Des données sur les soudures disponibles de partout

- Stockez vos données sur le cloud et accédez à ces données sur pratiquement tous les périphériques.



WeldScore™

Renforcez la qualité de vos produits

- Un système intégré de contrôle qualité des soudures qui vous assiste dans vos opérations d'assurance qualité.



www.PowerWaveSoftware.com

Mise à jour GRATUITE de votre logiciel Power Wave® Power Source*

- Accédez aux meilleures solutions de soudage dans l'industrie



Le logiciel Power Wave® vous permet de :

- **Administrez** – Visualisez vos projets de soudage où que vous soyez.
- **Analysez** – Contrôlez vos informations de soudage en temps réel.
- **Personnalisation** – Définissez les limites de cordon de soudage pour chaque application.
- **Contrôle de coûts** – Surveillez vos soudages et consommation de fil.
- **Ajustez** – Modifiez les limites des variables de soudage.

Le logiciel Power Wave® Software :

- Augmente la productivité et la qualité du produit
- Réduit les coûts d'exploitation
- Il ne vous coûte rien !
- Est disponible en plusieurs langues



Pourquoi utiliser le logiciel Power Wave?

- **Surveillez vos opérations à distance** – Accédez à vos informations en temps réel de vos différents sites de production sur vos différents postes de soudage.
- **Nommez vos paramètres de soudage, en utilisant les champs de texte** – Personnalisez les Spécifications des Procédés de Soudage (WPS), Enregistrez vos Procédés de Qualification (PQR) et toute information pertinente.
- **Sauvegardez vos paramètres pour une utilisation postérieure** – Outils pour Sauvegarder et Restaurer tous les paramètres de soudage de vos travaux précédents.
- **Installez et configurez le Logiciel CheckPoint™ directement à partir de l'application.**
- **Analysez les opérations de soudage hors ligne (Offline)** – Les Fonctionnalités Snapshot et WeldView™ permettent un diagnostic rapide et facile de votre équipement de soudage
- **Évaluez votre Générateur** – Vérifiez l'étalonnage, les conditions des câbles de soudage et autres paramètres opérationnels depuis votre ordinateur.

Power Wave® Manager

État du système



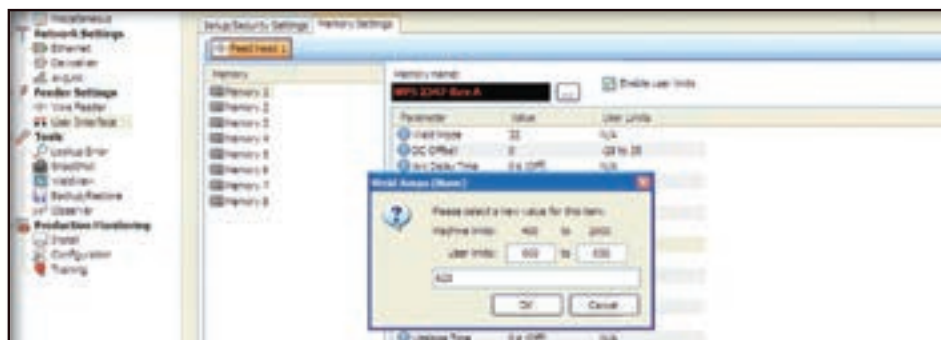
Vérifiez l'état de chaque composant de votre logiciel de gestion des opérations de soudage.

Configuration / Paramètres Sécurité



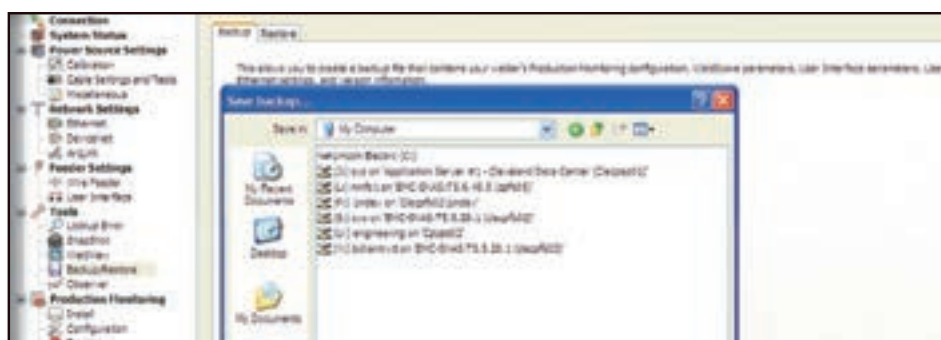
Visualisez et mettez à jour très facilement les informations concernant vos opérations de soudure.

Interface utilisateur



Personnalisez les noms de vos paramètres en mémoire pour mettre en correspondance le numéro de Spécification de Procédures de Soudage (WPS) ou du Dossier Qualification des Procédures (PQR), ou n'importe quel autre identifiant, afin de les récupérer facilement par la suite.

Sauvegarde / Récupération



Sauvegardez tous vos paramètres associés à une configuration spécifique dans votre disque dur.

Récupération – Accédez à n'importe quelle configuration précédemment sauvegardée; ces paramètres sont téléchargés dans votre poste de soudure.

CheckPoint™

Stockez vos données de soudage sur le cloud et accédez à ces données sur pratiquement tous les périphériques.

• Analyse de la traçabilité :

L'application mobile CheckPoint™ vous permet de scanner les codes-barres pour l'opérateur, les identifiants des consommables et les références articles. Toutes les analyses sont corrélées aux données de soudage transmises par le poste de soudage. Avec intégration Bluetooth pour les lecteurs de codes-barres industriels.

• Gestion simple du système

Le système détermine les personnes autorisées à visualiser les données, l'analyse, les documents et les manuels spécifiques à chaque poste de soudure depuis les ordinateurs de bureau et les portables.

• Cloud API :

CheckPoint™, via le protocole standard industriel OData, garantit un accès sécurisé aux données par les progiciels de gestion intégrée de l'entreprise (PGI), les systèmes d'analyse du rendement global des équipements (OEE) de l'unité de production, et les applications de maintenance.



Always On™ et Pulse™ sont des marques déposées de I/Gear Online, LLC.



Avantages

• Libéré de tous les soucis liés à un logiciel :

Pas de logiciel à acheter, installer ou mettre à jour avec l'édition standard. Les mises à jour sont automatiques et instantanées.

• Facile à activer :

Un investissement informatique nul ou minimal ; il suffit de connecter le poste de soudure à l'Internet et vous êtes prêt à démarrer.

• Simple à utiliser :

Ouvrez une session quand vous le voulez pour visualiser le statut du poste de soudure, et bien plus encore.

• Compatible avec les mobiles :

Visualisez sur les Smartphones, tablettes, ordinateurs portables ou de bureau avec n'importe quel navigateur.

• Interface graphique :

Visualisez les données dans un tableau de bord intuitif qui fournit un Pulse™ sur vos opérations de soudage en un clin d'œil.

• Sécurisation des données :

Vos données sont protégées : protection physique, cryptage, authentification de l'utilisateur, etc...

• Regroupement des données :

Vous pouvez comparer vos unités opérationnelles grâce à une visualisation globale de tous vos postes de soudure.

• Export :

Exportez vos données et vos rapports dans différents formats pour leur analyse hors ligne.



Alertes

Réceptionnez les notifications par courrier électronique, en fonction des conditions de l'équipement et de la consommation de fil.



Production Surveillance / Contrôle

Visualisez l'état en cours de chaque station de soudage et tous les éléments associés.



Suivi

Répondez aux exigences des rapports d'Audit.



CheckPoint™

Tableau de bord Production



Affichez vos données pour chaque poste ou l'ensemble de l'unité sous forme d'un tableau de bord convivial. Le tableau de bord présente des graphiques et des diagrammes par jour, par semaine et pour d'autres périodes selon une sélection de critères définis par l'utilisateur.

Regroupement des données



Visualisez le synoptique de la production pour l'ensemble de vos opérations de soudure. Intégrez les données de tous les postes de soudure ou affinez l'analyse pour identifier les risques d'engorgement opérationnel.

Profils de soudure



Visualisez les indicateurs de performance des postes de soudage comme WeldScore™, True Energy™, la vitesse d'alimentation en fil de soudure, l'intensité /la tension et la déposition de fil, organisés par profils de soudure. Comparez les taux d'utilisation et le temps résiduel pour le fil de soudure sur chaque poste de soudure.

Lincoln Electric Q-Cert™ Linkage



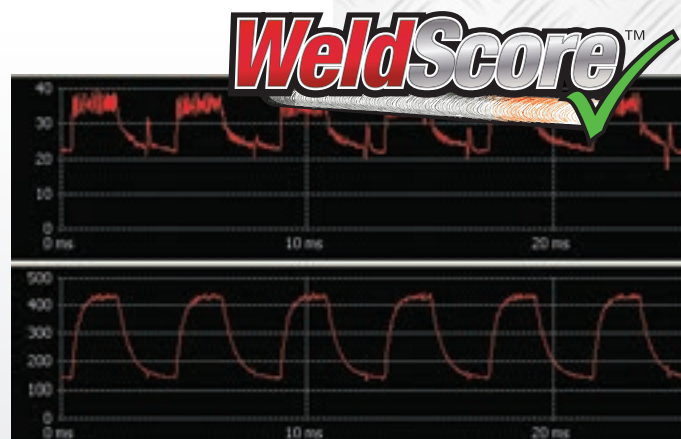
Utilisez l'application mobile pour analyser un numéro de lot de consommables Lincoln Q1 ou Q2 ; le numéro de lot est corrélé aux données de soudure. Ce lien direct, entre les relevés concernant les soudures et les relevés de consommables, fournit un enregistrement automatique, récupérable pour les systèmes d'assurance qualité de l'entreprise.

WeldScore™

Le système WeldScore™ vous permet d'enregistrer chaque séquence de soudage, élaboré selon un échantillonnage de joints soudés acceptables.

Avantages

- WeldScore™ est un outil unique de surveillance des données dont le brevet est en cours d'homologation et qui intègre 30 à 50 variables de contrôle interne.
- Fondamentalement différent des systèmes de surveillance des données utilisant uniquement les informations en retour sur la tension et l'intensité.
- Fiabilité de la détection obtenue à une vitesse plus élevée (120 kHz) pour la collecte de données et rapprochée aux connaissances du système de contrôle de soudage.
- Évaluation possible de chaque soudure selon une définition élaborée des conditions conformes.
- Analyse statistique de nombreux paramètres permettant de dégager des résultats cohérents et fiables.



WeldScore™

Soudure acceptable un flux de gaz approprié et une bonne protection donnent une soudure de qualité sans porosité.

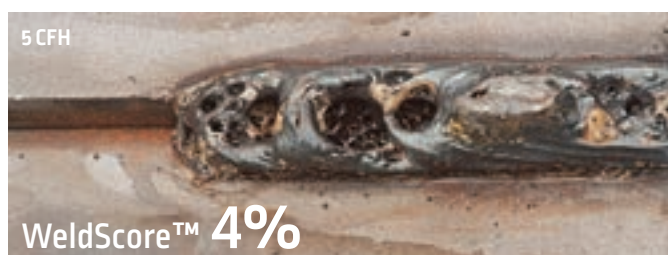


Un taux de 99% pour une soudure correspondant précisément à une soudure échantillon «élaborée»



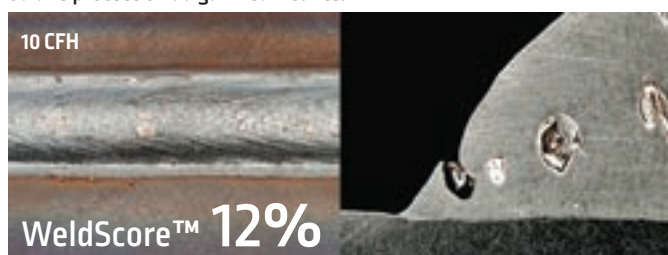
Faible flux gazeux

Soudage inacceptable – Porosité évidente due à un faible débit de gaz.



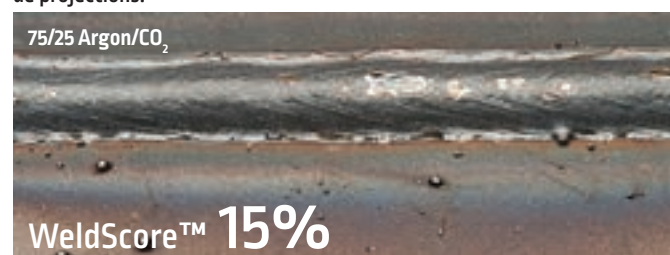
Faible flux gazeux

Bon aspect / Porosité interne – La soudure est apparemment correcte. Une coupe transversale de la soudure révèle toutefois des trous d'épingle et une porosité non apparente sous la surface, dus à un faible flux gazeux ou une protection du gaz insuffisante.



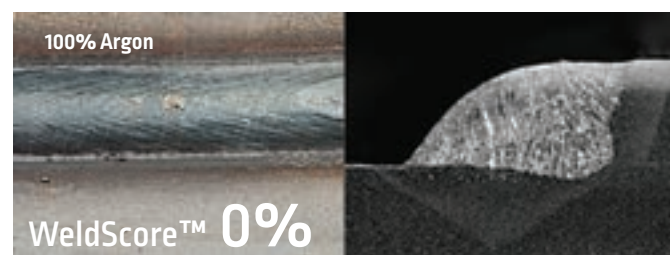
Changement du mélange gazeux de protection

Soudage inacceptable – Mélange gaz incorrect, augmentation du taux de projections.



Changement du mélange gazeux de protection

Bon aspect / Pénétration insuffisante – Bel aspect de la soudure, peu de perles de soudure. Une coupe transversale de la soudure révèle toutefois une faible pénétration due à un type de gaz inapproprié.





DÉVIDOIRS SEMI-AUTOMATIQUES

Conçus pour les environnements les plus sévères

Excellent Dévidage et Durabilité

Interface Utilisateur Conviviale

Dévidoirs semi-automatiques

Analogique

Linc Feed 22M, 24M & 24M PRO
Petits, robustes, flexibles et complets



Linc Feed 33S, 33
Petits, robustes, flexibles et complets



Digital

Power Feed® 22, 26
Dévidoir numérique portable pour la construction



Power Feed® 40, 42, 44, 46
Conçus pour fonctionner avec les générateurs Power Wave®



Digital

Power Feed® 84 Single & Dual
Simple & double



Power Feed® 25M
Dévidoirs industriels portables



Chantier

LN-25 Pro & Dual Pro
Dévidoirs industriels portables



LN 23P
Conçu pour résister



	MIG	Fil fourré	EE	Lift TIG	Gougeage	Vitesse de dévidage de fil [m/min]		Pleins	Fourrés	Entrainement fil	Refroidissement	Garantie (ans)	
Analogique	PROCEDES						DIAMÈTRES DES FILS (mm)		CARACTERISTIQUES				
Linc Feed 22M	●	●				1,0-20	0,8-1,6	1,0-1,6	2	Air	3		
Linc Feed 24M	●	●							4	Air/Eau	3		
Linc Feed 24M PRO	●	●						1,0-2,4			3		
Linc Feed 33S	●	●									3		
Linc Feed 33	●	●				1,5-20					3		

Digital											
Power Feed® 20	●	●	●	●	●	1,0-22	0,8-2,4	0,9-2,4	4	Air/Eau	3
Power Feed® 22	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 40	●	●	●	●	●	1,0-20	0,8-1,6	1,0-1,6			3
Power Feed® 42	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 44	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 46	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 84	●	●	●	●	●	2,0-30	0,6-1,6 (haute vitesse)	1,0-2,0 (haute vitesse)			3
Power Feed® 84 Dual	●	●	●	●	●		0,6-2,4 (basse vitesse)	1,0-3,0 (basse vitesse)			3
Power Feed® 25M	●	●	●	●	●	1,3-20,3	0,6-1,6	0,8-2,4	2	3	

Chantier	MIG	Fil fourré	EE	Lift TIG	Gougeage	Vitesse de dévidage de fil [m/min]	Pleins	Fourrés	Entrainement fil	Refroidissement	Garantie (ans)
LN-23 P		●				0,76-6,7	-	1,7-2,0	2	Air	3
LN-25 Pro	●	●				1,3-17,7	0,6-1,6	0,8-2,0			3

CLE : ○ Excellent ● Bon ▲ Possible

Linc Feed 22M, 24M & 24M PRO

Petits, robustes, flexibles et complets

Les dévidoirs LF-22M, 24M ET 24 M PRO sont des dévidoirs mobiles, à vitesse de dévidage constante et régulée. En version 2 ou 4 galets, ils disposent des fonctions réglage de fil avant soudage et purge gaz. Possibilité de les monter directement sur les générateurs avec leur chariot à roulettes sur axe pivotant. Les câbles de liaison du générateur sont disponibles en plusieurs longueurs, ce qui vous permet de travailler à distance de votre générateur.

Caractéristiques

- Vitesse de dévidage stable.
- Sélection gâchette 2/4 temps.
- Purge de gaz.
- Remontée du fil en fin de cordon, prévient le collage du fil dans le bain de soudure.
- Dévidage du fil à froid lors du changement de bobine, économise le gaz.
- Régulation électronique de la vitesse de dévidage garanti.
- Livrés montés sur chariot.
- Ampèremètre et Voltmètre numériques lumineux (en option pour le LF22M).
- Vitesse d'approche du fil à froid pour un bon amorçage (sauf pour le LF22M) + pour le LF24M PRO.
- Réglages synergiques pour un paramétrage simple et optimal tout en conservant une parfaite maîtrise du procédé (Modèle PRO).
- Le réglage du "preflow" de gaz, améliore la protection du cordon avant l'amorçage de l'arc.



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Entrainement fil	Refroidis- sement	Intensité nominale	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)				
							Pleins	Fourrés						
LF-22M	K14064-1	2	Air	500A/60%	34-44V AC	1-20	0,8-1,6	1,0-1,6	15	440 x 275 x 636				
LF-24M	K14065-1W	4	Air/Eau											
LF-24M PRO	K14066-1W													

Procédés

- MIG
- Fil Fourré



Générateurs recommandés

- Powertec® 305S / 365S / 425S / 505S

Equipement inclus

- Kit Galets d'entraînement 1,0-1,2 mm
- Kit raccordement eau (sauf LF22M)

Options recommandées

- K10347-PG(W)-xM Câble de liaison
- K10429-15-xM Torche MIG LGS 150 G - 150A - 3/4/5 m
- K10429-25-xM Torche MIG LGS 250 G - 200A - 3/4/5 m
- K10413-25PHD-xM Torche MIG LGP 250 G - 200A - 3/4/5 m
- K10429-36-xM Torche MIG LGS 360 G - 300A - 3/4/5 m
- K10413-36PHD-xM Torche MIG LGP 360 G - 300A - 3/4/5 m
- K10429-505-xM Torche MIG LGS 505 W - 450A - 3/4/5 m
- K10413-55PHD-xM Torche MIG LGP 550 W - 500A - 3/4/5 m
- K115-1/2 Torche Innershield 450A - 82° - 3 mm - 3/4,6 m
- K126-1/2 Torche Innershield 350A - 62° - 1,6 mm - 3/4,6 m
- KP14016-x Kit galet (2R)
- KP14017-x Kit galet (4R)
- K10158-1 Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)
- K14032-1 Chariot pour service intensif
- K14073-1 Kit volt/ampèremètre (LF22M)

ALIMENTATION



SORTIE



Linc Feed 33S & 33

Petits, robustes, flexibles et complets

Le LF33S et 33 sont des dévidoirs conçus pour fonctionner dans des conditions extrêmes. Lors de leur conception, l'accent a été mis sur la robustesse, le faible encombrement et la facilité d'utilisation. Il en résulte une carrosserie de protection extrêmement résistante, complétée en standard par un chariot, qui permet de répondre aux conditions industrielles difficiles.

Caractéristiques

- Compacts, robustes, prise en main facile, affichages numérique lumineux intégré.
- Excellents systèmes de dévidage avec galets de gros diamètre.
- Régulation électronique du dévidage qui assure une grande stabilité de la vitesse de dévidage.



Caractéristiques techniques dévidoirs

Equipement	Code article	Entraînement fil	Refroidissement	Intensité nominale	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
							Pleins	Fourrés		
LF-33S	K14051-1	4	Air/Eau	500A/60%	34-44V AC	1-20	0,8-1,6	1,0-2,4	12	350 x 195 x 530
LF-33	K14030-1W					1,5-20			17	

Procédés

- MIG
- Fil Fourré



Générateurs recommandés

- STT® II / CV-425 / CV-510
- DC-400
- Invertec® V350 PRO
- Flextec® 450/650 [avec courant de soudage limité]
- Ranger® 305D / Vantage® 400/500

Equipement inclus

- Kit Galets d'entraînement 1,0-1,2 mm
- Kit Raccordement Eau (LF 33)

Options recommandées

- K10347-PG(W)-xM Câble de liaison
- K10370-PG-xM Câble de liaison
- K115-1/2 Torche Innershield 450A - 82° - 3 mm - 3/4,6 m
- K126-1/2 Torche Innershield 350A - 62° - 1,6 mm - 3/4,6 m
- KP14017-x Kit galet (4R)
- K14034-1 Commande à distance (LF33)
- K10158-1 Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)
- K14032-1 Chariot pour service intensif
- Torches MIG : Idem LF 22M/24M/24MPro

ALIMENTATION



SORTIE



Power Feed® 22, 26

Dévidoir numérique portable pour la construction

Les Power Feed®22 et Power Feed®26 sont les nouveaux dévidoirs numériques semi-automatiques portables qui supportent tous les modes installés sur les sources Lincoln multi-procédés et générateurs numériques Avancés [ArcLink®]. Idéales pour la construction et fabrication, construction navale et applications pipeline.

Le Power Feed® 22 & Power Feed® 26 ont un boîtier en polycarbonate résistant aux impacts et aux flammes, ils sont légers et portables y compris dans les endroits difficiles d'accès.

Le Power Feed®22 est équipé avec des afficheurs numériques (pré-réglages et valeurs actuelles), fonction trim, sélecteur de paramètres. Equipé de 8 programmes avec accès aisé: 4 fixes (MIG, Fil Fourré, EE, TIG) plus 4 modifiables.

Le dévidoir haut de gamme Power Feed®26 utilise un large écran couleur TFT avec une navigation intuitive par icône et un éventail de fonctions supplémentaires.

Compatible avec les torches push-pull pour une performance accrue en aluminium. Le Power Feed®26 combine toutes les fonctions standards ainsi qu'une connexion USB, double procédure, mémoire et limites.

Caractéristiques

- Le double procédure en standard permet à l'opérateur de régler des tensions et vitesses de dévidage différentes puis de basculer de l'une à l'autre.
- Boîtier en polycarbonate résistant aux impacts et aux flammes, ils sont légers et portables y compris dans les endroits difficiles d'accès.
- Nouveau système de dévidage haute gamme: équipés d'un nouveau système de dévidage à 4 galets facilement accessible, assurant efficacité et fiabilité sur de nombreux types de fils de soudage, particulièrement adapté pour l'aluminium.
- Fiable et Robuste: idéal pour la construction ainsi que pour l'industrie navale.
- Interface utilisateur: LED's avec afficheurs numériques pour le PF22 et écran couleur TFT avec une navigation intuitive par icône, pour opération souple avec le PF-26.
- Fonctions "Hot/Soft Start" et Cratère en plus des fonctions standard (PF-26).
- Eclairage Interne: LEDs à haute intensité éclairent la partie dévidage.
- Coque résistante: protège l'ensemble du dévidoir contre tous les contaminants extérieurs.



Procédés

- MIG Pulse
- MIG
- MIG-STT
- Fil Fourré
- EE
- TIG
- Gougeage

Générateurs recommandés

- Power Wave® S350, S500
- Speedtec® 405S, 405SP, 505S, 505SP

Équipement inclus

- Galets 1,0-1,2 mm
- Interface utilisateur
- Débitlitre
- Chaîne de sécurité

Options recommandées

- **K10095-1-15M** Commande à distance – 15 m
- **K14126-1** Commande à distance RC-42 (PF-22)
- **K14091-1** Commande à distance MIG 7 m (PF-26)
- **K14121-1** Interface utilisateur U2
- **K14123-1** Interface utilisateur U6
- **K14124-1** Pendant box (12-broches)
- **E/H-400A-70-xM** Câble de masse, 400A – 70 mm² – 5/10 m
- **K2909-1** Adaptateur 6(F)/12(M) broches pour commande à distance
- **K14132-1** Adaptateur 5(M)/12(F) broches
- **K14042-1** Adaptateur pour bobine type S200
- **K363P** Adaptateur pour bobine type Readi-Reel®
- **K10349-PG(W)-xM** Câble de raccordement
- **KP10519-8** Adaptateur TIG EURO connecteur
- **K10513-26-4** Torche TIG LT 26 G
- **K10413-x-x** Torchés MIG
- **FL060180600-L** Torche de gougeage FLAIR 600
- **K10343** Adaptateur torche Innershield®
- **K115-1/2** Torche Innershield® 450A – 82° – 3 mm – 3/4,6 m
- **K126-1/2** Torche Innershield® 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Entraînement fil	Refroidissement	Alimentation	Sortie nominale	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)			Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
							Pleins	Fourrés	Aluminium		
PF-22	K14110-1	4	Air/Eau	40V DC	500A@60%	1,0-22	0,8-2,4	0,9-2,4	1,0-2,4	14,8	380 x 220 x 590
PF-26	K14138-1									15,2	

Fonctions

Power Feed	Interface utilisateur	Afficheur graphique	Contrôles Standard	V/A	Cratère	Hot/Soft Start	Pré-réglages	Synergie	Mémoires/Limites	USB
PF-22	U2-U6	-	✓	-	✓	-	✓	✓	-	-
PF-26	U2-U6	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

ALIMENTATION



SORTIE



Power Feed® 40, 42, 44, 46

Pour les sources de technologie avancée

La gamme de dévidoir Power Feed est conçue pour associer et faciliter le contrôle et le réglage des paramètres par le soudeur. Les dévidoirs PF sont livrés en standard avec un chariot, mais peuvent être également suspendus à une potence ou placé sur un chariot spécialement conçu pour les conditions industrielles difficiles.

Le modèle de base PF-40 ne permet le soudage qu'en mode CV MIG [5], mais le reste de la gamme (PF42/44/46) supporte tous les modes installés sur sources Lincoln Speedtec et Power Wave. Les dévidoirs sont différenciés par leur interface utilisateur (UI) et leurs fonctions. L'interface "U0" de base permet uniquement le contrôle de la tension et du dévidage. L'interface "U2", plus avancée, est équipée d'afficheurs digitaux et de fonctions supplémentaires (voir tableau ci-dessous). Les interfaces "U4" et "U6" sont dotées de larges écrans couleur TFT avec une navigation intuitive par icône ainsi que de mémoires, de double procédures avec connexion USB (PF46 uniquement).

Caractéristiques

- Petits, robustes et faciles à manipuler.
- Protocole de communication ArcLink compatible avec toute la gamme de générateurs numériques Lincoln.
- Système de dévidage très performant à 4 galets.
- Nombreuses fonctionnalités en standard (sauf PF 40).
- Interface utilisateur conviviale.
- Commande à distance à partir de la torche ou au moyen d'une commande à distance.
- Compatible torche push-pull pour soudage aluminium (PF44 et PF46).
- Livrés sur chariot à roulettes.

Procédés

- MIG
- Fil Fourré
- EE
- TIG
- Gougeage



Générateurs recommandés

- Power Wave® S350, S500
- Speedtec® 405S, 405SP, 505S, 505SP

Équipement inclus

- Kit galets fil plein 1,0-1,2 mm
- Interface utilisateur

Options recommandées

- K14121-1 Interface utilisateur U2
- K14122-1 Interface utilisateur U4
- K14123-1 Interface utilisateur U6
- K14124-1 Pendant box (12-broches)
- K14127-1 Chariot PF HD
- K14128-1 Anneau de levage
- K14125-1 Connecteur 12 broches (F)
- K14120-1 Connecteur 6 broches (F)
- K2909-1 6-Adaptateur 6(F)/12(M) broches pour commande à distance – 0,5 m
- K14111-1 Kit débitlitre
- K14126-1 Commande à distance RC-42 (2 pots)
- K10095-1-15M Commande à distance – 15 m
- K14091-1 Commande à distance MIG 7 m
- K870 Commande à pied
- KP10519-8 Adaptateur TIG pour euroconnecteur
- K14131-1 ArcLink-T Flex
- K14132-1 Adaptateur 5(M)/12(F) broches
- KP14017-x Kit galet (4R)



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Entrainement fil	Refroidissement	Sortie nominale	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
							Pleins	Fourrés		
PF-40	K14106-1	4	Air/Eau	500A@60%	40V DC	1,0-22	0,8-1,6	1,0-1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18,5	
PF-46	K14109-1								18,5	

Fonctions

Power Feed	Interface utilisateur	Afficheur graphique	Contrôles Standard	V/A	Cratère	Hot/Soft Start	Pré-réglages	Synergie	Mémoires/Limites	Verrouillage
PF-40	U0	-	✓	-	-	-	-	-	-	-
PF-42	U2	- (LEDs)	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-
PF-44	U4	TFT	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓
PF-46	U6	TFT	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

ALIMENTATION



SORTIE



Power Feed® 84 Single & Dual

Simple & double

Le dévidoir Power Feed® 84 est un dévidoir facile à utiliser et flexible dans son utilisation. Conçu pour optimiser les fonctions de la Gamme Power Wave® S, la combinaison de la haute technologie du générateur avec le dévidoir, surpassent les méthodes traditionnelles du soudage à l'arc. Le contrôleur du Power Feed® 84 Dual peut être installé n'importe où, près de la pièce à souder ou sur le générateur. Le Power Feed 84 dual est réservé aux utilisateurs qui recherchent une grande flexibilité d'utilisation. Le dévidoir "dual" accepte deux types de fil différents, permettant ainsi, de souder en inoxydable et aluminium avec un seul générateur de soudage. Combinez la souplesse de ce dévidoir avec l'une des nouveautés de Lincoln Power Wave® et obtenez la capacité de souder en MIG/MAG, STT ou Pulsé en toute simplicité.

Caractéristiques

- Leader de sa catégorie pour ses performance sur l'acier, l'acier inoxydable et l'aluminium ainsi que sur d'autres matériaux.
- Waveform Control Technology® sont des procédés brevetés tels que Pulse-On-Pulse® (pour un cordon apparence TIG) et Power Mode® (pour un arc stable à faible niveaux de courant).
- Protocole de communication ArcLink Compatible avec toute la gamme de générateurs numériques Lincoln.
- Procédé MIG Pulsé – Ideal pour de faible projection, faible apport de chaleur et applications hors-positions. Il permet à n'importe quel opérateur de devenir un bon soudeur.
- Une interface utilisateur à large écran numérique facile à utiliser pour un paramétrage plus accessible.
- Option "Push-pull" pour une excellente performance en aluminium.

Procédés

- MIG
- Fil Fourré
- EE
- TIG



Générateurs recommandés

- Power Wave® S350, S500
- Speedtec® 405S, 405SP, 505S, 505SP

Équipement inclus

- Carter bobine
- Adaptateur de torche
- Kit Raccordement Eau
- Adaptateur Twist Mate™ (mâle) à ergot
- Power Feed 84- U/I, No Reel, USB
- Ensemble câble de commande
- Support bobine
- Kit galet, 1,2 mm
- Kit galet, 1,6 mm

Options recommandées

- K10349-PG[W]-x Câble de liaison
- K3336-3 PF84 – conversion Bench à Boom
- KP1505-x Kit galet (4R)
- KP1507-x Kit galet (4R)
- D-1901-076-1R & D-1319-010-1R Adaptateur connecteur gaz



ALIMENTATION SORTIE



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Entrainement fil	Refroidissement	Sortie nominale	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
							Pleins	Fourrés		
PF84 Single One Pak	K3329-1	4	Air/Eau	600A@60%	40V DC	2-30	0,6-1,6 (haute vitesse)	1,0-2,0 (haute vitesse)	25,8	450 x 430 x 770
PF84 Dual One Pak	K3331-1						0,6-2,4 (basse vitesse)	1,0-3,0 (basse vitesse)		
									43,2	450 x 590 x 850



LN™-25 Pro & Pro Dual

Dévidoirs industriels portables

Reprenant la structure et les éléments à succès du LN™-25, le LN™-25 PRO a été conçu dans un souci de fiabilité ainsi que de simplicité d'utilisation. Le LN™-25 PRO est parfaitement adapté aux entreprises de construction, de fabrication, de location de matériel et aux chantiers navals. Les performances sont grandement améliorées grâce au système de dévidage MAXTRAC®. De nombreuses options sont également disponibles. Le LN™-25 PRO peut être piloté grâce au courant de soudage, il peut également être piloté au travers de la tension de l'arc. Le LN™-25 PRO est disponible en 2 modèles : Standard & Pro Dual.

- Sur le modèle standard, le dévidoir LN-25 peut être alimenté par la tension de l'Arc
- Le modèle Pro Dual présente comme option, un bouton de réglage pour un contrôle de l'arc plus précis, des afficheurs numériques pour une surveillance maximale, les fonctions MIG-STT® et reste alimentée par un câble de commande mais possible aussi au travers de la tension de l'arc.



Caractéristiques

- Le mode gâchette 2/4 temps permet de réaliser confortablement les applications les plus longues.
- Voltmètre analogique avec indicateur de polarité LED s'ajustant automatiquement à la polarité de soudage.
- Nouveau concept d'axe de support bobine plus résistant et système de freinage incorporé.
- Carrosseries polycarbonate léger résistant aux chocs et aux flammes, interchangeables en moins de 5 minutes.

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Entraînement fil	Refroidissement	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
						Pleins	Fourrés		
LN™-25 Pro	K2613-5	2	Air	15-110V DC	1,3 -17,7	0,6-1,6	0,8-2,0	16	381 x 221 x 599
LN™-25 Pro Dual	K2614-8			15-110V DC ou 24-42V AC					

Procédés

- MIG
- Innershield



Générateurs recommandés

- Toutes sources CV et tous groupes autonomes

Options recommandées

- K10194-xM Câbles de Soudage (Puissance) (Ln25 Pro)
- K1841-x Câbles de Soudage (Puissance) (Ln25 Pro Dual)
- K115-1/2 Torche Innershield 450A – 82° – 3 mm – 3/4,6 m
- K126-1/2 Torche Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- KP1696-0455 Kit Galets Fil plein 1,2 mm
- KP1696-x Kit galet
- KP1697-x Kit galet
- K489-9 Euroconnector / Adaptateur Torche Innershield
- K2596-2 Carrosserie (Plastique)
- K2330-2 Kit Burnback + Postflow
- K435 Adaptateur axe pour bobine de 6,3 kg/Bobine
- K14095-1 Adaptateur 8/14 broches

ALIMENTATION



SORTIE



Digital

Power Feed® 25M

La Solution Premium pour le Soudage de Conception Portable !

Lincoln Electric vous propose ce dévidoir très complet, plein de fonctionnalités dans un boîtier robuste conçu pour répondre aux défis de l'industrie. Léger, boîtier résistant, le système d'entraînement du MAXTRAC® correspond à tous vos besoins.



Caractéristiques

- Solide et robuste. Conçu pour les conditions environnementales les plus exigeantes. Idéal pour la construction ainsi que dans l'industrie navale, ce modèle répondra à vos attentes. Emballage standard avec boîtier résistant, coque plastique ou aluminium.
- Eclairage interne. LEDs à haute intensité éclairent la partie dévidage.
- Chauffage Interne – Equipement chauffant, protégeant votre consommable de toute prise d'humidité, l'ensemble est maintenu en température à l'intérieur du dévidoir.
- L'option Select Panel (MSP4) permet l'accès à la bibliothèque de notre base onduleur Power Wave®. Toutes les possibilités de commandes avancées ainsi que les options de mises-à-jour sont au bout de vos doigts !
- La fonction double procédure ainsi que les touches mémoires vous permettent de basculer d'une procédure A à B "à la volée" et ce depuis la gâchette de la torche.



Procédés

- MIG
- EE
- MIG pulsé
- TIG
- MIG-STT®
- Gougeage
- Fil Fourré

Equipement inclus

- Electrode Pigtail
- Panneau MSP4
- Kit double Procédure/Panneau de mémorisations
- Connexion Torche Push-Pull
- Connecteur de Commande à Distance
- Connecteur pour torche "Bushing"
- Standard & Extra couple d'entraînement

ALIMENTATION



SORTIE



Caractéristiques techniques dévidoirs

Equipement	Code article	Entraînement fil	Transmission	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
						Pleins	Fourrés		
Power Feed® 25M (Boîtier Aluminium)	K2536-4	2	Vitesse standard (usine)	40V DC	2,5-20,3	0,6-1,6	0,8-2,0	15,9	368 x 216 x 597
Power Feed® 25M (Boîtier en Plastique)	K2536-5		Extra couple		1,3-10,4		0,8-2,4		

LN 23P

Conçu pour résister

Le dévidoir semi-automatique LN 23P est capable de faire face aux environnements les plus difficiles, sur les chantiers les plus exigeants et convient parfaitement aux applications de soudage pipe. Portable, facile à installer et idéal pour souder dans des environnements difficiles.

Caractéristiques

- Pèse moins de 22,7 kg, torches Magnum® et Innershield® pour bobine Innershield de 6,3 kg.
- Contrôle continu de la vitesse de dévidage et de la puissance. Voltmètre et ampèremètre inclus.
- Dévidoir totalement caréné protégeant le consommable de soudage.
- Gâchette de la torche verrouillable pour plus de confort à l'opérateur.
- Double procédure avec sélection sur la torche pour modification en cours de soudage de la vitesse de dévidage (83%).
- Connexion rapide des câbles de soudage.
- Connexion directe d'un ou deux dévidoirs LN 23P aux générateurs Lincoln, mais l'utilisation d'un seul dévidoir à la fois.



Procédés

- Innershield

Équipement inclus

- Kit Galets d'entraînement 1,0-1,2 mm
- Kit Raccordement Eau

Générateurs recommandés

- DC 400
- V350 PRO

Options recommandées

- K10093-xM Câble de liaison
- K345-10 Torche Innershield 350A - 62° - 1,6 à 2 mm - 3 m
- K350-2 Kit Adaptateur



ALIMENTATION



SORTIE



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Entraînement fil	Refroidissement	Intensité nominale	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
LN 23P	K316L-6	2	Air/Eau	350A/60%	14-50V DC	0,76-6,7	Fourrés	12,3	521 x 229 x 483



LES CAGOULES DE SOUDAGE VIKING

intègrent de nombreuses fonctionnalités, sont construites selon des spécifications exigeantes

Faites le choix qui vous convient
Consultez nos Cagoules dans ce catalogue
Ou visitez notre site web
www.lincolnelectric.fr

COMMANDES À DISTANCE

Kit de connexion pour commande à distance à pied.

Faisceaux de commande à distance TIG de 7,6 m (connexion 6 broches).

Code article :

K2320-1



PLATE-FORMES ET CHARIOTS



Support bobine pour Service Intensif

Pour utiliser avec les bobines Lincoln de 4,5 à 27,2 kg – axe de 50 mm.

Code article :

K1524-3



Caster Kit – Light Duty

Assemblage du support bobine.

Permet un mouvement souple du dévidoir.

Code article :

K1556-1



Poignée de Levage

Permet la suspension du dévidoir à un anneau de levage ou à un crochet. Utilisez avec le support pour bobine adapté au service le plus Intensif.

Code article :

K1555-1



SOLÉNOÏDE GAZ ET KIT BURNBACK

Gaz avant soudage [Preflow], gaz en fin de soudage [Postflow] et Remontée de fil [Kit Burnback]

Intensité réglable en fin de cordon afin d'éviter l'adhérence du fil sur le cratère lors de l'utilisation d'une haute vitesse de dévidage.

Code article :

K2330-2 pour LN-25 PRO, LN-25 PRO Dual Power



KIT RACCORDEMENT EAU

Kit Raccordement Eau

Comprend des raccords rapides situés à l'avant et à l'arrière du dévidoir pour permettre leur utilisation avec des torches refroidies à l'eau et avec les refroidisseurs. Matériel fourni pour une torche.

Code article :

K590-6



CÂBLES DE COMMANDE ET ADAPTATEURS

Description	Connexion	Codes article	
Câbles de commande dévidoirs			
Câbles de commande dévidoirs	Mâle – 14 Broches pour femelle -8 broches	K10093-15M (pour LN-23P)	
Câbles de commande dévidoirs	Raccord rapide (x2), tuyau à gaz	K10347-xM (pour LF)	
Câbles de commande dévidoirs	Raccord rapide (x2), tuyau à gaz	K10370-xM (pour LF)	
Rallonges et Adaptateurs			
Rallonge Câble de Contrôle Dévidage (K1501-10, éventuellement nécessaire, dépend du dévidoir)	Mâle – 14 Broches pour femelle -14 broches	K1797-10 (3 m) K1797-50 (15,2 m) K1797-100 (30,4 m)	
Câble adaptateur pour Câble commande Barrettes de connexion du générateur	14 broches femelle pour les câbles commandes – Barrettes de connexion	K1798	
ArcLink®/Linc-Net™ Câbles de Contrôle			
ArcLink®/Linc-Net™ Câbles de Contrôle	Pour systèmes Power Wave®/Power Feed®	K1543-8 (2,5 m) K1543-25 (7,6 m) K1543-50 (15,2 m) K1543-100 (30,4 m)	
Heavy Duty ArcLink®/Linc-Net™ Câbles de commande	Pour systèmes Power Wave®/Power Feed®	K2683-25 (7,6 m) K2683-50 (15,2 m) K2683-100 (30,4 m)	
Câbles 14-Broches			
Générateurs et Dévidoirs	Power Wave®	K1785-4 (1,2 m)	
Automatiques (arc submergé)	AC/DC 1000® SD et connexion des têtes MAXsa™	K1785-8 (2,4 m)	
		K1785-16 (4,9 m)	
		K1785-25 (7,6 m)	
		K1785-50 (15,2 m)	
		K1785-100 (30,4 m)	

CÂBLES PUISSANCE (SOUDAGE)

Câbles alimentation coaxiaux

Recommandé pour le soudage en STT® et soudage pulsé lors du soudage avec des faisceaux de grande longueur entre le dévidoir et le générateur.

Code article :

K1796-25 7,6 m, 350 A

Code article :

K1796-50 15,2 m, 350 A

Code article :

K1796-75 22,8 m, 325 A

Code article :

K1796-100 30,4 m, 300 A

ADAPTATEURS ET PACKAGES

Adaptateur Twist Mate™

Pour le raccordement cosse/câble Twist Mate™
Connecteurs, longueur 457 mm.

Code article :

K2176-1

Câble branchement Twist Mate

Raccordement du câble de puissance
aux bornes de sortie

Code article :

K852-70 Câble 50-70 mm²

Code article :

K852-95 Câble 95 mm².



CÂBLES DE PUISSANCE

Connexion	Description	Codes article
Twist-Mate™ ergot	1/0, 350A, 60% Facteur de marche, 3,0 m	K1840-10
Ergot/ergot	3/0, 600A, 60% Facteur de marche, 3,0 m	K1842-10
	3/0, 600A, 60% Facteur de marche, 10,6 m	K1842-35
	3/0, 600A, 60% Facteur de marche, 18,2 m	K1842-60
	4/0, 600A, 60% Facteur de marche, 33,5 m	K1842-110
Twist-Mate™ à Twist-Mate™	1/0, 350A, 60% Facteur de marche, 7,6 m	K1841-25
	2/0, 300A, 60% Facteur de marche, 10 m	EXT-50-10M

ADAPTATEURS, CAPOTS ET REDRESSEURS

Adaptateur 200 mm diam. Extérieur

Permet aux bobines de 200 mm de diam.
Extérieur d'être montées sur axes de 51 mm.

Code article :

K468



Adaptateur bobine 6 kg pour Innershield®

Permet le montage des bobines de 6 kg
Innershield® sur les axes de 51 mm.

Code article :

K435



Adaptateur Readi-Reel® 10-14 kg

Adaptateur Readi-Reel® pour bobines 10-14 kg
- axe 51 mm.

Code article :

K363P



Adaptateur bobine métallique 15 kg

Code article :

K10158-1

Adaptateur bobine 22,6 à 27,2 kg

Adaptateurs bobines Lincoln Electric de 22,6 à 27,2 kg
sur axe 50 mm.

Code article :

K1504-1



Kit carter de protection bobine

Boîtier en plastique pour les fils conditionnés de 13,6 à 19,9 kg

Code article :

K1634-1



Kit carter de protection bobine

Boîtier en plastique pour les fils conditionnés à 278,2 kg

Code article :

K1634-2



Redresseur fil

Redresse le fil pour un meilleur dévidage et constant.

Code article :

K1733-1

Adaptateur axe pour Ready-Reels® et bobines.

Axe 50 mm pour les emballages Ready-Reels® et pour
bobines jusqu'à 27,2 kg. Possibilité de personnalisation.

Code article :

K162-1



Boîtier de dévidage en Polycarbonate et portable.

Remplacez la carrosserie endommagée sans remplacer
l'ensemble de l'unité.

Code article :

K2596-2



Torches MIG/MAG

Gamme LINC GUN™

La gamme Linc Gun™ Lincoln Electric offre une gamme complète
de torches de soudage. Ces torches sont équipées d'une poignée
ergonomique, d'un ressort des deux côtés du câble, de plots
rétractables et d'une articulation par rotule au niveau de la
poignée.

Refroidissement air

Modèles standard

- LGS 150G, 150A @ 60%
K10429-15-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
K10429-25-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGS 360G, 300A @ 60%
K10429-36-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Modèles premium

- LGP 250G, 200A @ 60%
K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m



Refroidissement eau

Modèles standard

- LGS 505W, 450A @ 100%
K10429-505-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Modèles premium

- LGP 550W, 500A @ 100%
K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m





Système d'entraînement de fil à 2 galets

GALETS D'ENTRAÎNEMENT ET TUBES GUIDE FIL

POWER WAVE® C300, LN-25 PRO,

LN-25 PRO Dual Power

Description	Codes article
Fil plein (y compris acier inoxydable)	
0,6-0,8 mm	KP1696-030S
0,9 mm	KP1696-035S
0,9, 1,2 mm	KP1696-1
1,0 mm	KP1696-2
1,2 mm	KP1696-045S
1,4 mm	KP1696-052S
1,6 mm	KP1696-1/16S

Fil Fourré

0,9-1,1 mm	KP1697-035C
1,0-1,2 mm	KP1697-045C
1,2 mm	KP1697-052C
1,4 mm	KP1697-052C
1,7-1,8 mm	KP1697-068
2,0 mm	KP1697-5/64
2,4 mm	KP1697-3/32

Fil Aluminium

0,9 mm	KP1695-035A
1,0 mm	KP1695-040A
1,2 mm	KP1695-3/64A
1,6 mm	KP1695-1/16A

POWERTEC® 161C, 191C, 231C, 271C, 255C, 305C, LF-22M

Description	Codes article
Fil plein (y compris acier inoxydable)	
0,6-0,8 mm	KP14016-0.8
0,8-1,0 mm	KP14016-1.0
1,0-1,2 mm	KP14016-1.2
Fil Fourré	
0,9-1,1 mm	KP14016-1.1R
1,2-1,6 mm	KP14016-1.6R
Fil Aluminium	
1,0-1,2 mm	KP14017-1.2A



Système d'entraînement de fil à 4 galets

POWERTEC® 305C Pro, 355C Pro, 425C Pro, Power Feed® 40, Power Feed® 42, Power Feed® 44, Power Feed® 46, LF-24M, LF-24M Pro, LF-33S, LF-33

Description	Codes article
Fil plein (y compris acier inoxydable)	
0,6-0,8 mm	KP14017-0.8
0,8-1,0 mm	KP14017-1.0
1,0-1,2 mm	KP14017-1.2
1,2-1,6 mm	KP14017-1.6

Fil Fourré

0,9-1,1 mm	KP14017-1.1R
1,2-1,6 mm	KP14017-1.6R
1,6-2,4 mm	KP14017-2.4R

Fil Aluminium

1,0-1,2 mm	KP14017-1.2A
1,2-1,6 mm	KP14017-1.6A

PF 22, PF26

Description	Codes article
Fil plein	
0,6-0,8 mm	KP14150-V06/08
0,8-1,0 mm	KP14150-V08/10
0,9-1,1 mm	KP14150-V09/11
1,0-1,2 mm	KP14150-V10/12
1,2-1,6 mm	KP14150-V12/16
1,4-2,0 mm	KP14150-V14/20
1,6-2,4 mm	KP14150-V16/24

Fil Fourré

0,9-1,1 mm	KP14150-V09/11R
1,0-1,2 mm	KP14150-V10/12R
1,2-1,6 mm	KP14150-V12/16R
1,4-2,0 mm	KP14150-V14/20R
1,6-2,4 mm	KP14150-V16/24R

Fil Aluminium

0,6-0,8 mm	KP14150-U06/08A
0,8-1,0 mm	KP14150-U08/10A
1,0-1,2 mm	KP14150-U10/12A
1,2-1,6 mm	KP14150-U12/16A
1,6-2,4 mm	KP14150-U16/24A



Système d'entraînement de fil à 2 galets

GALETS D'ENTRAÎNEMENT ET GUIDE FIL

LN-23P

Description	Codes article
Fil plein	
0,6-0,9 mm	KP653-025S
0,8 mm	KP653-030S
0,9-1,0 mm	KP653-035S
1,2-1,4 mm	KP653-052S

Fil Fourré

0,9 mm	KP653-035C
1,2-1,4 mm	KP653-052C

Fil Fourré ou Fil Plein

1,6 mm	KP653-1/16
1,7-2,4 mm	KP653-3/32
2,4 mm	KP1505-3/32
1,0-1,2 mm	KP14017-1.2A

Rechargement

2,8 mm	KP653-7/64H
--------	-------------



Système d'entraînement de fil à 2 galets

NA-3S, NA-4, NA-5

Description	Codes article
Fil plein	
2,4-5,6 mm	KP1899-1
1,6, 2,0, 2,4 mm	KP1899-2
0,9, 1,2, 1,4 mm.	KP1899-3

Fil Fourré

1,0-1,4 mm	KP1899-4
------------	----------

Galets crantés

2,4-5,6 mm	KP1885-1
1,6-2,4 mm	KP1886-1

Outgoing Guide

2,4-5,6 mm	KP1963-1
------------	----------

Incoming Guide

2,4-5,6 mm	KP2116-2
------------	----------



ÉQUIPEMENTS POUR ARC SUBMERGÉ

Idéal pour les Applications Automatisées Industrielles

Contrôle maximal sur les Paramètres de Soudage

Conçu pour déposer plus de métal à une vitesse de déplacement plus élevée



Générateurs et dévidoirs automatiques (Arc Submergé)

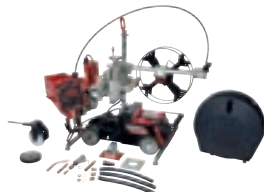
Générateurs numériques

Power Wave® AC/DC 1000® SD
Productivité améliorée, qualité et flexibilité



Dévidoirs numériques

Cruiser® & Tandem Cruiser®
Tracteur Cruiser pour Arc Submergé



Contrôleur MAXsa™ 10
ArcLink® – contrôleur pour le Power Wave® AC/DC 1000® SD



Tête de Soudage MAXsa™ 22
Unité de dévidage pour Service Intensif dédié aux équipements Power Wave® AC/DC 1000® SD



Contrôleur MAXsa™ 19
Équipements Arc Submergé pour Intégrations et Applications Robotisées dédiés aux générateurs Power Wave® AC/DC 1000® SD



Dévidoirs numériques

Tête de Soudage MAXsa™ 29
Équipements Arc Submergé pour Intégrations et Applications Robotisées dédiés aux générateurs Power Wave®



Générateurs analogiques

Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500
Générateurs Industriels multi-procédés DC



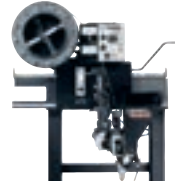
Dévidoirs analogiques

Idealarc® AC-1200
Générateurs de Soudage Automatique pour Arc Submergé



Dévidoirs analogiques

Contrôles & Têtes NA-3, NA-4 & NA-5
Systèmes de soudage automatisés



Tracteur LT-7
Chariot DC pour Arc Submergé



	Mode	Polarité	Gamme de courant [A]	Tension [V]	Arc Submergé	Fil fourré	Gougeage	Waveform Control technology®	ArcLink® Digital communications	Production monitoring	Garantie (ans)
Générateurs digitaux	SORTIE			ALIMENTATION	PROCEDES			CARACTERISTIQUES			
Power Wave® AC/DC 1000® SD	CC/CV	AC/DC	100-1000	380/400/460/500/575	●			■	■	■	3
Générateurs analogiques											
Idealarc® DC-1000	CC/CV	DC	150-1300	200/380/440	●	●	●				3
Idealarc® DC-1500	CC/CV	DC	200-1500	380/440	●	●	●				3
Idealarc® AC-1200	CC	AC		380/415/440/460	●						3

CLE : ○ Excellent ● Bon ▲ Possible

	VITESSE DÉVIDAGE (m/min)	DIAMÈTRES DES FILS (mm)	Fils pleins	Fils Fourrés	MIG	Fil fourré	Arc submergé	ArcLink® Digital communications	Waveform Control technology®	Affichage numérique
Dévidoirs digitaux	VITESSE DÉVIDAGE (m/min)		DIAMÈTRES DES FILS (mm)		PROCEDES			CARACTERISTIQUES		
Cruiser® & Tandem Cruiser®	0,4-12,5	1,6-5,6		-			●	■	■	■
Contrôleur MAXsa™10	-			-			●	■	■	■
Tête de Soudage MAXsa™ 22	0,25-12,7			-			●	■	■	■
Contrôleur MAXsa™ 19	-			-			●	■	■	■
Tête de Soudage MAXsa™ 29	0,25-12,7			-			●	■	■	■
Dévidoirs analogiques										
NA-3 Contrôles & Têtes	0,6-15,2	0,9-5,6	1,1-4,0	●	●	●				
NA-4 Contrôles & Têtes	subject to arc voltage	1,6-5,6	-			●				
NA-5 Contrôles & Têtes	0,6-19,7	0,9-5,6	1,1-4,0	●	●	●				■
Tracteur LT-7	2,5-10,2	2,4-4,8	-			●				

Power Wave® AC/DC 1000® SD

Productivité améliorée, qualité et flexibilité

Sortie pilotée par logiciel, offre un contrôle maximal sur les taux de dépôt et sur la pénétration dans des configurations monofil ou multi-arcs.

Caractéristiques

- 380-575 VAC, 50/60 Hz – Tension d'alimentation – Vous offre la possibilité de vous connecter partout dans le monde.
- Pas de manipulation de câbles pour changement de polarité sur le fil, suppression des temps d'arrêts.
- Très facile de configurer des machines en parallèle ou multi-arcs.
- Alimentation triphasée : Élimine le problème de déséquilibre des réseaux liés à l'utilisation de transformateur AC en monophasé.
- Facteur de puissance 95%. Facilité l'installation de plusieurs machines dans un même atelier. Coût d'installation réduit.
- Utilisation intensive – Peut être stocké à l'extérieur. Indice de protection IP23.



- Equipé des systèmes de communication ArcLink®, Ethernet, et DeviceNet™ – Surveillance à distance, contrôle et tableau de dépannage.
- True Energy™ – Mesure, calcule et affiche instantanément le niveau d'énergie contenu dans la soudure pour calculer le seuil critique d'apport de chaleur.

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Alimentation	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Courant d'Entrée @ Sortie Nominale	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Power Wave® AC/DC 1000® SD	K2803-1*	380/400/460/500/575V/3/50/60	100-1000	1000A/44V/100%	82/79/69/62/55	363	1250 x 488 x 1174

* (f) Filtre nécessaire pour répondre aux exigences CE sur les émissions réalisées. Le K2444-3 doit être utilisé avec le K2803-1.

Procédés

- Arc Submergé

Dévidoirs recommandés

- K3048-1 Tracteur Cruiser™
- K3083-1 Tandem Cruiser™
- K2814-1 MAXsa® 10 Controller
- K2370-2 MAXsa® 22 Feed Head

Options recommandées

- K2444-3 Kit de Filtre CE
- K1811-x Câble mesure de tension – 15/30 m
- K2683-x Câble de contrôle ArcLink® – 7,5/15/30 m
- K1785-x Câble de contrôle (Application lourde) – 3,5/7,5/15 m
- K285 Cône à Flux Concentrique
- K231-1 Ensemble tube contact pour fil 2,4, 3,2, 4,0 mm
- K148A Buse de Contact Positive pour les fils diam. 2,4-3,2 mm
- K148B Buse de contact Positive pour les fils diam. 4,0-8,0 mm



ALIMENTATION



SORTIE



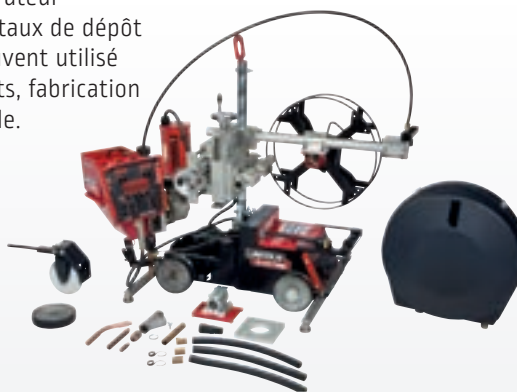
Cruiser® & Tandem Cruiser®

Tracteur de Soudage à l'Arc Submergé

Utilisé avec le chariot modulaire Cruiser™ le générateur Power Wave® AC/DC 1000® SD, peut atteindre un taux de dépôt de 13 kg/h en soudage bout à bout et en angle, souvent utilisé lors d'applications de raboutage sur ouvrages d'arts, fabrication de grands réservoirs ou dans la construction navale.

Caractéristiques

- Utilisation fiable – puissant, rigide et solide, surtout quand vous en avez le plus besoin.
- Châssis solide et robuste.
- Conçu pour résister aux aléas quotidiens d'un chantier.
- Roues monobloc – équipées de roues avec bandage caoutchouc non glissantes et résistantes aux fortes températures.
- Guide latéraux réglables – plus facile de contrôler le déplacement du tracteur.
- Contrôles avancés – Amovible et légère, l'interface de l'utilisateur en aluminium résistant aux impacts permet de sauvegarder les procédures, de fixer des limites de paramètres et de verrouiller un ou tous les paramètres de soudage.



- Plusieurs configurations possibles – la flexibilité du système permet de programmer des opérations avec ou sans trajectoire et avec 3 ou 4 roues. Le modèle en Tandem n'est pas recommandé pour les opérations avec 3 roues.

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Alimentation	Intensité nominale	Vitesse de déplacement (m/min)	Boîtier de Contrôle	Vitesse de dévidage de fil (m/min)	Gamme de diamètres de fils (mm)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Cruiser Tractor	K3048-1	40V DC	1000A / 100%	0,25-2,5	142:1	0,4-5,0	2,4-5,6	94	736 x 584 x 914
Tandem Cruiser™ Tractor	K3083-1				95:1 ⁽⁰⁾ 57:1 ⁽⁰⁾	0,4-7,6 1,3-12,7	1,6-3,2 1,6-2,4	136	927 x 1156 x 1054

⁽⁰⁾ Optionnel

Procédés

- Arc Submergé

Équipement inclus

- Gaines Isolante, 1,5 m
- Tube contact 4 mm, 600A ensemble tube contact : 4 mm
- Extension buse 127 mm
- Extension buse courbée, 45°
- Isolateur d'extension buse
- Tube pour flux et Collier de serrage
- Ensemble support bobine
- Roues directrices
- Stabilisateurs avant et arrière
- Ensemble support bobine [2 pour montage Tandem]

Note : Ne contient pas de câble de contrôle.

Options recommandées

- K1733-5 Redresseur fil
- K396 Section de rail
- K3070-1 Tiny Twin Kit



ALIMENTATION



SORTIE



Contrôleur MAXsa™ 10

ArcLink® – contrôleur pour les systèmes Power Wave® AC/DC 1000® SD

La coffret MAXsa® 10 est une interface de réglage et de contrôle pour piloter des ensembles de soudage Power Wave AC/DC 1000 SD. L'opérateur garde la maîtrise des paramètres de soudage en application AC ou DC. Possibilité d'interfaçage avec un PLC pour gestion de mouvements externes, temporisateur et autres commandes.



Caractéristiques

- Conçu pour les environnements difficiles – Indice de protection IP23, idéal pour les applications sous des conditions climatiques extrêmes.
- Boîtier de commande – Monter le pupitre dans le boîtier de protection fourni en standard ou retirez le pour le placer à distance. Compatible de 1,2 m jusqu'à 30,5 m de la source avec le câble d'extension ArcLink®.
- Huit Mémoires – Préprogrammez et sauvegardez vos paramètres de soudage favoris pour les réappliquer plus tard et pour des changements de mode rapides.
- Contrôles spécialement conçus pour le confort de l'utilisateur – Ecran numérique et contrôles clairs pour un réglage simplifié, opération AC, options amorçage/marche/arrêt, temporisateurs et autres paramètres.

- Système de limitation. – Limitez la procédure ou verrouillez un ou tous les paramètres.
- Technologie Waveform Control® – Permet à l'utilisateur de choisir parmi une sélection de mode de soudage préenregistrés. Les paramètres de chaque mode de soudage peuvent être réglés, dans une gamme limitée, pour obtenir un équilibre optimal entre le taux de dépôts et la pénétration.

Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Alimentation	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
MAXsa™ 10	K2814-3	40V DC	11,3	381 x 259 x 102

Procédés

- Arc Submergé



Générateurs recommandés

- Power Wave® AC/DC 1000® SD

Options recommandées

- K2462-1 MAXsa® 10 Support de Montage (requis uniquement pour le Chariot TC-3)



ALIMENTATION



SORTIE



Tête de Soudage MAXsa™ 22

Unité de dévidage pour Service Intensif dédié aux équipements Power Wave® AC/DC 1000® SD

Spécialement conçue pour les applications automatiques, la tête d'alimentation MAXsa® 22 permet le dévidage de fil (de gros diamètres) pour le soudage à l'arc submergé. Basé sur l'expertise de Lincoln Electric en matière de moto-réducteurs, le MAXsa™ 22 possède un moteur à couple élevé 32VDC dévidant du fil plein jusqu'à 5,6 mm de diamètre. Sa vitesse de pointe, jusqu'à 12,7 m/min peut être atteinte en changeant le rapport de réduction.



Caractéristiques

- Configuration flexible – Peut être utilisé en configuration, monofil, tandem, Twinarc® ou multi-arc.
- Régulation de la vitesse – Facilite le contrôle des vitesses de dévidage à l'amorçage, pendant l'application et à l'arrêt.
- Indice de protection IP23 – Testé pour supporter les environnements les plus difficiles
- Rapport de réduction additionnels inclus – Permet de changer le rapport de réduction pour s'adapter à l'application en cours.

- Rotation multiaxe. – tête orientable réglable sur deux plans permet un réglage précis pour le positionnement de l'arc. Réglages horizontaux et verticaux optionnels.



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Alimentation	Intensité nominale	Boîtier de Contrôle	Vitesse de dévidage de fil (m/min)	Gamme de diamètres de fils ⁽¹⁾ Pleins (mm)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Tête de Soudage MAXsa™ 22	K2370-2	40V DC	1000A / 100%	142:1 95:1 ⁽¹⁾ 57:1 ⁽¹⁾	0,4-5,0 0,4-7,6 1,3-12,7	2,4-5,6 1,6-3,2 1,6-2,4	36,3	305 x 355 x 254

Procédés

- Arc Submergé



Équipement inclus

- Redresseur fil réglable
- Glissière croisée pour ajustement
- Vanne à flux électrique
- Support de Montage

Options recommandées

- K2163-60 Câble de Puissance, 18 m
- K1842-110 Câble de Puissance, 33 m
- K219 Trémie à Flux
- K231-1 Ensemble tube contact [2,4, 3,2, 4,0 mm]
- K148A Buse de Contact Positive [2,4-3,2 mm]
- K148B Buse de Contact Positive [4,0-4,8 mm]
- KP2721-1 Extension de Buse, 5 in
- K149-5/32 Extension de Buse [4,0 mm]
- K386 Buse Joint Etroit "Narrow Gap"
- KP2108-1B1 Buse de Contact
- K285 Cône à Flux Concentrique
- K225 Mâchoire Twinarc® diam. 2,0-2,4 mm – Arc Submergé
- K129-x Tiny Twinarc® [1,6/2,0/2,4 mm]
- K281 Redresseur de fil Plein Tiny Twinarc®
- K162-1 Adaptateur pour Support Bobine
- K29 Réglage Vertical, 100 mm
- K96 Réglage Horizontal, 50 mm
- K278-1 Oscillateur principal pour soudage automatique Spread Arc

ALIMENTATION



SORTIE



Contrôleur MAXsa™ 19

Équipement Arc Submergé pour Intégration et Application robotisée dédiées aux générateurs Power Wave® AC/DC 1000® SD

Le contrôleur MAXsa® 19 est tout spécialement conçu dans le but de transmettre les commandes de dévidage au MAXsa® 29 lorsque que l'opérateur utilise son interface en lieu et place du contrôleur MAXsa® 10. Cela offre une très grande variété de solutions pour nos intégrateurs comme pour l'intégration de vireur, ligne d'assemblage de panneau plans, ligne pour tubistes.



Caractéristiques

- Taille compacte – permet un positionnement aisé pour personnaliser vos intégrations.
- Communication numérique très rapide – avec le Power Wave® AC/DC 1000® SD via ArcLink® et un câble de contrôle (14 broches).
- Connecteur standard Marche/Arrêt pour les fonctions démarrage/arrêt, dévidage avant/arrière et interface avec les accessoires externes.
- Témoin standard du statut qui assiste le diagnostic en cas de dépannage.
- Indice de protection IP23 – Testés pour fonctionner dans les conditions les plus éprouvantes.

Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Alimentation	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
MAXsa™ 19	K2626-4	40V DC	3,2	229 x 267 x 76

Procédés
• Arc Submergé



ALIMENTATION



SORTIE



Tête de Soudage MAXsa™ 29

Équipement Arc Submergé pour Intégration et Application robotisée dédiées aux générateurs Power Wave® AC/DC 1000® SD

La tête de soudage compacte MAXsa™ 29 est conçue pour répondre aux besoins des intégrateurs sur des solutions automatisées, mais aussi aux applications robotisées de soudage à l'arc submergé.



Caractéristiques

- Régulation de la vitesse – Facilite le contrôle des vitesses de dévidage à l'amorçage, pendant l'application et à l'arrêt.
- Moteur à couple élevé 32 VDC à excellente traction exerçant une pression capable de dévider du fil plein de 5,6 mm de diamètre. Sa vitesse de pointe jusqu'à 12,7 m/min peut être atteinte en changeant le rapport de réduction.
- Indice de protection IP23 – Testés pour fonctionner dans les conditions les plus éprouvantes.
- Kits de conversion en standard – Permettent de changer le rapport de réduction pour s'adapter à différentes applications.
- Tête orientable et réglable – assure une grande flexibilité pour l'installation.
- Redresseur de fil réglable Standard.



Procédés
• Arc Submergé



Options recommandées

- K2163-60 Câble de Puissance, 18 m
- K1842-110 Câble de Puissance, 33 m
- K219 Trémie à Flux
- K231-1 Ensemble tube contact [2,4; 3,2; 4,0 mm]
- K148A Buse de Contact Positive [2,4-3,2 mm]
- K148B Buse de Contact Positive [4,0-4,8 mm]
- KP2721-1 Extension de Buse, 5 in
- K149-5/32 Extension de Buse [4,0 mm]
- K386 Buse Joint Etroit "Narrow Gap"
- KP2108-1B1 Buse de Contact
- K285 Cône à Flux Concentrique
- K225 Mâchoire Twinarc® diam. 2,0-2,4 mm – Arc Submergé
- K129-x Tiny Twinarc® [1,6/2,0/2,4 mm]
- K281 Redresseur de fil Plein Tiny Twinarc®
- K162-1 Adaptateur pour Support Bobine
- K29 Réglage Vertical, 100 mm
- K96 Réglage Horizontal, 50 mm
- K278-1 Oscillateur principal pour soudage automatique SpreadArc

Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Alimentation	Intensité nominale	Boîtier de Contrôle (1)	Vitesse de dévidage de fil (1) (m/min)	Gamme de diamètres de fils (1) Pleins (mm)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Tête de Soudage MAXsa™ 29	K2312-2	40V DC	1000A / 100%	142:1 95:1 ⁽¹⁾ 57:1 ⁽¹⁾	0,4-5,0 0,4-7,6 1,3-12,7	2,4-5,6 1,6-3,2 1,6-2,4	35	330 x 406 x 254

(1) rapport de réduction de 142:1 boîtier de contrôle standard. Kit de Conversion fourni pour conversion 95:1 avec tête de soudage (K2370-2, K2312-2 ou K2311-1)



ALIMENTATION



SORTIE



Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500

Générateurs Industriels multi-procédés DC

Avec ses 1300 ampères de sortie en courant continu l'Idealarc® DC-1000 est l'outil idéal pour les applications, qui exigent puissance et variété de procédés. Conçu pour les applications automatiques et semi-automatiques. Le contrôle précis de l'Idealarc® DC-1000 permet les meilleures performances en soudage MIG, fil fourré, arc submergé et gougeage arc-air avec des électrodes jusqu'à 16,0 mm de diamètre.

L'Idealarc® DC-1500 est un générateur de soudage (DC) multi procédés pour les applications de soudage automatiques. Il présente de remarquables caractéristiques d'arc en tension et courant constants pour un soudage ultra polyvalent depuis un seul générateur.

Une gamme unique de potentiomètres de contrôle des paramètres de sortie permet d'excellentes performances de soudage.

Caractéristiques (Idealarc® DC-1000) Caractéristiques (Idealarc® DC-1500)

- La connexion de sortie de 500 ampères améliore les caractéristiques d'arc lors des applications avec fil fourré (FCAW) et procédés MIG à faible ampérage.
- Contrôles précis des paramètres pour une utilisation facile des opérations de soudage.
- Bornier de connexion et bornes de sortie pour connexions faisceaux de longues distances.
- La carrosserie est conçue pour superposer jusqu'à deux générateurs afin de gagner de l'espace au sol.
- Panneaux latéraux amovibles pour faciliter l'accès aux pièces internes.
- La compensation de tension permet de maintenir le courant de soudage constant, lors d'une variation de la tension d'alimentation de $\pm 10\%$.
- Les composants internes : le bobinage, les redresseurs et les cartes de circuits imprimés sont enrobés, protégés et tropicalisés contre les effets de la corrosion et de l'humidité.
- Sortie pleine puissance facilite les opérations et rend le contrôle plus précis.
- Mode switch pour sélectionner les caractéristiques de sortie désirées en fonction du procédé.
- La compensation de tension permet de maintenir le courant de soudage constant, lorsque la tension d'alimentation varie de $\pm 10\%$.
- Protection électronique et thermostatique contre les surcharges de courant et les trop fortes températures.
- Les fonctions lumineuses intégrées sur les circuits imprimés, accélèrent le diagnostic.
- Bobinages et redresseurs protégés contre la reprise d'humidité et autres éléments environnementales.
- Panneaux latéraux amovibles pour faciliter l'accès aux pièces internes.
- Panneau avant en retrait protège le pupitre des commandes
- Bornier de connexion et bornes de sortie pour connexions faisceaux de longues distances.



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Courant d'Entrée @ Intensité nominale	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Idealarc® DC-1000	K1387-3	200/380/440V/3Ph	150-1300	1250A/44V/50% 1140A/45V/60% 1000A/44V/100%	193/112/97	372	781 x 567 x 991
Idealarc® DC-1500	K1383-4	380/440/3Ph	200-1500	1500A/60V/100%	184	644	1453 x 566 x 965

Procédés

- Arc Submergé
- Fil Fourré
- Gougeage

Dévidoirs recommandés

- NA-3
- NA-5
- LT-7

Options recommandées

- K10376 Adaptateur cosse / 1/4 tour (femelle)
- FL060180600-L Torche de gougeage FLAIR 600
- K2187-2 Refroidisseur Eau COOL ARC® 40 (DC-1000)
- K10420-1 Liquide de refroidissement Acrox (2x5l) (DC-1000)
- K1897-1 Kit de mise en parallèle (DC-1000)
- K1900-1 Kit de mise en parallèle (DC-1500)
- K1520-2 Transformateur 115/42V (DC-1000)
- K857 Commande à Distance, 7,6 m
- K857-1 Commande à Distance, 30 m
- K843 Adaptateur kit Commande à distance
- K1798 Câble adaptateur - mâle 14 broches (DC-1000)
- K1770-1 Chariot atelier (DC-1000)
- K1737-1 Chariot pour Service Intensif (DC-1000)
- K3019-1 Arc Tracker™ (DC-1000)



ALIMENTATION



SORTIE



Idealarc® AC-1200

Générateurs pour l'Arc Submergé

L'Idealarc® AC-1200 présente de remarquables caractéristiques d'arc et a été spécialement conçu pour être exploité avec le dévidoir automatique NA-4 également proposé par Lincoln Electric. Robuste, ce générateur fera ses preuves et tiendra ses promesses jour après jour.

Caractéristiques

- Connexion Scott® en standard pour deux têtes de soudage fonctionnant en tandem.
- Le rhéostat adapte les paramètres de sortie en mode soudage.
- Trois bornes de sortie avec des gammes de chevauchement.
- Compensation de tension d'alimentation de $\pm 10\%$ pour conserver le soudage constant.
- Protection thermostatique contre la surcharge de courant et les températures excessives.
- Bornier de raccordement pour commande à distance et connexions du faisceau de commandes, bornes de sortie pour les câbles de puissance.
- Panneaux latéraux amovibles pour faciliter l'accès aux pièces internes.
- Bobinages et redresseurs protégés contre la reprise d'humidité et autres éléments environnementaux.



Procédés

- Arc Submergé

Dévidoirs recommandés

- NA-4

Options recommandées

- K10376 Adaptateur cosse / 1/4 tour (femelle)



ALIMENTATION



SORTIE

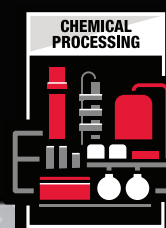
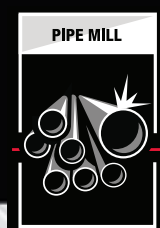
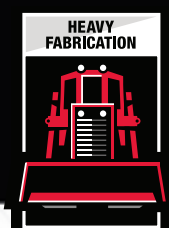


Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Alimentation	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Courant d'entrée @ Intensité nominale (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Idealarc® AC-1200	K3140-2	380/415/440/460V/1Ph	200-1500	1200A/44V/100%	380V : 230A 460V : 182A	742	1580 x 559 x 965



SOUDAGE ARC SUBMERGÉ POUR TOUTES LES INDUSTRIES



- EXPERTISE TECHNIQUE
- SOLUTIONS POUR AUGMENTER LA PRODUCTION
- SUPPORT GLOBAL D'APPLICATIONS

www.lincolnelectric.com/industries

NA-3, NA-4 & NA-5 Contrôles & Têtes

Systèmes de Soudage Automatisés

Améliorez votre productivité avec les dévidoirs automatiques NA-3S, NA-4 ou NA-5. Ces systèmes ont été spécialement conçus pour améliorer les taux de dépôt à haute vitesse de soudage.

Caractéristiques

- Contrôles précis pour affiner les procédures de soudage, caractéristiques performantes, telles que le contrôle de la taille du cordon et sa forme.
- Facilement réglable pour une large variété de procédés, vitesses de dévidage et diamètres fils.
- Unités compactes avec excellente flexibilité pour s'adapter aux assemblages les plus simples ou les lignes de production les plus complexes.
- Construction robuste afin de réduire le temps d'arrêt et les coûts de maintenance.

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Alimentation	Gamme Vitesse de Dévidage (m/min)	Gamme de diamètres de fils Pleins [mm]	Boîtier de Contrôle [®]
Contrôleur NA-3S	K210-2	115V AC	0,6 -16,5	0,9-5,6	-
Contrôleur NA-4	K388-2		0,6 -16,5*		-
Contrôleur NA-5	K356-2		0,6 -16,5		-
Tête NA-3S/NA-4	K208A		0,4-7,4*	2,4-5,6	142:1
	K208B		0,6-10,8*	0,9-2,4	95:1
Tête NA-3SF/NA-4F	K209A		0,4-7,4*	2,4-5,6	142:1
	K209B		0,6-10,8*	0,9-2,4	95:1
Tête NA-5S	K346A		0,4-7,4	2,4-5,6	142:1
	K346B		0,6-10,8	1,6-2,4	95:1
Tête NA-5SF	K347A		0,4-7,4	2,4-5,6	142:1
	K347B		0,6-10,8	1,6-2,4	95:1



Procédés

- Arc Submergé

Générateurs recommandés

- NA-3S / NA-5 : Flextec 650, Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500
- NA-4 : Idealarc® AC-1200

Options recommandées

- K221 Circuit Imprimé de Démarrage
- K245 Circuit Imprimé Cratère pour boîtier de Contrôle NA-3
- K2163-60 Câble de Puissance, 18 m (NA-5)
- K1842-110 Câble de Puissance, 33 m (NA-5)
- K29 Réglage Vertical, 100 mm
- K96 Réglage Horizontal, 50 mm
- K219 Trémie à Flux
- K278-1 Oscillateur principal pour soudage automatique SpreadArc
- K231-1 Buse de contact pour Arc Submergé (2,4, 3,2, 4,0 mm)
- K148A Buse de Contact Positive (2,4-3,2mm)
- K148B Buse de Contact Positive (4,0-4,8mm)
- KP2721-2 Extension de Buse, 45°
- K285 Cône à Flux Concentrique
- K386 Buse "Narrow Gap"
- K149-5/32 Extension Buse (4,0mm)
- K129-x Tiny Twinarc® (1,6/2,0/2,4mm)
- K225 Mâchoire Twinarc® (2,0-2,4mm)
- K389 Trémie à Flux
- K223 Kit Solénoïde (NA-5)
- K162-1 Adaptateur pour support bobine (NA-5)
- K334 Module Cratère ou Amorçage (NA-5)
- K337-10 Module de Temps de soudage Programmable (NA-5)
- K336 Module Interface pour commande



ALIMENTATION



Dévidoirs analogiques

Tracteur LT-7

Dévidoir pour le Soudage à l'Arc Submergé en Courant Continu (DC)

Le Tracteur LT-7 est un chariot motorisé pour le soudage à l'arc submergé. Possibilité de se déplacer sur tôles ou sur rail. Facile à utiliser, et par son système d'autoguidage, il n'exige qu'un seul opérateur pour son fonctionnement.

Caractéristiques

- Dévide du fil plein 2,4-4,8 mm. Vitesse de dévidage : 2,5-10,2 m/min.
- Réglage de la vitesse de déplacement 0,12-1,8 m/min.
- Tête verticale ajustable pour régler la hauteur d'arc de 12,7 à 127,0 mm
- Angle d'inclinaison pour soudage, jusqu'à 50°. Drag angle jusqu'à 30°.
- Boîtier de contrôle ajustable à gauche ou à droite : pour éviter de retourner jusqu'au générateur pour effectuer les changements de procédure.
- Soudage bout à bout – Soudage en angle horizontal, à clin, positionnement du fil à gauche ou à droite du tracteur pour plus de confort.



Procédés

- Arc Submergé

Equipement inclus

- Câble contrôle

Options recommandées

- K228-x Câble contrôle
- K231-1 Ensemble tube contact pour fil 2,4, 3,2, 4,0 mm
- K148A Buse de contact Positive pour les fils 2,4-3,2 mm
- K148B Buse de contact Positive pour les fils 4,0-4,8 mm
- K149-5/32 Rallonge Linc-Fil – Extension de buse 4,0 mm
- KP2721-1 Extension de buse, 127 mm
- K232 Kit Adaptateur pour le soudage en angle horizontal
- K229 Kit Adaptateur pour le Soudage en Angle
- K230 Kit de guidage pour le soudage bout à bout
- K396 Section de Rail
- K285 Cône à Flux Concentrique
- KP2268-x Gamme Kit Galet pour LT-7
- KP1890-1 Galet pour Tiny Twin 5/64-3/32
- KP1890-2 Galet pour Tiny Twin 5/64-3/32
- KP1984-1 Guide tube d'entrée 068-3/16
- KP1985-1 Guide Tube Sortie 3/32-3/16
- KP1986-1 Guide Tube Sortie Tiny Twinarc®
- KP2127-1 Guide Tube Entrée TinyTwin Tracteur

ALIMENTATION



SORTIE



K29**Réglage Vertical**

Permet le réglage vertical de la tête jusqu'à 102 mm manuellement. Possibilité également du réglage horizontal jusqu'à 95,2 mm avec des arrêts qui peuvent être préréglés, pour la répétition de ces mêmes fonctions.

**K96****Réglage horizontal de la tête**

Permet le réglage manuel de la position de la tête. Déplacement horizontal sur 51 mm.

**K219****Trémie à Flux Automatique**

Avec vanne électrique pour le soudage à l'arc submergé.

**K230****Kit de Guidage pour soudage Bout à Bout**

Se monte à la place de la roue avant standard pour vous déplacer sur les joints en "V" ou des joints bout à bout ouverture de 3,2-9,5, maintient le fil en position dans le joint.

**K231-1****Ensemble tube de contact pour Arc Submergé**

Pour des fils de diam. 2,0 jusqu'à 4,8 mm à 600A. Le cône de flux extérieur permet le recouvrement en flux complet du cordon avec une consommation minimale.

**K232****Kit Adaptateur pour le soudage en Angle Horizontal**

Comprend une roue directrice arrière, un ressort de traction et des roues directrices avant fixées sur un bras réglable qui parcourt le joint pour maintenir l'angle et l'alignement du fil.

Le kit inclut plusieurs jeux de roues directrices avant pour le soudage en angle et l'assemblage de recouvrement. Le soudage se fait à partir de la droite ou de la gauche.

**K285****Cône à Flux Concentrique**

S'utilise avec les K148B et Buses de contacts positives. Permet la couverture concentrée du flux autour du fil.

**K299****Ensemble support bobine**

Équipement inclus : axe pour bobines à 22,7-27,2 kg, support bobine et freins.

**K334****Module cratère ou amorçage**

Réglages supplémentaires de la vitesse de dévidage et de la tension pour un laps de temps réglable (jusqu'à 10 secondes). Peut être utilisé pour des procédures d'amorçage comme pour le remplissage de cratères. Si les deux procédures sont nécessaires, commandez deux jeux.

**K336****Module Interface pour Commande à Distance**

Permet la commande à distance du NA-5, avec des fonctions de pilotage du dévidage du fil (remontée ou descente), Marche/Arrêt, pilotage par voyants lumineux externes. Isolation électrique des circuits du boîtier de contrôle.

**K363P****Adaptateur Readi-Reel® 10-14 kg**

Axe 51mm pour les bobines 10-14 kg Lincoln Electric Readi-Reels®.

**K396****Section de Rail**

Chaque tronçon permet 1,8 mètres de déplacement.

**K1520-1****Transformateur 115/42 V**

Permet d'utiliser les dévidoirs alimentés en 42 V avec des générateurs qui ont du 115 V courant alternatif sur les bornes de sortie.

**K1897-1 (DC-1000)****K1900-1 (DC-1500)**

Kit de mise en parallèle
Permet de mettre en parallèle deux générateurs.

**K1733-5****Redresseur fil**

Comprend trois redresseurs de fil à pression ajustable. Pour les fils jusqu'à 5,6 mm de diamètre.

**K1811-50/-100****Câble Mesure de Tension**

Permet de surveiller la tension de l'arc avec précision lors des applications les plus exigeantes.

Code article :

K1811-50 15,2 m

Code article :

K1811-100 30 m

**K3090-1****Tube et Kit fixation**

Un Tube cannelé d'aluminium 760 mm; 2 tubes cannelés 380 mm; un tube d'acier 760 mm; 8 ensembles de serrage avec clés, 2 longerons d'assemblage; hardware.

**K3089-1****Glissières croisées assemblées**

Comprend : deux glissières avec 100 mm déplacement (1 glissière incluse par tracteur).

**K3070-1****Tiny Twin Kit pour Cruiser™**

Comprend : galets d'entraînement et rapport de réduction 95:1

**K3019-1****Arc Tracker™**

Connectez l'Arc Tracker™ à n'importe quel générateur de soudage DC et prises de masse pour accéder à une large gamme d'information de surveillance et exploiter ses données grâce aux True Energy™ et au Production Monitoring™.

**K3154-1****Kit Joint Bout à bout**

Utilisez pour suivre le joint et conduire le Tandem Cruiser™ sur vos applications de rabotage de tôles.





GROUPES AUTONOMES DE SOUDAGE

Les machines les plus appréciées au monde par les soudeurs "Pipe"
Conçus pour résister aux Environnements les plus Extrêmes
Haute performance en Gougeage Arc-Air



Kubota

Ranger® 305D

Groupe Autonome de Soudage en Courant Continu 300A Diesel



Perkins

Vantage® 410 CE & Vantage® 500 CE

Compact, multi-procédés



	Mode	Polarité	DC	Pipe	TIG DC	Gamme générateur Courant Alternatif [W]	EE	Pipe	TIG DC amorçage au touché	MIG	Fil fourré	Gougeage	Garantie (ans)
Kubota	SORTIE					ALIMENTATION	PROCEDES						
Ranger® 305D	CC/CV	DC	20-305	40-300	20-250	8000	●	●	●	●	●	●	3
Perkins													
Vantage® 410 CE	CC/CV	DC	30-410	40-300	20-250	13200	●	●	●	●	●	●	3
Vantage® 500 CE			30-500			14500	●	●	●	●	●	●	3

CLE : ○ Excellent ● Bon ▲ Possible

GROUPES AUTONOMES DE SOUDAGE

Accessoires

KIT CÂBLES (MASSE / PORTE-ÉLECTRODES)

Kits câbles (Masse/Electrode) avec pince de masse et porte-électrode (pince)

Code article :

- KIT-300A-50-5M (300A – 50 mm² – 5 m)
- KIT-400A-70-5M (400A – 70 mm² – 5 m)



Kits câbles (Masse)

Code article :

- GRD-300A-50-5M (300A – 50 mm² – 5 m)
- GRD-300A-50-10M (300A – 50 mm² – 10 m)
- GRD-400A-70-10M (400A – 70 mm² – 10 m)



COMMANDES À DISTANCE

1 potentiomètre, 6 broches, 15 m

Code article :

K10095-1-15M

Rallonge câble de commande à distance

Code article :

K10398



CHARIOTS

Remorque 2 roues

Pour les services les plus intensifs sur et hors route, sur usine et chantier.

Pour Générateur Vantage

Code article :

K2636-1



Remorque 4 roues chantier

Pour utilisation hors route, sur usine et sur chantier. Inclus une barre d'attelage de blocage lors que la barre est soulevée à position verticale.

Pour Générateur Vantage

Code article :

K2641-1



Chariot pour remorquage

Pour Ranger 305D

Code article :

K10397-1

KIT PARE ETINCELLES

Peut être connecté à un tube d'échappement silencieux. Élimine les émissions d'étincelles.

Code article :

K10405-1 pour Ranger 305D

K903-1 pour Vantage



Ranger® 305D

Groupe Autonome de Soudage en Courant Continu 300A, Moteur Diesel

Le Ranger® 305 D est un groupe de soudage multi-procédés en courant continu (DC) avec moteur diesel. Il présente d'excellentes caractéristiques d'arc en soudage à l'électrode enrobée (classique ou pipe), TIG, MIG et gougeage à l'arc-air. Il est équipé d'un moteur Kubota 18.8 CV, modèle D722 refroidi par eau et d'un réservoir de gas-oil de 45l, protégés par une carrosserie robuste, modulaire et insonorisée. Il fournit une puissance auxiliaire de 8000 W DC (8500 W courant de pic) en 230 V monophasé ou 400V triphasé alternatif (AC). Conçu pour les professionnels.

Caractéristiques

- Excellent générateur de soudage multi-procédés en courant continu pour le soudage : à l'électrode enrobée classique, applications pipe, TIG, en fil fourré, MIG (100% CO₂ et mélange gazeux) et le gougeage arc-air avec des électrodes jusqu'à 4,8 mm de diamètre.
- Carrosserie en Acier Inoxydable assure la protection et réduction du bruit.
- Chopper Technology® par Lincoln Electric, amorçage facile, arc homogène, faibles projections et bel aspect du cordon.
- Une puissance auxiliaire portable de 8500 W en courant de pic (8000 W en continu) 115/230/400 V 50 Hz générateur en courant alternatif (AC). Energie suffisante pour alimenter des dispositifs d'éclairage, outillages électriques et souder au même temps !
- Le contrôle de l'arc force permet d'offrir un arc plus lisse ou plus fort.
- Fonction "Hot start" intégrée pour faciliter l'amorçage et le démarrage à chaud.
- Démarrage au touché DC TIG— Touché du tungstène pour l'amorçage de l'arc.
- L'affichage numérique, ampèremètre et voltmètre permet de configurer vos procédés avec précision. Jauge de carburant, témoin lumineux de protection moteur avec indicateur de la pression d'huile et de température moteur; tous ces points pour contrôler la performance de votre générateur.
- Soudage TIG au touché.

Procédés

- EE
- TIG
- MIG
- Fil Fourré
- Gougeage



Options recommandées

- **KIT-300A-50-5M** Kit câble 300A – 50 mm² – 5 m
- **GRD-300A-50-xM** Câble de masse 300A – 50 mm² – 5/10/15 m
- **K10376** Adaptateur cosse / 1/4 tour (femelle)
- **K10095-1-15M** Commande à distance – 15 m
- **K10405-1-INST** Valve Chalmers
- **K1847-1** Pare-Étincelles



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Type Moteur	Cylindres	Vitesse d'opération (tr/min)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Ranger® 305D	K2279-3	20-305 DC 40-300 le soudage pipe 20-250 DC TIG	250A/30V/100%	Kubota D722 Diesel	3	Maxi : 3100 Pleine Charge : 3000 Ralent : 2200	341	909 x 546 x 1327



ALIMENTATION



SORTIE



Vantage® 410 CE

Vantage® 500 CE

Compact, multi-procédés

Les Vantage® 410 CE et 500 CE sont les générateurs les plus compacts et puissants en groupe autonome de soudage utilisés actuellement dans la construction et les industries pipeline, activités de location. Ils sont également les plus silencieux grâce à leur moteur diesel à 4 cylindres Kubota®, refroidi à l'eau. Utilisez ces générateurs multi procédés pour le soudage à l'électrode enrobée avec une large variété d'électrodes, soudage Lift TIG, soudage semi-automatique en mode CV avec protection gazeuse ou fils Innershield et des électrodes gougeage arc-air jusqu'à 8 mm de diamètre pour le Vantage 410 et 10 mm pour le Vantage 500. L'excellente performance de l'arc délivré par la technologie exclusive Chopper brevetée Lincoln vous surprendra. La technologie VRD™ (Tension à vide) ce qui vous offre une sécurité supplémentaire.

Caractéristiques

- Carrosseries en acier inoxydable.
- Gougeage arc-air avec des électrodes jusqu'à 8 mm (V410) et 10mm (V500).
- Soudage pipe en mode descendante. Excellent pour les électrodes enrobées.
- Fonction "Hot Start" intégrée pour faciliter l'amorçage et le démarrage à chaud.
- Source auxiliaire : AC 50 Hz 400 V triphasé ou en 230 V monophasé ou en 115 V monophasé.
- Moteurs diesel à 4 cylindres fiable, refroidi à l'eau.
- Ensemble compact avec une carrosserie en acier inoxydable propose une protection et durabilité incomparables.
- Faible niveau sonore en conformité avec les normes européennes.



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Type Moteur	Cylindres	Vitesse (tr/mm)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Vantage® 410	K4178-1	30-410	350A/32V/100% 410A/23V/100%	Kubota V1505 EPA Tier 4 Final	4	Pleine Charge : 1800 Ralenti : 1350	488	913 x 642 x 1524
Vantage® 500	K2503-3	30-500	400A/36V/100% 450A/38V/60%	Perkins 404D-22 TURBO Diesel			586	

Procédés

- EE
- TIG
- MIG
- Fil Fourré
- Gougeage



Options recommandées

- **KIT-400A-70-5M** Kit câble 400A - 70 mm² - 5 m
- **GRD-400A-70-xM** Câble de masse 400A - 70 mm² - 5/10/15 m
- **E/H-400A-70-xM** Câble électrode, 400A - 70 mm² - 5/10 m
- **K10376** Adaptateur cosse / 1/4 tour (femelle)
- **K10095-1-15M** Commande à distance - 15 m
- **K903-1** Kit Pare Étincelle
- **K2636-1** Remorque Chantier 2 Roues & Duo-Hitch®
- **K2641-2** Remorque Chantier 4 Roues avec Duo-Hitch® Ball/Eye Hitch



ALIMENTATION



SORTIE



410CE

500CE





GÉNÉRATEURS COUPAGE PLASMA

Machine de coupage portable

Vitesses de déplacement très élevées

Idéal pour la maintenance, les petites industries
ou les applications industrielles

Générateurs Coupage Plasma

Onduleurs monophasés

Invertec® PC-210

Capacité de coupage jusqu'à 10 mm



Onduleurs triphasés

Tomahawk® 1025, Tomahawk® 1538

Coupage plasma haute performance



	Mode	Polarité	Gamme de courant (A)	Epaisseur de coupe (mm)	Coupage	Gougeage	Perçage	Garantie (ans)
Onduleurs monophasés	SORTIE				PROCEDES			
Invertec® PC-210	CC	DC	10-25	10	●	●	●	2

Onduleurs triphasés								
Tomahawk® 1025	CC	DC	25-60	25	●	●	●	3
Tomahawk® 1538			20-100	40	●	●	●	3

CLE : ○ Excellent ● Bon ▲ Possible

GÉNÉRATEURS COUPAGE PLASMA

Accessoires

COMPAS

Code article :
W0300699A



CHARIOTS

Chariot 2 roues pour PC210
Code article :
W0200002



Chariot 4 roues pour Tomahawk®.
Code article :
K2694-1



FILTRE À AIR LAF1250

Filtre Sub-micronique pour air comprimé.
Conçu pour supprimer l'humidité, huiles et autres particules provenant de l'air comprimé, offrant ainsi de l'air sec plus propre, sans huile.
Code article :
W88X1456A
W8800117R (Cartouche Filtrante)



TORCHES

Torches manuelles PC210

- PTH-C25A-CSL-3MR LC25, 3 m

Torches automatiques TH1025

- PTH-061A-CX-7M5A LC65, 7,5 m
- PTH-061A-CX-7M15A LC65, 15 m

Torches automatiques TH1025

- PTM-061A-CX-7M5A LC65M, 7,5 m
- PTM-061A-CX-7M15A LC65M, 15 m

Torches manuelles TH1535

- PTH-101A-CX-7M5A LC105, 7,5 m
- PTH-101A-CX-7M15A LC105, 15 m

Torches automatiques TH1535

- PTM-101A-CX-7M5A LC105M, 7,5 m
- PTM-101A-CX-7M15A LC105M, 15 m



Invertec® PC-210

Le coupage plasma : partout, à tout moment !

Le PC210 est un poste pour coupage plasma extrêmement flexible. La machine est livrée prête à l'emploi. Alimentée en monophasé 230V, elle est idéale pour les travaux sur chantier. Oubliez le meulage et emparez-vous de la torche : votre tôle sera coupée en quelques secondes. Ce poste, de conception onduleur, est équipé d'un compresseur intégré : plus besoin d'une alimentation air comprimé externe. De plus, grâce à son faible poids et petit encombrement, il est utilisable partout et à tout moment. La fiabilité du PC210 est garantie pour longtemps : le compresseur est composé de deux filtres à air et d'un filtre nettoyant. Le PC210 peut également fonctionner avec une alimentation en air comprimé externe ce qui permet des vitesses de coupe plus importantes et le coupage plus rapide.

Caractéristiques

- Flexibles : Compresseur intégré. Une alimentation 230 V en monophasé suffit.
- Hautes performances : pour applications générales.
- Robustes : compresseur longue durée de vie.
- Portables : 18,5 kg seulement.
- Variété des matériaux : Acier, Acier inoxydable, Aluminium et plus encore...
- Meilleure concentration de l'arc : moins de chaleur, moins de distorsion.



Procédés

- Coupage plasma
- Gougeage



Équipement inclus

- Câble d'alimentation 2 m
- Torche manuelle 3 m
- Pince de masse, câble de masse
- Kit Connexion Air
- Kit Consommables Coupage

Options recommandées

- W88X1456A Filtre Air LAF1250
- W8800117R Cartouche Filtrante
- PTH-C25A-SL-3MR Torche Plasma
- W0300699A Compas
- W0200002 Chariot

Applications

- Maintenance sur site
- Réparations
- Construction légère
- Installations générales
- Installation conduits d'Air (CVAC)
- Démolition
- Location



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



ALIMENTATION



SORTIE



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Intensité nominale	Épaisseur de coupe (mm)	Débit	Pression de service	Gamme de courant (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
Invertec® PC210	K12038-1	230V/1Ph	25A/90V/35% 20A/88V/60% 15A/86V/100%	10	80l/min±20% @5,0 bar	6,0 bar	10-25	18,5	385 x 215 x 480



Tomahawk® 1025

Tomahawk® 1538

Coupage plasma haute performance

Les générateurs de coupage Tomahawk 1025 et 1538 sont conçus pour répondre aux sollicitations les plus exigeantes, grâce au concept "tunnel" mis au point par Lincoln Electric. Cela permet d'isoler les circuits imprimés et les composants sensibles du flux d'air parfois contaminant, qui circule lors du refroidissement. Une alimentation supportant des variations de tension plus importantes au niveau du réseau électrique, ainsi qu'une carrosserie métallique robuste, dotée de protections d'angles en caoutchouc, favorisent également l'utilisation de ces équipements tant sur les chantiers avec un groupe électrogène, que dans un atelier.

Nouveau concept de torches basé sur 3 éléments :

- S – Un système innovant et breveté d'amorçage permettant de préserver et d'accroître la durée de vie des électrodes.
- P – Un débit d'air optimisé, circulant sous forme hélicoïdale entre l'électrode et la tuyère, améliore la concentricité du flux, donc la précision de coupe.
- L – Le refroidissement air de l'électrode (par l'intérieur) et du corps de buse, associé à la nouvelle conception du couple électrode/tuyère, augmentent considérablement la durée de vie des consommables.

Caractéristiques

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



Caractéristiques techniques

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

Procédés

- Coupage plasma
- Gougeage



Equipement inclus

- Câble d'alimentation 2 m
- Torche manuelle 3 m
- Pince de masse, câble de masse
- Kit de connexion air
- Jeu de pièces consommables pour torche

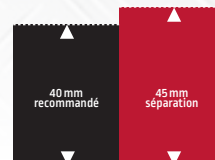
Options recommandées

- K12049-1 Commande à Distance (TH1538)
- W05X1086A Kit pour Contrôle à Distance
- W0300699A Compas
- K2694-1 Chariot (TH 1025)
- W88X1456A Filtre à Air LAF1250
- W8800117R Cartouche Filtrante



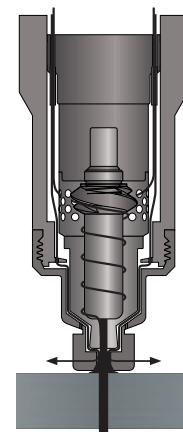
TH 1025

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



TH 1538

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



Conception de la torche LC105 avec buse de "traîne".



ALIMENTATION



SORTIE





ÉQUIPEMENT FORMATION

La Révolution des formations Soudage est ici ...

Attirez la Nouvelle Génération de Soudeurs avec vos Formations Soudage



Toute personne qui est actuellement dans le monde de l'industrie connaît cette dure réalité : nous avons besoin de plus de gens, nous avons besoin de plus d'investissements dans la formation et nous en avons besoin maintenant.

Le secteur industriel doit impérativement améliorer son image pour pouvoir attirer des employés qualifiés vers ses professions.



LA QUESTION : COMMENT ?

LA RÉPONSE : LE SOUDAGE EN RÉALITÉ VIRTUELLE

Plus de 80% des employeurs, notamment aux Etats-Unis, déclarent faire face à de grandes problématiques pour trouver des professionnels qualifiés.

Dans un monde où la pénurie de personnels qualifiés augmente rapidement, la formation est un investissement nécessaire et stratégique pour favoriser leur embauche.

Les jeunes d'aujourd'hui, la main-d'œuvre de demain, s'appuie sur le monde virtuel. Cela signifie que les programmes de formation pour leurs futures carrières ont besoin d'évoluer et de s'adapter. Le soudage en Réalité Virtuelle s'avère être un outil interactif et pédagogique idéal pour:

- Dépister et/ou tester les compétences de nouveaux soudeurs.
- Rafraîchir et aguerrir les compétences et connaissances de soudeurs plus expérimentés.

LA REALITE VIRTUELLE PAR LINCOLN

Nous vous présentons la gamme VRTEX® de Lincoln Electric – Les simulateur de Formation au soudage à l'arc.

VRTEX® 360 / VRTEX® Mobile / VRTEX® Engage™

La gamme de simulateurs VRTEX® offre une formation au soudage à l'arc sur ordinateur qui permet aux élèves de pratiquer le soudage dans un environnement virtuel ludique et d'acquérir rapidement des compétences qu'ils pourront facilement reproduire dans les cabines de soudage. Ces simulateurs sont en plus respectueux de l'environnement puisqu'ils réduisent les déchets et la consommation d'énergie.

Les simulateurs VRTEX® de formation au soudage :

- Favorisent l'intérêt des élèves
- Mesurent et enregistrent les résultats en temps réel
- Complètent les programmes traditionnels de formation au soudage
- Réduisent les déchets, la consommation d'énergie et de consommables
- Ne nécessitent pas d'EPI



Tous les systèmes VRTEX® 360, VRTEX® Mobile et VRTEX® Engage™ présentent des données sous forme de graphiques dynamiques, intègrent des configurations de soudage réelles et quantifient les fumées de soudage virtuellement émises.



VRTEX® 360



VRTEX® Mobile

VRTEX® Engage™



ATTIRANT, PASSIONNANT, MISE EN VALEUR

Les systèmes de formation en réalité virtuelle **VRTEX®** permettent aux élèves débutants comme plus expérimentés d'apprendre à souder en toute sécurité dans un environnement simulé. Des ambiances et des mises en scènes industrielles réelles et variées sont reproduites, telles qu'une base militaire ou un atelier de préparation de véhicules de courses.



Notre gamme VRTEX® est utilisable aussi lors de :

- Salons étudiants ou industriels
- Portes ouvertes
- Séminaires



L'environnement virtuel du VRTEX est réaliste et amusant.



Les étudiants peuvent accéder à des programmes théoriques pour acquérir les définitions et les terminologies du soudage et alors mieux comprendre la mise en pratique.



COMPREHENSION EFFICACE GRÂCE À L'INTERACTION



Connectez un projecteur ou un grand écran LCD au VRTEX®, pour que toute la classe puisse voir ce que le soudeur/opérateur voit dans sa cagoule. Cela apporte un esprit d'équipe au processus d'apprentissage et accélère la compréhension grâce à l'interaction. De nombreux repères graphiques permettent une mesure en temps réel des différentes variables, telles que la distance du tube contact, l'angle de soudage, la vitesse de déplacement et la position de soudage.

Les simulateurs VRTEX® simulent les soudages SMAW, GMAW et FCAW en dupliquant les paramètres et les configurations des générateurs de soudage. Avant de commencer à souder, les élèves devront sélectionner sur leur équipement VRTEX®, le type de matériau, le procédé souhaité, le débit et le type de gaz, l'intensité de courant, la tension et la vitesse de dévidage du fil.





Le soudage toutes positions devient simple avec le simulateur **VRTEX®**. Les étudiants comprendront ce qu'ils verront et pourront appréhender tous les différents paramètres de soudage avant de prendre réellement en main une torche de soudage.



UNE FORMATION VIRTUELLE EFFICACE



Les systèmes **VRTEX®** permettent aux élèves de souder sur des coupons virtuels en 3D en visualisant l'arc, le bain de fusion, le laitier ou encore le refroidissement de la soudure. Des défauts virtuels apparaissent le cas échéant et si besoin des repères visuels [angle de la torche, angle de travail, vitesse d'avance...] sont donnés à l'utilisateur tout au long de l'opération de soudage pour améliorer la précision de ses mouvements. A l'issue de l'exercice, une note est obtenue et les paramètres enregistrés peuvent alors être exploités par l'élève et son formateur. Les étudiants passeront alors du **VRTEX®** vers un atelier de soudage réel en toute confiance.

Une formation virtuelle efficace : réduction des coûts, sécurité accrue

L'utilisation du **VRTEX®** comme outil de première prise en main permet aux élèves de pratiquer en toute sécurité et de façon répétitive leurs applications de soudage en réduisant les coûts des consommables (métal de base, électrodes, gaz de protection, énergie...). Pas de coupon réel, un seul coupon virtuel apparaît au bout de vos doigts, appuyer sur le bouton.



VRTEX® 360

Attirant et Passionnant

Dans notre société numérique, les systèmes de formation virtuelle permettent aux élèves d'apprendre à souder en toute sécurité dans des environnements virtuels variés tels qu'une base militaire ou un atelier de préparation de véhicules de courses. Equipés d'un casque de soudage avec optique virtuelle intégrée, ces systèmes offrent une formation pratique réaliste et passionnante.

Les simulateurs VRTEX® peuvent être utilisés lors de:

- Salons étudiants et professionnels,
- Portes ouvertes dans votre entreprise,
- Séminaires,

et permettent de:

- Susciter l'intérêt des élèves
- Mesurer et enregistrer leurs résultats en temps réel
- Compléter et renforcer les programmes de formation de soudage traditionnels.
- Réduire les coûts (consommables, énergie...)
- Respecter l'environnement (pas de déchet ni d'émission de fumées...).

Caractéristiques

- Simulateur de soudage avancé et évolutif, fonctionnalités multiples.
- Informations graphiques dynamiques, configurations de soudage dans des environnements réalistes et quantification des fumées virtuelles émises.
- Les étudiants accèdent aux programmes théoriques pour acquérir les définitions et les terminologies du soudage et mieux comprendre la mise en pratique.
- La formation soudage en réalité virtuelle complète et renforce la formation pratique des programmes traditionnels de formation.
- Les systèmes VRTEX® dupliquent les paramètres et les configurations des générateurs de soudage. Avant de commencer à "souder", les étudiants devront sélectionner sur l'équipement VRTEX®, le type de matériaux, le procédé souhaité, le débit et le type de gaz, l'intensité de courant, la tension et la vitesse de dévidage.
- Connection avec un projecteur ou un grand écran LCD au VRTEX® pour que toute la classe puisse voir ce que le soudeur voit dans sa cagoule.
- Les nombreux repères visuels permettent une mesure en temps réel des différentes variables, telles que la distance du tube contact avec la pièce, l'angle de soudage ou encore la vitesse de soudage.



Procédés

- SMAW
- GMAW
- FCAW-GS
- FCAW-SS

Configurations de joints

- Soudage à plat
- Soudage en angle
- Soudage corniche
(Mise à jour 5 uniquement)
- Soudage de tube 6"
- Soudage de tubes 2"

Positions

1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3F/PF-PG,
3G/PF-PG, 4F/PD, 4G/PE

Utilisations/ Applications

Flexible, configuration de l'espace en multi-positions

Applications

Torche GMAW et porte-électrode (rétractable) SMAW angle 45°/90° réglable.

Code article

- AD2433-1 Modèle CE –Standard
- AD2433-2 Modèle CE –Alternatif

Options recommandées

- AD2435-2 VRTEX® 360 Mise à jour 2
 - Essai virtuel de pliage AWS sur pipe multi-passes et assemblages de soudage en position corniche avec édition d'un certificat d'essai virtuel de pliage, suite à un test réussi.
 - Système avancé de marquage de points basé sur AWS D1.1 ou ASME
 - Fonctions de visualisation de l'instructeur
- AD2435-3 VRTEX® 360 Mise à jour 3
 - Soudage GMAW aluminium
 - Gaz de protection et fonctions théoriques spécifiques au soudage de l'aluminium.
 - Rediffusion des vidéos et analyse du procédé de soudage.
 - 3 niveaux d'apprentissage: débutant, intermédiaire et avancé
- AD2435-4 VRTEX® 360 Mise à jour 4
 - Mise à jour soudage GMAW aciers inoxydables avec plusieurs niveaux de tolérance.
 - Fonctions théoriques étendues.
 - Possibilités de soudage en fil plein (1,3 mm) et SMAW sur épaisseur fine
- AD1390-5 VRTEX® 360 Mise à jour 5
 - Soudage par recouvrement.
- K3205-1 Le VRTEX® 360 comprend également un manuel d'utilisation papier et un support DVD.
- K4057-1 & K4058-1 Module d'apprentissage contenant 15 leçons.
- K4057-2 Module de formation pour instructeurs.

Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Alimentation	Puissance d'Entrée	Positions	Dimensions HxLxP (mm)	Poids (kg)
VRTEX® 360 Std.	AD2433-1	115/230/1/50/60	4A @ 115, 2A @ 230	1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3F/PF-PG, 3G/PF-PG, 4F/PD, 4G/PE	Machine : 1803 x 762 x 1270 Stand : 1981 x 990 x 1194	Machine : 163 Stand : 46
VRTEX® 360 Alt.	AD2433-2					
VRTEX® 360 Std. ONE-PAK®*	AD2434-1					
VRTEX® 360 Alt. ONE-PAK®*	AD2434-2					

* Les modèles ONE-PAK comprennent le système VRTEX 360 + Mises à jour 2, 3, 4 & 5 + K3205-1 + K4057-1 + K4057-2 + K4058-1 + K3206-1.

VRTEX® Mobile

Attirant et Passionnant

Le système de formation de soudage **VRTEX® Mobile** est dédié aux soudeurs débutants. Il a été conçu pour apporter plus de mobilité dans un format facilement transportable. Le **VRTEX® Mobile** est idéal pour la formation basique et débutante, il aide ainsi lors de recrutements mais est également un formidable outil pour la formation. Véritable outil d'évaluation et de suivi pour les ressources humaines, les instructeurs et les enseignants, le **VRTEX® Mobile** permet d'obtenir les bases nécessaires à la pratique du soudage.

Caractéristiques

- Très facilement transportable de classe en classe par exemple ou lors d'un salon au sein de votre entreprise ou encore à l'occasion de journées portes ouvertes. Le **VRTEX® Mobile** est prêt en quelques secondes.
- Écran tactile accueillant, proposant une interaction conviviale à l'utilisateur. Configuration de l'équipement et procédures intuitifs.
- La poignée universelle de la torche permet la connexion de l'accessoire de la torche MIG/MAG pour le soudage en GMAW et FCAW et d'un accessoire optionnel pour le soudage SMAW.
- Le support du coupon à souder se fixe et se positionne très facilement sur une table standard, l'ensemble est entièrement démontable et se range à l'intérieur du **VRTEX® Mobile** dans un espace conçu à cet effet.
- Economies de consommables et respect de l'environnement.
 - Aucun consommable de soudage (fil, électrode, gaz...) ni métal de base (tôles, tubes...).
 - Suivi des économies avec le Weldometer™.
 - Pas de déchet ni d'émission de fumées de soudage.

Procédés

- GMAW standard
- FCAW-GS standard
- FCAW-SS standard
- SMAW optionnel

Configurations de joints

- Soudage à Plat
- Soudage en Angle
- Soudage Corniche

Positions

1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3F/PF-PG, 3G/PF-PG

Utilisations/ Applications

Support de table avec accoudoir en option

Fonctionnalité

Unigun – Unité standard comprend le Kit GMAW, Angle optionnel virtuel et fixe à 90° pour kit SMAW. Torche universelle – unité standard comprend la connexion torche GMAW. En option porte-électrode enrobée / fixation angle 90°

Code article

- **AD2436-1** – VRTEX® Mobile – Standard
- **AD2436-2** – VRTEX® Mobile – Alternative

Équipement inclus

- **K3165-3** – Kit SMAW (Électrode)
- **K3268-1** – Accoudoir



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Alimentation	Courant d'Entrée	Positions	Dimensions HxLxP (mm)	Poids (kg)
VRTEX® Mobile Std.	AD2436-1	115/230/1/50/60	4A @ 115, 2A @ 230	1G, 2F, 2G, 3F, 3G	Machine : 826 x 496 x 978	Machine : 57 kg; Monitor : 9 kg; Caisse : 70 kg; Accoudoir : 3,1 kg
VRTEX® Mobile Alt.	AD2436-2				Monitor : 366 x 392 x 204	

VRTEX® Engage™

Le soudage commence ici

La première étape dans un environnement virtuel de soudage peut faire peur, mais Lincoln Electric facilite cette première étape avec le **VRTEX® Engage™**. Ce système autonome a été conçu afin de présenter les techniques de soudage à l'arc à des étudiants ou des élèves débutants. Le **VRTEX® Engage™** comprend un écran tactile, une torche de soudage, un dispositif de suivi des paramètres de soudage et une surface de travail. Ces accessoires sont inclus dans un étui portable léger.

Le **VRTEX® Engage™** est un outil conçu pour aider les formateurs à compléter leur enseignement traditionnel et donner aux étudiants l'envie d'entreprendre une carrière professionnelle dans le monde du soudage. Ce système aborde des leçons de base sur le soudage, telles que la sécurité, la sélection du générateur, du procédé et de ses paramètres de soudage.

Caractéristiques

- Apprenez n'importe où, ce système portable vous permet de « souder » où vous voulez et de présenter les différentes techniques du soudage à l'arc aux élèves.
- Le **VRTEX® Engage™** présente un environnement débutant qui intègre des caractéristiques STEM, l'introduction à la sécurité du soudage, aux procédés et techniques du soudage à l'arc.
- Aucune licence d'utilisation ou abonnement annuel n'est nécessaire avec le **VRTEX® Engage™**.
- Réduction des coûts (consommables, énergie...).
- Respect de l'environnement (pas de déchets ni d'émission de fumées...).

Procédés

- GMAW
- FCAW-GS
- FCAW-SS
- SMAW

Composants et Caractéristiques

- MS Windows® 7 Professional 32-bit
- Processeur Intel® Core® i5 Quad Core
- Mémoire 4GB DDR
- Disque 128 GB SSD
- Carte graphique 2GB

Moniteur

Moniteur LCD 17 pouces – écran tactile résistif

Haut-parleurs

Haut-parleurs à alimentation USB 2.0

Les modes de transfert du métal VRTEX

Simulation de régimes : court-circuit (Short Arc), pulvérisation (Spray Arc) et arc pulsé (Pulse)

Code article

- K4299-1 – Standard
- K4299-2 – Alternative 1
- K4299-3 – Alternative 2
- K4299-4 – Alternative 3



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Alimentation	Courant d'Entrée	Système d'exploitation	Processeur / Mémoire	Disque dur	Dimensions HxLxP (mm)	Poids (kg)
VRTEX® Engage™	K4299-1	115/230/1/50/60	1A @ 115, 0,5A @ 230	MS Windows® 7 Professional 32-bit	Intel® Core® i5 Quad / 4GB	128 GB SSD	622 x 492 x 310	22,6
	K4299-2							
	K4299-3							
	K4299-4							



SYSTÈMES D'ASPIRATION DES FUMÉES

Réduction des fumées de soudage et poussières dans votre atelier de travail
Ensemble transportable, statique ou mobile

Une gamme complète de solutions portables, fixes et techniques pour le contrôle des fumées de soudage



Mobile

Légers et résistants, basse et haute dépression, conçus pour l'extraction et la filtration des fumées de soudage. La solution portable et légère pour l'extraction des fumées de soudage. Le choix parfait pour les entreprises qui exigent une extraction des fumées de soudage en plusieurs endroits.

Statiques

Les systèmes statiques, basse dépression sont conçus pour l'extraction et la filtration des fumées de soudage. Dès lors de son utilisation avec la série de Bras LFA (bras flexible, basse dépression) ou Bras Utra Flexibles, ceux-ci proposent un excellent positionnement aux soudeurs en regard des positions de soudage spécifiques sur leur zone de travail. Idéales pour diverses installations, maintenance, fabrication générale, écoles de soudage et environnements de soudage industriels.



Tables Aspirantes

Les tables aspirantes DownFlex™ de Lincoln Electric sont un banc de travail combiné à une unité d'extraction, spécialement dédiées pour l'élimination des fumées de soudage. Peuvent également être utilisées pour supprimer les particules et poussières provenant des opérations de meulage et de découpe plasma.



Unités Mobiles

Légers et de conception robuste, les systèmes haute dépression sont conçus pour l'extraction et la filtration des fumées de soudage. Idéales pour diverses installations, maintenance, fabrication générale, écoles de soudage et environnements de soudage industriels.

Le choix parfait pour les PME/PMI ou entreprises avec quelques stations de soudage. Très souple d'utilisation et facilement transportable d'une zone de soudage à une autre.

Unités Portables

Le Miniflex® est idéal pour :

- Entreprises de fabrications
- Maintenance
- PME/PMI (Petites et Moyennes Entreprises)
- Particuliers



Miniflex®

Unités d'Aspiration portables pour les Fumées de Soudage

Le Miniflex® est un système haute dépression pour l'élimination et la filtration des fumées de soudage pour les applications légères les plus simples. Le Miniflex® excelle en performance et en maniabilité. Cet appareil peut être complètement démonté en quelques minutes afin d'assurer les opérations de maintenance ou nettoyage du filtre.

La fonction automatique marche/arrêt (start/stop) permet de prolonger la vie des charbons moteur et réduit de fait la consommation d'énergie, équipement standard inclus :

- Filtre principal LongLife-H, filtre surface 12 m²
- Filtre HEPA
- Pare-étincelles Aluminium
- Démarrage/ Arrêt automatique
- Kit de roues
- Tuyau extraction 2,5 m
- 2 Paires de charbons
- Capacité : 2 x 1000 W



Unités Mobiles

Le Mobiflex® est idéal pour :

- Petite unité de production
- Écoles / Formation
- Fabrication
- Maintenance & Réparation

Mobiflex®

Unités d'Aspiration portables pour les Fumées de Soudage

Le Mobiflex® 200-M, 300-E et le 400-MS sont des systèmes basse dépression, conçus pour l'extraction et la filtration des fumées de soudage. Leur taille et mobilité sont idéales pour les petites usines qui exigent une extraction légère ou importante des fumées de soudage et facilement transportable.



Mobiflex® 100-NF Ventilateur Portable

Ventilateur portable d'aspiration, puissance d'aspiration de 2400 m³/h, Câble de connexion 6 m et interrupteur de protection pour le moteur.

Spécifications techniques

- Consommation énergie – 0,75 kW
- Capacité – Max. Approx. 1300 m³/h à la buse (tuyau 5 m)
- Puissance refoulement – Max. 2400 m³/h
- Longueur maximale pour configuration – jusqu'à 20 m
- Diamètre Tuyau – Ø 160 mm

Applications

Tous les procédés de soudage tels que pipes, conteneurs, réservoirs et coques de navires



Mobiflex® 200-M

Unité mobile avec filtre LongLife 50 m², indicateur de filtre pollution, fourni avec câble d'alimentation de 5 m.

Spécifications techniques

- Consommation énergie – 0,75 kW
- Capacité – Max. Approx. 1250 m³/h à la hotte
- Bras – Ø 203 mm, tête rotative et clapet anti retour

Tuyau – Ø 203 mm

- Efficacité du filtre – jusqu'à 99%

Applications

- Fil plein MIG/MAG < 700 kg/année
- Fil fourré MIG/MAG < 500 kg/année
- Electrodes rutiles < 500 kg/année
- Electrodes basiques < 500 kg/année
- Ne convient pas pour les métaux traités à base de pétrole

Mobiflex® 300-E

Unité mobile avec filtre électrostatique de 14,2 m² (cellule d'ionisation et collecteur industriel) avec filtre métallique et livré avec câble d'alimentation de 5 m.

Spécifications techniques

- Consommation énergie – 0,75 kW
- Capacité – Max. Approx. 1300 m³/h à la hotte
- Bras – Ø 203 mm, tête rotative et clapet anti retour

Tuyau – Ø 203 mm

- Efficacité du filtre – jusqu'à 99%

Applications

- Métaux à base de pétrole

Mobiflex® 400-MS

Unité mobile avec 30 m² avec filtre mécanique auto-nettoyant RotaPulse avec traitement ExtraCoat. Nettoyage du filtre automatique par jet d'air comprimé. Livré avec câble d'alimentation de 5 m.

Spécifications techniques

- Consommation énergie – 0,75 kW
- Capacité – Max. Approx. 1250 m³/h à la hotte
- Bras – Ø 203 mm, tête rotative et clapet anti retour

Tuyau – Ø 203 mm

- Efficacité du filtre – jusqu'à 99%

Applications

- Fil plein MIG/MAG > 700 kg/année
- Fil fourré MIG/MAG > 500 kg/année
- Electrodes rutiles > 500 kg/année
- Electrodes basiques > 500 kg/année
- Ne convient pas pour les métaux traités à base de pétrole.
- Connexion requise de 4-5 bars d'air comprimé à sec, exempt d'huile



Unités Statiques

Fixés aux murs, ces équipements basse dépression sont conçus pour l'extraction et la filtration des fumées de soudage. Utilisables avec la série de Bras LFA (Bras flexible, basse dépression) ou Bras Ultra Flexibles, ceux-ci proposent un excellent positionnement aux soudeurs en regard des positions de soudage spécifiques sur leur zone de travail. Idéales pour diverses installations, maintenance, fabrication générale, écoles de soudage et environnements de soudage industriels.

Le Statiflex® est idéal pour :

- Fabrication Générale
- Ateliers de Soudage
- Écoles de formation de Soudage
- Maintenance



Statiflex® 400-MS

Systèmes statiques, fixés aux murs, basse dépression, conçus pour l'extraction et filtration à capacité légère ou importante des fumées de soudage.

Applications

- Fil plein MIG/MAG > 700 kg/année
- Fil Fourré MIG/MAG > 500 kg/année
- Electrodes Rutiles > 500 kg/année
- Electrodes Basiques > 500 kg/année
- Ne convient pas pour les métaux traités à base de pétrole.
- Connexion requise de 4-5 bars d'air comprimé à sec, exempt d'huile.

Le Statiflex 400-MS est à connecter au boîtier de contrôle CB.



Statiflex®

Systèmes d'Extraction de Fumées de Soudage fixés aux murs.

Les unités Statiflex® sont des systèmes statiques, fixés aux murs, basse dépression, conçus pour l'extraction et filtration à capacité légère ou importante des fumées de soudage.

Statiflex® 200-M

Filtre fixe de fumées de Soudage avec cartouche filtrante remplaçable LongLife.

Surface du filtre 50 m² avec traitement ExtraCoat
Indicateur du filtre de pollution.

Applications

- Fil Plein MIG/MAG < 700 kg/année
- Fil Fourré MIG/MAG < 500 kg/année
- Electrodes rutiles < 500 kg/année
- Electrodes Basiques < 500 kg/année
- Ne convient pas pour les métaux traités à base de pétrole

Statiflex® 300-E

Filtre nettoyant industriel avec filtre électrostatique. Doit être installé aux conduits ou être connecté au bras d'extraction avec ventilateur. Collecteur d'huile inclus. Possibilité d'installer un purgeur d'huile. Filtres inclus : FIS et FCS ; Pré filtres et filtres finaux à commander séparément. Aucun ventilateur inclus. Capacité maximale du filtre : 2500 m³/h. Surface filtrante : 14,2 m².

Applications

- Matériaux grasieus



Tables aspirantes

Les tables aspirantes DownFlex™ de Lincoln Electric sont des bancs de travail combinés à une unité d'extraction, spécialement dédiées pour l'élimination des fumées de soudage dès l'origine. Peuvent également être utilisées pour supprimer les particules et poussières provenant des opérations de meulage et de découpe plasma

Les tables aspirantes DownFlex® sont idéales pour :

- Soudage
- Coupage Plasma
- Meulage ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Ne convient pas au meulage de l'aluminium du magnésium ou autres matières explosives.



DownFlex® 200-M

- Etabli avec ventilateur d'aspiration intégré, pare-étincelles 3 niveaux et cartouches filtrantes jetables.
- Le manomètre sur l'écran de contrôle vous indique quand la cartouche filtrante doit être remplacée.
- Pour les applications de soudage et meulage, les tables aspirantes devront être équipées avec un panneau arrière pour une aspiration optimale de la capacité de l'extraction.
- Idéal pour les applications de capacité légère à moyenne.



DownFlex® 100-NF

- Banc de travail combiné, à connecter sur un ensemble d'aspiration extraction extérieur / système Filtre.
- Y compris kit de refoulement et panneaux latéraux. L'extraction doit être raccordée à une prise d'air sur le dessus du panneau de refoulement.
- Sans aucun filtre, mais équipé avec pare-étincelles en option à assembler sur le panneau arrière.
- Équipé avec deux récipients de poussières en option.

DownFlex® 400-MS

- Etabli avec ventilateur d'aspiration intégré, pare étincelles, 3 niveaux et cartouches filtrantes autonettoyantes.
- Le manomètre présent sur l'écran de contrôle indique dès que le système de nettoyage du filtre doit être effectué.
- Nettoyage par air comprimé extérieur de la cartouche filtrante.
- Pour les applications de soudage et meulage, les tables aspirantes devront être équipées avec un panneau arrière pour une aspiration optimale de la capacité de l'extraction.
- Idéale pour les applications de capacité moyenne à intensive.



DownFlex® 400-MS/A

- Conçu avec ventilateur d'aspiration intégré, pare-étincelles 3 niveaux et cartouches filtrantes auto-nettoyantes. Les cartouches filtrantes sont nettoyées automatiquement et individuellement par air comprimé interne.
- Une alarme intégrée (bipeur) vous indique quand la cartouche filtrante doit être remplacée.
- Pour les applications de soudage et meulage, les tables aspirantes devront être équipées avec un panneau arrière pour une aspiration optimale de la capacité de l'extraction.
- Idéale pour les applications service intensif.

Hottes Aspirantes Modulaires

La nouvelle solution flexible pour le contrôle efficace des fumées de soudage

LA COMBINAISON DE L'INNOVATION ET DE LA SIMPLICITÉ, LA HOTTE ASPIRANTE MODULAIRE DE LINCOLN ELECTRIC VOUS DONNE UNE OPTION FLEXIBLE ET EFFICACE POUR L'EXTRACTION DES FUMÉES DE SOUDAGE DANS UNE ZONE DE TRAVAIL AVEC UN ÉQUIPEMENT AUTOMATISÉ

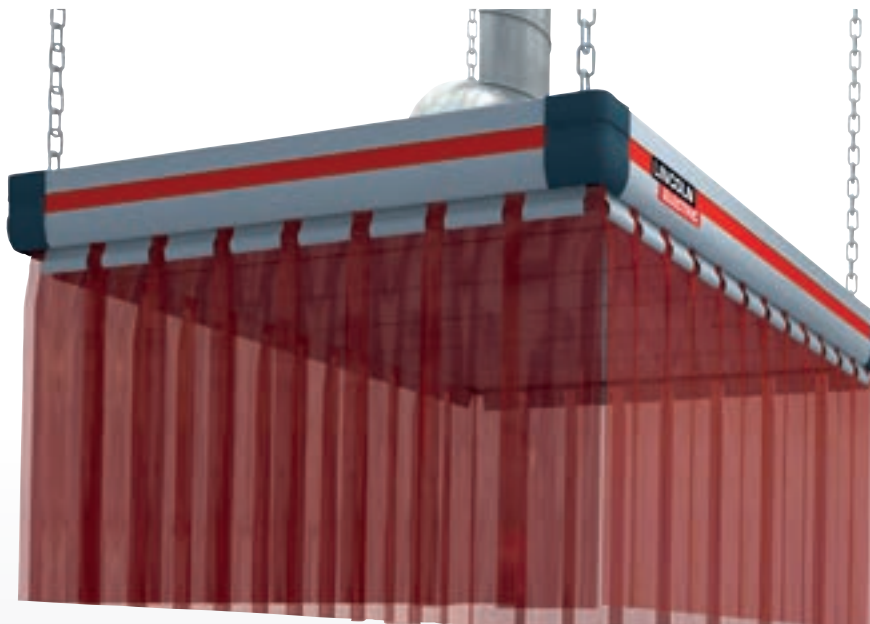
La Hotte d'Extraction Modulaire est facile à installer, pour une ambiance personnalisée qui vous permettra de maintenir un environnement de travail plus propre pour une diversité des applications industrielles. Conçues et fabriquées selon les standards exigeants et fiables de Lincoln, ces unités sont le choix idéal pour les applications robotiques et d'automatisations sévères

La Hotte d'extraction modulaire est une solution fiable et pratique pour l'extraction des fumées de soudage, de coupage, gougeage, meulage liés à l'environnement du poste de travail.

Procédés

La Hotte d'Extraction Modulaire est appropriée pour utilisation avec les procédés de soudage et coupage suivants : Électrodes enrobées, TIG, MIG, Fil Fourré, Coupage Plasma, Gougeage à l'Arc et Meulage^[1].

Pour toute application, où le soudeur se trouve confiné sur une zone de travail, une protection spécifique additionnelle telle que cagoule ventilée pourra être nécessaire



Le Système Diluter™

Système de filtration générale

Le Diluter™ est un système de filtration générale qui réduit la concentration des fumées de soudage par une filtration lors de la circulation de l'air. Ce produit a été spécialement conçu pour l'extraction et la filtration des fumées de soudage qui sont générées au cours des opérations de soudage les plus courantes. Le système complète la ventilation naturelle (courant d'air et/ou ventilation forcée (toits/murs) qui réduisent la concentration des fumées de soudage dans les ateliers.



Les quatre composantes principales :

1. **Unité Diluter™** : La tête de dispersion du Diluter™ de Lincoln Electric distribue l'air pur aux zones de travail par moyen de buses de sortie contrôlées.
2. **L'Unité de Filtrage** : Une unité de filtrage fixe, comprenant un filtre de nettoyage pneumatique. L'air est capturé et nettoyé par un système de filtrage de 150 m² divisé en 3 étapes dont l'efficacité est de 99,9%. Cette unité comprend une alimentation extérieure d'air comprimé et les particules sont recueillies dans un conteneur de déchets qui peut être très facilement évacuées.
3. **Le Ventilateur** : Lincoln Electric utilise un moteur de haut rendement 10 HP IE3 en combinaison avec un ventilateur de 50 Hz, faisant circuler la même quantité d'air que le ventilateur traditionnel de 60 Hz, mais plus silencieux, avec une moindre consommation d'énergie.
4. **Système de Contrôle Green-Drive™** : Les systèmes Green-Drive (Écologique) de Lincoln Electric sont une technologie d'avant-garde sur le contrôle des fumées. Les contrôles intégrés surveillent en permanence les opérations du système avec un capteur de pression grâce à une technologie de pointe qui augmente ou réduit la circulation de l'air afin de maintenir les niveaux de performance souhaités. De cela résulte une économie d'énergie de 50% et une augmentation de vie du filtre jusqu'à 30% par rapport aux systèmes traditionnels de marche/arrêt.



Avantages

- **Environnement de travail purifié** – Réduction de poussières et impuretés sur l'opérateur et aux alentours des zones de travail.
- **Installation à faible coût** – Les conduits ne sont pas nécessaires.
- **Ingénierie personnalisée pour mieux répondre aux conditions requises par l'installation et par les applications.**
- **Installation facile** – Positionnez l'unité sur le sol, sur une plateforme ou sur une mezzanine.
- **Niveau faible du bruit** – Ne contribue pas à l'augmentation des nuisances sonores.

Fiche technique

- **Circulation d'air** : 1200 m³/h maximum
- **Puissance d'Entrée** : 380-480 V/3/50-60 Hz
- **Consommation d'Énergie Maximale du Ventilateur** : 10 HP (7,5 kW)
- **Dimensions (H x L x P)** : 5245 x 1200 x 2438 mm
- **Poids** : 800 kg
- **Niveau Maximum du Bruit** : 68 dB(A) selon ISO 3746
- **Rejet de l'air réglable** de 15-50 m
- **Températures** : minimum 5°C, maximum 45°C
- **Capacité** : 100 litres
- **Certification** : Contrôles Systèmes – UL 508A, Moteur Ventilateur – UR, Fréquence Redresseur – UL

Le système Push-Pull

La solution pour la pollution intérieure

Une solution lorsque l'extraction des fumées est impossible lors du soudage de pièces de grandes envergures ou quand le soudeur a besoin de changer de place fréquemment. Dans ces cas, l'extraction aérienne est le seul moyen d'éliminer la couche des fumées du soudage. C'est pour cette raison-ci que Lincoln a développé le système extrêmement efficace de push/pull

Le système push/pull consiste à 4 composants :

1. Extraction (Pull) : Pour déplacer et extraire la couche des particules dans une direction contrôlée, un conduit d'extraction est conçu en fonction de votre opération spécifique et selon la disposition de vos installations. Le conduit d'extraction est fourni avec des grilles pour l'écoulement de l'air.

2. Filtration : Le conduit de l'extraction est connecté à l'unité de filtration d'auto nettoyage. Lors du déplacement des poussières à travers le conduit d'extraction, elles sont recueillies par un filtre qui est périodiquement nettoyé par un système de nettoyage automatisé et pneumatique.

3. Ventilateur : Pour réduire le niveau sonore de l'ensemble, le ventilateur est monté dans un caisson isolant, et commander et contrôler par un système de gestion "intelligent".

4. Circulation de l'air (Push) : Après filtration des poussières, l'air filtré est renvoyé dans l'atelier pour un nouveau cycle de recirculation. Sur cette circulation de l'air, il sera alors possible de mesurer les économies d'énergie générées, particulièrement sur les zones environnementales contrôlées.

Avantages

- **Environnement de travail purifié** – Réduction de poussières et impuretés aux alentours des zones de travail.
- **Ingénierie personnalisée pour mieux répondre aux conditions requises par l'installation et par les applications.**
- **Installation facile** – Positionnez le filtre ainsi que le ventilateur sur le sol, sur une plateforme ou sur une mezzanine.
- **Niveau faible du bruit** – Ne contribue pas à l'augmentation des nuisances sonores.

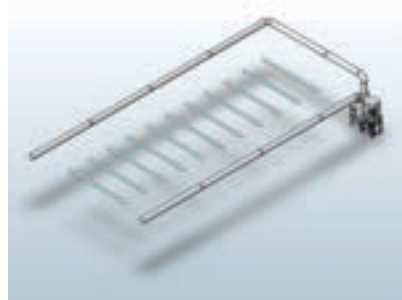


Caractéristiques techniques :

- **Circulation d'air :** 6000 cfm
- **Puissance d'Entrée :** 380-480 V/3/50-60 Hz
- **Consommation Maximum d'Énergie du Ventilateur :** 10 HP (7,5 kW)
- **Dimensions (H x L x P) :** 2865 x 1200 x 2438 mm
- **Hauteur des Conduits :** 4-6 m
- **Poids :** 620 kg, ne comprend pas les conduits ou les grilles d'entrée/sortie
- **Niveau Maximum de bruit :** 68 dB(A) selon la norme ISO 3746
- **Rejet d'air réglable** de 5-23 m
- **Températures de fonctionnement :** minimum 20°C, maximum 45°C
- **Capacité Fûts :** 100 litres
- **Certification :** Contrôle – UL System 508A, Moteur de Ventilateur – UR, Variateur de Fréquence – UL
- **Zone Couverture :**
 - Longueur : minimale 10 m – maximale 50 m
 - Largeur : minimale 5 m – maximale 23 m

Solutions adaptées à toutes les circonstances

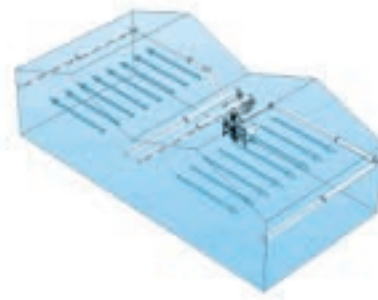
Quelques exemples de Systèmes push/pull, qui intègrent les unités de filtration avec le ventilateur FAN 120 de Lincoln SCS, vous sont présentés ci-dessous :



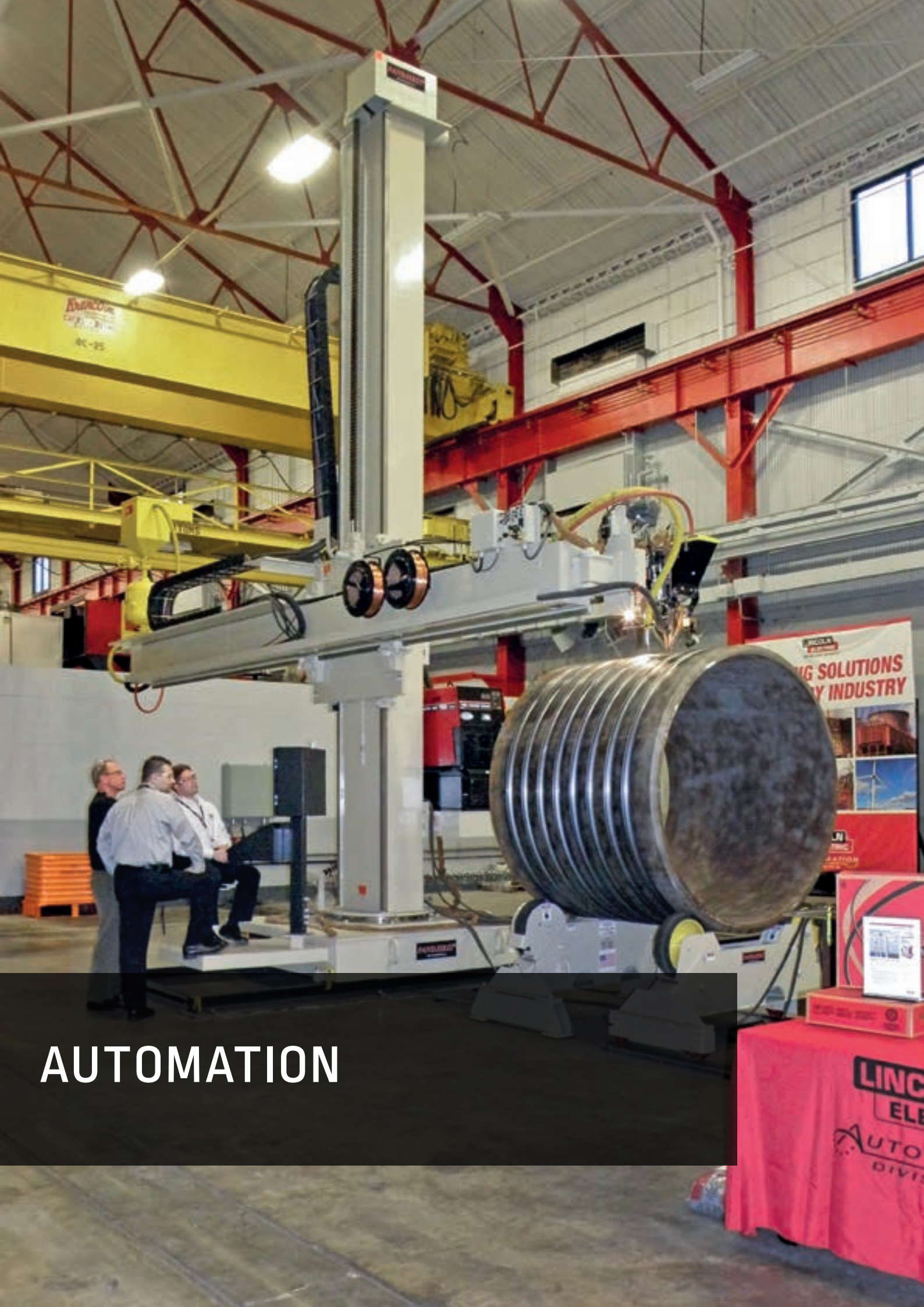
Système push/pull en format U avec un 1 filtre et avec 1 ventilateur.



Système parallèle doublé de push/pull composé par deux filtres et deux ventilateurs.



Système Combiné



AUTOMATION

ING SOLUTIONS
Y INDUSTRY

LN
RACOM

LINC
ELE
AUTO
DIVIS

Lincoln Electric propose des solutions pour les systèmes d'Automatique Intensifs y compris des systèmes fixes d'automation et des produits pour automation programmable incluant des équipements de soudage automatisés, dévidoirs, contrôleurs de procédés, positionneurs, matériels de fixation, consommables de soudage et accessoires.

Lincoln propose un éventail complet de produits techniques & Services personnalisés :

- Portiques de soudage
- Réservoir à Flux
- Soudage Pipe
- Potences de soudage
- Vireurs et Positionneurs
- Potences de soudage
- Vireurs

Générateurs



Les générateurs Multi procédés et les générateurs onduleur couvrent toutes les exigences demandées. La conception conviviale permet une variété de procédés de soudage avec le seul but de vous offrir des soudures de haute qualité.

Potences de soudage



Les potences de soudage permettent de positionner la tête de soudage pour la réalisation de soudure sur une variété de pièces, depuis un tube de petites dimensions jusqu'à la fabrication de grands réservoirs. Associées à des vireurs, elles permettent l'automatisation de soudure longitudinales et circulaires.

Glissières croisées motorisées



Positionnez manuellement ou automatiquement la tête de soudage dans le joint à souder indépendamment des systèmes de positionnement de la pièce.

Systèmes de placage ou rechargement, "cladding"



Utilisez nos équipements et notre savoir faire sur une grande variété d'applications.

Positionneurs



Vos pièces de travail pourront être toujours positionnées dans la position de travail la plus appropriée.

Vireurs / Galet "fou"



Positionnez la pièce de travail avec précision ou en rotation à une vitesse constante, en fonction de votre application.

Vous souhaitez en savoir plus sur l'Hard Automation?

Visitez notre site Web!





RECHARGEMENT FEUILLARD

Les procédés de rechargement

Introduction

Le rechargement par feuillard est un procédé essentiel dans toute la gamme des applications allant du secteur nucléaire à celui du pétrole passant par la pétrochimie et la métallurgie. Le rechargement est nécessaire dans le procédé de fabrication des appareils à pression soumis à la corrosion afin de limiter l'impact de fluide pouvant affecter le métal de base ou pour améliorer la résistance à l'abrasion ou arrachement des appareils soumis à de telles contraintes telles que les rouleaux de laminoirs dans les process de coulée continue. Tandis que les substrats ou métaux de base résistant aux contraintes mécaniques telles que poids, pression, dilatation, le rechargement procure la résistance à la corrosion ou la protection contre l'abrasion ou arrachement.

La combinaison des deux permettant d'atteindre les caractéristiques nécessaires avec une grande flexibilité et de manière économique.

Il existe de nombreux moyens d'effectuer un revêtement anti-corrosion ou anti-abrasion, soit en utilisant le co-laminage ou le plaquage par explosion, soit en utilisant notre procédé classique de rechargement par fusion sur un substrat d'acier non ou faiblement allié.

Tandis que la plupart des procédés de rechargement à l'arc ou électroslag peuvent être utilisés, le rechargement par feuillard en procédé à l'arc ou électroslag sont les plus largement utilisés dans le cas d'application de grande surface du fait de leur haut taux de dépôt.

Le dévidoir, les accessoires et la régulation

Le dévidoir

- Une tête de soudage conçue afin de permettre l'utilisation d'une large gamme de feuillard (de 15 à 120mm)
- Un refroidissement liquide
- Conçue pour supporter des courants extrêmes
- La tête peut facilement pivoter afin de permettre le rechargement dans différentes directions
- Une conception permettant l'utilisation avec le procédé Hybride (H-ESC) qui associe l'alimentation d'un feuillard et d'un fil chaud.

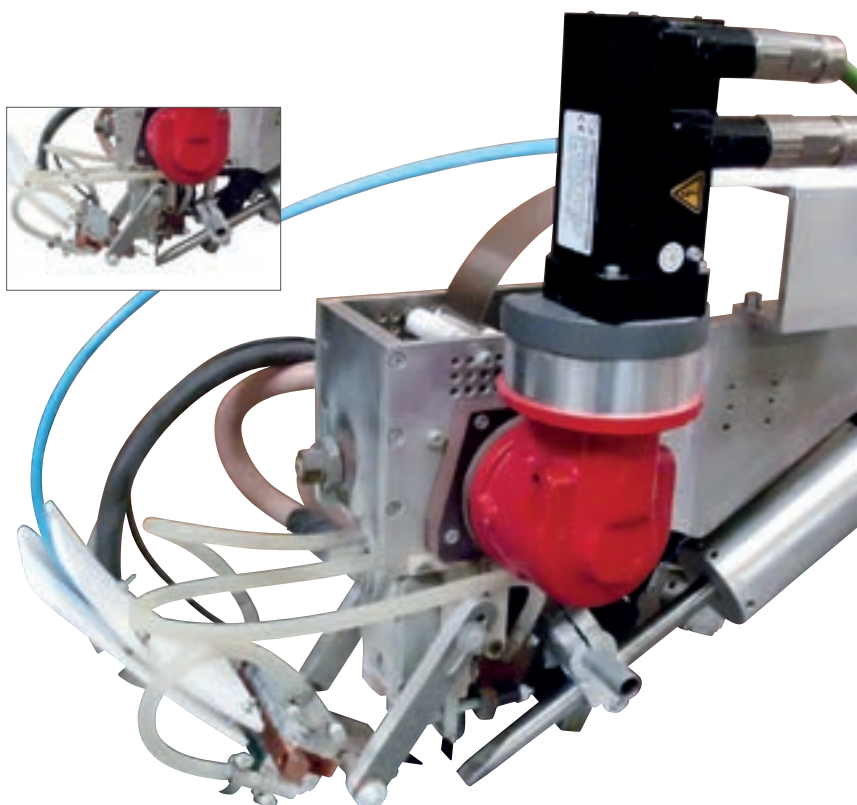
L'alimentation fil chaud

- Pour le procédé Hybride (H-ESC), des fils fourrés chauds sont alimentés dans le bain de fusion afin d'ajuster la chimie du dépôt en une seule passe et augmenter le taux de dépôt.
- Le procédé fil chaud est alimenté par un générateur DC1000 ou Power Wave AC/DC1000SD.



Système de guidage magnétique

- Destiné à contrôler les forces électromagnétiques générées par les courants forts utilisés dans le procédé de rechargement. Ils permettent de guider le bain de fusion en particulier d'améliorer le mouillage et de maîtriser le profil du recouvrement entre les passes.
- Système digital utilisé pour les largeurs de feuillard supérieures à 60mm en conventionnel ou hybride.
- Refroidi par air et équipé d'un système de changement rapide de polarité.
- Courant d'alimentation des bobines max de 15A.



Sources de courant de soudage et dispositifs de dévidage du feuillard

Les sources de courant DC1000 et DC1500 couplées avec des boîtiers de contrôle NA5 ou NA3 sont très largement utilisées dans le monde entier pour le rechargement par feuillard en procédé conventionnel.

Les sources de courant peuvent facilement être mises en parallèle afin d'atteindre des courant de soudage jusqu'à 3000A.

*** Patent Pending**

Les ensembles de générateurs de type inverter Power Wave AC/DC1000SD ou les ensembles DC1000 doivent être combinés en parallèle pour le procédé hybride en conjonction avec le système de contrôle Hybrid 3D Z5. Ces ensembles peuvent bien entendu être utilisés en procédé conventionnel standard.

Caractéristiques

- Les sources de courants et les contrôleurs les plus utilisés au monde.
- Combinaison en parallèle aisée pour atteindre des courants de soudage supérieurs à 3000Amp.
- Une consommation d'énergie au primaire largement diminuée lors de l'utilisation de générateurs de type "inverter".



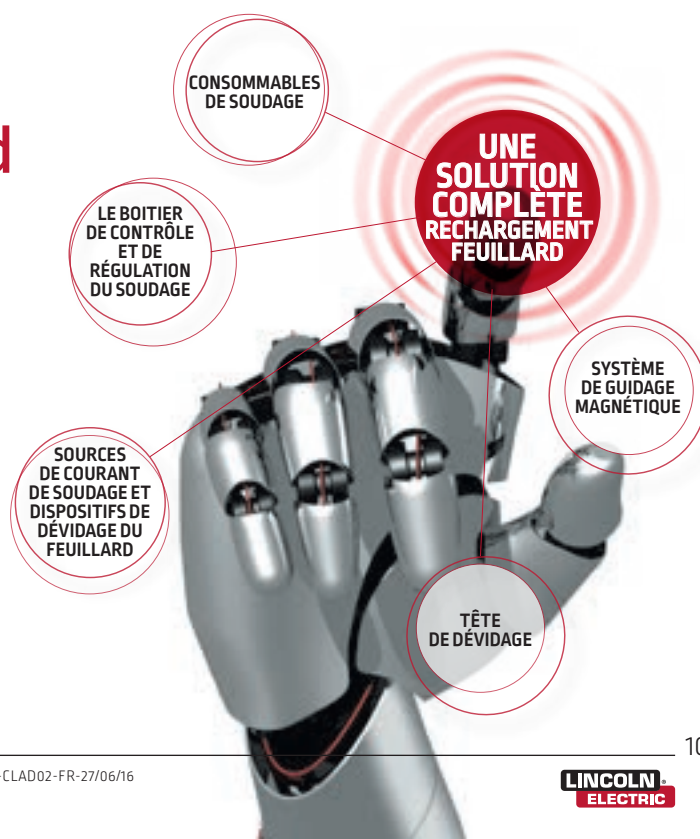
Une solution complète pour le rechargement par feuillard

La maîtrise du contrôle des paramètres suivant est la clé du succès pour l'application optimale du procédé de rechargement par feuillard :

- L'utilisation de feuillard et flux dédié (et de fil pour le H-ESC).
- La tête de dévidage.
- Le dispositif de contrôle magnétique.
- Les sources de courant ainsi que l'alimentation du feuillard.
- Le procédé de fil chaud.
- Le boîtier de contrôle et de régulation du soudage.

Chacun de ces éléments est important dans la réussite d'un dépôt de qualité et dans le cadre de la spécification demandée.

Lincoln Electric est le leader mondial du soudage grâce à ses solutions innovantes et son support dans l'application de celles-ci.





TORCHES DE SOUDAGE

Conçues pour le confort de l'Opérateur
Conception robuste
Performance et Arc de haute qualité

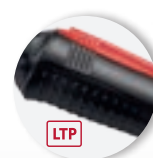
LINC TORCH™

La qualité fait la différence

Lincoln Electric présente ses nouvelles torches TIG : Torche **Linc Premium** **LTP** **NEW!**

La gamme de torches Linc TIG Premium (LTP) vise à améliorer notre gamme de torches TIG existante, tout en délivrant de meilleures performances pour assurer le confort du soudeur. Conçues pour relever les défis d'une large gamme d'applications dans les sites de maintenance, de fabrication ou de construction. Les nouvelles torches sont disponibles en version avec refroidissement à air ou refroidissement à eau. Les composants de haute qualité ainsi que le design moderne assurent l'efficacité du procédé de soudage et le confort de l'opérateur.

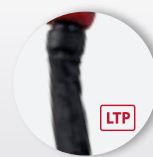
Les torches LT et LTP sont fabriquées en Europe, conformément aux normes en vigueur. Leurs pièces de rechange sont conformes aux normes internationales en vigueur.



**POIGNÉE
ERGONOMIQUE**



**GRANDE FLEXIBILITÉ
DU CÂBLE**



**GRANDE FLEXIBILITÉ
DU CÂBLE AVEC
MANCHETTE EN CUIR**



**MODULE UN BOUTON
(STANDARD)
+ POTENTIOMETER
(OPTIONNEL)**

Quatre configurations

ERGO



ERGO FLEX



VALVE



LEVIER



Présentation de la gamme

Refroidis- sement	Tailles	Gamme de courant DC-AC	Longueur (m)							
				LTP Ergo	LT Ergo	LTP Ergo Flex	LTP Valve Conn. 10-25	LTP Valve Conn. 35-50	LTP Levier	LT Levier
 [Air]	17	140A DC 100A AC @ 35%	4	K10529-17-4	K10513-17-4	--	K10529-17-4VS	K10529-17-4V	--	K10513-17-4F
			8	K10529-17-8	K10513-17-8	--	--	K10529-17-8V	K10529-17-8F	--
	26	180A DC 130A AC @ 35%	4	K10529-26-4	K10513-26-4	K10529-26-4X	--	K10529-26-4V	--	K10513-26-4F
			8	K10529-26-8	K10513-26-8	K10529-26-8X	--	K10529-26-8V	K10529-26-8F	--
			12	K10529-26-12	--	--	--	--	--	--
 [Eau]	20	220A DC 165A AC @ 100%	4	K10529-20-4	--	--	--	--		K10513-20-4F
			8	K10529-20-8	--	--	--	--	K10529-20-8F	--
	18	320A DC 230A AC @ 100%	4	K10529-18-4	K10513-18-4	K10529-18-4X	--	--		K10513-18-4F
			8	K10529-18-8	K10513-18-8	K10529-18-8X	--	--	K10529-18-8F	--
	18SC	400A DC 280A AC @ 100%	8	K10529-18SC-8	--	--	--	--	--	--

Torches Modèle "F" : équipées d'une gâchette par levier.

Torches modèle "V" : avec robinet de gaz pour utilisation avec générateurs sans électrovanne gaz.

Torches modèle "X" : avec tête flexible pour un plus grand confort et un accès aux endroits étroits facilité.

LTP 17 G / LT 17 G

GAMME STANDARD

LT 17 G 4M	Ergo	K10513-17-4
LT 17 G 8M	Ergo	K10513-17-8
LT 17 G 4M	Levier	K10513-17-4F

GAMME PREMIUM

LTP 17 G 4M	Ergo	K10529-17-4
LTP 17 G 8M	Ergo	K10529-17-8
LTP 17 G 4M	Valve Conn. 10-25	K10529-17-4VS
LTP 17 G 4M	Valve Conn. 35-50	K10529-17-4V
LTP 17 G 8M	Valve Conn. 35-50	K10529-17-8V
LTP 17 G 8M	Levier	K10529-17-8F



Refroidi Air

140A DC
100A AC @ 35%



LTP
PREMIUM

LTP 17 G
Ergo

BOUCHON

Court : KP10509-1
57Y04

Medium : KP10509-2
57Y05

Long : KP10509-3
57Y02

JOINT

KP10509-4

BAGUE ISOLANTE

KP10511-1
18CG

COLLET

KP10503-longueur

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
1,0	KP10503-10	10N22
1,6	KP10503-16	10N23
2,4	KP10503-24	10N24
3,2	KP10503-32	10N25
4,0	KP10503-40	54N20

ADAPTATEUR
(POUR DIFFUSEUR GAS UNIQUEMENT)
KP10511-2
54N01

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
6,5	KP10514-4	10N50
8,0	KP10514-5	10N49
9,5	KP10514-6	10N48
11,0	KP10514-7	10N47
12,5	KP10514-8	10N46
16,0	KP10514-10	10N45
19,0	KP10514-12	10N44

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
1,0	KP10505-10	10N30
1,6	KP10505-16	10N31
2,4	KP10505-24	10N32
3,2	KP10505-32	10N28

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
1,0	KP10507-10	45V24
1,6	KP10507-16	45V25
2,4	KP10507-24	45V26
3,2	KP10507-32	45V27
4,0	KP10507-40	45V28

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
6,5	KP10515-4	54N18
8,0	KP10515-5	54N17
9,5	KP10515-6	54N16
11,0	KP10515-7	54N15
12,5	KP10515-8	54N14
17,5	KP10515-12	54N19

SUPPORT DE BUSE
KP10505-longueur

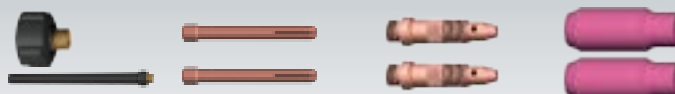
BUSE EN CÉRAMIQUE
KP10514-longueur

DIFFUSEUR GAZ
KP10507-longueur

BUSE EN CÉRAMIQUE
KP10515-longueur



Accessoires :



KP10516-11 : bouchons court et long, collet & support de buse 1,6mm & 2,4mm, buses céramiques 6,5mm & 11mm

KP10516-12 : bouchons court et long, collet & support de buse 2,4mm & 3,2mm, buses céramiques 9,5mm & 12,5mm

Toutes les pièces de rechange sont vendues **par pack de 10 pièces**.

Les codes articles **en gras** correspondent aux références livrées en standard avec la torche.

LTP 26 G / LT 26 G

GAMME STANDARD

LT 26 G 4M	Ergo	K10513-26-4
LT 26 G 8M	Ergo	K10513-26-8
LT 26 G 4M	Levier	K10513-26-4F

GAMME PREMIUM

LTP 26 G 4M	Ergo	K10529-26-4
LTP 26 G 8M	Ergo	K10529-26-8
LTP 26 G 12M	Ergo	K10529-26-12

LTP 26 G 4M	Ergo Flex	K10529-26-4X
LTP 26 G 8M	Ergo Flex	K10529-26-8X
LTP 26 G 4M	Valve Conn. 35-50	K10529-26-4V
LTP 26 G 8M	Valve Conn. 35-50	K10529-26-8V
LTP 26 G 8M	Levier	K10529-26-8F



Refroidi Air

180A DC
130A AC @ 35%

LTP
PREMIUM



LTP 26 G
Ergo / Flex

BOUCHON

Court : KP10509-1
57Y04

Medium : KP10509-2
57Y05

Long : KP10509-3
57Y02

JOINT
KP10509-4

BAGUE ISOLANTE
KP10511-1
18CG

COLLET
KP10503-longueur

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
1,0	KP10503-10	10N22
1,6	KP10503-16	10N23
2,4	KP10503-24	10N24
3,2	KP10503-32	10N25
4,0	KP10503-40	54N20

ADAPTATEUR
(POUR DIFFUSEUR GAS UNIQUEMENT)
KP10511-2
54N01

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
6,5	KP10514-4	10N50
8,0	KP10514-5	10N49
9,5	KP10514-6	10N48
11,0	KP10514-7	10N47
12,5	KP10514-8	10N46
16,0	KP10514-10	10N45
19,0	KP10514-12	10N44

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
1,0	KP10505-10	10N30
1,6	KP10505-16	10N31
2,4	KP10505-24	10N32
3,2	KP10505-32	10N28

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
1,0	KP10507-10	45V24
1,6	KP10507-16	45V25
2,4	KP10507-24	45V26
3,2	KP10507-32	45V27
4,0	KP10507-40	45V28

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
6,5	KP10515-4	54N18
8,0	KP10515-5	54N17
9,5	KP10515-6	54N16
11,0	KP10515-7	54N15
12,5	KP10515-8	54N14
17,5	KP10515-12	54N19

SUPPORT DE BUSE
KP10505-longueur

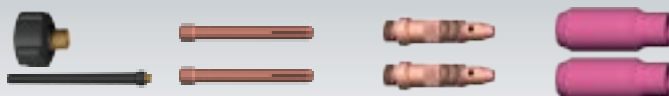
BUSE EN CÉRAMIQUE
KP10514-longueur

DIFFUSEUR GAZ
KP10507-longueur

BUSE EN CÉRAMIQUE
KP10515-longueur



Accessoires :



KP10516-11: bouchons court et long, collet & support de buse 1,6mm & 2,4mm, buses céramiques 6,5mm & 11mm

KP10516-12: bouchons court et long, collet & support de buse 2,4mm & 3,2mm, buses céramiques 9,5mm & 12,5mm

Toutes les pièces de rechange sont vendues **par pack de 10 pièces**.

Les codes articles **en gras** correspondent aux références livrées en standard avec la torche.

LTP 20 W / LT 20 W

GAMME STANDARD

LT 20 W 4M Levier K10513-20-4F

GAMME PREMIUM

LTP 20 W 4M Ergo K10529-20-4
 LTP 20 W 8M Ergo K10529-20-8
 LTP 20 W 8M Levier K10529-20-8F



Refroidi Eau

220A DC
 165A AC @ 100%

LTP
 PREMIUM



BOUCHON

Court : KP10508-1
 41V33

Medium : KP10508-2
 41V35

Long : KP10508-3
 41V24

JOINT
 KP10508-4

BAGUE ISOLANTE
 KP10510-1
 598882

COLLET
 KP10502-longueur

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
1,0	KP10502-10	13N21
1,6	KP10502-16	13N22
2,4	KP10502-24	13N23
3,2	KP10502-32	13N24

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
6,5	KP10512-4	13N08
8,0	KP10512-5	13N09
9,5	KP10512-6	13N10
11,0	KP10512-7	13N11
12,5	KP10512-8	13N12
16,0	KP10512-10	13N13

SUPPORT DE BUSE
 KP10504-longueur

BUSE EN CÉRAMIQUE
 KP10512-longueur

DIFFUSEUR GAZ
 KP10506-longueur

BUSE EN CÉRAMIQUE
 KP10513-longueur

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
1,0	KP10506-10	45V42
1,6	KP10506-16	45V43
2,4	KP10506-24	45V44
3,2	KP10506-32	45V45

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
6,5	KP10513-4	53N58
8,0	KP10513-5	53N59
9,5	KP10513-6	53N60
11,0	KP10513-7	53N61
12,5	KP10513-8	53N61S



LT
 STANDARD

LT 20 W
 Levier



LTP
 PREMIUM

LTP 20 W
 Levier

Accessoires :



KP10516-10 : bouchons court et long, collet & support de buse 1,6mm & 2,4mm, buses céramiques 6,5mm & 11mm

Toutes les pièces de rechange sont vendues **par pack de 10 pièces**.

Les codes articles **en gras** correspondent aux références livrées en standard avec la torche.

LTP 18 W / LT 18 W

GAMME STANDARD

LT 18 W 4M	Ergo	K10513-18-4
LT 18 W 8M	Ergo	K10513-18-8
LT 18 W 4M	Levier	K10513-18-4F

GAMME PREMIUM

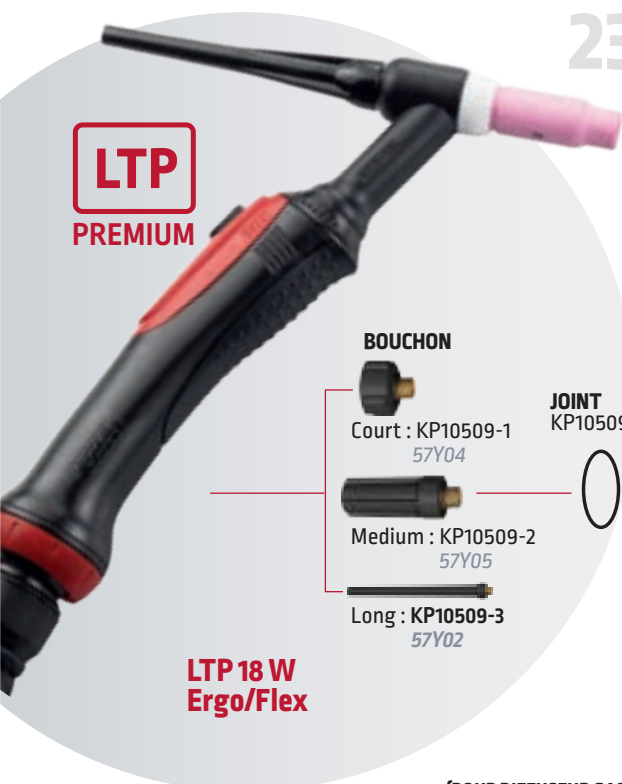
LTP 18W 4M	Ergo	K10529-18-4
LTP 18W 8M	Ergo	K10529-18-8
LTP 18W 4M	Ergo Flex	K10529-18-4X
LTP 18W 8M	Ergo Flex	K10529-18-8X
LTP 18W 8M	Levier	K10529-18-8F



Refroidi Eau

320A DC
230A AC @ 100%

LTP
PREMIUM

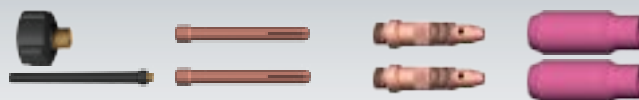


Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.	Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
6,5	KP10514-4	10N50	6,5	KP10515-4	54N18
8,0	KP10514-5	10N49	8,0	KP10515-5	54N17
9,5	KP10514-6	10N48	9,5	KP10515-6	54N16
11,0	KP10514-7	10N47	11,0	KP10515-7	54N15
12,5	KP10514-8	10N46	12,5	KP10515-8	54N14
16,0	KP10514-10	10N45	12,5	KP10515-8	54N14
19,0	KP10514-12	10N44	17,5	KP10515-12	54N19

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.	Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
1,0	KP10505-10	10N30	1,0	KP10507-10	45V24
1,6	KP10505-16	10N31	1,6	KP10507-16	45V25
2,4	KP10505-24	10N32	2,4	KP10507-24	45V26
3,2	KP10505-32	10N28	3,2	KP10507-32	45V27
			4,0	KP10507-40	45V28



Accessoires :



KP10516-11: bouchons court et long, collet & support de buse 1,6mm & 2,4mm, buses céramiques 6,5mm & 11mm

KP10516-12: bouchons court et long, collet & support de buse 2,4mm & 3,2mm, buses céramiques 9,5mm & 12,5mm

Toutes les pièces de rechange sont vendues **par pack de 10 pièces**.

Les codes articles **en gras** correspondent aux références livrées en standard avec la torche.

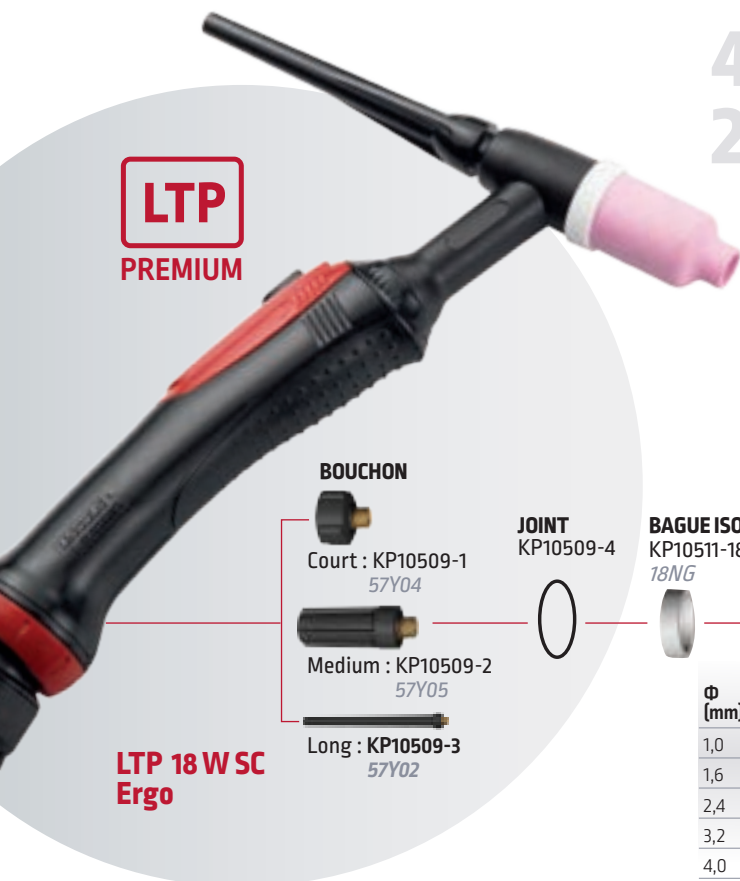
LTP 18 W SC

GAMME PREMIUM

LTP 18 W SC Ergo K10529-18SC-8



Refroidi Eau



400A DC
280A AC @ 100%

LTP
PREMIUM

BOUCHON

Court : KP10509-1
57Y04

Medium : KP10509-2
57Y05

Long : KP10509-3
57Y02

JOINT
KP10509-4

BAGUE ISOLANTE
KP10511-18
18NG

COLLET
KP10503-longueur

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
1,0	KP10504-53	NCB-53
1,6		
2,4		
3,2		
4,0	KP10504-36	NCB-36

SUPPORT DE BUSE
KP10504-longueur

BUSE EN CÉRAMIQUE
KP10515-longueur

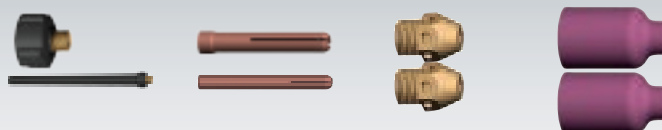
Φ (mm)	Lincoln Part.n.	Réf. Int.
1,0	KP10503-10	10N22
1,6	KP10503-16	10N23
2,4	KP10503-24	10N24
3,2	KP10503-32	10N25
4,0	KP10503-20HD	54N20HD

DIFFUSEUR GAZ
KP10507-longueur

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
1,0	KP10507-804	18GL04
1,6	KP10507-816	18GL16
2,4	KP10507-832	18GL32
3,2	KP10507-818	18GL18
4,0	KP10507-853	18GL53

Φ (mm)	Réf. Lincoln	Réf. Int.
6,5	KP10515-4	54N18
8,0	KP10515-5	54N17
9,5	KP10515-6	54N16
11,0	KP10515-7	54N15
12,5	KP10515-8	54N14
17,5	KP10515-12	54N19

Accessoires :



KP10516-13 : bouchons court et long, collet & support de buse 3,2mm & 4,0mm, buses céramiques 9,5mm & 12,5mm

Toutes les pièces de rechange sont vendues **par pack de 10 pièces**.

Les codes articles **en gras** correspondent aux références livrées en standard avec la torche.

Caractéristiques techniques

	LTP	LT
Température de fonctionnement :	-10°C ÷ +55°C	-10°C ÷ +40°C
Température de stockage :	-25°C ÷ +55°C	
Humidité relative de l'air :	jusqu'à 90% à 20°C	

Deux gammes :

• LT Standard • **LTP Premium**

Quatre configurations :

• Ergo • Ergo Flex • Valve • Levier

Cinq tailles :

• 17 • 18 • 18 SC • 20 • 26

		LTP 17G	LT 17G	LTP 18W	LT 18W	LTP 18W SC	LTP 20W	LT 20W	LTP 26G	LT 26G
Gamme de courant	DC	140A		320A		400A	220A		180A	
	AC	100A		230A		280A	165A		130A	
Facteur de marche		35%		100%		100%	100%		35%	
Électrode Ø (mm)		1,0÷2,4		1,0÷4,0		1,0÷4,0	1,0÷3,2		1,0÷4,0	
Classe de tension		L		L		L	L		L	
Gaz de protection		Argon DIN 32 526/1		Argon DIN 32 526/1		Argon DIN 32 526/1	Argon DIN 32 526/1		Argon DIN 32 526/1	
Débit de gaz (l/min)		7÷15		7÷20		7÷20	8÷22	8÷20	7÷18	
Refroidissement		Gaz		Eau		Eau	Eau		Gaz	
Température maximum à l'entrée de la torche		-		60°C	50°C	60°C	60°C	50°C	-	
Débit minimum de refroidissement (l/min)		-		1,0	0,9	1,0	1,0	0,7	-	
Pression d'entrée minimale		-		2,5 bar		2,5 bar	2,5 bar		-	
Pression d'entrée maximale		-		5,0 bar	3,5 bar	5,0 bar	5,0 bar	3,5 bar	-	
Poids (kg) (4m) (*)		1,82/2,02	2,00/2,10	2,51	2,38/3,53	-	1,71	2,36	2,44/2,54	2,33/2,38
Poids (kg) (8m) (*)		3,39/3,55	3,95	4,51	3,65	4,56	2,91	-	4,20/4,30	4,12
Poids (kg) (12m)		-		-		-	-		6,06	-

(*) Le poids dépend de la version de la torche.



Electrodes Tungstène Non-Radioactives

Une gamme complète d'électrodes tungstène est proposée comme alternative aux électrodes "Thorium". Elles offrent de meilleures caractéristiques de soudage et sont non-radioactives.

- Durée de vie plus longue
- Diamètre plus petit avec le même courant de soudage
- Moins d'affutage
- Amorçage plus rapide
- Meilleure stabilité de l'arc

TYPE	COULEUR	APPLICATION
WP Pur	Vert	Nickel, Bronze, Alliages de Nickel, Aluminium, Alliages d'aluminium, Magnésium, Alliages de magnésium
WR2 Oxydes mixtes	Turquoise	Aluminium, Acier, Acier inoxydable, Cuivre
WLa15 Lanthane	Or	Aluminium, Alliages d'aluminium, Acier inoxydable, Cuivre, Bronze, Titane
WCe20 Cerium	Gris	Acier carbone, Acier, Acier inoxydable, Cuivre, Bronze, Titane



Code Article : L = 150mm	Code Article : L = 175mm	Diamètres (mm)	Pack
2124905	2124058	1,0	10
2124916	2124069	1,6	10
2124927	2124074	2,0	10
2124938	2124080	2,4	10
2124949	2124091	3,2	10
2124960	2124102	4,0	5
2124410	2124300	1,0	10
2124421	2124311	1,6	10
2124432	2124322	2,0	10
2124443	2124333	2,4	10
2124454	2124344	3,2	10
2124806	2105479	1,0	10
2124817	2105396	1,6	10
2124828	2105417	2,0	10
2124839	2105414	2,4	10
2124850	2105419	3,2	10
-	2105480	4,0	5
2124707	2104797	1,0	10
2124718	2103864	1,6	10
2124729	2103868	2,0	10
2124740	2103865	2,4	10
2124751	2103866	3,2	10
2124762	2103867	4,0	5

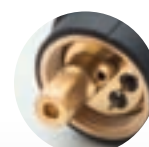
LINC GUN™

Des torches MIG d'une qualité exceptionnelle

- Gamme complète pour toutes vos applications
- Produit de haute qualité construit selon les exigences de Lincoln Electric
- Pièces d'usure de qualité supérieure sur les LGP (CuZr)
- Une poignée ergonomique pour une prise en main confortable
- Une articulation du câble par rotule pour des opérations en toutes positions facilitées
- Deux ressorts en métal pour une protection optimale du câble (sauf LGS 150 G)
- Des plots rétractables pour un contact électrique fiable
- Des gaines tressées résistant à de hautes températures
- Des pièces d'usure conformes aux normes CE IEC 60974-7 et EN50078



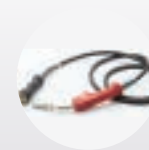
**POIGNÉE
ERGONOMIQUE**



**PLOTS
RÉTRACTABLES**



**ARTICULATION
"ROTULE"**



2 RESSORTS

LGS 150 G

LGS 150 G 3M K10429-15-3M
LGS 150 G 4M K10429-15-4M
LGS 150 G 5M K10429-15-5M

150A-180A

**RESSORT
KP10400-1**



**TUBE CONTACT
KP10440-taille (M6x25)**



	Ø	Code article
ECu	0,6 mm	KP10440-06
	0,8 mm	KP10440-08
	0,9 mm	KP10440-09
CuCrZr	1,0 mm	KP10440-10
	0,8 mm	KP10440-08C
Al (Ecu)	1,0 mm	KP10440-10C
	0,8 mm	KP10440-08A
	1,0 mm	KP10440-10A

BUSE



KP10461-1 (Ø=12mm)



KP10460-1 (Ø=16mm)



KP10461-6 (Ø=9,5mm)



KP10463-1 (Ø=16mm)



KP10468 (Ø=6mm)
pour Innershield

LGS 150 G

Refroidissement air
60% (10 min.)
Mélange gaz 150A
CO₂ 180A
Ø 0,6-1,0

**BUSE
SUPPORT
SANS RESSORT
S52151-1 (M6)**

LGS 250 G / LGP 250 G / LGP 250 G FX (FLEX NECK) / LG 250 G-E (ASPIRATION DE FUMÉE)

LGS 250 G 3M K10429-25-3M LGP 250 G 3M K10413-25PHD-3M LG 250 G FX 4M K10413-25FX-4M LG 250 G-E 3M K10413-25E-3M
LGS 250 G 4M K10429-25-4M LGP 250 G 4M K10413-25PHD-4M LG 250 G-E 4M K10413-25E-4M
LGS 250 G 5M K10429-25-5M LGP 250 G 5M K10413-25PHD-5M

200A-230A

**RESSORT
KP10401-1**



**SUPPORT BUSE
KP10455-8 (M6x35)**



**TUBE CONTACT
KP10441-taille (M6x28)**



	Ø	Code article
ECu	0,8 mm	KP10441-08
	0,9 mm	KP10441-09
	1,0 mm	KP10441-10
CuCrZr	1,2 mm	KP10441-12
	0,8 mm	KP10441-08C
Al (Ecu)	1,0 mm	KP10441-10C
	1,2 mm	KP10441-12C
	0,8 mm	KP10441-08A
	1,0 mm	KP10441-10A
	1,2 mm	KP10441-12A

BUSE



KP10461-2 (Ø=15mm)
KP10461-11 (Ø=15mm) (HD)



KP10460-2 (Ø=20mm)



KP10461-7 (Ø=11mm)



KP10462-2 (Ø=14mm)
KP10466-1 (Ø=11mm)



KP10463-2 (Ø=18mm)

LGS 250 G

**LGP 250 G (HD)
LGP 250 G FX**

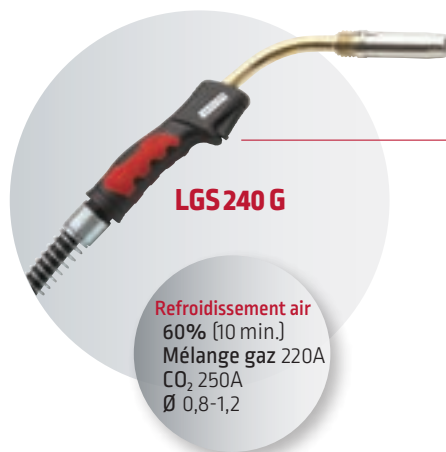
LG 250 G-E

Refroidissement air
60% (10 min.)
Mélange gaz 200A
CO₂ 230A
Ø 0,8-1,2

LGS 240 G

LGS 240 G 3M	K10429-24-3M
LGS 240 G 4M	K10429-24-4M
LGS 240 G 5M	K10429-24-5M

220A-250A



DIFFUSEUR GAZ

SUPPORT BUSE
KP10455-1 (M6x26)TUBE CONTACT
KP10440-taille (M6x25)

	Ø	Code article
ECu	0,8 mm	KP10440-08
	0,9 mm	KP10440-09
	1,0 mm	KP10440-10
	1,2 mm	KP10440-12
CuCrZr	0,8 mm	KP10440-08C
	1,0 mm	KP10440-10C
	1,2 mm	KP10440-12C
Al (Ecu)	0,8 mm	KP10440-08A
	1,0 mm	KP10440-10A
	1,2 mm	KP10440-12A

BUSE



LGS 360 G / LGP 360 G / LG 360 G-E (ASPIRATION DE FUMÉE)

LGS 360 G 3M	K10429-36-3M	LGP 360 G 3M	K10413-36PHD-3M	LG 360 G-E 3M	K10413-36E-3M
LGS 360 G 4M	K10429-36-4M	LGP 360 G 4M	K10413-36PHD-4M	LG 360 G-E 4M	K10413-36E-4M
LGS 360 G 5M	K10429-36-5M	LGP 360 G 5M	K10413-36PHD-5M	LG 360 G-E 5M	K10413-36E-5M



300A-330A



DIFFUSEUR GAZ

SUPPORT BUSE
KP10456-1 (M8x28)TUBE CONTACT
KP10445-taille (M8x30)

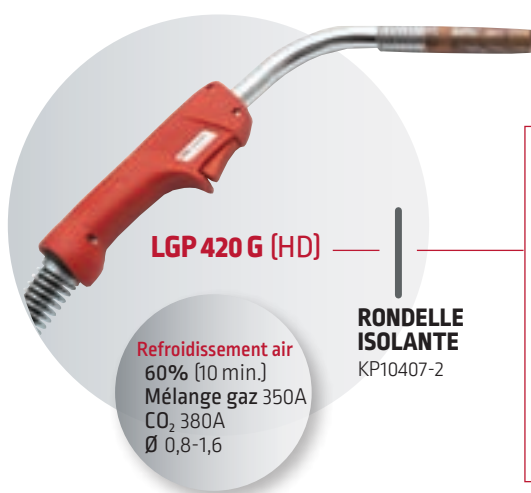
	Ø	Code article
ECu	0,8 mm	KP10445-08
	1,0 mm	KP10445-10
	1,2 mm	KP10445-12
	1,6 mm	KP10445-16
CuCrZr	0,8 mm	KP10445-08C
	0,9 mm	KP10445-09C
	1,0 mm	KP10445-10C
Al (Ecu)	1,2 mm	KP10445-12C (HD)
	1,6 mm	KP10445-16C
	0,8 mm	KP10445-08A
	1,0 mm	KP10445-10A
	1,2 mm	KP10445-12A
	1,6 mm	KP10445-16A

BUSE



LGP 420 G

LGP 420 G 3M K10413-42PHD-3M
 LGP 420 G 4M K10413-42PHD-4M
 LGP 420 G 5M K10413-42PHD-5M



350A-380A

M10 (standard)

	Ø	Code article
CuCrZr	1,0 mm	KP10449-10C
	1,2 mm	KP10449-12C
	1,6 mm	KP10449-16C
Al (Ecu)	1,0 mm	KP10449-10A
	1,2 mm	KP10449-12A
	1,6 mm	KP10449-16A

SUPPORT BUSE



ISOLANT BUSE



TUBE CONTACT



BUSE



KP10465-2 (Ø=16mm) (HD)



M8 (option)

DIFFUSEUR GAZ



SUPPORT BUSE



TUBE CONTACT

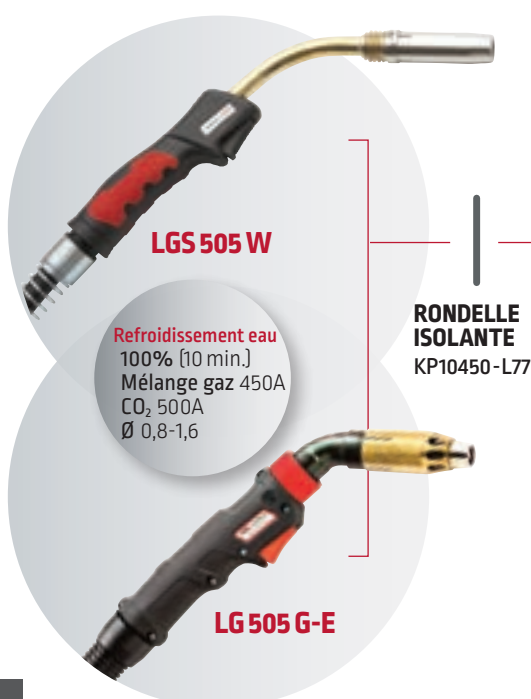


	Ø	Code article
CuCrZr (*)	0,8 mm	KP10445-08C
	0,9 mm	KP10445-09C
	1,0 mm	KP10445-10C
	1,2 mm	KP10445-12C
	1,6 mm	KP10445-16C
Al (Ecu)	0,8 mm	KP10445-08A
	1,0 mm	KP10445-10A
	1,2 mm	KP10445-12A
	1,6 mm	KP10445-16A

(*) Tubes contact en cuivre standard également disponibles

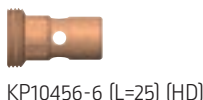
LGS 505 W / LG 505 G-E (ASPIRATION DE FUMÉE)

LGS 505 W 3M K10429-505-3M LG 505 G-E 4M K10413-505E-4M
 LGS 505 W 4M K10429-505-4M LG 505 G-E 5M K10413-505E-5M
 LGS 505 W 5M K10429-505-5M



450A-500A

SUPPORT BUSE



DIFFUSEUR GAZ



TUBE CONTACT

KP10445-taille (M8x30)



	Ø	Code article
ECu	0,8 mm	KP10445-08
	1,0 mm	KP10445-10
	1,2 mm	KP10445-12
	1,6 mm	KP10445-16
CuCrZr	0,8 mm	KP10445-08C
	0,9 mm	KP10445-09C
	1,0 mm	KP10445-10C
	1,2 mm	KP10445-12C
Al (Ecu)	1,6 mm	KP10445-16C
	0,8 mm	KP10445-08A
	1,0 mm	KP10445-10A
	1,2 mm	KP10445-12A
	1,6 mm	KP10445-16A

BUSE



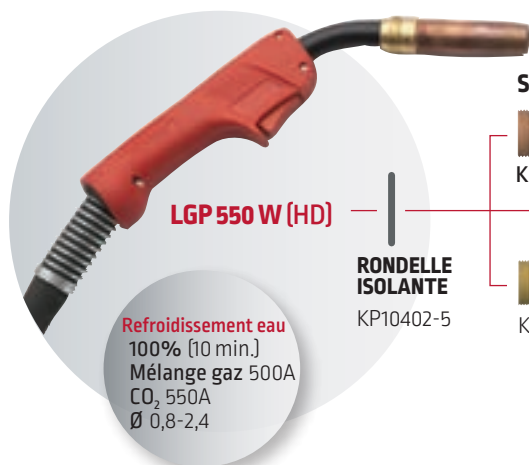
LGP 550 W

LGP 550 W 3M K10413-55PHD-3M

LGP 550 W 4M K10413-55PHD-4M

LGP 550 W 5M K10413-55PHD-5M

500A-550A



SUPPORT BUSE

KP10456-6 (L=25) (HD)

KP10456-2 (L=25)

DIFFUSEUR GAZ

KP10408-WT

KP10408-BR

KP10408-CR
(céramique)

TUBE CONTACT
KP10445-taille (M8x30)

	Ø	Code article
ECu	0,8 mm	KP10445-08
	1,0 mm	KP10445-10
	1,2 mm	KP10445-12
	1,6 mm	KP10445-16
CuCrZr	0,8 mm	KP10445-08C
	0,9 mm	KP10445-09C
	1,0 mm	KP10445-10C
	1,2 mm	KP10445-12C
Al (Ecu)	1,6 mm	KP10445-16C
	0,8 mm	KP10445-08A
	1,0 mm	KP10445-10A
	1,2 mm	KP10445-12A
	1,6 mm	KP10445-16A

BUSE



KP10465-1 (Ø=16mm)
KP10465-2 (Ø=16mm) (HD)



KP10465-3 (Ø=14mm)

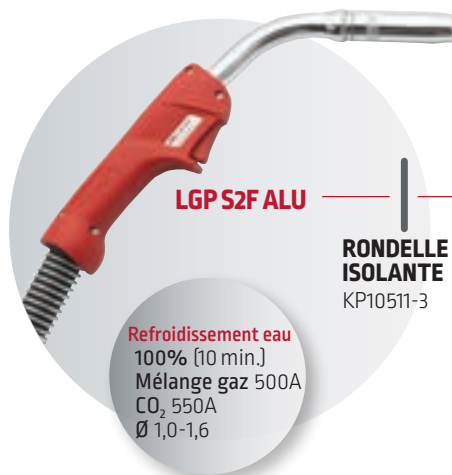


KP10464-1 (Ø=19mm)

LGP S2F W

LGP S2F ALU K10413-ALUPHD-4M

500A-550A



SUPPORT BUSE

KP10457-2
(M10x27 HD)

ISOLANT BUSE

KP10467

TUBE CONTACT
KP10449-taille (M10x33 HD)

	Ø	Code article
Al (Ecu)	1,0 mm	KP10449-10A
	1,2 mm	KP10449-12A
	1,6 mm	KP10449-16A

BUSE



KP10465-8
(Ø=16mm) (HD)



PP 405 WC (PUSH-PULL)

LGPPW 405 8M K10413-PPW405-8M

350A-400A



SUPPORT BUSE

KP10456-6 (L=25) (HD)

KP10456-2 (L=25)

DIFFUSEUR GAZ

KP10408-WT

KP10408-BR

KP10408-CR
(céramique)

TUBE CONTACT
KP10445-taille (M8x30)

	Ø	Code article
ECu	1,0 mm	KP10445-10
	1,2 mm	KP10445-12
CuCrZr	1,0 mm	KP10445-10C
	1,2 mm	KP10445-12C
Al (Ecu)	1,0 mm	KP10445-10A
	1,2 mm	KP10445-12A

BUSE



KP10461-5 (Ø=16mm)



KP10461-10 (Ø=14mm)



KP10460-5 (Ø=20mm)

Potentiomètre 1x10kΩ
Prise 12-broches

Transfert du métal [Short Arc STT® / Spray Arc / Pulse]

	Ø	Short Arc STT®							Spray Arc							Pulse						
		LGS 150 G	LGS 250 G LGP 250 G	LGS 240 G	LGS 360 G LGP 360 G	LGP 420 G	LGS 505 G LGP 550 W	LGP S2F W	LGS 150 G	LGS 250 G LGP 250 G	LGS 240 G	LGS 360 G LGP 360 G	LGP 420 G	LGS 505 G LGP 550 W	LGP S2F W	LGS 150 G	LGS 250 G LGP 250 G	LGS 240 G	LGS 360 G LGP 360 G	LGP 420 G	LGS 505 G LGP 550 W	LGP S2F W
Acier (80%Ar/20%CO ₂)	0,8	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●	
	1,0	●	●	●	●	●	●					●	●	●					●	●	●	
	1,2		●	●	●	●	●					○	●	●					●	●	●	
Fil Fourré (80%Ar/20%CO ₂)	1,2				●	●	●					●	●	●					●	●	●	
	1,4											○	●	●						●		
	1,6												●	●								
Acier inoxydable (98%Ar/2%CO ₂)	0,8	●	●	●	●	●	●				○	●	●	●		○		○	●	●	●	
	1,0	○	●	●	●	●	●					●	●	●					●	●	●	
	1,2		●	●	●	●	●					○	●	●					○	●	●	
Aluminium (100% Ar)	1,0											○	○	○	○				○	○	○	○
	1,2												●	●	●				○	●	●	●
	1,6												●	●	●					●	●	●

Clé : ● Excellent ○ Bon

Gaines

REPRÉSENTATION	POUR	TYPE	CODE ARTICLE	COULEUR	FIL Ø	LGS150G	LGS250G LGP250G	LGS240G	LGS360G LGP360G	LGP420G	LGS505W LGP550W	LGP S2FW	PP405WC
	Acier	Acier	KP10410-longueur	-	0,8-1,2	-	-	-	-	-	●	-	-
			KP10411-longueur (*)	-	0,8-1,6	-	-	-	-	-	○	-	○
		Acier, avec enrobage	KP10413-longueur	bleu	0,6-1,0	●	○	○	-	-	-	-	-
			KP10414-longueur	rouge	0,8-1,2	○	●	●	●	○	-	-	-
	ALU, CuSi	PTFE	KP10422-longueur	bleu	0,8-1,0	○	○	○	-	-	-	-	-
			KP10418-longueur	rouge	0,8-1,2	○	○	○	○	○	○	-	-
			KP10420-longueur	jaune	1,2-1,6	-	-	-	○	○	○	-	-
		Graphite	KP10430-longueur (***)	noir	1,0-1,6	-	-	-	-	-	-	-	●
	ALU, CuSi	PTFE avec extrémité spirale	KP10419-longueur	rouge	0,8-1,2	○	○	○	○	○	○	-	-
			KP10421-longueur	jaune	1,2-1,6	-	-	-	-	○	-	-	-
		Graphite avec extrémité spirale	KP10425-longueur (**)	noir	1,0-1,2	-	-	-	-	-	-	●	-
			KP10426-longueur	noir	1,4-1,6	-	-	-	-	○	-	○	-

Existe en longueurs 3m, 4m et 5m.

(*) Existe également en longueur 8 m.

(**) Existe en longueur 4 m uniquement.

(***) Existe en longueur 8 m uniquement.

● En standard sur la torche

○ Option

LC25, LC65 & LC105 (manuelle) / 65 M & 105M (automatique)



TORCHE MANUELLE LC25 3M	PTH-C25A-SL-3MR
TORCHE MANUELLE LC65 7,5M	PTH-061A-CX-7M5A
TORCHE MANUELLE LC65 15M	PTH-061A-CX-15MA
TORCHE AUTOMATIQUE LC65M 7,5M	PTM-061A-CX-7M5A
TORCHE AUTOMATIQUE LC65M 15M	PTM-061A-CX-15MA
TORCHE MANUELLE LC105 7,5M	PTH-101A-CX-7M5A
TORCHE MANUELLE LC105 15M	PTH-101A-CX-15MA
TORCHE AUTOMATIQUE LC105M 7,5M	PTM-101A-CX-7M5A
TORCHE AUTOMATIQUE LC105M 15M	PTM-101A-CX-15MA



Torches	Refroidissement	Débit	Facteur de marche @ 60% (10 min 40C9)	Epaisseur (mm)
LC25 (manuelle)	Air	min. 96 l/min @ 5,0 bar	25A	10 mm [acier doux] 12 mm [séparation]
LC 105 (manuelle)	Air	min. 280 l/min @ 5,5 bar	100A	40 mm [acier doux] 45 mm [séparation]
LC 105M (automatique)				
LC 65 (manuelle)	Air	min. 130 l/min @ 5,0 bar	60A	25 mm [acier doux] 30 mm [séparation]
LC 65M (automatique)				

COMPAS POUR
LC25/65/105

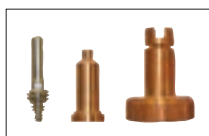
W0300699A



Consommables Plasma

Large gamme de pièce d'usure pour les torches Plasma LC65/105

Electrodes spéciales, électrodes et tuyères au contact conçues pour couper dans les endroits les plus étroits avec les torches Plasma LC65 et LC105.



LC65

Protection tuyère	W03X0893-21A
Tuyère 40A	W03X0893-40A
Tuyère 60A	W03X0893-54A
Electrode	W03X0893-53A

LC105

Protection tuyère	W03X0893-74A
Tuyère 40A	W03X0893-58A
Tuyère 60A	W03X0893-59A
Tuyère 80A	W03X0893-72A
Tuyère 100A	W03X0893-73A
Electrode	W03X0893-57A



Filtre à air LAF1250

Filtre Sub-micronique pour air comprimé.

- Conçu pour éliminer l'humidité, l'huile et les particules provenant des compresseurs.
- Augmente la durée de vie des consommables.
- Augmente la durée de vie de la torche.
- Compatible avec tous les générateurs de coupage plasma.
- Cartouche filtrante facilement remplaçable

DESCRIPTION	VALEURS
Niveau de filtration	0,25 microns (0 : 01 pinch)
Pression de service max.	8,5 bar (125 PSI)
Débit max. @ 80%	1250 l/min (2700 SCFH)
Température de fonctionnement	-10°C ÷ +60°C (15-140°F)
Taille, dimensions	1/4 gas (18 NPT)
Dimensions	Ø 132 x 200 mm (Ø 5,2 «x 7»).
Poids	1,58 kg

Filtre à air LAF1250

W88X1456A

Cartouche filtrante

W8800117R





CAGOULES AUTOMATIQUES DE SOUDAGE

Commande variable de la teinte et de la sensibilité
Légères

Technologie 4C

Une clarté accrue pour votre productivité et qualité

VISIBILITÉ ACCRUE

Si la qualité et la productivité sont vos objectifs, votre première priorité doit être la clarté. En bref, si vous ne pouvez pas voir le travail, vous ne pouvez pas faire le travail. La Technologie 4C™ est équipée d'une cartouche filtrante qui permet une excellente visibilité du bain de fusion.

L'amélioration de la technologie 4C™ des cagoules automatiques VIKING de Lincoln Electric™ des séries 1840, 2450 et 3350 fournit une vue plus claire du bain de fusion. Cette nouvelle technologie réduit la fatigue oculaire en minimisant la coloration verte traditionnelle dans l'écran.

La technologie 4C™ est idéale pour un éventail d'industries qui utilisent de nombreux procédés de soudage tels que l'Arc Manuel, MIG et TIG : Fabrication, pièces automobiles, appareils électriques, etc... Peu importe la tâche à accomplir la technologie 4C™ fournit une vue plus claire vers une productivité et clarté accrues.



Visibilité accrue

Clarté accrue, teinte améliorée

Il est possible d'améliorer votre visibilité. Les cagoules automatiques VIKING 1840, 2250 et 3350 sont équipées de la nouvelle technologie 4C™ permettant à ces cagoules d'atteindre une classe optique 1-1-1-1 et une vue plus claire en minimisant la coloration verte traditionnelle.

Large écran

La nouvelle technologie 4C™ vous permet de voir plus clairement et avec un champ de vision plus large, ce qui améliore le contrôle du soudeur et la qualité de soudage.

Réduction de la fatigue oculaire

Une vue plus claire et une réduction de la fatigue oculaire signifient un confort supplémentaire pour le soudeur. En combinaison avec une visibilité accrue du bain de fusion permettant un soudage de qualité plus élevé.



Classe Optique précédente 1/1/1/2



Nouvelle Classe 4C™ 1-1-1-1

Technologie 4C™

1. Clarté – Classe Optique 1/1/1/1
2. Couleur – Couleur réelle
3. Carat – Poids léger du ADF
4. Coupage – Teinte régulière de n'importe quel angle

Viking™ – Série 3350

Le haut de gamme des Cagoules Automatiques

Viking™ 3350, notre série de casque de qualité supérieure, fournit la meilleure clarté optique disponible pour un casque de soudure aujourd'hui et le plus grand champ de vision dans sa catégorie. La série 3350 offre un nouveau serre-tête style pivot conçu pour un plus grand confort.

Caracteristiques

- Excellente classification – classe optique 1/1/1 (EN379).
- Commande variable de la teinte 5-13 avec contrôle interne.
- Réglage de la sensibilité et délai.
- Mode Meulage.
- Champ visuel 95 x 85mm : Le plus large dans la gamme VIKING.
- Cartouche Large (133 x 114 mm).
- 4 capteurs d'arc.
- Energie solaire – avec batteries remplaçables.
- Loupes de grossissement adaptables.
- Nouveau serre-tête style pivot.



VIKING
AUTOMATIC WELDING



4C™

Procédés

- EE
- TIG, TIG Pulsé
- MIG, MIG Pulsé
- Fil fourré
- Gougeage
- Meulage

Codes Articles

- K3034-3-CE Cagoule Viking™ 3350 Black
- K3100-3-CE Cagoule Viking™ 3350 Motorhead™
- K3101-3-CE Cagoule Viking™ 3350 Mojo™



Viking™ – Série 2450

Le choix idéal pour l'Utilisateur Régulier

La cagoule de soudage série Viking™ 2450 est la toute dernière évolution de cagoules de notre gamme de protections automatiques, proposant la meilleure classe optique. La série 2450 offre un casque très confortable et souple.

Caracteristiques

- Excellente classification – classe optique 1/1/1 (EN379).
- Commande variable de la teinte 5-13 avec contrôle interne.
- Réglage de la sensibilité et du délai.
- Contrôle du mode meulage externe.
- Champ visuel 97 x 62 mm.
- Cartouche Large (133 x 114 mm).
- 4 capteurs d'arc.
- Energie solaire avec batteries remplaçables en lithium.
- Loupes de grossissement adaptables.
- Nouveau serre-tête style pivot.



VIKING
AUTOMATIC WELDING



4C™

Procédés

- EE
- TIG, TIG Pulsé
- MIG, MIG Pulsé
- Fil fourré
- Gougeage
- Meulage

Code Articles

- K3028-3-CE Cagoule Viking™ 2450 Black
- K3035-3-CE Cagoule Viking™ 1840 Street Rod™



Viking™ – Série 1840

La performance optique

La cagoule de soudage Viking™ 1840 offre aux opérateurs la meilleure clarté optique disponible sur le marché. Les contrôles externes permettent des changements de teinte rapides et faciles. La série 1840 offre un casque amélioré pour le confort et un ajustement optimal.

Caracteristiques

- Excellente classification – classe optique 1/1/1 (EN379).
- Commande variable de la teinte 9-13 avec contrôle externe.
- Réglage de la sensibilité et du délai.
- Contrôle du mode meulage externe.
- Champ visuel 97 x 62 mm.
- Cartouche Compacte 110 x 90 mm.
- 2 capteurs d'arc.
- Energie solaire avec batteries remplaçables en lithium.
- Loupes de grossissement adaptables.
- Nouveau serre-tête style pivot.



VIKING
AUTOMATIC WELDING



4C™

Procédés

- EE
- TIG, TIG Pulsé
- MIG, MIG Pulsé
- Fil fourré
- Gougeage
- Meulage

Codes Articles

- K3023-3-CE Cagoule Viking™ 1840 Black
- K3024-3-CE Cagoule Viking™ 1840 Tribal™



Viking™ – Série 1740

Personnalisable : Une Excellente Cagoule un prix exceptionnel

La cagoule 1740 possède de nombreuses fonctionnalités!
Disponible en noir brillant. Personnalisez votre cagoule avec la planche de décors fournie!

Caractéristiques

- Classe optique 1/1/1/2 (EN379).
- Contrôle interne de la teinte – 9-13.
- Réglage de la sensibilité et du délai.
- Mode Meulage.
- Champ de vision 96 x 42,5 mm.
- Cartouche compact DIN S 110 x 90 mm.
- 2 Capteurs d'Arc.
- Energie Solaire avec batteries remplaçables.
- Loupes de grossissement adaptables.
- Ecrans de protection inclus – internes (2) et externes (5).
- Planche de décors fournie pour personnaliser votre cagoule.



VIKING
WELDING EQUIPMENT



Procédés

- EE
- TIG, TIG Pulsé
- MIG, MIG Pulsé
- Fil fourré
- Gougeage
- Meulage

Codes articles

- K3282-1-CE Cagoule Viking™ 1740 Black



Linc Screen II

Legère et fonctionnelle

La cagoule automatique Linc Screen® II allie la sécurité à une gamme de fonctionnalités complète et idéale pour le soudage à l'électrode enrobée, TIG et MIG comme pour le coupage plasma. Une large molette de contrôle située à l'extérieur de la cagoule permet de réglage de l'obscurcissement de 9 à 13 DIN. Equipé de deux capteurs d'arcs indépendants. Alimenté par énergie solaire. Idéal pour les applications générales.

Caractéristiques

- Classe optique 1/2/1/2 (EN379).
- Contrôle externe de la teinte – 9-13.
- Champ visuel 97 x 44 mm.
- 2 Capteurs d'Arc.
- Energie Solaire avec batteries non remplaçables. Pas de sélecteur On/Off.
- Légère – 496 g.
- Design convivial.



Linc Screen



Procédés

- EE
- TIG > 10A
- MIG
- Fil fourré
- Gougeage

Code Article

- K2953-1-CE Linc Screen II



Visibilité ACCRUEE
4C™
TECHNOLOGIE

	Linc Screen II	Serie 1740	Serie 1840	Serie 2450	Serie 3350
Temps déclenchement (sec)	1/10,000	1/25,000	1/25,000	1/25,000	1/25,000
Teinte Variable	9-13 Externe	9-13 Interne	9-13 Externe	5-13 Interne	5-13 Interne
Loupes de grossissement adaptables	-	Oui	Oui	Oui	Oui
Teinte du Mode Meulage	-	DIN4/Internal	DIN4/External	DIN3,5/Internal	DIN3,5/Internal
Délai / Sensibilité	-	Continu	Continu	Continu	Continu
Temps Sombre Claire (sec)	0,70 Fixe	Réglable 0,1+1	Réglable 0,1+1	Réglable 0,1+1	Réglable 0,1+1
Capteurs d'Arc	2	2	2	4	4
Courant TIG	> 10A AC/DC	> 5A AC/DC	≥ 2A AC/DC	≥ 2A AC/DC	≥ 2A AC/DC
Taille Cartouche (mm)	110x90	110 x 90	110 x 90	114 x1 33	114 x 133
Champ visuel (mm)	97x44	96 x 42,5	96 x 47	97 x 62	95 x 85
Plage de température	Fonctionnement -5°C ÷ +55°C Stockage -20°C ÷ +70°C	Fonctionnement -10°C ÷ +55°C Stockage -20°C ÷ +70°C	Fonctionnement -10°C ÷ +55°C Stockage -20°C ÷ +70°C	Fonctionnement -10°C ÷ +55°C Stockage -20°C ÷ +70°C	Fonctionnement -10°C ÷ +55°C Stockage -20°C ÷ +70°C
Poids (g)	496	528	532	595	595
Classe optique	1/2/1/2	1/1/1/2	1/1/1/1	1/1/1/1	1/1/1/1
Serre-tête	Standard LS	Standard Viking	Pivot	Pivot	Pivot
Type de batterie	Energie solaire. Batteries non remplaçables	Alcaline 2AAA	1 Pile CR 2450	2 Piles CR 2450	1 Pile CR 2450
					
	Linc Screen II K2953-1-CE	Black K3282-1-CE	Black K3023-3-CE	Black K3028-3-CE	Black K3034-3-CE
					
			Tribal K3024-3-CE	Street Rod® K3035-3-CE	Motorhead® K3100-3-CE
					
					Mojo® K3101-3-CE



Normal
96 x 47 mm



Large
97 x 62 mm



Extra large
95 x 85 mm

TAILLES

Pièces de Remplacement

Code Article	Description	Dimensions	QTÉ/ PAC	Linc Screen II	1740 Series	1840 Series	2450 Series	3350 Series
KP3046-100	LOUPES DE GROSSISSEMENT 1,00 MAG	51 x 108 mm, 1,0 MAG	1		●	●	●	●
KP3046-125	LOUPES DE GROSSISSEMENT 1,25 MAG	51 x 108 mm, 1,25 MAG	1		●	●	●	●
KP3046-150	LOUPES DE GROSSISSEMENT 1,50 MAG	51 x 108 mm, 1,5 MAG	1		●	●	●	●
KP3046-175	LOUPES DE GROSSISSEMENT 1,75 MAG	51 x 108 mm, 1,75 MAG	1		●	●	●	●
KP3046-200	LOUPES DE GROSSISSEMENT 2,00 MAG	51 x 108 mm, 2,0 MAG	1		●	●	●	●
KP3046-225	LOUPES DE GROSSISSEMENT 2,25 MAG	51 x 108 mm, 2,25 MAG	1		●	●	●	●
KP3046-250	LOUPES DE GROSSISSEMENT 2,50 MAG	51 x 108 mm, 2,5 MAG	1		●	●	●	●
KP3043-1	ECRANS DE PROTECTION EXTERNES 1740 1840	114 x 100 x 1,5 mm	5		●	●		
KP3283-1	ECRANS DE PROTECTION INTERNES 1740	95,9 x 47,2 x 1,0 mm	5		●			
KP2897-1	ECRANS DE PROTECTION INTERNES 1840	96 x 51,6 x 1,0 mm	5			●		
KP2898-1	ECRANS DE PROTECTION EXTERNES 2450 3350	114 x 133 x 1,0 mm	5				●	●
KP2931-1	ECRANS DE PROTECTION INTERNES 2450	98,5 x 66,5 x 1,0 mm	5				●	
KP3044-1	ECRANS DE PROTECTION INTERNES 3350	94,7 x 89,7 x 1,0 mm	5					●
KP3323-1-CE	KIT LS2 REMPLACEMENT ÉCRANS PROTECTION (2 EXTERNES 2 INTERNES)	N/A	2 + 2	●				
KP2930-1	BANDE ANTI-SUDATION	N/A	2		●	●	●	●
KP3324-1-SB	BANDE ANTI-SUDATION	N/A	1	●				
KP3284-1	CARTOUCHE 1740 ADF	DINS 110 x 90 mm	1		●			
KP2853-3	CARTOUCHE 1840 ADF	DINS 110 x 90 mm	1			●		
KP2932-3	CARTOUCHE 2450	114 x 133 mm	1				●	
KP3045-3	CARTOUCHE 3350 ADF	114 x 133 mm	1					●
S27978-55	ADF SUPPORT	N/A	1		●	●		
S27978-33	ADF SUPPORT	N/A	1				●	●
S27978-54	REMPLACEMENT CASQUE BLACK	N/A	1			●		
KP3282-SH	REMPLACEMENT CASQUE BLACK	N/A	1		●			
S27978-31	REMPLACEMENT CASQUE BLACK	N/A	1				●	●
KP3324-1-CE	SERRE-TÊTE	N/A	1	●				
KP2929-1	SERRE-TÊTE	N/A	1		●			
KP3908-1	REMPLACEMENT CASQUE (TYPE PIVOT)	N/A	1		●	●	●	●
S27978-58	PLOMB ECRAN PROTECTION EXTERNE	N/A	1		●	●		
S27978-32	PLOMB ECRAN PROTECTION EXTERNE	N/A	1				●	●



E-P-I SOUDAGE

Équipements de protection individuelle tels que cagoules, gants et vestes. Que vous soudiez professionnellement ou occasionnellement, nous avons les meilleures options d'équipements de protection à vous offrir

GANTS DE SOUDAGE MIG/EE

Gants en croûte de Cuir, résistants à la chaleur et ignifugés, doublures Kevlar, durée de vie étendue.

Conforme aux normes EN12477.

Taille : Taille Unique

Code article : 2105730



Tailles et Mesures/Gants	Taille CE	Taille US	Mesures
S		7 1/2	190
M		8 1/2	216
L		9	229
XL		9 1/2	241

GANTS DE SOUDAGE TRADITIONNELS MIG/ELECTRODES ENROBÉES

Ces gants à usage général sont prévus pour la chaleur et résistants aux flammes, croûte de cuir, pour tous les types de soudage. A l'intérieur, les gants disposent d'une douce doublure en coton absorbant 100% pour plus de confort et de résistance à la chaleur. Coutures Kevlar® et coutures passepoilées offrent durabilité et longévité des zones à forte usure afin d'en prolonger la durée de vie.

Conforme aux normes EN12477.

Taille : Taille Unique

Code article : K2979-ALL-CE



GANTS EN CUIR PREMIUM POUR MIG/ELECTRODES ENROBÉES

La souplesse du cuir et les renforcements latéraux offrent un confort et une performance de haute qualité. Les paumes sont rembourrées, offrant confort maximal. Le système de double paroi prolonge la vie dans les zones à forte usure. Le Fil Kevlar® fournit la résistance à la chaleur et augmente la résistance à l'usure. La couverture de l'avant-bras est étendue pour une protection supplémentaire aux projections.

Conforme aux normes EN12477.

Taille : M, L, XL

Code article : K2980-M-CE, K2980-L-CE, K2980-XL-CE



GANTS EN CUIR TIG

La souplesse du cuir (chèvre) apporte confort et parfaites sensations, conçus pour durer et parfait pour les exigences du soudage TIG. La Coutures Kevlar® et les coutures passepoilées offrent durabilité et longévité des zones à forte usure afin d'en prolonger la durée de vie.

Conforme aux normes EN12477.

Taille : M, L, XL

Code article : K2981-M-CE, K2981-L-CE, K2981-XL-CE



GANTS DE TRAVAIL EN CUIR POUR ACIER STEELWORKER®

Pour la fabrication générale ou pour les applications de soudage les plus simples. Excellente qualité de cuir, offre un ajustement et une dextérité parfaite, la qualité du cuir permet au gant de respirer. La paume est rembourrée pour un plus grand confort et la fermeture auto-agrippante au poignet avec élastique assure un ajustement confortable.

Conforme aux normes EN388.

Taille : S, M, L, XL

Code article : K2977-S-CE, K2977-M-CE, K2977-L-CE, K2977-XL-CE



VESTES EN CUIR SHADOW™

Choisissez notre modèle manches en cuir pleine fleur, ignifugé avec protection particulière sur la poitrine pour un confort et dextérité additionnelle lors du soudage MIG ou Electrodes Enrobées. Le col auto-agrippant est assuré par un système rabattable. L'avant est sécurisé par des boutons-pression avec un rabat supplémentaire conçu pour une fermeture totale. Des poches horizontales pour ranger vos articles personnels.

Conforme aux normes EN11611.



Informations pour commander

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

VESTE DE SOUDAGE EN CROÛTE DE CUIR

Nos vestes en croûte de cuir sont conçues pour fournir une protection optimale lors du soudage en Electrodes enrobées, le tissu ignifugé vous garantit plus de confort. Une mesure additionnelle pour votre protection contre les projections, col auto-agrippant et rabattable, face avant de la veste avec doublure, rabats sécurisés par pressions. Poche intérieure pour stocker et protéger vos effets personnels.

Conforme aux normes EN11611.



Informations pour commander

Code article/ Taille	Tour de poitrine (cm)	Longueur manches (cm)	Longueur veste (cm)
K2989-M-CE	113	79	76
K2989-L-CE	123	81	81
K2989-XL-CE	133	84	86
K2989-2XL-CE	144	86	91
K2989-3XL-CE	154	89	96

CROÛTE EN CUIR TRADITIONNEL – VESTES DE SOUDAGE

Les manches en croûte de cuir, résistant à la projection apportent une longévité additionnelle, tissu ignifugé à 9 oz. 100% ignifugées sur la poitrine et le dos. Poche à l'intérieur, manches ajustables à double rabats.

Conforme aux normes EN11611.



Informations pour commander

Code article/ Taille	Tour de poitrine (cm)	Longueur manches (cm)	Longueur veste (cm)
K3106-M-CE	113	79	76
K3106-L-CE	123	81	81
K3106-XL-CE	133	84	86
K3106-2XL-CE	144	86	91
K3106-3XL-CE	154	89	96

VESTE DE SOUDAGE TISSU TRADITIONNEL FR

100% ignifugées, idéales pour les applications de soudage les plus légères. Poche intérieure côté gauche. Lavable en machine

Conforme aux normes EN11611.



Informations pour commander

Code article/ Taille	Tour de poitrine (cm)	Longueur manches (cm)	Longueur veste (cm)
K2985-M-CE	113	79	76
K2985-L-CE	123	81	81
K2985-XL-CE	133	84	86
K2985-2XL-CE	144	86	91
K2985-3XL-CE	154	89	96



BLOUSE LONGUE DE SOUDAGE POUR LABORATOIRE FR

Idéal pour les instructeurs, les superviseurs et les soudeurs occasionnels. La longueur jusqu'aux genoux, le tissu 100% ignifugé sont une protection supplémentaire pour les applications les plus simples. Deux poches latérales, pour ranger craie, stylos ou autres articles.

Conforme aux normes EN11611.



Informations pour commander

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

CHEMISES NOIRES FR

Chemise noire, retardant flammes/ignifugée, protection 100% ignifugée, 255g. Chemises avec poches poitrine et rabats avec fente pour stylos.



Informations pour commander

Code article/ Taille	Tour de poitrine (cm)	Longueur manches (cm)	Longueur veste (cm)
K3113-M-CE	102-107	79	81
K3113-L-CE	112-117	81	84
K3113-XL-CE	122-127	84	86
K3113-2XL-CE	132-137	86	89
K3113-3XL-CE	142-147	89	91

TABLIER DE SOUDAGE EN CUIR

Ajoutez une protection supplémentaire à votre veste de soudage lorsque que cette protection est requise ou à utiliser pendant vos applications de soudage les plus simples. Tablier de soudage en Cuir pour les applications les plus difficiles et avec un système d'ajustement du harnais pour un positionnement parfait.

Conforme aux normes EN11611.

Taille : Taille Unique.

Code article : K3110-ALL-CE



MANCHETTES EN CUIR FR

Utilisez nos manchettes pour une protection supplémentaire contre les projections, résistance à la chaleur. Les Manchettes noires 255g, 100% ignifugées, comprennent des parties cuir pour les zones de forte usure. Poignets élastiques à chaque extrémité, résistantes aux projections et facilement positionnables.

Conforme aux normes EN11611.

Longueur Manches : 53 cm

Code article : K3111-ALL-CE



BANDANA FR & CALOTS DE SOUDAGE FR

Montrez vos couleurs Lincoln Electric ! Ce bandana, tissu 255gr ignifugé, dispose d'une doublure pour l'évaporation rapide de la sueur. Lavable en machine

Taille : Taille Unique.

Code article : K2993-ALL-CE



Protégez votre tête avec le calot de Lincoln Electric. Lavable en machine.

Conforme aux normes EN11611.

Taille : Taille Unique.

Code article : K2994-ALL-CE



PANTALONS EN CUIR & PANTALONS FR



KP10571



KP10570

Informations pour commander

Code article / Taille	Longueur (cm)
KP10571-M	133
KP10571-L	138
KP10571-XL	144
KP10571-2XL	144
KP10571-3XL	148

Informations pour commander

Code article / Taille	Longueur (cm)
KP10570-M	113
KP10570-L	116
KP10570-XL	118
KP10570-2XL	123
KP10570-3XL	126

Pantalons de soudage en cuir. Service Intensif.

Croûte de cuir, boutons-pression isolés et bandoulières en coton. ignifugé.

Conforme aux normes EN11611.

Pantalons FR.

Pantalon en coton, pratique et confortable avec une finition ignifugeante. Protection aux genoux.

Conforme aux normes EN11611.



COMBINAISONS DE SOUDAGE



Combinaisons confortables en coton à 100% – 360 gr/m², finition flamme retardant. Lavable en machine.

Conforme aux normes EN11611.

Informations pour commander

Code article/ Taille	Tour de poitrine (cm)	Hauteur (cm)
K10515-S	86-84	166-172
K10515-M	95-102	173-178
K10515-L	106-110	179-184
K10515-XL	111-118	185-188
K10515-2XL	119-126	189-192
K10515-3XL	127-134	193-196

KITS ÉQUIPEMENTS de PROTECTION READY-PAK®

Tout l'équipement nécessaire pour les débutants en soudage ou pour les soudeurs occasionnels

Possédez un sac résistant à l'abrasion, avec tout l'équipement nécessaire aux débutants en soudage ou aux soudeurs occasionnels pour débuter en formation ou sur chantier.

Conforme aux normes EN11611, EN379, EN388, EN12477.

- Sac Lincoln®
- Cagoule automatique VIKING™ Black Série 1840
- Veste Tissu traditionnel FR (K2985)
- Gants de Soudage Traditionnels MIG/Electrodes Enrobées
- Gants en Cuir pour le travail du métal
- Bandana FR

Ensembles prêts à souder Ready-Paks®

Code article :

K3105-M-CE – medium

K3105-L-CE – large

K3105-XL-CE – extra large

K3105-2XL-CE – 2X large

- Sac Lincoln®
- Cagoule automatique VIKING™ Black Série 1840
- Combinaison de soudage (K10515)
- Gants de Soudage Traditionnels MIG/Electrodes Enrobées
- Gants en Cuir pour le travail du métal
- Bandana FR

Ensembles prêts à souder CONFORT; Ready-Paks®

Code article :

K10516-M-CE – medium

K10516-L-CE – large

K10516-XL-CE – extra large

K10516-2XL-CE – 2X large





ACCESSOIRES DE SOUDAGE

Etuves de maintien Hydroguard™ Bench

Résistance exceptionnelle à la reprise d'humidité

Les étuves HydroGuard™ aident à protéger les électrodes enrobées contre la reprise d'humidité, qui représente un des facteurs favorisant la fissuration des joints soudés mais aussi les porosités.

Le "Bench model" peut contenir jusqu'à 159 kg d'électrodes de 450 mm de longueur maximum, suffisant pour plusieurs opérateurs dans la plupart des ateliers de fabrication.

Caractéristiques

- La chaleur est uniformément répartie à l'intérieur et l'humidité est dirigée vers l'aération réglable placée en haut de la porte.
- Thermostat réglable – Température entre 38 et 288°C. Le témoin lumineux indique que le mode de chauffage est en marche. Boîtier étanche pour plus de protection.
- Etagères amovibles, Idéal pour le pré ou post chauffage de pièces soudées ou de bobines de fil sur support métallique.
- Régule les niveaux d'humidité à l'intérieur par un event réglable sur la porte.
- Fixée au dessus de l'étuve, une tablette permet à l'opérateur de prendre des notes ou de déposer ses documents et outils.

Options recommandées

- K3148-1 Kit Thermomètre optionnel – permet de surveiller la température réelle, si comprise entre 38°-260°C. Précis à $\pm 12^\circ\text{C}$.



Kit thermomètre



Etagères amovibles – pour le chauffage avant ou après soudage de pièces ou bobines de fils MIG.



Évacuation de l'humidité – permet à l'air chaud et humide de s'échapper du four.



Thermostat réglable
- Entre 38 et 288°C.
- Le témoin lumineux indique que le mode chauffage est en marche.
- Contrôles protégés.



Support pratique – fixée au dessus de l'étuve, une tablette permet à l'opérateur de prendre des notes ou de déposer ses documents et outils.

ALIMENTATION



SORTIE



Caractéristiques techniques

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Capacité	Dimension chambre	Isolation	Plage de température	Éléments de chauffe	Dimensions HxLxP (mm)	Poids (kg)
HydroGuard™ Bench 350	K2942-1	115/120/1/50/60	159 kg	Dia. / Prof. 457 x 483 mm	Fibre de verre 5 cm	38-288°C Contrôle thermostatique + témoin lumineux $\pm 14^\circ\text{C}$	2 éléments 1000 Watts au total	749 x 572 x 572	41
	K2942-2*	240/480/1/50/60	450 mm						

*K2942-2 240/480 volt est livré sans prise électrique.



Etuve portative Hydroguard™

Résistance exceptionnelle à la reprise d'humidité pour une meilleure qualité de soudage

Les étuves de maintien HydroGuard™ permettent de contrôler un facteur risque important à l'origine de fissures et porosités dans les cordons de soudure. Protégez vos électrodes en chassant l'humidité. La qualité de vos soudures en dépend.

Caractéristiques

- Facile à transporter sur chantier comme en atelier.
- Facilite l'extraction des électrodes.
- Programmez la température à 149°C.
- Permet de visualiser la fonction de mise en marche.
- Poignée de transport démontable et utilisable avec une seule main.
- Maintien les températures efficacement.
- Importante couche d'isolation.
- Robuste, conçu pour une longue durée de vie.



Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Capacité	Dimension chambre	Isolation	Plage de température	Eléments de chauffe	Dimensions HxLxP (mm)	Poids (kg)
HydroGuard™ Portable	K2939-1	115/120/1/50/60	4,5 kg up to 450 mm electrode	Dia. / Prof. 73 x 50 cm	Fibre de verre 3,8 cm	Programmez la température à 149°C. Température ambiante minimale de 0°C pour garantir une température de chambre à 120°C.	Fil enveloppé 75 Watt	518 x 386 x 630	4,8
	K2939-2	230/1/50/60							

ALIMENTATION

1 PHASE 50/60 Hz

SORTIE

CC DC



GC1 150 / 200 / 300 / 600



GC1 150



GC1 200



GC1 300



GC1 600

Pince de masse	Code article	DC@35%	DC@60%	Taille des câbles (mm ²)	Poids (g)	Norme
GC1-150	KP10580-1	150	100	10-16	180	EN60974-13
GC1-200	KP10580-2	200	150	16-25	190	
GC1-300	KP10580-3	300	250	35-50	205	
GC1-600	KP10580-4	600	500	95-120	430	

GC2 250 / 350 / 600



GC2 250



GC2 350



GC2 600

Pince de masse	Code article	DC@35%	DC@60%	Taille des câbles (mm ²)	Poids (g)	Norme
GC2-250	KP10581-1	250	200	25-35	215	EN60974-13
GC2-350	KP10581-2	300	250	50-70	305	
GC2-600	KP10581-3	600	500	95-120	570	

GC3 200 / 300 / 500



GC3 200



GC3 300



GC3 500

Pince de masse	Code article	DC@35%	DC@60%	Taille des câbles (mm ²)	Poids (g)	Norme
GC3-200	KP10582-1	200	150	25-35	190	EN60974-13
GC3-300	KP10582-2	300	250	50-70	350	
GC3-500	KP10582-3	500	400	70-95	550	

GC4 600 – GC5 600 / 800 / 600R



GC4 600



GC5 600



GC5 800



GC5 600R

Pince de masse	Code article	DC@35%	DC@60%	Taille des câbles (mm ²)	Poids (g)	Norme
GC4-600	KP10583-1	600	500	95-120	865	EN60974-13
GC5-600	KP10584-1	600	500	70-95	370	
GC5-800	KP10584-2	800	600	95-120	1650	
GC5-600R (rotative)	KP10584-3	600	500	95-120	935	

EH1 300 / 500 – EH2 300 / 500



EH1 300



EH1 500



EH2 300



EH2 500

Porte électrode	Code article	DC@35%	DC@60%	Max. électrode	Taille des câbles (mm ²)	Poids (g)	Norme
EH1-300	KP10575-1	300	200	4-6,3	50-70	470	EN60974-11
EH1-500	KP10575-2	500	400	6,3-10	95-120	600	
EH2-300	KP10576-1	300	200	4-6,3	50-70	430	
EH2-500	KP10576-2	500	400	6,3-10	95-120	580	

EH3 200 / 300 / 400



EH3 200



EH3 300



EH3 400

Porte électrode	Code article	DC@35%	DC@60%	Max. électrode	Taille des câbles (mm ²)	Poids (g)	Norme
EH3-200	KP10577-1	200	150	2,5-4	25-35	335	EN60974-11
EH3-300	KP10578-1	300	250	4-6,3	50-70	365	
EH3-400	KP10578-2	400	300	5-8	70-95	490	

EH4 300



EH4 300

Porte électrode	Code article	DC@35%	DC@60%	Max. électrode	Taille des câbles (mm ²)	Poids (g)	Norme
EH4-300	KP10579-1	300	250	4-6,3	50-70	495	EN60974-11



Intensité recommandée [A]	Dimension câbles (mm ²)	Longueur câble (m)	Porte électrode	Pince de masse	Code article
200	25	3	X		E/H-200A-25-3M
400	70	5	X		E/H-400A-70-5M
400	70	10	X		E/H-400A-70-10M
200	35	5		X	GRD-200A-35-5M
200	35	10		X	GRD-200A-35-10M
300	50	5		X	GRD-300A-50-5M
300	50	10		X	GRD-300A-50-10M
400	70	10		X	GRD-400A-70-10M
400	70	15		X	GRD-400A-70-15M
600	95	10		X	GRD-600A-95-10M
120	10	5	X	X	KIT-120A-10-5M
140	16	3	X	X	KIT-140A-16-3M
140	25	5	X	X	KIT-140A-25-5M
200	25	3	X	X	KIT-200A-25-3M
200	35	5	X	X	KIT-200A-35-5M
250	25	3	X	X	KIT-250A-25-3M
250	35	5	X	X	KIT-250A-35-5M
300	50	5	X	X	KIT-300A-50-5M
400	70	5	X	X	KIT-400A-70-5M



Produits chimiques

Linc Spray Eco

AÉROSOL
ANTI-PROJECTION

Le spray anti projection de Lincoln est formulé pour éviter l'adhérence des projections sur les pièces à souder ou sur la buse de la torche.

Ecologique

CFC Free

À base aqueuse

Linc Spray Eco

Aérosol [Spray] anti projection

Code article : **KP10565-W**

- **Emballage** : 1 Spray de 40 ml
- **Conditionnement** : 12 Spray / boîte

PRATIQUE

- Prêt à l'emploi
- Sans silicone
- Aucun nettoyage avant vos travaux de peinture

SÉCURISANT

- Sans solvant
- Ininflammable
- Non-toxique, non-dangereux, non-irritant
- Aucun nettoyage avant vos travaux de peinture



Liquide de refroidissement Acorox

ACOROX

Liquide de refroidissement spécial anti-corrosif pour les groupes de refroidissement des générateurs de soudage.

Caractéristiques

- Efficace jusqu'à -26°C
- Ne pas diluer

Code article : **K10420-1**

- **Emballage** : Bidon de 5 Litres
- **Conditionnement** : 2 bidons/carton



Brosses

Brosse Métallique en Acier Inoxydable 3 x 7 Rangs

Code article : KH580

Caractéristiques

- Poignée courbée qui améliore la prise en main
- Nettoyage léger sur l'Acier Inoxydable
- Pour les zones d'accès difficiles.
- Longueur : 20cm
- Dimensions brosse : 8x40 mm

Utilisation : Acier Inoxydable & Titane

Brosse Métallique en Acier Inoxydable 2 x 9 Rangs

Code article : KH581

Caractéristiques

- Poignée courbée qui améliore la prise en main
- Nettoyage léger sur les aciers inoxydables
- Longueur : 35 cm
- Dimensions brosse : 10x66 mm

Utilisation : Acier Inoxydable & Titane

Brosse Métallique en Laiton 3 x 7 Rangs

Code article : KH582

Caractéristiques

- Modèle compact
- Nettoyage léger sur l'Aluminium
- Pour les zones les plus confinées ou de difficile d'accès
- Les brins en laiton fonctionnent mieux sur les surfaces d'Aluminium.
- Longueur : 20 cm
- Dimensions brosse : 8x40 mm

Utilisation : Soudage Aluminium

Brosse Métallique en Laiton 2 x 9 Rangs

Code article : KH583

Caractéristiques

- Poignée courbée améliore la prise en main
- Nettoyage léger sur l'Aluminium
- Les brins de laiton éliminent en douceur la couche de l'oxyde d'aluminium
- Longueur : 22 cm
- Dimensions brosse

Utilisation : Soudage Aluminium

Brosse Métallique en Acier au Carbone 3 x 19 Rangs

Code article : KH584

Caractéristiques

- Modèle de brins en acier trempé
- Nettoyage général efficace
- Longueur : 35 cm
- Dimensions brosse : 18x163 mm

Utilisation : Acier au Carbone

Brosse métallique en Acier au Carbone 4 x 16 Rangs

Code article : KH585

Caractéristiques

- Modèle de brins en Acier trempé
- Idéal pour le traitement de la rouille, la calamine et la peinture.
- Longueur : 24 cm
- Dimensions brosse : 20x125 mm

Utilisation : Acier au Carbone

Brosse Métallique en Acier Inoxydable 3 x 19 Rangs

Code article : KH586

Caractéristiques

- Applications générales
- Longue Durée de Vie
- Nettoyage efficace sur la surface
- Longueur : 35 cm
- Dimensions Brosse : 18x163 mm

Utilisation : Acier Inoxydable & Titane

Ensemble Pack 3 Brosses pour Soudage

Code article : KH590

Caractéristiques

- Modèle compact
- Facilement rangé dans votre caisse à outils
- Idéal pour les travaux les plus simples
- Inclus
 - Brins de Laiton pour l'Aluminium
 - Brosse en brins en acier inoxydable pour les inox
 - Brosse en brins de Nylon
- Longueur : 18 cm
- Dimensions brosse : 10x38 mm

Utilisation : Acier au Carbone

Marteaux à Piquer

Code article : KP10587-1

Caractéristiques

- Poignée type-ressort, pour réduction des chocs.
- Pour le nettoyage de flux et de laitier.
- Robuste, tête en acier forgé avec pointe conique d'une part et pointe à tranche d'autre part.
- Longueur : 24 cm
- Poids : 315 g

Miroir d'inspection.

Code article : KP10587-2



Pincés

Pince FIX

Taille 1, pour les buses gaz 12-15 mm

Code article : KP10520-1

Taille 2, pour les buses gaz 15-18 mm

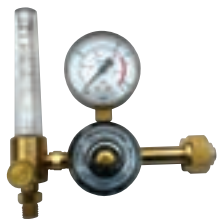
Code article : KP10520-2



Régulateurs de Gaz Lincoln Electric



					LE601D-L		LE250L		
					Débitmètre Travaux légers d'applications MIG/TIG		Débitmètre Tous types d'applications MIG/TIG		
									
PRESSION D'ENTRÉE [MAX] (bar)					230		230		
DÉBIT (lpm)					0-30		0-30		
JAUGE DE PRESSION D'ALIMENTATION (bar)					0-315		0-315		
JAUGE DE PRESSION (lpm)					0-30		0-30		
PRESSION LIVRÉE (bar)					-----		-----		
Utilisé principalement en		Raccord fileté gaz	Raccord de sortie	Connexion tuyau	Code Article	Description	Code Article	Description	
ALLEMAGNE	Air - Mix Air CD	W21,8-14-RH	G1/4"	sans connexion	3100481	LE601D30LARC117	3100521	LE250DB30LARC22	
BELGIQUE	Air - Mix Air CD	W21,8-14-RH	G3/8"	pour tuyaux 6 et 8 mm	3100486	LE601D30LARC938	3100382	LE250DB30LARC25	
HOLLANDE	Air - Mix Air	W24,32-14-RH	G3/8"	pour tuyaux 6 et 8 mm	3100088	LE601D30LARC3124	3100520	LE250DB30LARC3132	
	CD	W21,8-14-RH			3100487	LE601D30LCD3562	3100525	LE250DB30LCD106	
ITALIE	Air - Mix Air	W24,51-14-RH	G3/8"	pour tuyaux 6 et 8 mm	3100477	LE601D30LARC3563	3100517	LE250DB30LARC108	
	CD	W21,7-14-RH			3100488	LE601D30LCD3570	3100526	LE250DB30LCD112	
ESPAGNE	Air - Mix Air CD	W21,8-14-RH	G1/4"	pour tuyau 5 mm	3100491	LE601ED30LARC98	3100516	LE25030LARC575	
PORTUGAL	Air - Mix Air CD	W21,7-14-RH	G1/4"	pour tuyaux 6 et 8 mm	3100257	LE601ED30LARC93	3100047	LE25030LARC3001	
FRANCE	Air - Mix Air CD	W21,8-14-RH	9/16" UNF	pour tuyau 6 mm	3100485	LE601D30LARC500	3100523	LE250DB30LARC643	
SUÈDE	Air - Mix Air	W24,32-14-RH	G3/8"	pour tuyaux 6 et 8 mm	3100478	LE601D30LARC3579	3100519	LE250DB30LARC275	
	CD	W21,8-14-RH			3100479	LE601D30LCD3582	3100528	LE250DB30LCD17	
NORVÈGE	Air - Mix Air	W24,32-14-RH	G3/8"	pour tuyaux 6 et 8 mm	3100478	LE601D30LARC3579	3100519	LE250DB30LARC275	
	CD	W21,8-14-RH			3100479	LE601D30LCD3582	3100528	LE250DB30LCD17	
FINLANDE	Air - Mix Air	W24,32-14-RH	G3/8"	pour tuyaux 6 et 8 mm	3100478	LE601D30LARC3579	3100519	LE250DB30LARC275	
	CD	W21,8-14-RH			3100479	LE601D30LCD3582	3100528	LE250DB30LCD17	
DANEMARK	Air - Mix Air	W24,32-14-RH	G3/8"	pour tuyaux 6 et 8 mm	3100478	LE601D30LARC3579	3100519	LE250DB30LARC275	
	CD	W21,8-14-RH			3100479	LE601D30LCD3582	3100528	LE250DB30LCD17	
RUSSIE	Air - Mix Air CD	G3/4"-RH	G1/4"	pour tuyaux 6 mm	3100482	LE601D30LARC168	3100415	LE250DB30LARC46	
CROATIE	Air - Mix Air CD	W21,8-14-RH	G3/8"	sans connexion	3100483	LE601D30LARC169	3100522	LE250DB30LARC23	
RÉPUBLIQUE CHÈQUE	Air - Mix Air	W24,32-14-RH	G1/4"	pour tuyau 6 mm	3100480	LE601D30LARC3589	3100518	LE250DB30LARC109	
	CD	W21,8-14-RH			3100490	LE601D30LCD3590	3100527	LE250DB30LCD164	
SLOVÉNIE	Air - Mix Air CD	W21,8-14-RH	G1/4"	sans connexion	3100481	LE601D30LARC117	3100521	LE250DB30LARC22	
ESTONIE LITUANIE LETTONIE	Air - Mix Air (type scandinave)	W24,32-14-RH	G3/8"	pour tuyaux 6 et 8 mm	3100478	LE601D30LARC3579	3100519	LE250DB30LARC275	
	CD (type scandinave)	W21,8-14-RH			3100479	LE601D30LCD3582	3100528	LE250DB30LCD17	
	Air - CD (type Russe)	G3/4"-RH			3100484	LE601D30LARC363	3100524	LE250DB30LARC69	

LE250D-F		LE651		LE603		LE711	
Débitmètre Tous types d'application, contrôle précis du débit de gaz		Débitmètre avec économiseur de gaz		Economiseur de Gaz		Débitmètre avec pré-chauffage	
							
230		300		15		230	
0-30		0-30		-----		0-25	
0-315		0-400		-----		0-315	
0-30		0-30		-----		0-25	
-----		-----		0,6-0,9		-----	
Code Article	Description	Code Article	Description	Code Article	Description	Code Article	Description
3100538	LE250DB30FARC55	3100704	LE65130LARC3564	3001051	LE603Z003	3100624	LE711Z002
3100537	LE250DB30FARC54	3100705	LE65130LARC3567	3002150	LE603Z001	3100623	LE711Z001
3100532	LE250DB30FAR3130	3100709	LE65130LAR3568	3002150	LE603Z001	3100623	LE711Z001
3100540	LE250DB30FCD107	3100712	LE65130LCD3569	3002150	LE603Z001	3100625	LE711Z003
3100530	LE250DB30FAR120	3100701	LE65130LAR3574			3100626	LE711Z004
3100541	LE250DB30FCD121	3100713	LE65130LCD3575	3001051	LE603Z003	3100627	LE711Z005
3100529	LE250D30FARC734	3100706	LE65130LARC3576	3001051	LE603Z003	3100628	LE711Z006
3100029	LE250D30FARC103	3100707	LE65130LARC3577	3002088	LE603Z002	3100629	LE711Z007
3100534	LE250DB30FARC163	3100708	LE65130LARC3578	3002150	LE603Z001	3100629	LE711Z007
3100533	LE250DB30FAR50	3100702	LE65130LAR3581			3100629	LE711Z007
3100542	LE250DB30FCD175	3100714	LE65130LCD3584	3002150	LE603Z001	3100629	LE711Z007
3100533	LE250DB30FAR50	3100702	LE65130LAR3581			3100629	LE711Z007
3100542	LE250DB30FCD175	3100714	LE65130LCD3584	3002150	LE603Z001	3100629	LE711Z007
3100533	LE250DB30FAR50	3100702	LE65130LAR3581			3100629	LE711Z007
3100542	LE250DB30FCD175	3100714	LE65130LCD3584	3002150	LE603Z001	3100630	LE711Z008
3100533	LE250DB30FAR50	3100702	LE65130LAR3581			3100631	LE711Z009
3100542	LE250DB30FCD175	3100714	LE65130LCD3584	3001051	LE603Z003	3100630	LE711Z008
3100536	LE250DB30FARC49	3100700	LE65130LARC3586	3001051	LE603Z003	3100624	LE711Z002
3100535	LE250DB30FARC20	3100710	LE65130LARC3588			3100632	LE711Z010
3100531	LE250DB30FAR301	3100703	LE65130LAR3593	3001051	LE603Z003		
3100543	LE250DB30FCD302	3100715	LE65130LCD3594				
3100538	LE250DB30FARC55	3100704	LE65130LARC3564	3001051	LE603Z003		
3100533	LE250DB30FAR50	3100702	LE65130LAR3581	3002150	LE603Z001		
3100542	LE250DB30FCD175	3100714	LE65130LCD3584	3002150	LE603Z001		
3100539	LE250DB30FARC87	3100711	LE65130LARC3618	3002150	LE603Z001		

LE601D-L

Débitmètre à simple détente

Caractéristiques

- Pression maximale d'entrée 230 bar
- Manomètre 50 mm
- Connexion d'entrée arrière



Applications

- Travaux légers d'applications MIG/TIG

LE250L

Débitmètre standard

Caractéristiques

- Corps en laiton pour une résistance maximale
- Pression maximale d'entrée 230 bar



Applications

- Tous types d'applications MIG/TIG

LE250D-F

Débitmètre avec contrôle précis

Caractéristiques

- Corps en laiton pour une résistance maximale
- Pression maximale d'entrée 230 bar



Applications

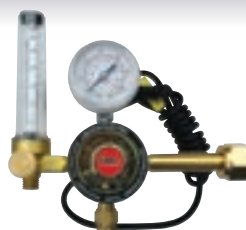
- Tous types d'applications MIG/TIG

LE711

Débitmètre avec pré-chauffage

Caractéristiques

- Corps en laiton pour une résistance maximale.
- Pression maximale d'entrée 230 bar.



Applications

- Tous types d'applications MIG/TIG

LE651

Débitmètre avec économiseur de gaz

Caractéristiques

- Débitmètre double détente
- Corps en laiton pour une résistance maximale
- Filtre d'entrée contre les contaminations
- Débit précis du gaz
- Solide, résistant, débitmètre en polycarbonate avec une bonne visibilité à 360°
- Connexion d'entrée latérale



Applications

- Tous types d'applications MIG/TIG

LE603

Economiseur de gaz

Caractéristiques

- A connecter entre le débitmètre et le générateur.
- Conçu pour consommer moins de gaz de protection en réduisant l'apport de gaz à l'amorçage. En effet l'economiseur diminue la pression à l'intérieur du tuyau d'alimentation, entraînant ainsi un moindre gaspillage de gaz.
- Le principe de fonctionnement est très simple, réduire la pression de l'alimentation en gaz pour éliminer la poussée de gaz au démarrage « coup de bélier » causée par l'accumulation de la pression alors que le procédé de soudage est à l'arrêt.



Applications

- Tous types d'applications MIG/TIG

Belgique

Lincoln Smitweld Belgium
Tel: +32 54 33 42 12
Email: infobe@lincolnelectric.eu
www.lincolnelectric.nl

Danemark / Suède / Norvège

Lincoln Electric Nordic
Tel.: +46 70 6061 769
Email: mabrahamsson@lincolnelectric.eu
www.lincolnelectric.eu

Allemagne

Lincoln Electric Deutschland
Tel: +49 2102/7 13 96-0
Email: infode@lincolnelectric.eu
www.lincolnelectric.de

Finlande / Pays Baltes

Lincoln Electric Nordic Finland
Tel: +358 10 522 3500
Email: jpasanen-diaz@lincolnelectric.eu
www.lincolnelectric.eu

France

Lincoln Electric France S.A.S.
Tel: +33 2 32 11 40 40
Email: infofr@lincolnelectric.eu
www.lincolnelectric.fr

Royaume-Uni

Lincoln Electric UK Ltd
Tel: +44(0) 114 287 2401
Email: infouk@lincolnelectric.eu
www.lincolnelectric.co.uk

Italie

Lincoln Electric Italia S.r.L.
Tel: +39 010 754 111
Email: infoit@lincolnelectric.eu
www.lincolnelectric.it

Pays-Bas

Lincoln Smitweld bv
Tel: +31 24 3522 211
Email: jtimmer@lincolnelectric.eu
www.lincolnelectric.nl

Pologne

Lincoln Electric Bester sp. z o.o.
Tel: +48 74 64 61 100
Email: infopl@lincolnelectric.eu
www.lincolnelectric.pl

Portugal

Electro-Arco SA
Tel: +351 21 238 7300
www.lincolnelectric.es

Russie

Lincoln Electric Russia
Tel: +7 (495) 9660 94 04
Email: russia@lincolnelectric.eu
www.lincolnelectric.ru

Espagne

Lincoln Electric Iberia S.L.
Tel: +34 (0) 93 685 9600
Email: infoes@lincolnelectric.eu
www.lincolnelectric.es

Afrique / Moyen-Orient

Lincoln Electric
Tel: +971 4 88 333 17
www.lincolnelectric.com/en-za/

POLITIQUE D'ASSISTANCE CLIENT

Lincoln Electric fabrique et commercialise des équipements de soudage, des consommables et des outillages de coupe. Nous privilégions la satisfaction des besoins de nos clients et nous nous attachons à dépasser leurs attentes. Lincoln Electric est à votre disposition pour répondre à vos demandes d'informations et de conseils sur l'utilisation de nos produits. Nos collaborateurs mettent toutes leurs compétences au service des clients pour répondre à leurs demandes sur la base des informations fournies et de leurs connaissances concernant l'application. Nos collaborateurs ne sont pas toutefois en mesure de vérifier ces informations ou d'évaluer les exigences techniques pour le soudage particulier. Lincoln Electric ne garantit ni ne valide ou n'assume par conséquent aucune responsabilité quant à ces informations ou ces conseils. La fourniture de ces informations ou de ces conseils ne crée, ni n'étend, ni ne modifie d'autre part une garantie sur nos produits. Nous déclinons en particulier toute garantie expresse ou tacite qui pourrait découler de l'information ou du conseil, entre autres une quelconque garantie implicite de qualité loyale et marchande ou une quelconque garantie de compatibilité avec un usage particulier du client.

Lincoln Electric adopte une démarche personnalisée en termes de fabrication, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent et restent de la responsabilité exclusive du client. De nombreuses variables indépendantes de la volonté de Lincoln Electric sont préjudiciables aux résultats obtenus avec l'application de ces types de méthodes de fabrication et aux exigences de maintenance.

Informations sujettes à changement – Les photos ne sont pas contractuelles. Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.

Visitez notre site

www.lincolnelectric.fr

LINCOLN[®]
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS[®]

