



**WELDLINE™**  
by Lincoln Electric

# 8 LIQUIDES & SPRAYS



## OUTILS ET ACCESSOIRES POUR LE SOUDAGE

|   |     |
|---|-----|
| ◆ Anti-adhérents .....                                  | 97  |
| ◆ Anti-corrosion / Gel anti-chaueur .....               | 98  |
| ◆ Ressuage .....  | 99  |
| ◆ Contrôle non destructif de criques et fissures .....  | 100 |
| ◆ Liquide de refroidissement/Détecteurs de fuites ..... | 101 |
| ◆ Traitement acier inoxydable .....                     | 102 |
| ◆ Décapage, polissage et marquage des aciers inox ..... | 103 |



# ANTI-ADHÉRENTS

## CERASKIN

### Anti-adhérent en spray à base céramique

CERASKIN est un anti-adhérent avec protection céramique à séchage très rapide qui protège les équipements de soudage ainsi que les pièces d'usure contre les projections de soudure. Idéal pour torches aspirantes.

#### Caractéristiques du produit :

- ◆ Séchage extrêmement rapide (quelques secondes), longue tenue et résistance du revêtement céramique spécialement formulé pour supporter l'environnement de toutes les soudures professionnelles.
- ◆ La base céramique forme une barrière et empêche les projections de soudure d'adhérer aux équipements de soudage ainsi que les pièces d'usure.
- ◆ CERASKIN garantit 8 heures de travail de soudage continu dans de nombreuses applications (= 1 journée de travail), sans devoir faire des rajouts du produit.
- ◆ Volume : 400 ml (net) - 520 ml (nominal).



Référence W000277679

## SPRAYMIG H<sub>2</sub>O

### Anti-adhérent base aqueuse

- ◆ A base d'eau et inodore.
- ◆ Aucune influence sur les fissures de porosité et de froid.
- ◆ Pas d'augmentation de la teneur en hydrogène diffusible.
- ◆ Sans solvant et sans silicone.
- ◆ Biodégradable.
- ◆ Convient aux pièces laquées.
- ◆ Pièces facilement lavable.

#### Descriptif technique:

- ◆ Spraymig H<sub>2</sub>O est un anti-adhérent de projection en soudage, sans silicone.
- ◆ Il évite l'adhérence des projections sur les torches de soudage, refroidies par l'eau ou à refroidissement naturel, et les robots. Il augmente considérablement la durée de vie de la torche de soudage.
- ◆ Grâce à sa formulation originale, Spraymig H<sub>2</sub>O offre une excellente stabilité à la chaleur.
- ◆ Il peut être utilisé sans risque de contamination d'éléments à peindre ou près d'ateliers de peinture.
- ◆ Un essai préliminaire est recommandé.
- ◆ SPRAYMIG H<sub>2</sub>O est très efficace avec peu de produit.

#### Caractéristiques physico-chimiques:

- ◆ Aspect : liquide incolore clair.
- ◆ Densité à 20 °C : 1.00.
- ◆ pH pur : 7.
- ◆ Volume : spray 400 ml (net), 520 ml (nominal), bidon 20 l.
- ◆ Gaz propulseur : diméthyl éther.
- ◆ Base : eau - émulsion à base de substances organiques.

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



Spray (400 ml)

Bidon (20 liters)

Référence W000010001

Référence W000011074

## SPRAYMIG SIB

### Anti-adhérent base silicone

- ◆ Réservé aux pièces ne devant pas être peintes.
- ◆ Utilisez sur pièces froides.
- ◆ Utilisez uniquement sur les buses et à l'extérieur des tubes contact.

#### Descriptif technique:

- ◆ SPRAYMIG SIB est un anti-adhérent de projections en soudage à base de silicone.
- ◆ Il évite l'adhérence des projections sur les pièces des torches de soudage. Le traitement se fait préventivement sur pièces froides. Ne pas traiter les filetages ni l'intérieur des tubes-contact (électriquement isolant).
- ◆ Volume : 400 ml (net) - 520 ml (nominal).
- ◆ Gaz propulseur : aliphatique hydrocarboné.
- ◆ Base silicone et solvant isoparaffinique.



Référence W000011093

## SPRAYMIG SVB

### Spray anti-adhérent

- ◆ Sans silicone.
- ◆ Compatible avec la peinture.
- ◆ Utilisez sur pièces froides.
- ◆ Utilisez uniquement sur les buses et à l'extérieur des tubes contact.

#### Descriptif technique:

- ◆ SPRAYMIG SVB est un anti-adhérent de projections en soudage sans silicone.
- ◆ Volume : 400 ml (net), 520 ml (nominal).
- ◆ Gaz propulseur : aliphatique hydrocarboné.
- ◆ Base : polymères synthétiques biodégradables.



Référence W000011092

## SPRAYMIG SVD

### Spray anti-adhérent

- ◆ Base sans silicone.
- ◆ Compatible avec la peinture.
- ◆ Utilisez sur pièces froides.
- ◆ Utilisez uniquement sur les buses et à l'extérieur des tubes contact.
- ◆ Solvant dichlorométhane.

#### Descriptif technique :

- ◆ SPRAYMIG SVD est un anti-adhérent de projections en soudage sans silicone. Il évite l'adhérence des projections sur les pièces des torches de soudage.
- ◆ Volume : 300 ml (net), 520 ml (nominal).
- ◆ Gaz propulseur : aliphatique hydrocarboné.
- ◆ Base : huile de paraffine, pâte anti-adhérente à base de cire et d'huile.
- ◆ Solvant dichlorométhane.



Référence W000271574

# ANTI ADHÉRENTS



## NETMIG

### Anti-adhérent

Référence W000011071

- ◆ Protection des buses de soudage et tubes contact par trempage.
- ◆ Sans silicone ni solvant.
- ◆ Sans odeur.

### Descriptif technique :

- ◆ NETMIG est une pâte supprimant l'adhérence des projections de soudage sur les buses ou tubes contacts, mais aussi sur les mors de fixation des bancs de soudage ou positionneurs.
- ◆ N'encrasse pas les orifices et filets.
- ◆ Ne cause pas de porosité.
- ◆ Ne pas utiliser avec des torches aspirantes. Sans silicone ni solvant. Sans odeur.
- ◆ Base : cires et huile.
- ◆ Volume : 300 g.



2010-382

# ANTI CORROSION

## GALVASPRAY

- ◆ Protège les soudures.
- ◆ Peut être peint.

### Descriptif technique:

- ◆ GALVASPRAY projette une couche d'aluminium.
- ◆ Haute résistance à l'oxydation et à la corrosion (*plus de 80 heures en brouillard salin*).
- ◆ Séchage rapide.
- ◆ Volume : 400 ml (net) - 520 ml (nominal).
- ◆ Gaz propulseur : propane / butane.
- ◆ Composition : poudre aluminium dans une résine végétale.

### Technique opératoire :

- ◆ Nettoyer la surface à traiter.
- ◆ Agiter le récipient.
- ◆ Appliquer à 25 cm de la pièce par passes uniformes courtes.



2007-395

Référence W000011094



# PROTECTION ANTI-CHALEUR

## THERMISHIELD

### Gel de protection anti-chaueur

### Descriptif technique:

- ◆ Le THERMISHIELD est conçu pour arrêter la chaleur de toutes les surfaces pendant le soudage et le brasage.
- ◆ Il empêche la déformation des métaux et des plastiques provoquée par la chaleur d'un chalumeau.
- ◆ Volume : 500 ml

### Technique opératoire:

- ◆ Bien agiter avant emploi et vaporiser sur toute la surface à protéger.
- ◆ Utiliser dans des zones bien ventilées.



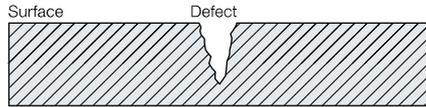
2009-249

Référence W000274839

# RESSUAGE

## FLUXO

Cette technique non destructive permet de détecter les débuts de fissures à la surface des pièces soudées. Cela facilite le contrôle visuel des fissures pouvant être identifiées (30 à 50  $\mu\text{m}$ ).



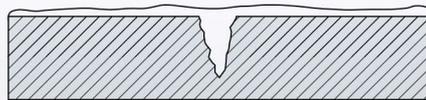
**Une large gamme de matériaux :**  
acier, céramique, plastique, verre...

**Plusieurs domaines :**

- ◆ chaudronneries ◆ fonderies ◆ pétrochimie
- ◆ rails ◆ nucléaire ◆ chantier naval ◆ automobile...

### 1 Nettoyant - Solvant

Produit : FLUXO S190 - CLEANER



**Les + produit :**

- ◆ Nettoyage parfait : ne laisse aucun résidu.
- ◆ Séchage rapide (évaporation).
- ◆ Spray : vaporise dans toutes les positions.

*Spray à base de butane (extrêmement inflammable).*

*Solvant : Heptane*

*S'équiper d'une protection spécifique (solvant à base de pétrole).*



2012-279

### 2 Pénétrant

Produit : FLUXO P125 - PENETRANT



**Les + produit :**

- ◆ Température d'utilisation : de 0 à 50 °C.
- Facile à utiliser même sur pièces chaudes.
- ◆ Bonne imprégnation. Un spray dure plus de 30 minutes sans sécher.
- ◆ Pénétration puissante en raison de sa viscosité.
- ◆ Spray : fonctionne dans toutes les positions.
- ◆ Très bonne identification des fissures à la lumière du jour.
- ◆ Facile à rincer à l'eau. Sans résidus.

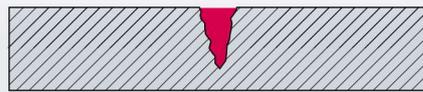
*Spray butane/propane (extrêmement inflammable).*



2012-277

### 3 Nettoyage

Produit : eau



### 4 Révélateur

Produit : FLUXO R175 - DEVELOPER



**Les + produit :**

- ◆ Film fin, uniforme et transparent.
- Après séchage la surface blanche apparaît.
- ◆ Très bonne couverture de surface due à la fine granulométrie.
- ◆ Séchage rapide du solvant inclus dans le révélateur.
- ◆ Spray : fonctionne dans toutes les positions.
- ◆ Très bonne identification des fissures à la lumière du jour.

*Spray butane/propane.*



2012-278

### 5 Visualisation des défauts après séchage



Les fissures sont visibles à la surface des pièces, grâce à la couleur rouge vif, les indications sont parfaitement visibles à l'oeil nu (pas de lumière UV).



Relevez le numéro de lot présent sur le packaging et consultez le certifi cat de conformité à partir de nos sites internet.



## 1 FLUXO S190 - CLEANER

Dégraissage et nettoyage des pièces avant application du pénétrant.

Mode opératoire :

Pulvériser FLUXO S190 - CLEANER et laisser agir jusqu'à ce que les cordons soient nettoyés, dégraissés et séchés.

- ◆ Gaz propulseur : Butane / Propane.

- ◆ Volume : 500 ml [net] - 650 ml [nominal].

Référence W000374827



2012-279

## 2 FLUXO P125 - PENETRANT

Type II - niveau 2 - Méthode AC.  
Contrôle non destructif.

Mode opératoire :

S'assurer que la zone est propre.

Pulvériser à 20 cm environ FLUXO P125 - PENETRANT et recouvrir la zone.

Laisser imprégner au minimum 10 minutes.

Rincer à l'aide de FLUXO S190 - CLEANER.

Contrôler avec FLUXO R175 - DEVELOPER.

- ◆ Gaz propulseur : Butane / Propane.

- ◆ Volume : 500 ml [net] - 650 ml [nominal].

Référence W000374825



2012-278

## 4 FLUXO R175 - DEVELOPER

Détection des fissures et défauts.

Mode opératoire :

S'assurer que les parties à contrôler sont propres et sans traces de PÉNÉTRANT.

Agiter la bombe jusqu'à ce que la bille tinte clairement.

Pulvériser à 20 cm pour assurer une couche fine de RÉVÉLATEUR.

Attendre quelques minutes, jusqu'à obtention d'une couche de poudre sèche avant d'examiner la surface.

- ◆ Gaz propulseur : Butane / Propane.

- ◆ Volume : 500 ml [net] - 650 ml [nominal].

Référence W000374826



2012-277

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

Egalement disponible : ARDROX

### ARDROX 9PR5 CLEANER

Dégraissage avant application du pénétrant, élimination de l'excès de révélateur.

400 ml net.

Référence W000374531

### ARDROX 9VF2 PENETRANT

Localisation des défauts débouchants.

400 ml net.

Référence W000374818

### ARDROX NQ1 DEVELOPER

Agents capillaires mettant en évidence les défauts après action du révélateur.

400 ml net.

Référence W000374532

R Relevez le numéro de lot présent sur le packaging et consultez le certificat de conformité à partir de nos sites internet.

# LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT POUR TORCHES

## FREEZCOOL (rouge) T°-27°C

FREEZCOOL est un fluide caloporteur très élaboré, prêt à l'emploi. Sa stabilité thermique ainsi que ses qualités diélectriques en font un liquide de refroidissement particulièrement bien adapté aux circuits «haute technologie».

### Domaines d'application :

- ◆ Refroidissement des fours à induction.
- ◆ Refroidissement des circuits de soudage par points, des torches plasma.
- ◆ Circuits froids de climatisation.
- ◆ Groupes électrogènes.
- ◆ Industrie automobile : refroidissement des moteurs, bancs d'essais moteurs et boîtes de vitesse.
- ◆ Refroidissement des systèmes de radar.

### Avantages :

- ◆ Préparation permettant d'assurer une protection antigel jusqu'à - 27 °C.
- ◆ Haute résistivité électrique.

- ◆ Non volatile (pas de perte de produit).
- ◆ Stable, ne polymérise pas.
- ◆ Anti-corrosion.
- ◆ Non toxique.
- ◆ Non inflammable.

### Contrôles :

- ◆ Température de protection contre le gel au réfractomètre.
- ◆ Mesure du pH.

### Caractéristiques :

- ◆ Aspect : liquide rouge.
- ◆ Composition monopropylène glycol et eau.
- ◆ Densité : 1,04 à 20 °C.
- ◆ pH: 7+/-2
- ◆ Point de congélation : -27 °C.

Applications  
manuelles

9.6 L

Référence W000010167



2004-216

### Conditionnement :

FREEZCOOL est livré en fûts plastiques polyéthylène de 10 kilos (poids net). Pour toute autre type de conditionnement, n'hésitez pas à nous contacter.

Découvrez aussi

## FREEZCOOL (vert) T°-5°C

Liquide de refroidissement pour torches automatiques de soudage et de coupage. Moins visqueux, il contient de l'anti-gel mais en proportion moins importante ainsi que de l'anti-corrosif pour laiton et circuit cuivre. Il est moins sensible à la friction et a ainsi un débit plus important.

Applications  
automatiques

9.6 L

Référence W000404005

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



2000-228

# DÉTECTEURS DE FUITES

## BUBBLE



Un excellent rapport qualité-prix pour un produit de détection de fuites. Convient à tous les gaz, à l'exception de l'oxygène haute pression > 150 bars.

- ◆ Volume : 500 ml (net) - 650 ml (nominal)
- ◆ Gaz propulseur : hydrocarbure dénaturé
- ◆ Base : mélange de composés mousseux
- ◆ Température d'utilisation :  
- 10 °C / + 130 °C.

Référence W000010963



2007-794

## 1000 BULLES

Un détecteur de fuite qui convient à tous les gaz à l'exception de l'oxygène haute pression > 150 bars.

- ◆ Volume : 400 ml (net) - 650 ml (nominal)
- ◆ Gaz propulseur : protoxyde d'azote
- ◆ Base : mélange de lauryether et sulfate de sodium.

Référence W000011090



Relevez le numéro de lot présent sur le packaging et consultez le certificat de conformité à partir de nos sites internet.

# TRAITEMENT ACIER INOXYDABLE

WELDLINE propose une gamme complète de produits pour le traitement des aciers inoxydables.

Il y a trois phases essentielles pour un traitement efficace des aciers inoxydables :

- 1 le dégraissage
- 2 le décapage
- 3 la passivation

Les deux premières sont des "phases intermédiaires" puisqu'elles peuvent être répétées lors de différentes phases de travail. La troisième phase, la passivation, représente toujours la dernière étape du traitement.

## 1 CLEANOX (Nettoyant liquide)

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

### Comment utiliser le DÉGRAISSANT CLEANOX ?

Diluez le dégraissant avec 30% à 50% d'eau et vaporiser la surface à traiter. Laisser agir le produit quelques minutes et rincer à l'eau. Ne pas exposer le produit ou la surface traitée au soleil ou à n'importe quel agent atmosphérique.



2008-383

CLEANOX L (liquide) 6 kg

Référence W000266423



2008-385

CLEANOX L (liquide) 30 kg

Référence W000266425

## 2 PICKLINOX (Décapant - gel, pâte et liquide)

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

### Comment utiliser le gel ou la pâte PICKLINOX ?

Dégraisser la surface à traiter avec le produit spécifique CLEANOX. Appliquez alors une couche de pâte ou gel PICKLINOX ou liquide PICKLINOX à diluer avec 50 % d'eau. Rinçage à l'eau après une durée variable selon la nuance d'acier inoxydable et le type de soudage (jusqu'à 30 min.). Ne pas exposer le produit ou la surface traitée au soleil ou à n'importe quel agent atmosphérique.



2008-387

PICKLINOX G (gel) 2 kg

Référence W000266426



2008-388

PICKLINOX P (pâte) 2 kg

Référence W000266428



2008-382

PICKLINOX L (liquide) 30 kg

Référence W000266422



## 3 RESTORINOX (Passivant - gel)

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

### Comment utiliser RESTORINOX ?

Tout d'abord, dégraissez et décapez la partie à traiter avec les produits spécifiques CLEANOX et PICKLINOX. Appliquez alors le produit. Les temps de pause varieront de 20 à 60 minutes. A la fin du traitement rincer le produit à l'eau. Ne pas exposer le produit ou la surface traitée au soleil ou à n'importe quel agent atmosphérique.



2008-389

RESTORINOX G (gel) 2 kg

Référence W000266430



2008-390

RESTORINOX G (gel) 10 kg

Référence W000266431

RESTORINOX L (liquide) 30 kg

Référence W000266424

2008-384

Pinceau

Compatible

avec de l'acide.



Référence W000267116

2007-810

# DÉCAPAGE, POLISSAGE ET MARQUAGE DES ACIERS INOXYDABLES

## OPTICLEAN II

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

Avantages :

- ◆ **ESTHÉTIQUE** : ne laisse pas d'auréoles sur l'inox.
- ◆ **ÉCOLOGIQUE** : pas besoin de porter de gant ou de masque de protection avec la solution neutre. De grands espaces, en plein air, réservés pour le décapage ne sont pas nécessaires, car l'utilisation de l'appareil ne comporte pas de risque d'émission de vapeurs toxiques ni l'installation d'un circuit d'écoulement des eaux.
- ◆ **ÉCONOMIQUE** : il n'est pas nécessaire de passiver après avoir décapé.
- ◆ **GAIN DE PRODUCTIVITÉ** : l'opérateur ne doit plus tremper la pompe dans le liquide pour décaper la pièce et il n'est donc plus nécessaire d'interrompre plusieurs fois l'opération. L'augmentation du courant permet d'augmenter la vitesse de nettoyage. Meilleure efficacité avec le pinceau carbone.



TECHNOLOGIE  
ONDULEUR

| OPTICLEAN II                               | Référence  |
|--|------------|
| Installation OPTICLEAN II comprenant :     | W000382322 |
| Torche                                     | W000275260 |
| Support de torche                          | W000382323 |
| Extension de support de torche             | W000382325 |
| Câble de masse                             | W000375139 |
| Câble d'alimentation de la torche          | W000375141 |
| Clé Allen 2,5 mm                           | W000382326 |
| Pinceau carbone                            | W000382329 |
| Support de tampon standard en graphite 90° | W000382571 |
| Support de tampon étroit en graphite 90°   | W000382572 |
| Tampons standards 90° (par 10)             | W000272348 |
| Tampons étroits 90° (par 10)               | W000272351 |
| Solution Brill Bomar (100 ml)              | W000272347 |
| Solution Brill Bomar (1,5 l)               | W000387219 |
| Solution Neutral bomar (100 ml)            | W000272038 |
| Solution Neutral bomar (1,5 l)             | W000387218 |
| Liquide neutralisant 500 ml                | W000274842 |

| Options                                  | Référence  |
|--|------------|
| Kit de marquage comprenant               | W000271936 |
| Electrolyte de marquage de l'inox 100 ml | W000272041 |
| Electrolyte d'érosion de l'inox 100 ml   | W000382573 |
| Support de marquage en graphite 35 mm    | W000272039 |
| Tampon de marquage                       | W000272040 |

| Dimensions des pochoirs de marquage | Référence  |
|-------------------------------------|------------|
| 25 x 15 mm                          | W000386781 |
| 54 x 16 mm                          | W000386780 |
| 54 x 32 mm                          | W000386779 |
| 85 x 27 mm                          | W000386785 |
| 85 x 54 mm                          | W000386786 |
| 128 x 42,5 mm                       | W000386787 |
| 128 x 85 mm                         | W000386782 |
| 170 x 54 mm                         | W000386783 |
| 170 x 108 mm                        | W000386784 |

**Vous pouvez simplement commander le kit démarquage et un cliché, en nous fournissant votre logo ou tout autre écrit (.peg) : vous pouvez marquer le produit au moins 500 fois !**

| Données techniques     | OPTICLEAN II         |
|------------------------|----------------------|
| Tension d'alimentation | 230 V / 1Ph          |
| Fréquence              | 50/60 Hz             |
| Puissance              | 450 W                |
| Tension électrode      | 10/30 V AC/D         |
| Classe d'isolation     | IP 23                |
| Niveau sonore          | < 10 dB [A]          |
| Poids (à vide)         | 7 kg                 |
| Dimensions             | 3 300 x 230 x 240 mm |

### 1 - Décapage

Vissez la solution de décapage sur la torche puis installez le tampon ou le pinceau. Ce dernier donne un meilleur accès pour décaper les angles. Passez la torche jusqu'à ce que la pièce soit nettoyée.



### 2 - Polissage

Vissez la solution de polissage sur la torche puis installez le tampon ou le pinceau. Rapidement la pièce va briller.



### 3 - Marquage

Passer le feutre humidifié avec la solution (de marquage ou d'érosion) sur le pochoir, la pièce est désormais marquée.



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

