



**WELDLINE**<sup>®</sup>  
by Lincoln Electric

# 8 LIQUIDES ET SPRAYS



## OUTILS ET ACCESSOIRES POUR LE SOUDAGE

- ◆ Anti-adhérents ..... 115 - 116
- ◆ Anti-corrosion / Gel anti-chaleur ..... 116
- ◆ Contrôle non destructif de criques et fissures ..... 117- 118
- ◆ Liquide de refroidissement/Détecteurs de fuites ..... 119
- ◆ Traitement acier inoxydable ..... 120
- ◆ Décapage, polissage et marquage des aciers inox ..... 121



# ANTI-ADHÉRENT 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 de produit.
- ◆ Volume: 400 ml [net] - 520 ml [nominal].



Pour commander W000277679

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

## Anti-adhérent base aqueuse

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

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

### 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.



Spray (400 ml)

Pour commander W000010001

Bidon (20 liters)

Pour commander W000011074

### 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: dimethyl ether.
- ◆ Base: eau - émulsion à base de substances organiques.

### Conseils:

- ◆ Pulvérisation minimale à 25 cm de la pièce.

# SPRAYMIG SIB

## Anti-adhérent base silicone

- ◆ Réservé aux pièces ne devant pas être peintes.
- ◆ A utiliser sur pièces froides.
- ◆ A utiliser 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 fittings ni l'intérieur des tubes-contact [électriquement isolant].
- ◆ Volume: 400 ml [net] - 520 ml [nominal].
- ◆ Gaz propulseur: aliphatic hydrocarbone.
- ◆ Base silicone et solvant isoparaffinique.

Pour commander W000011093

### Conseils:

- ◆ A utiliser en maintenance préventive des torches MIG-MAG.
- ◆ Remplace de Spraymig SVD avec un résultat identique

# SPRAYMIG SVB

## Spray anti-adhérent sans silicone

- ◆ Base sans silicone.
- ◆ Compatible avec la peinture.
- ◆ A utiliser sur pièces froides.
- ◆ A utiliser uniquement sur les buses et l'extérieur du tube-contact.
- ◆ Sans chlore / Non nocif.
- ◆ Sans silicone / Permet de repeindre ou de galvaniser les surfaces traitées



### Descriptif technique:

- ◆ SPRAYMIG SVB est un anti-adhérent de projections en soudage sans silicone.
- ◆ Volume: 400 ml [net] - 520 ml [nominal].
- ◆ Gaz propulseur: aliphatic hydrocarbone.
- ◆ Base: polymères synthétiques biodégradables.

Pour commander W000011092

# ANTI-ADHÉRENT



## NETMIG

### Anti-adhérent

- ◆ Protection des buses de soudage et tubes contact par trempage.
- ◆ Sans silicose 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.

Pour commander W000011071

- ◆ Ne cause pas de porosité.
- ◆ Ne pas utiliser avec des torches aspirantes.
- ◆ Base: cires et huile.
- ◆ Volume: 300 g.



# ANTI CORROSION

## GALVASPRAY

### Spray Zinc Anti-corrosion

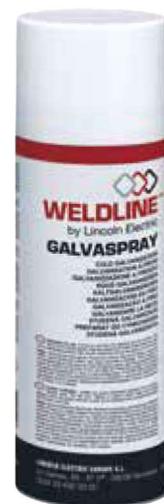
- ◆ Protège les soudures.
- ◆ Peut être peint.

#### Technique opératoire:

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

#### 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. [environ 5 minutes].
- ◆ Volume: 400 ml [net] - 520 ml [nominal].
- ◆ Gaz propulseur: propane / butane.
- ◆ Composition: poudre aluminium dans une résine végétale.
- ◆ Sans solvant chloré.
- ◆ Couleur zinc clair.
- ◆ Peut être repeint.
- ◆ Pouvoir couvrant élevé.
- ◆ Forme un film élastique.
- ◆ Anti-goutte.



Pour commander W000011094

# PROTECTION ANTI-CHALEUR

## THERMISHIELD

THERMISHIELD est un gel qui protège toutes les surfaces de la chaleur pendant le soudage et le brasage. Il empêche la déformation des métaux et des plastiques causés par la chaleur de du chalumeau.



#### Technique opératoire:

Bien agiter avant l'utilisation. Pulvériser Thermishield sur la surface à protéger de la source de chaleur (murs, cloisons, joints, plastiques...), sans oublier la zone du tuyau située entre la main et la soudure. Dans tous les cas, il faut vérifier que toute la surface soit recouverte par le produit. Réappliquer le gel si nécessaire pour terminer le travail. Nettoyer la surface avec une éponge humide pour enlever le produit.. Ne le laissez pas sécher. Ne pas laisser à la portée des enfants.

#### Descriptif technique:

◆ THERMISHIELD est compatible avec tous les types de matériaux, même sensibles : plexiglas, bois, acier, cuivre, polystyrène, etc.

- ◆ Respect de l'environnement
- ◆ Non-inflammable
- ◆ Non-toxique
- ◆ Non coulant
- ◆ Non-tachant
- ◆ Non-corrosif

Pour commander W000274839

#### Descriptif technique:

- ◆ Aspect : Gel translucide
- ◆ Volume : 500 ml
- ◆ PH : 8.5±1 (produit pur à 20°C)
- ◆ État physique : Viscosité Brookfield Aig n°4 / RPM 60 : 4000m Pas / RPM 100 : 2000m Pas
- ◆ Densité à 20°C : 1.010 kg/m<sup>3</sup>
- ◆ Solubilité : Soluble'
- ◆ Stockage : Craint le gel / entre 5°C et 30°C

#### Application du polystyrène



sans protection



Protégé par THERMISHIELD

#### Application du plâtre

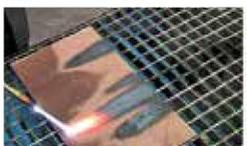


sans protection

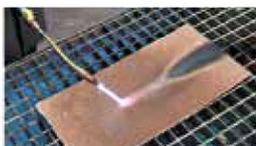


Protégé par THERMISHIELD

#### Application du bois



sans protection



Protégé par THERMISHIELD

#### Application du plexiglas



sans protection



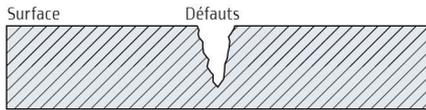
Protégé par THERMISHIELD

# CONTRÔLE NON DESTRUCTIF DE CRIQUES ET FISSURES

## FLUXO



Cette technique non destructive permet de détecter les fissures débouchantes à la surface des pièces soudées. Cela facilite le contrôle visuel des fissures pouvant être identifiées (30 à 50 µm).



### Une large gamme de matériaux:

acier, céramique, plastique, verre...

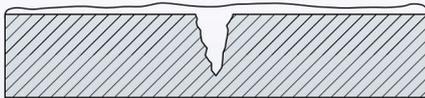
### Plusieurs domaines:

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



### 1 Décapage

Produit: FLUXO S190 - CLEANER



#### Les + produit:

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

[extrêmement infl ammable].

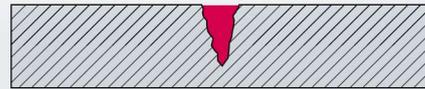
Solvant: Heptane

S'équiper d'une protection spéci fi que [solvant à base de pétrole].



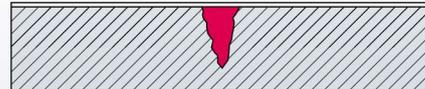
### 3 Décapage

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.



### 2 Pénétrant

Produit: FLUXO P125 - PENETRANT



#### Les + produit:

- ◆ Température d'utilisation: 0°C à 50°C. Facile à utiliser même sur pièces chaudes.
- ◆ Bonne imprégnation. Une seule pulvérisation dure plus de 30 min sans séchage.
- ◆ 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.

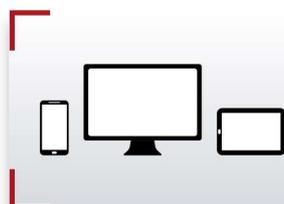
Spray butane/propane [extrêmement infl ammable].



### 5 Visualisation des défauts après séchage



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



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



# CONTRÔLE NON DESTRUCTIF DE CRIQUES ET FISSURES



## 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)*.

Pour commander W000374827



## 2 FLUXO P125 - PENETRANT

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

Localisation des défauts débouchants. rincer à l'eau. Sans rhodamine. Température d'utilisation 0°C - 50°C.

### 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)*.



Pour commander W000374825

## 4 FLUXO R175 - REVELATEUR

Détection des fissures et défauts.

Les défauts sont mis en évidence grâce au pénétrant coloré. Contrôle à la lumière du jour.

**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)*.

Pour commander W000374826



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

Egalement disponible: ARDROX

## ARDROX 9PR5 CLEANER

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

Pour commander W000374531

## ARDROX 9VF2 PENETRANT

Localisation des défauts débouchants. 400 ml net.

Pour commander W000374818

## ARDROX NQ1 DEVELOPER

Agents capillaires mettant en évidence les défauts après action du révélateur. 400 ml net.

Pour commander W000374532



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».

Applications manuelles



### 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.

9,6 L

Pour commander W000010167

### 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.
- ◆ Non corrosif
- ◆ 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

### 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

Pour commander W000404005

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ



# DÉTECTEURS DE FUITES

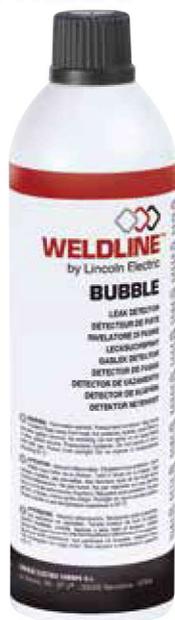
## BUBBLE



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

Pour commander W000010963



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

## 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.

Pour commander 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. Il peut être répété dans les phases suivantes, si un traitement thermique supplémentaire est nécessaire, avant la passivation finale.

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

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.

## 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.

## 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.



CLEANOX L (liquide) 6 kg

Pour commander W000266423



CLEANOX L (liquide) 30 kg

Pour commander W000266425



PICKLINOX G (gel) 2 kg

Pour commander W000266426

PICKLINOX G (gel) 10 kg

Pour commander W000266427



PICKLINOX P (pâte) 2 kg

Pour commander W000266428

PICKLINOX P (pâte) 10 kg

Pour commander W000266429



PICKLINOX L (liquide) 30 kg

Pour commander W000266422



RESTORINOX G (gel) 2 kg

Pour commander W000266430

RESTORINOX G (gel) 10 kg

Pour commander W000266431

RESTORINOX L (liquide) 30 kg

Pour commander W000266424

Pinceau

Compatible avec de l'acide.



Pour commander W000267116

# DÉCAPAGE, POLISSAGE ET MARQUAGE DES ACIERS INOX

## OPTICLEAN II

Installation à technologie onduleur pour le décapage, le polissage et le marquage des aciers inoxydables. À utiliser sur les soudures TIG.

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 grandes espaces extérieurs ne sont pas nécessaires: pas d'émissions de vapeurs toxiques, pas besoin de station de traitement d'eau.
- ◆ **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	Pour commander
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	W000382329
Support de tampon standard en graphite 90°	W000382571
Support de tampon étroit en graphite 90°	W000382572
Tampons standards 90° (par 10) Dimension extérieure 20 x 30 x 5 mm	W000272348
Tampons étroits 90° (par 10) Dimension extérieure 20 x 20 x 5 mm	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	Pour commander
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

Données techniques	OPTICLEAN II
Tension d'alimentation	230 V / 1Ph
Fréquence	50/60 Hz
Capacité	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

Voir la vidéo



### 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. Essayez votre acier avec un chiffon en tissu pour éviter les taches.



### 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.



LINCOLN ELECTRIC

WELDLINE

Viewing Window

WELDLINE  
by Lincoln Electric

WELDLINE  
by Lincoln Electric