








■ Postes de soudage et accessoires

■ Symboles

| | |
|---|---------------|
|  | Refroidi air |
|  | Refroidi eau |
|  | Portable |
|  | Transportable |
|  | Compact |
|  | Décompact |

■ Abréviations

| | |
|-------|---|
| 2DV | Deux ensembles dévidoirs |
| 2T | Deux boutons |
| 4R | 4 galets |
| 5P | Prise de raccordement à 5 broches |
| 8P | Prise de raccordement à 8 broches |
| ADAP | Adaptateur |
| ASM | Possibilité de raccordement |
| AW | Possibilité de connexion fil supplémentaire |
| cel | Electrodes cellulosiques |
| CW | Fil froid |
| D | Ensemble dévidoir double |
| DG | Décompact, refroidi gaz |
| DW | Décompact, refroidi eau |
| EZA | Raccord Euro |
| FDW | Mobile, décompact, refroidi eau |
| FWD | Mobile, refroidi eau, non central |
| GD | Refroidi gaz, non central |
| GD UD | Refroidi gaz, non central, Montée/Descente |
| GDV | Soupape rotative à gaz |
| HFL | Faisceau ultra souple |
| KGE | Compact, refroidi air, raccord Euro |
| MV | Multivolt |
| pws | Inverseur de polarité |
| TDG | Portable, décompact, refroidi gaz |
| TGD | Portable, refroidi gaz, non central |
| TGE | Portable, refroidi gaz, raccord Euro |
| TKM | Portable, compact, modulaire |
| TMD | Portable, modulaire, non central |
| WD | Refroidi eau, non central |
| WD UD | Refroidi eau, non central, Montée/Descente |
| WE | Refroidi eau, raccord Euro |

■ **Internet**

www.ewm-group.com

■ **E-mail**

info@ewm-group.com

Nous sommes à votre disposition du lundi au vendredi
entre 07h30 et 17h00 par téléphone au :

+49 (0)2680-181-0

Ventes, service et formation

■ **Ventes**

sales@ewm-group.com

■ **Service**

service@ewm-group.com

■ **Formation**

training@ewm-group.com

Conseils relatifs au soudage et informations sur les produits

■ **Produits et technique des procédés**

welding@ewm-group.com

■ **Marketing**

marketing@ewm-group.com

■ **Documentation technique**

documentation@ewm-group.com

■ **Gestion de la qualité**

qm@ewm-group.com

■ **Automatisation**

automatisierung@ewm-group.com

Normes et directives respectées



Directive relative à la compatibilité électromagnétique (2004/108/CE), directive relative aux basses tensions (2006/95/CE)



pour une protection accrue par ex. lors du soudage en extérieur



Soudage en cas de risque accru de choc électrique par ex. dans les chaudières



CEI 60974, EN 60974, EN 50199 relatives aux générateurs de soudage à l'arc



ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.2.007.8-75, Нормы 8-95
ГОСТ 18130-79, ГОСТ 13821-77, ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.2.007.8-75, Нормы 8-95



ISO 9001:2008

Un concept de système global.

À terme, les compromis sur la qualité d'une installation de soudage ne s'avèrent jamais payants. Bon nombre de nos clients en ont fait l'expérience avant de faire confiance à EWM. En effet, ces compromis peuvent être à l'origine de défauts de soudage qui ensuite coûtent cher en retouches. Sans oublier les procédés vieillissants qui impliquent du travail supplémentaire ou les vices cachés qui font ensuite l'objet de réclamations. Et surtout, les pannes de postes occasionnent des arrêts de production.

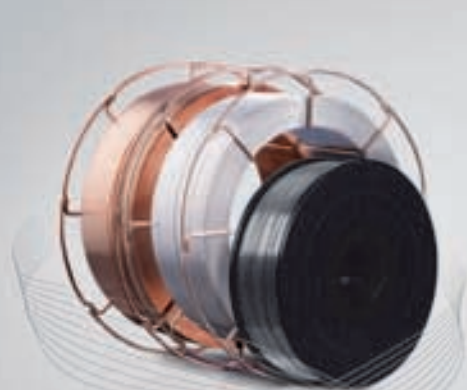
C'est la raison pour laquelle nous proposons à nos clients un système parfaitement coordonné, dans lequel chaque composant a pour vocation de produire une qualité de soudage optimale tout en économisant les ressources et les frais encourus.

Une prise en compte globale des coûts pour un cordon de soudure parfait.

La qualité EWM permet d'économiser sur les coûts. Vous bénéficiez de durées de vie et de disponibilité prolongées, et réduisez les délais et coûts de processus, ainsi que la consommation de gaz et de métaux d'apport.



Parce que la qualité permet d'économiser sur les coûts.



EWM met au point et produit des postes de soudage, des dévidoirs, des torches et des faisceaux intermédiaires de qualité optimale qui proposent à l'utilisateur des avantages incomparables en matière de gestion des travaux de soudage.

Grâce aux procédés de soudage mis au point par EWM et brevetés du type:

coldArc®
forceArc®
rootArc®
pipeSolution®
Highspeed®

en combinaison avec le Soudage pulsé dans le cas d'applications MIG/MAG

ou

activArc®
spotArc®
forceTig®

en combinaison avec du fil froid ou chaud dans le cas d'applications TIG

il est possible de traiter des travaux de soudage considérés auparavant comme ingérables.

Pour ce faire, des processus hautement dynamiques pour la tension, le courant et le fil doivent parfois être transmis sur de grandes distances et atteindre l'arc sans être altérés. Bien évidemment, seule une parfaite coordination des éléments de transmission du type:

- Faisceaux intermédiaires
- Dévidoirs
- Torches de soudage

permet d'obtenir des résultats optimaux dans les domaines suivants:

- Projections réduites
- Refermement de joint
- Défauts de fusion
- Retouche
- Déformation du métal de base
- Consommation en matériel, gaz et énergie
- Consommation en pièces d'usure

et ainsi de réaliser des économies de coûts maximales.

Nous livrons le progrès : les procédés de soudage innovants d'EWM.

EN TANT QUE LEADER TECHNOLOGIQUE, EWM RECHERCHE ET DÉVELOPPE DEPUIS DES DÉCENNIES DES TECHNOLOGIES POUR OFFRIR À SES CLIENTS UN SOUDAGE PLUS SIMPLE, PLUS ÉCONOMIQUE ET SURTOUT AVEC DES RÉSULTATS PLUS SÛRS. POUR CELA, NOUS EXAMINONS ET ANALYSONS LES INTERACTIONS COMPLEXES ENTRE LES COMPOSANTS ET PARAMÈTRES INDIVIDUELS AFIN D'OPTIMISER L'ENSEMBLE DU PROCÉDÉ DE SOUDAGE.

Notre exigence va au-delà de la simple détermination de courbes de caractéristiques et de configurations. Elle consiste à développer des procédés de soudage innovants totalement nouveaux. Nous mettons à profit notre compétence clé, le domaine de l'électrotechnique, afin de développer des technologies d'onduleur et de microprocesseur ultra-modernes.



EWM crée une harmonie entre écologie et économie. L'emploi conséquent d'une technologie d'onduleur de pointe économise les matières premières telles que le cuivre, l'aluminium et l'acier. En combinaison avec des procédés d'assemblage à consommation d'énergie réduite tels que coldArc® et forceArc®, le rendement élevé de la technologie de l'onduleur permet de faire des économies en termes d'énergie première et par conséquent de coûts d'électricité.

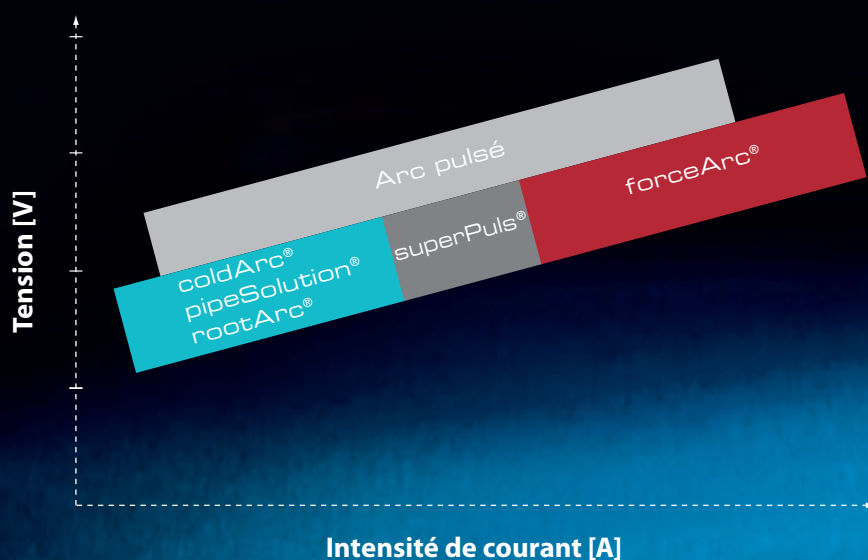
forceArc® permet de nouvelles géométries de soudure, optimise la structure de soudage et réduit ainsi le nombre de passes à souder. Ainsi, le temps de soudage est réduit, l'utilisation de fil et de gaz diminue et les coûts ainsi que la consommation d'énergie baissent considérablement.

Les procédés à température réduite tels que coldArc® et forceArc® diminuent en outre les projections et les retouches qui en résultent, réduisent l'émission de particules de fumée de soudage nocives et améliorent ainsi les conditions de travail.



Soudage MIG/MAG avec les procédés de soudage EWM innovants et brevetés sans qualification supplémentaire des modes opératoires de soudage !

Nos systèmes de soudage fournissent aux clients des outils leur permettant d'accomplir leurs tâches de soudage individuelles de manière plus rapide, plus économique et avec une qualité exceptionnelle.



 **coldArc®**

Arc court-circuit à température et projections réduites pour le soudage et le brasage à faible déformation de tôles minces ainsi que le soudage de racine avec un excellent refermement de jour.

 **pipeSolution®**

Arc puissant pour un soudage rapide et sûr avec et sans jour dans toutes les positions.

 **rootArc®**

Un arc court-circuit facilement modelable pour un refermement de jour et un soudage dans les positions difficiles sans effort.

 **forceArc®**

Arc puissant à température réduite et direction stable avec pénétration en profondeur pour le niveau de puissance supérieur.

 **impuls**

Arc pulsé contrôlé et exempt de courts-circuits pour toutes les positions, particulièrement dans le domaine de l'arc de transition.

 **superPuls®**
Commutation de procédé

La combinaison des procédés de soudage EWM offre de nombreuses possibilités.



coldArc®

BREVETE

Un soudage et un brasage parfaits.

Arc court-circuit à température et projections réduites pour le soudage et le brasage à faible déformation de tôles minces ainsi que le soudage de racine avec un excellent refermement de jour.



alpha



- Déformation et coloration thermique réduites grâce à un apport d'énergie minimisé
- Réduction significative des projections grâce à une transformation de matériau quasiment sans perte de puissance
- Stabilité du procédé convaincante même avec de longs faisceaux sans conduites de sonde supplémentaires
- Systèmes de torches courants car la transformation de matériau se fait sans usure et sans entraînement dans la torche
- Soudage simple de passes de racine pour toutes les épaisseurs de tôle et dans toutes les positions
- Refermement de jour parfait même en cas de largeurs de jour variables
- Excellent mouillage des surfaces lors du brasage de tôles minces
- Retouches minimales, également optimal pour les cordons apparents grâce à un procédé à projections réduites
- Aciers faiblement, hautement et non alliés ainsi qu'assemblages métalliques mixtes même pour les tôles les plus minces
- Brasage de tôles CrNi avec CuAl8/AlBz8
- Brasage et soudage de tôles enduites, par ex. avec CuSi, AlSi et Zn
- Soudages de racine sur les aciers faiblement et non alliés ainsi que sur les aciers à grain fin à haute résistance
- Cordons apparents CrNi dans le domaine des tôles minces
- Applications manuelles et automatisées



pipeSolution®

BREVETE

Le soudage à vitesse MAG avec la sécurité TIG

Arc puissant pour un soudage rapide et sûr avec et sans jour dans toutes les positions.



alpha



- Soudage de racine pour tôles et tubes dans toutes les positions
- Hotpass/passe intermédiaire avec arc pulsé
- Passe intermédiaire/passe de finition avec fil fourré
- Soudage au plafond sûr grâce à une viscosité optimale du bain de fusion
- Nettement plus rapide que les procédés MAG comparables
- Réduction/suppression des travaux de préparation, par exemple supports de bain de fusion
- L'alternative économique au soudage TIG
- Transformation de matériau quasiment sans perte de puissance
- Stabilité du procédé convaincante même avec de longs faisceaux sans conduites de sonde supplémentaires
- Systèmes de torches courants car la transformation de matériau se fait sans usure et sans entraînement dans la torche
- Aciers faiblement et non alliés ainsi qu'aciers à grain fin à haute résistance
- Applications manuelles et automatisées



rootArc®

Le nouvel arc court-circuit.

Un arc court-circuit facilement modelable pour un refermeture de jour et un soudage dans les positions difficiles sans effort.



Phoenix Taurus Synergic



- Réduction des projections par rapport à l'arc court-circuit standard
- Bonne formation de la racine et saisie des flancs sûre
- Soudage exceptionnel à température réduite en position montante grâce à la commutation de procédé superPuls
- Soudures montantes sans balayage
- Aciers non alliés et faiblement alliés
- Applications manuelles et automatisées



forceArc®

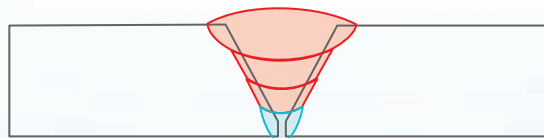
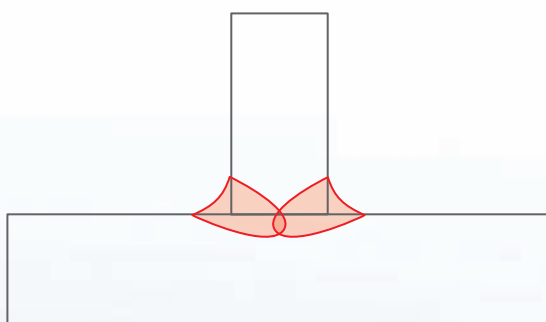
BREVETE

Soudage rentable, économie de coûts.

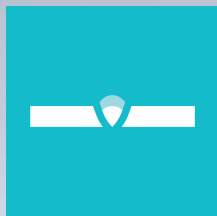
Arc puissant à température réduite et direction stable avec pénétration en profondeur pour le niveau de puissance supérieur.



alpha  Phoenix Taurus Synergic



- Angle d'ouverture réduit grâce à une pénétration en profondeur et un arc à direction stable
- Réduction du nombre de passes
- Déformation réduite grâce à un arc concentré à température réduite
- Saisie exceptionnelle de la racine et des flancs
- Soudage parfait même avec des extrémités de fil (stick-out) très longues
- Réduction des caniveaux
- Quasiment exempt de projections
- Particulièrement avantageux par ex. pour les soudures en angle, les composants soumis à des charges dynamiques, par ex. éléments porteurs de ponts, construction de wagons et constructions métalliques
- Aciers faiblement, hautement et non alliés ainsi qu'aciers à grain fin à haute résistance
- Applications manuelles et automatisées




BREVETE

coldArc®

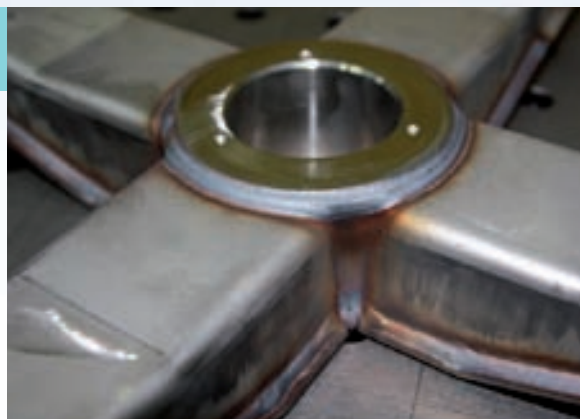
Arc court-circuit à température et projections réduites pour le soudage et le brasage à faible déformation de tôles minces ainsi que le soudage de racine avec un excellent refermement de jour.



alpha 

APPORT D'ÉNERGIE RÉDUIT

- Modification minimale de la structure du matériau
- Déformation réduite
- Zone affectée thermiquement minimisée
- Colorations thermiques et écaillages réduits
- Optimal pour les aciers hautement alliés et les tôles enduites



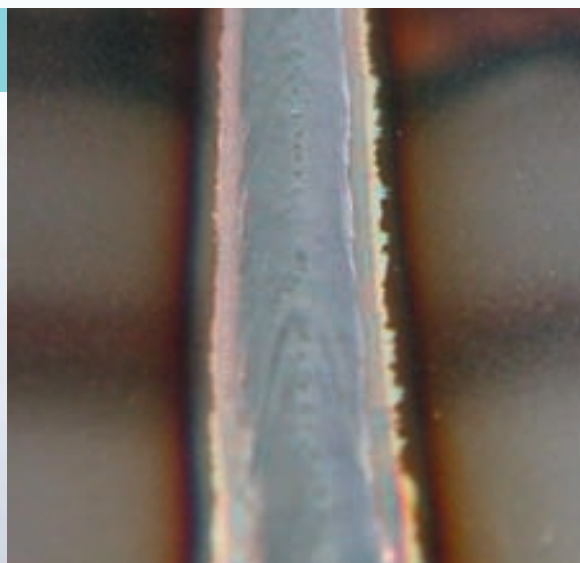
UTILISABLE DANS TOUTES LES POSITIONS

- Bonne maîtrise des positions difficiles
- Un excellent refermement de jour permet des tolérances plus élevées pour le jour
- Soudage sûr en cas de jour irrégulier
- Soudage au plafond sûr grâce à une viscosité optimale du bain de fusion



PROCÉDÉ QUASIMENT EXEMPT DE PROJECTIONS

- Transformation de matériau contrôlée numériquement quasiment sans perte de puissance
- Réduction des tâches supplémentaires et des retouches
- Optimal pour les cordons apparents – aucune retouche nécessaire



Un soudage et un brasage parfaits.

REFERMEMENT DE JOUR REMARQUABLE LORS DU SOUDAGE DES PASSES DE RACINE

- Aucun effondrement du bain de fusion
- Saisie des flancs sûre même avec des défauts d'alignement
- Aucun passage du fil
- Passes de racine pour toutes les épaisseurs de tôle dans toutes les positions



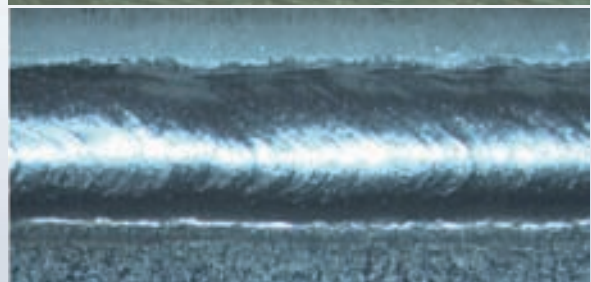
coldArc® + impuls + forceArc®

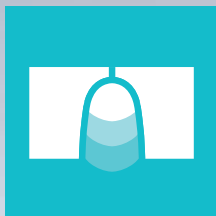
- Soudage de racine avec coldArc : contrôle complet du transfert des gouttes, réduction au minimum des défauts de fusion et soudage à projections réduites
- Structure de soudage avec Impuls puis passe de finition avec forceArc
- Cordon de soudure sûr et rentabilité élevée



BRASAGE À TEMPÉRATURE RÉDUITE AVEC DE NOUVEAUX MATÉRIAUX À FAIBLE TEMPÉRATURE DE FUSION À BASE DE ZINC

- Aucun endommagement de la couche de zinc
- Déformation minimale
- Alternative aux alliages à base de cuivre, à résistances comparables
- Excellente résistance à la corrosion






BREVETE

pipeSolution®

Arc puissant pour un soudage rapide et sûr avec et sans jour dans toutes les positions.



alpha 

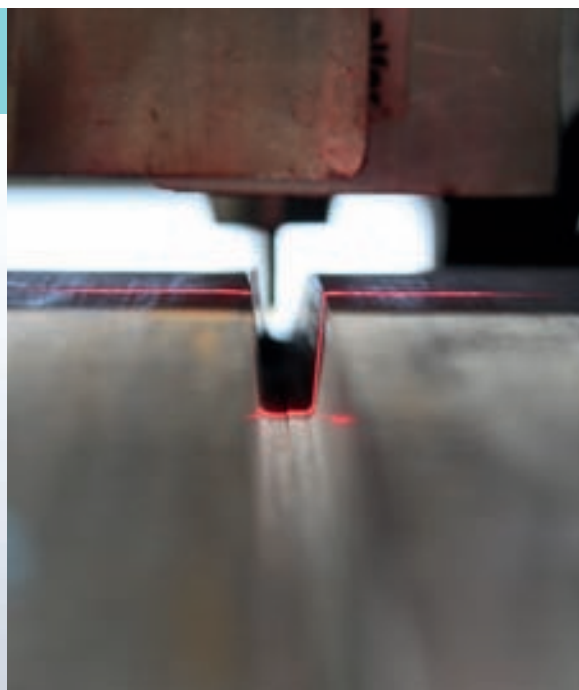
SOUDEGE DE RACINE PARFAITEMENT SÛR

- Pour toutes les épaisseurs de tôle
- Utilisation dans toutes les positions pour les tôles et tubes
- Aucun effondrement ni excès de pénétration du bain de fusion
- Excellente formation de la racine
- Saisie des flancs extrêmement sûre
- Bonne maîtrisabilité dans les positions difficiles
- Passes de racine sûres même sans jour



pipeSolution® + impuls COMBINAISON EN UN SEUL POSTE

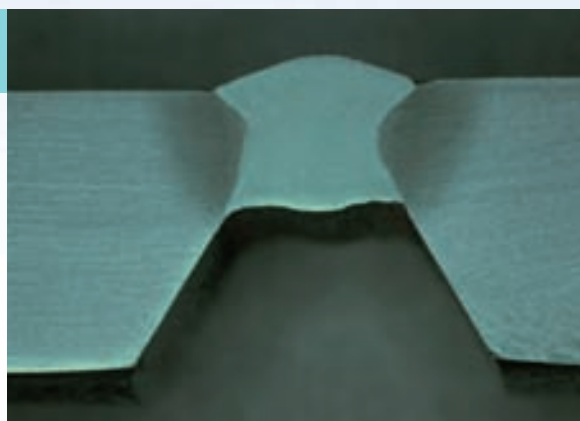
- Soudage de racine avec pipeSolution : une base solide pour les passes intermédiaires et les passes de finition
- Structure de soudage avec Impuls : saisie des flancs sûre dans toutes les positions
- Grande sécurité du cordon de soudure et une qualité exceptionnelle
- Une alternative économique au soudage TIG



Vitesse MAG et sécurité TIG.

SOUDEAGE MAG À FAIBLES PROJECTIONS – EFFICACITÉ OPTIMALE DE L'UTILISATION DE L'ÉNERGIE ET DES RESSOURCES

- Economies d'énergie grâce à la technologie de l'onduleur
- Réduction des coûts de main d'œuvre grâce à la vitesse de soudage plus élevée
- Plus de supports de bain de fusion nécessaires



PROCÉDÉ EXTRÊMEMENT STABLE

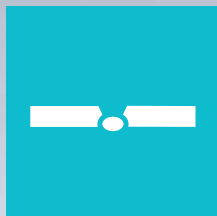
- Stabilité du procédé convaincante même avec de longs faisceaux sans conduites de sonde supplémentaires



SOUDEAGE PLUS RAPIDE PAR RAPPORT AUX PROCÉDÉS COMPARABLES

- Vitesse de soudage nettement supérieure
- Une alternative économique au soudage TIG





rootArc[®]

Arc court-circuit facilement modelable pour un referme-
ment de jour et un soudage dans les positions difficiles sans
effort.



Phoenix Taurus Synergic



SOUDEGE À L'ARC COURT-CIRCUIT SÛR

- Réduction des projections par rapport à l'arc court-circuit standard
- Bonne formation de la racine et saisie des flancs sûre pour les soudures montantes et descendantes
- Excellent soudage dans les positions montantes en combinaison avec l'arc pulsé grâce à la commutation de procédé superPuls
- Soudures montantes sans balayage
- Aciers non alliés et faiblement alliés
- Applications manuelles et automatisées



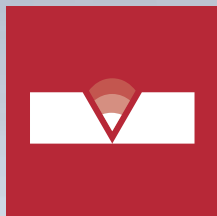
Soudage à l'arc court-circuit sûr dans toutes les positions.

rootArc® + impuls

COMBINAISON EN UN SEUL POSTE

- Excellent soudage en position montante avec le basculement automatique entre rootArc et Impuls grâce à la commutation de procédé superPuls
- Saisie sûre du point de racine avec rootArc et remplissage efficace avec Impuls
- Soudures montantes sans balayage
- Vagues de solidification régulières pour un cordon apparent réussi sans « technique du sapin ».
- La « technique du sapin », réservée aux utilisateurs les plus expérimentés, n'est plus nécessaire, ce qui présente des avantages pour le personnel moins qualifié





BREVETE

forceArc®

Arc puissant à température réduite et direction stable avec pénétration en profondeur pour le niveau de puissance supérieur.

Aciers faiblement, hautement et non alliés ainsi qu'aciers à grain fin à haute résistance.



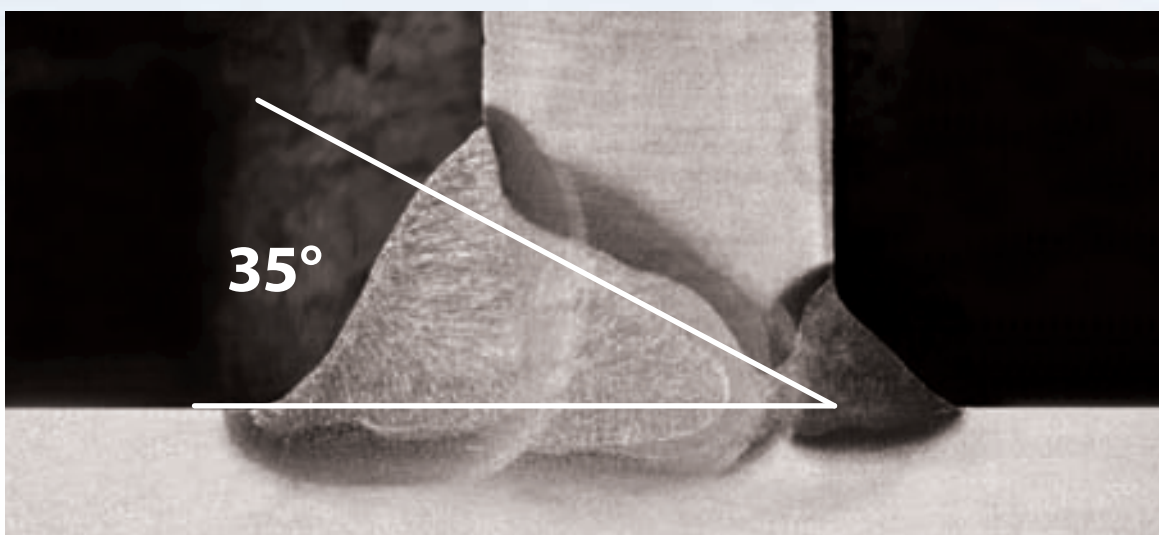
alpha Q



Phoenix

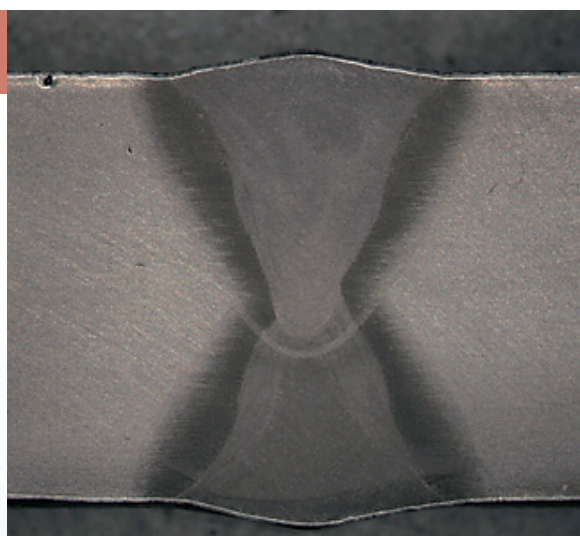


Taurus Synergic



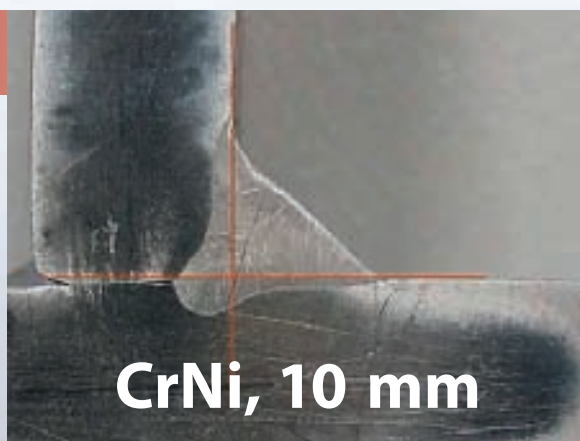
ANGLE D'OUVERTURE RÉDUIT IMPLIQUANT UNE RÉDUCTION DU NOMBRE DE PASSES

- Potentiel d'économie élevé
- Préparation du cordon minime
- Nombre de passes réduit
- Consommation de métal d'apport et de gaz de protection moins élevée
- Temps de soudage abrégé
- Support de bain de fusion pour le soudage à l'arc submergé
- Particulièrement avantageux, par ex. pour les épaisseurs de tôle très importantes



SAISIE DE RACINE SÛRE AVEC UNE GÉOMÉTRIE DE SOUDURE IDÉALE

- Accolage particulièrement profond permettant une réduction de la profondeur de gorge ou de la section de la soudure
- Sécurité de procédé accrue, manipulation simple et sûre
- Divers angles d'inclinaison de la torche



Soudage rentable, économie de coûts.

RENTABLE – SOUDAGE QUASIMENT EXEMPT DE PROJECTIONS

- Grâce à la conception du poste avec réglage de procédé hautement dynamique
- Pour différents matériaux et gaz protecteurs
- Surface de la soudure lisse, par ex. pour un revêtement simple
- Réduction des tâches supplémentaires et des retouches, par ex. aucune tâche d'affûtage, d'où un potentiel d'économie très important



RÉDUCTION ET PRÉVENTION DES CANIVEAUX

- Excellente qualité de soudure, par ex. pour les soudures en angle
- Cordon concave se rapprochant de la géométrie de soudure idéale
- Particulièrement avantageux, par ex. pour les composants soumis à des charges dynamiques

RÉDUCTIONS DES ZONES AFFECTÉES THERMIQUEMENT GRÂCE À UN ARC COURT ET CONCENTRÉ À TEMPÉRATURE RÉDUITE

- Déformation moindre grâce à un apport d'énergie moins important
- Température des passes intermédiaires réduite et modification minimale de la structure du matériau
- Particulièrement avantageux par ex. pour le soudage d'aciers de construction à grain fin
- Réduction d'angle minime pour les soudures en angle

ARC À DIRECTION ET MOUVEMENTS STABLES

- Même pour les fentes étroites et minces
- L'arc ne s'oriente pas vers les flancs de la pièce, même en cas de grand stick-out allant jusqu'à 40 mm
- Régulation rapide des changements de longueur de stick-out
- Particulièrement avantageux, par ex. pour les fentes très étroites et les soudures en angle





BREVETE

forceArc®

The TEST HOUSE



Comparaison des procédés forceArc®/pulvérisation axiale standard par TWI

- Les soudures bout à bout réalisées avec le procédé forceArc® et des angles d'ouverture réduits de 30° et 40° satisfont aux exigences de la norme EN ISO 15614-1:2004
- En raison de la géométrie moindre du cordon, les temps de soudage sont réduits de plus de 50 % à un angle d'ouverture de 60° en comparaison avec le procédé de pulvérisation axiale
- Les soudures en angle réalisées avec forceArc® montrent un profil de pénétration bien défini sans caniveau, satisfaisant également aux exigences de la norme EN ISO 15614-1:2004
- Les soudures en angle réalisées avec forceArc® affichent une profondeur plus importante de la pénétration

Essai selon EN ISO 15614-1:2004

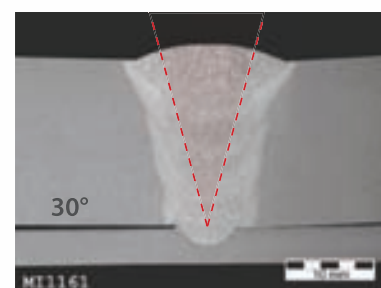
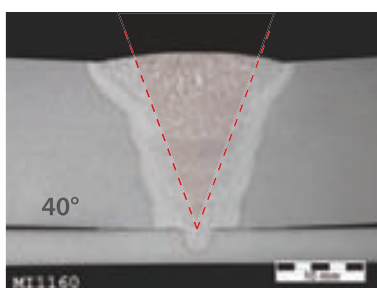
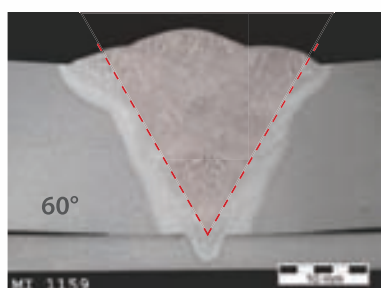
| | |
|-----------------------|------------------------|
| Métal de base | S355 |
| Métal d'apport | G4Si1 – 1,2 mm |
| Epaisseur du matériau | 20 mm |
| Gaz protecteur | M26 - ArCO - 18/2 |
| Préparation du cordon | V avec 60°, 40° et 30° |

Pulvérisation axiale standard

forceArc®

forceArc®

Soudure bout à bout



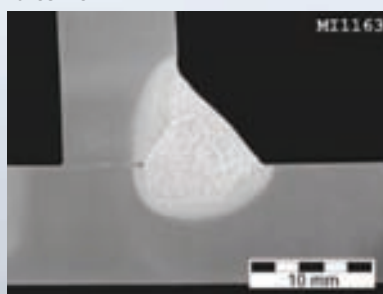
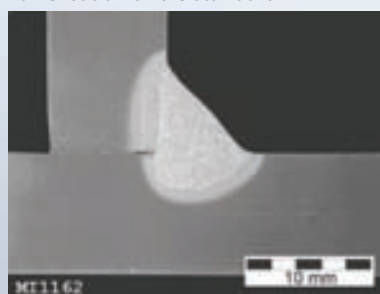
| 11 passes | 5 passes | 5 passes |
|--|--|--|
| | | Réduction du temps de soudage de 50 % |
| Dureté : 150-235 HV | Dureté : 146-274 HV | Dureté : 142-287 HV |
| Apport d'énergie SG (-20°) : 65 (consigne 27) joules | Apport d'énergie SG (-20°) : 35 (consigne 27) joules | Apport d'énergie SG (-20°) : 46 (consigne 27) joules |
| Apport d'énergie ZAT (-20°) : 133 (consigne 27) joules | Apport d'énergie ZAT (-20°) : 151 (consigne 27) joules | Apport d'énergie ZAT (-20°) : 157 (consigne 27) joules |
| Résistance à la traction : 551 (consigne 470) MPa | Résistance à la traction : 554 (consigne 470) MPa | Résistance à la traction : 559 (consigne 470) MPa |

Propriétés mécano-technologiques inchangées !

Pulvérisation axiale standard

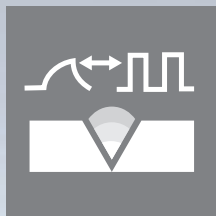
forceArc®

Soudure en angle



profondeur plus importante de la pénétration

► En accord avec ses directives sur l'impartialité, le TWI ne recommande pas les produits ou services de ses entreprises membres.



BREVETE

superPuls®

Commutation de procédé

La combinaison des procédés de soudage EWM offre de nombreuses possibilités.



alpha



Phoenix



Taurus Synergic

La fonction EWM superPuls permet de basculer manuellement ou automatiquement de procédé entre deux points de travail ou entre les combinaisons suivantes pendant le soudage :

- coldArc + Impuls
- pipeSolution + Impuls
- rootArc + Impuls
- forceArc + Impuls
- Arc court-circuit/pulvérisation axiale standard + Impuls
- Deux points de travail différents dans un procédé

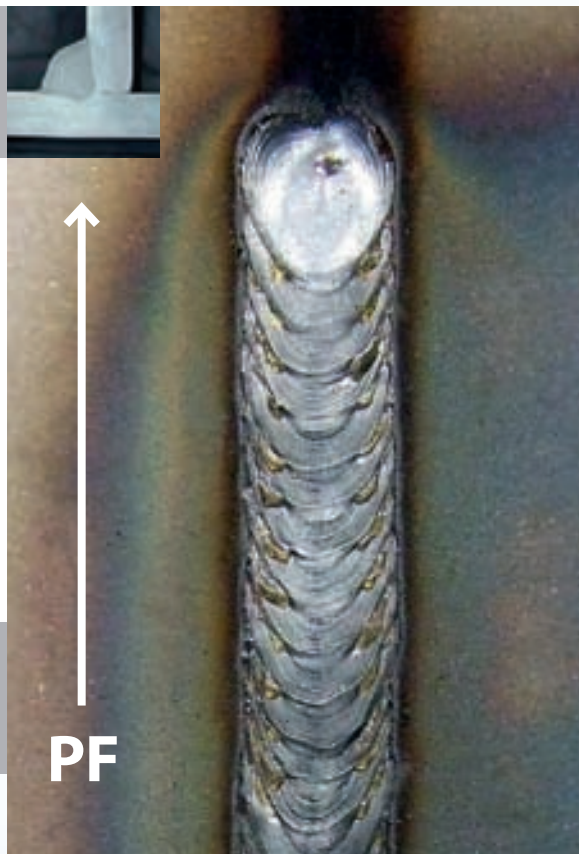
EXCELLENT SOUDAGE EN POSITION MONTANTE AVEC LE BASCULEMENT AUTOMATIQUE ENTRE coldArc®/pipeSolution®/rootArc®/impuls

- Saisie sûre du point de racine
- Remplissage efficace avec Impuls
- Plus de balayage nécessaire
- Vagues de solidification régulières pour un cordon apparent réussi

La « technique du sapin », réservée aux utilisateurs les plus expérimentés, n'est plus nécessaire, ce qui présente des avantages pour le personnel moins qualifié.

EXCELLENT SOUDAGE DANS LE DOMAINE DE L'ARC DE TRANSITION AVEC LE BASCULEMENT AUTOMATIQUE ENTRE coldArc®/pipeSolution®/rootArc®/impuls

- Apport d'énergie réduit et contrôlé
- Projections réduites
- Modelage simple du bain de fusion



AVEC COMMUTATION MANUELLE VIA LA GÂCHETTE DE TORCHE : SOUDAGE DE RECOUVREMENT SÛR DES SOUDURES DE POINTAGE AVEC IMPULS





impuls

Arc pulsé contrôlé et exempt de courts-circuits pour toutes les positions, particulièrement dans le domaine de l'arc de transition.



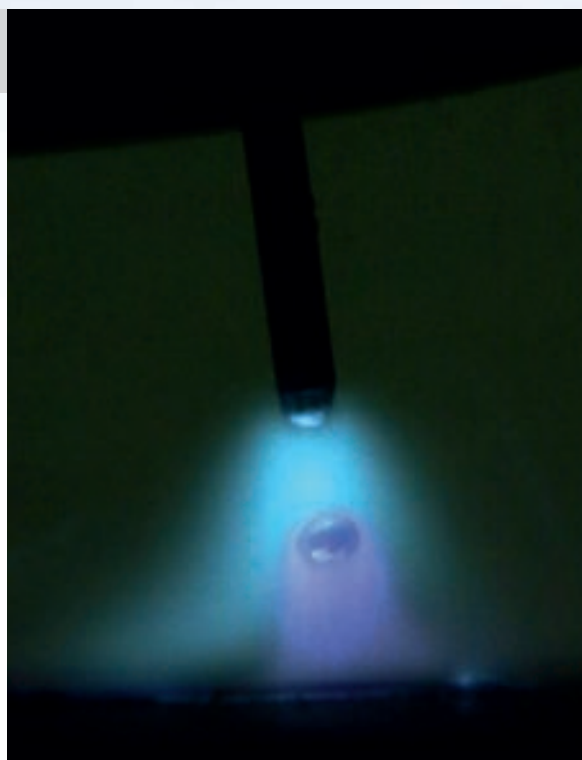
alpha



Phoenix

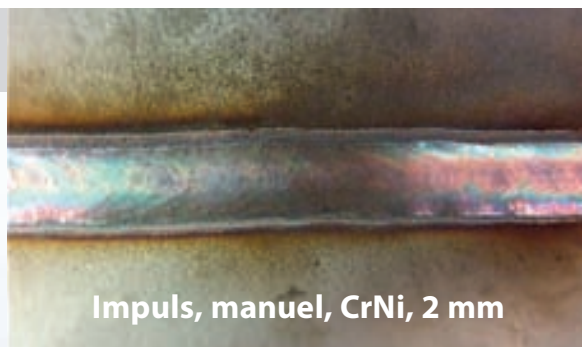
CONTRÔLÉ ET EXEMPT DE COURTS-CIRCUITS

- Apport d'énergie contrôlé grâce au transfert à 1 goutte par impulsion
- Transfert stable des gouttes même dans le cas de matériaux à haute teneur en Ni
- Arc stable dans la large zone de transfert entre l'arc court-circuit et la pulvérisation axiale



RENTABLE – MOINS DE RETOUCHES

- Procédé aux projections très réduites (moins de débuts de corrosion)
- Réduction de la porosité
- Cordons de soudure plats, lisses et exempts de caniveaux

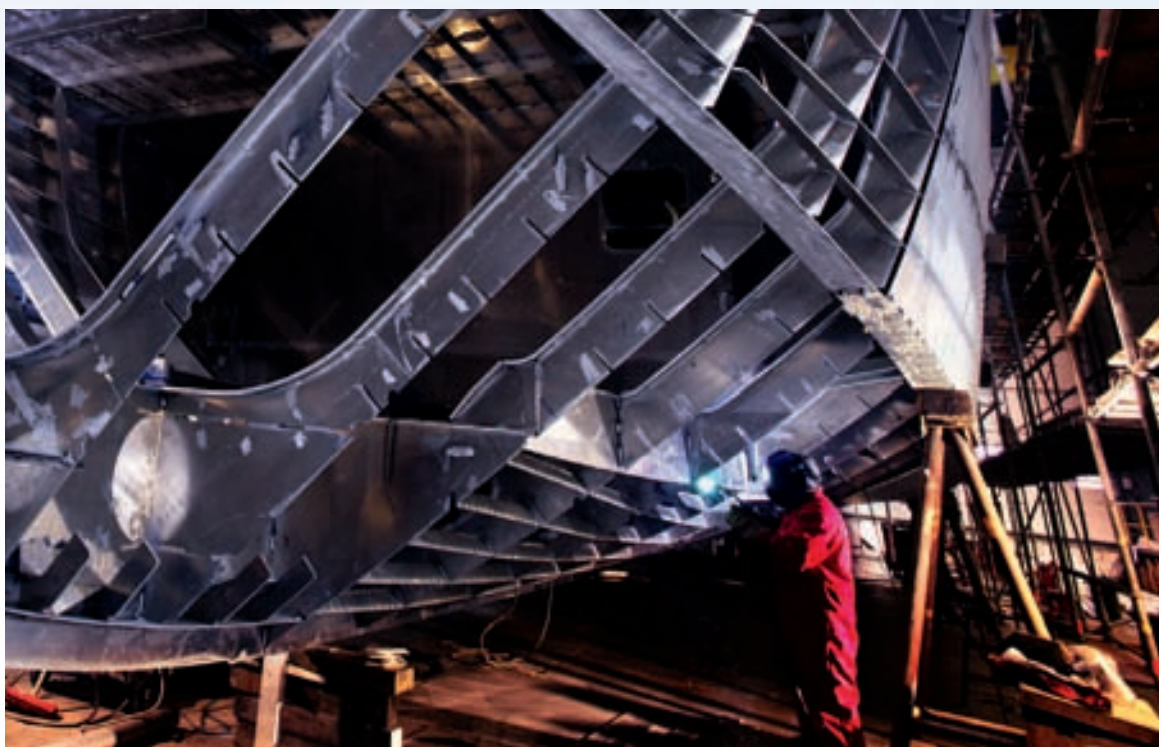


Impuls, manuel, CrNi, 2 mm



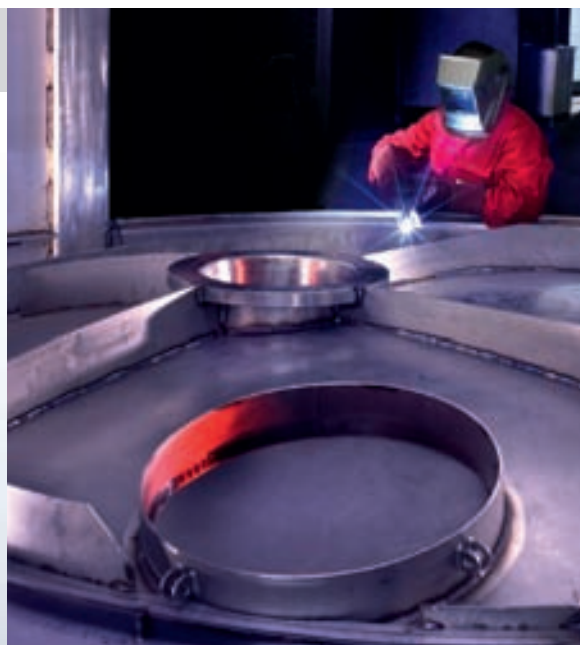
Impuls, manuel, AlMg, 2 mm

Soudage conforme de CrNi, aluminium et cuivre.



CHAMPS D'APPLICATION PRIVILÉGIÉS

- Soudage dans la large zone de transfert entre l'arc court-circuit et la pulvérisation axiale
- Soudage dans des positions difficiles
- Soudage d'aciers hautement alliés (austénites stables sensibles aux fissures à chaud), alliages de Ni
- Soudage d'aluminium et d'alliages d'aluminium
- Soudage de cuivre



L'initiative écologique EWM pour la préservation durable des énergies et des ressources.



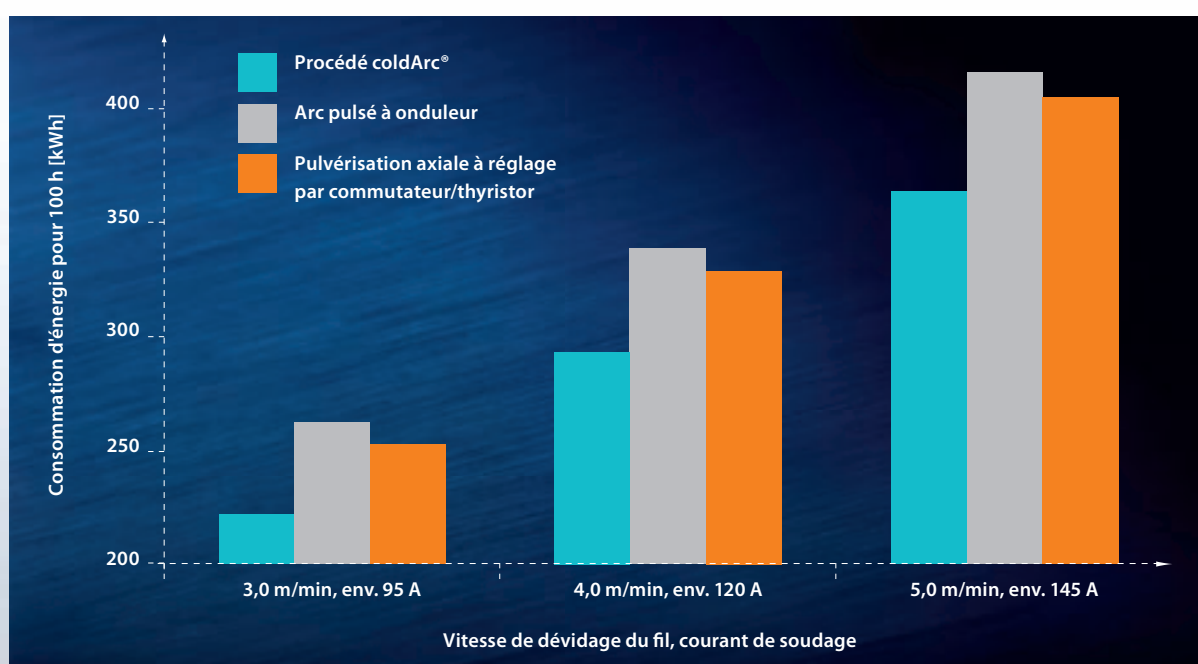
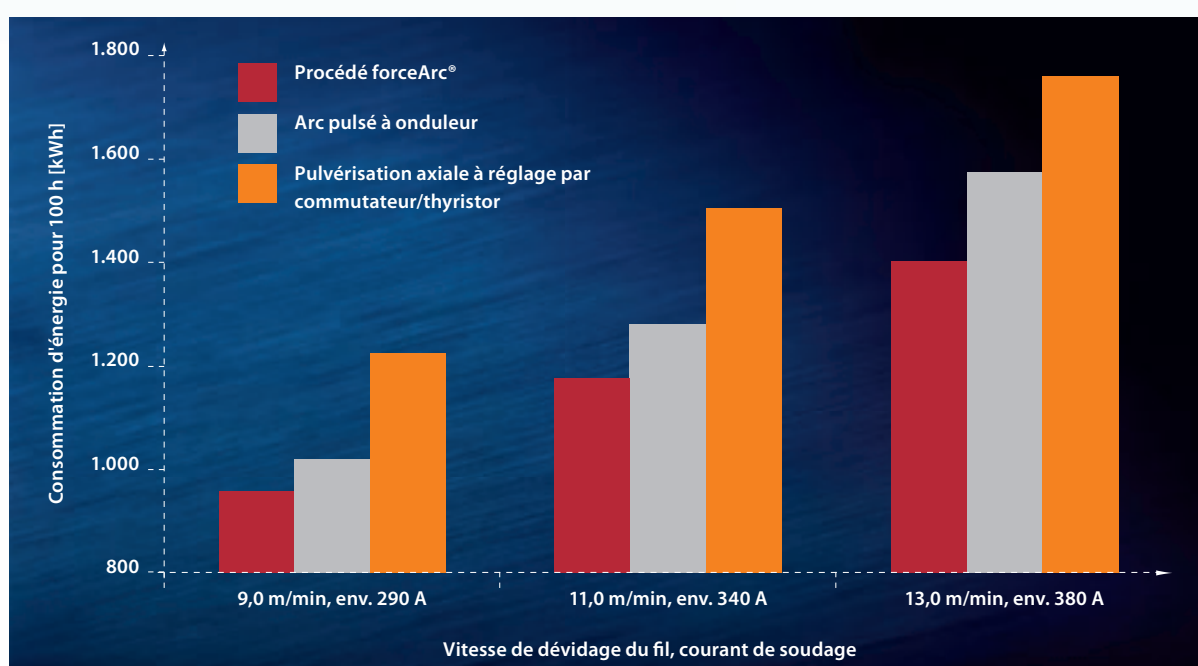
Les technologies EWM innovantes apportent une contribution significative à la réduction des émissions de CO₂ :

- L'emploi conséquent d'une technologie d'onduleur de pointe économise les matières premières telles que le cuivre, l'aluminium et l'acier. En combinaison avec des procédés d'assemblage à consommation d'énergie réduite tels que coldArc® et forceArc®, le rendement élevé de la technologie de l'onduleur permet de faire des économies en termes d'énergie première et par conséquent de coûts d'électricité.
- forceArc® permet de nouvelles géométries de soudure, optimise la structure de soudage et réduit ainsi le nombre de passes à souder. Ainsi, le temps de soudage est réduit, l'utilisation de fil et de gaz diminue et les coûts ainsi que la consommation d'énergie baissent.
- Les procédés à température réduite tels que coldArc® et forceArc® diminuent les projections et les retouches et réduisent l'émission de particules de fumée de soudage nocives, améliorant ainsi les conditions de travail.

Economie de coûts d'électricité grâce à l'efficacité de la technologie EWM.

EXEMPLE : Le procédé EWM forceArc offre une économie de puissance d'env. 4 kW par rapport aux postes de soudage traditionnels avec un taux de dépôt identique de 13,0 m/min (1;2 mm ; G3Si1).

POUR 100 H DE SOUDAGE, CELA SIGNIFIE UNE ÉCONOMIE DE 400 KWH PAR POSTE DE SOUDAGE !



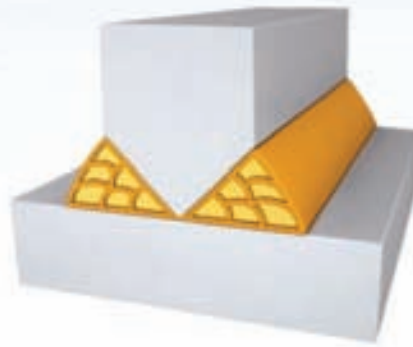
Réduction du coût global grâce à la structure de soudage optimisée.



forceArc®



forceArc®



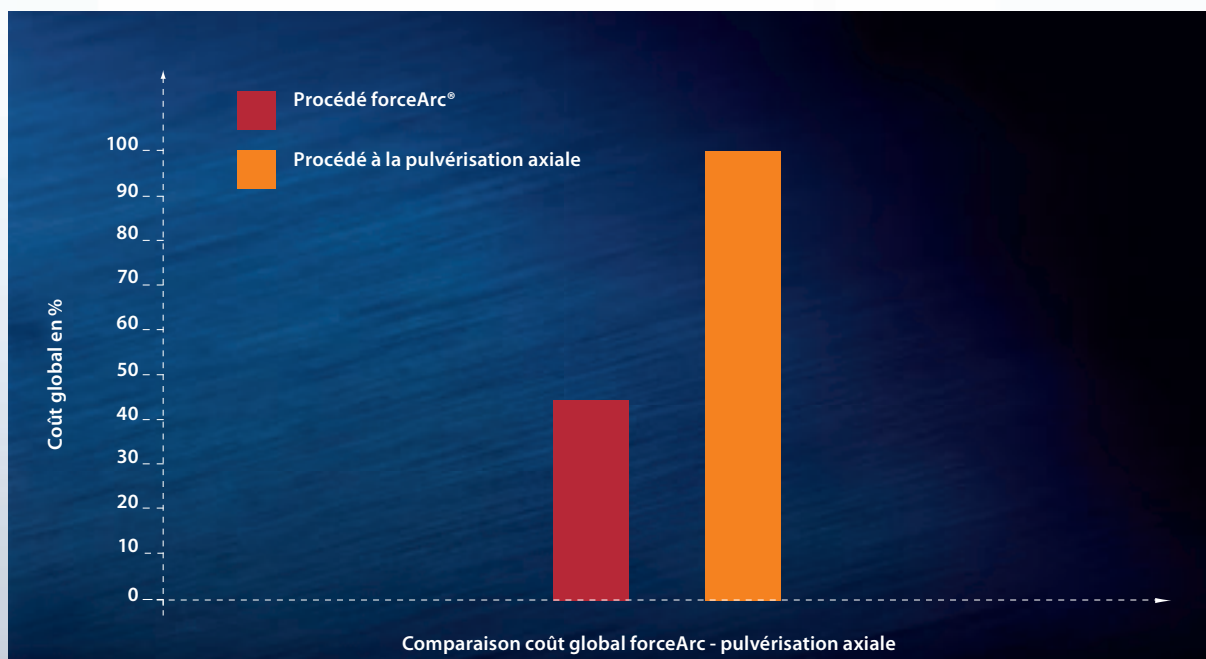
Pulvérisation axiale

Soudage de comparaison pulvérisation axiale standard et procédé forceArc®

| | |
|--|--------|
| Préparation du cordon pulvérisation axiale | DY 45° |
| Préparation du cordon forceArc® | DY 30° |

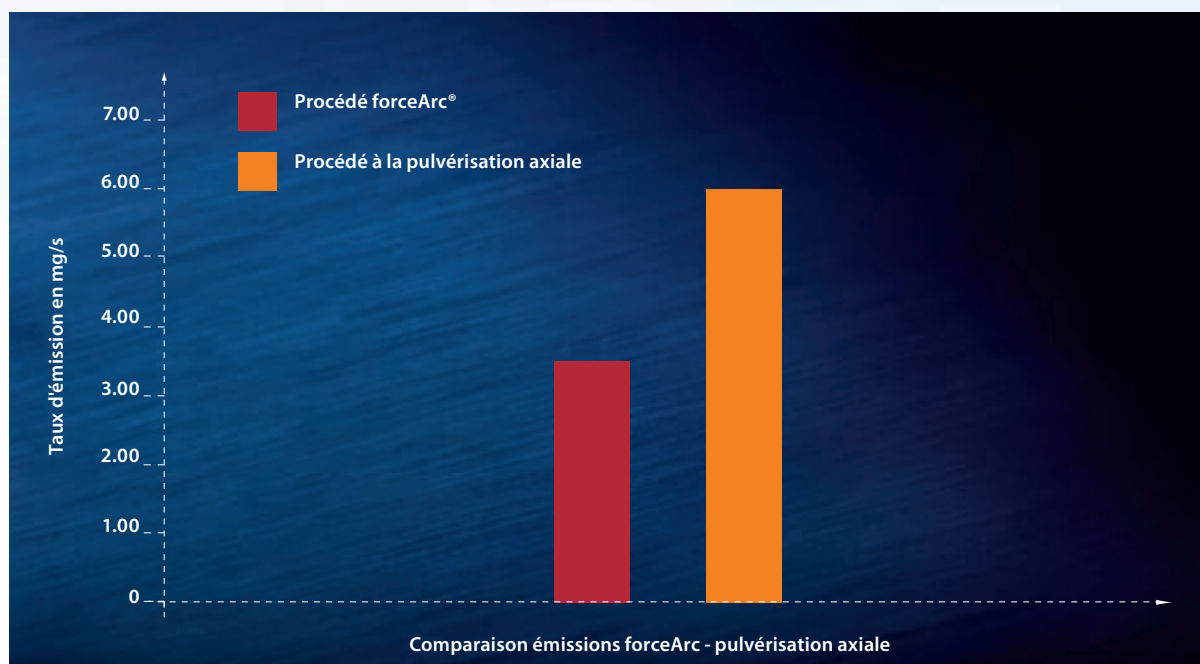
Réduction de la géométrie du cordon de jusqu'à 50 %

RÉDUCTION DU COÛT GLOBAL : JUSQU'À 56 %.

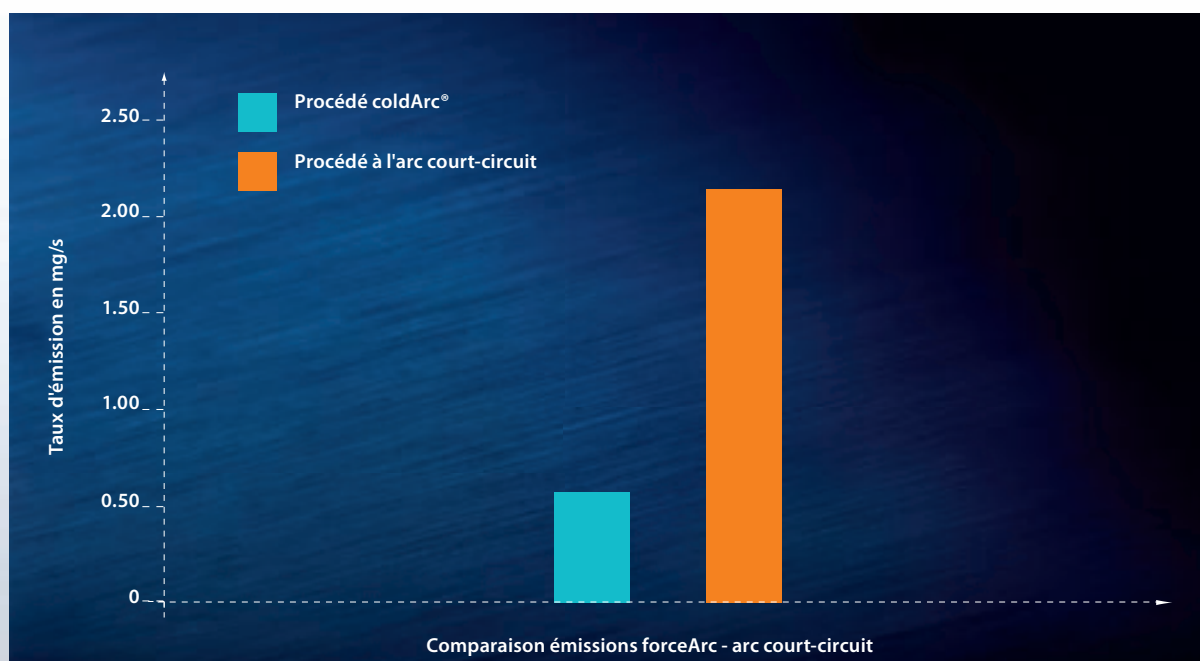


Réduction des émissions grâce à l'efficacité de la technologie EWM.

RÉDUCTION DU TAUX D'ÉMISSION : forceArc® JUSQU'À 60 %.

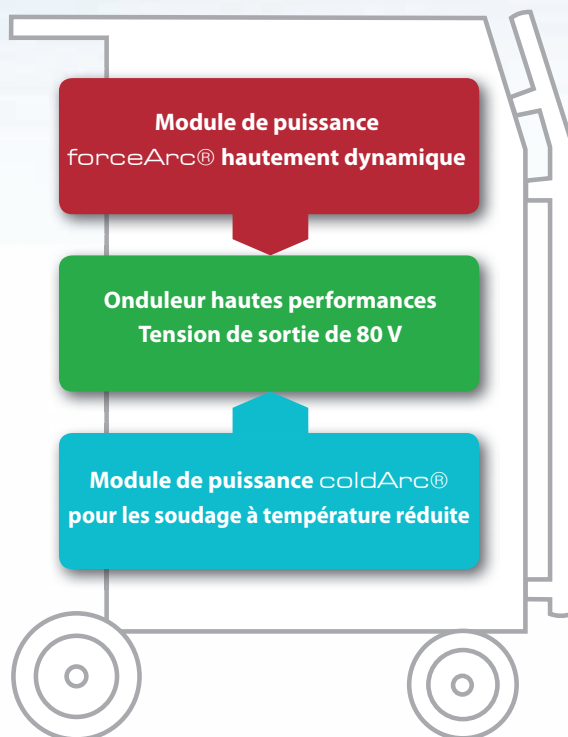


RÉDUCTION DU TAUX D'ÉMISSION : coldArc® JUSQU'À 75 %.

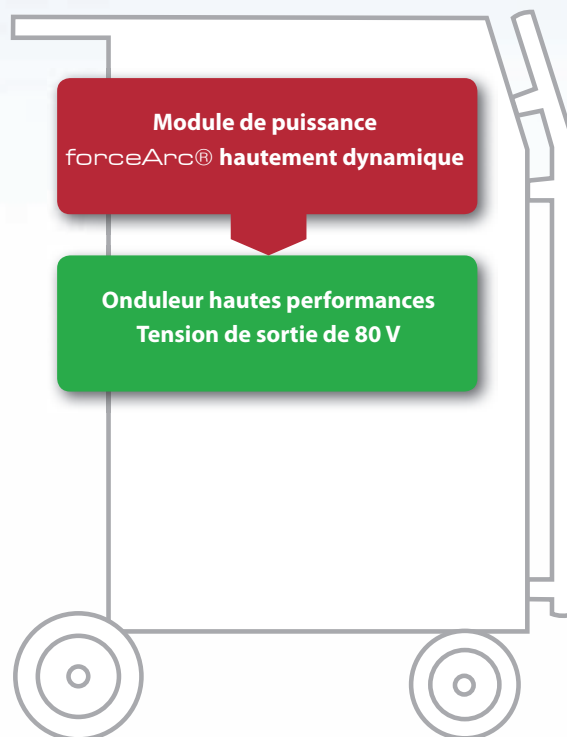



















Postes et procédés d'EWM – la solution optimale pour chaque exigence.

alpha 



Phoenix



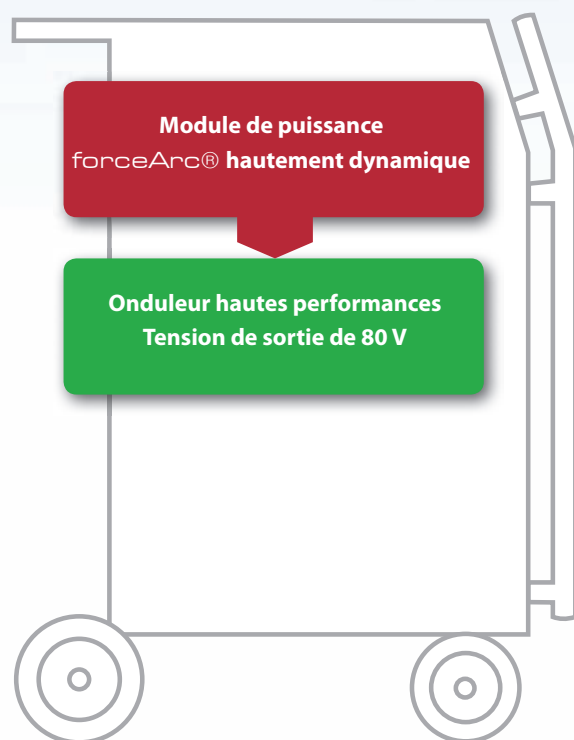
| | | | |
|---|--------------------------------------|--|--------------------------------------|
|  | MIG/MAG standard |  | MIG/MAG standard |
|  | impuls |  | impuls |
|  | coldArc® | | |
|  | pipeSolution® | | |
|  | forceArc® |  | forceArc® |
| | |  | rootArc® |
|  | Electrode enrobée |  | Electrode enrobée |
|  | TIG (Liftarc) |  | TIG (Liftarc) |
|  | Commutation de procédé superPuls® |  | Commutation de procédé superPuls® |
|  | Gougeage |  | Gougeage |

Les sources de courant EWM se caractérisent par un onduleur hautes performances avec une tension à vide élevée et d'excellentes caractéristiques d'arc.

Il en résulte des propriétés de soudage uniques pour des résultats parfaits ainsi qu'une qualité exceptionnelle avec une reproductibilité à 100 %.

Quelle que soit l'exigence en termes de soudage, EWM offre la solution adaptée – de la Taurus Basic jusqu'à la solution complète alpha Q. Sur demande, les clients profitent de modules de puissance spéciaux, optimisés pour les procédés de soudage innovants en fonction de leurs besoins et des investissements prévus.

Taurus Synergic



Taurus Basic



MIG/MAG standard



MIG/MAG standard



forceArc®



rootArc®



Electrode enrobée



TIG (Liftarc)



Commutation de procédé
superPuls®



Gougeage



Electrode enrobée



Gougeage

Postes et procédés d'EWM – la solution optimale pour chaque exigence.

Nos systèmes de soudage fournissent à nos clients des outils leur permettant d'accomplir leurs tâches de soudage individuelles de manière plus rapide et plus économique avec une qualité exceptionnelle.



| | | alpha Q | Phoenix | Taurus Synergic |
|-------------------|-------------------------------|---------|---------|-----------------|
| MIG/MAG | coldArc | ● | | |
| | pipeSolution | ● | | |
| | rootArc | | ● | ● |
| | forceArc | ● | ● | ● |
| | Impuls | ● | ● | |
| | superPuls | ● | ● | ● |
| | Arc court-circuit standard | ● | ● | ● |
| | Pulvérisation axiale standard | ● | ● | ● |
| Electrode enrobée | | ● | ● | ● |
| TIG (Liftarc) | | ● | ● | ● |
| Gougeage | | ● | ● | ● |



| alpha Q | 330 | 351 | 551 |
|---------------------------------|--|----------------|---------------|
| Courant de soudage max. à 40 °C | 330 A/40 % FM | 350 A/100 % FM | 550 A/60 % FM |
| Procédés de soudage | coldArc · pipeSolution · forceArc · Impuls · superPuls | | |



| Phoenix | 335 | 405 | 505 | 301 | 401 | 401 |
|---------------------------------|---|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Courant de soudage max. à 40 °C | 330 A / 35 % FM | 400 A / 60 % FM | 500 A / 40 % FM | 300 A / 60 % FM | 400 A / 60 % FM | 400 A / 60 % FM |
| Procédés de soudage | forceArc · rootArc · Impuls · superPuls | | | | | |



| Phoenix | 351 | 451 | 551 |
|---------------------------------|---|-----------------|-----------------|
| Courant de soudage max. à 40 °C | 350 A / 100 % FM | 450 A / 80 % FM | 550 A / 60 % FM |
| Procédés de soudage | forceArc · rootArc · Impuls · superPuls | | |




| Taurus Synergic | 335 | 405 | 505 | 301 | 401 | 401 |
|---------------------------------|--------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Courant de soudage max. à 40 °C | 330 A / 35 % FM | 400 A / 60 % FM | 500 A / 40 % FM | 300 A / 60 % FM | 400 A / 60 % FM | 400 A / 60 % FM |
| Procédés de soudage | forceArc · rootArc · superPuls | | | | | |



| Taurus Synergic | 351 | 451 | 551 |
|---------------------------------|--------------------------------|-----------------|-----------------|
| Courant de soudage max. à 40 °C | 350 A / 100 % FM | 450 A / 80 % FM | 550 A / 60 % FM |
| Procédés de soudage | forceArc · rootArc · superPuls | | |

Vous trouverez des informations détaillées dans notre catalogue produits !

Innovations pour l'arc court-circuit MIG/MAG



coldArc®
BREVETE

Arc court-circuit à température et projections réduites.



pipeSolution®
BREVETE

Arc puissant pour un soudage rapide et sûr avec et sans jour dans toutes les positions.



rootArc®

Un arc court-circuit facilement modelable pour un refermement de jour et un soudage dans les positions difficiles sans effort.

| | coldArc | pipeSolution | rootArc | Arc court-circuit onduleur | Arc court-circuit à réglage par commutateur |
|--|---------|--------------|---------|----------------------------|---|
| Apport de chaleur réduit/déformation moindre | ★★★★★ | ★★★ | ★★ | ★★ | ★ |
| Projections/retouches réduites | ★★★★★ | ★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★ |
| Refermement de jour/soudage sûr et simple | ★★★★★ | ★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★ |
| Economie de coûts d'électricité | ★★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★★ | ★ |
| Réduction des émissions polluantes/moins de fumée de soudage | ★★★★★ | ★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★ |
| Pression d'arc/bonne formation de la racine | ★★★ | ★★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★★ |
| Soudage de racine dans toutes les positions | ★★★ | ★★★★★ | ★★★★ | ★★ | ★★ |
| Soudage de tôles minces | ★★★★★ | ★★★ | ★★★★ | ★★ | ★★ |
| Brasage (CuSi, CuAl) | ★★★★★ | ~ | ~ | ★★★★ | ★ |
| Brasage (fils de zinc ZnAl) | ★★★★ | ~ | ~ | ~ | ~ |
| Assemblage métallique mixte aluminium/tôles d'acier galvanisées (soudobrasage avec AISi) | ★★★★★ | ~ | ~ | ~ | ~ |
| Métaux d'apport | | | | | |
| non allié et faiblement allié | oui | oui | oui | oui | oui |
| hautement allié | oui | ~ | ~ | ~ | oui |
| Assemblage métallique mixte aluminium et tôle d'acier galvanisée (soudobrasage) | oui | ~ | ~ | ~ | ~ |

★
bien



★★★★★
excellent

Innovations pour la pulvérisation axiale MIG/MAG



| | forceArc | Pulvérisation axiale onduleur | Pulvérisation axiale à réglage par commutateur |
|---|---------------|-------------------------------|--|
| Economie de coûts grâce une géométrie du cordon réduite | ★★★★★ | ★★ | ★ |
| Economie de coûts d'électricité | ★★★★★ | ★★★ | ★★ |
| Profondeur de la pénétration | ★★★★★ | ★★ | ★★ |
| Apport de chaleur réduit | ★★★★★ | ★★★ | ★ |
| Pression d'arc | ★★★★★ | ★★★ | ★★ |
| Arc stable | ★★★★★ | ★★★ | ★★ |
| Projections réduites | ★★★★★ | ★★★ | ★★★ |
| Réduction des caniveaux | ★★★★★ | ★★★ | ★★★ |
| Réglage du courant hautement dynamique | ★★★★★ | ★★★ | ★ |
| Réduction des polluants/moins de fumée de soudage | ★★★★★ | ★★★ | ★★ |
| Métaux d'apport | | | |
| Diamètre | 1,0; 1,2; 1,6 | | |
| non allié et faiblement allié | oui | | |
| hautement allié | oui | | |
| Aluminium | oui | | |
| Positions de soudage | PA; PB | | |
| Préparations du cordon | avec et sans | | |
| Support de bain de fusion | avec et sans | | |

■ Table des matières

| | | | | |
|--|-------------------------|------------------------|--------------------------|----------------------------|
|  Postes de soudage multiprocédés MIG/MAG pulsé | | | | |
| alpha  | forceArc® | coldArc® | pipeSolution® | Highspeed® ²⁾ |
| | Impuls | Standard | TIG ¹⁾ | Électrode enrobée Gougeage |
| | | | | 34 |
|  Postes de soudage multiprocédés MIG/MAG pulsé | | | | |
| Picomig, Phoenix | forceArc® | rootArc® | Highspeed® ²⁾ | |
| | Impuls | Standard | TIG ¹⁾ | Électrode enrobée Gougeage |
| | | | | 42 |
|  Postes de soudage multiprocédés MIG/MAG standard | | | | |
| Taurus | forceArc® ³⁾ | rootArc® ³⁾ | | |
| | | Standard | TIG ^{1) 3)} | Électrode enrobée Gougeage |
| | | | | 58 |
|  Postes de soudage standard MIG/MAG à commutateur | | | | |
| Mira, Saturn, Wega | | | | |
| | | Standard | | |
| | | | | 70 |
|  Postes de soudage TIG DC | | | | |
| Picotig, Tetrix | activArc® | | | |
| | TIG DC | | | Électrode enrobée |
| | | | | 98 |
|  Postes de soudage standard TIG AC/DC | | | | |
| Picotig AC/DC, Tetrix AC/DC | activArc® | | | |
| | TIG DC | TIG AC | CC/CA électrode enrobée | |
| | | | | 112 |
|  Postes de soudage Plasma DC et Plasma DC / TIG AC/DC | | | | |
| microplasma, Tetrix, Tetrix AC/DC | activArc® | | | |
| | Plasma | TIG DC | TIG AC | Électrode enrobée |
| | | | | 124 |
|  Postes de soudage à l'électrode enrobée DC | | | | |
| Pico, Stick cel pws Taurus | | | | |
| | Électrode enrobée | TIG ¹⁾ | | Gougeage ⁴⁾ |
| | | | | 130 |

¹⁾ Amorçage TIG Liftarc

²⁾ alpha Q 551, Phoenix 551 Progress en combinaison avec Drive 4 Highspeed

³⁾ Taurus Synergic / Synergic S

⁴⁾ Taurus



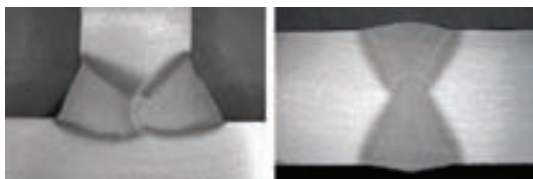
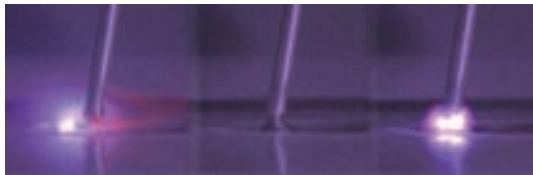
■ Le nec plus ultra de la technique d'assemblage

alpha Q

alpha Q – le système optimal et flexible pour configurer votre application : du portable et modulaire au mobile et décompact, en passant par le compact.

Différents travaux de soudage sur simple demande – finis les temps d'équipement : pour le soudage alterné avec coldArc, forceArc ou pipeSolution, vous disposez d'un double dévidoir ou de deux ensembles simples – ainsi, vous aurez à tout moment du fil supplémentaire et le gaz adéquat sous la main.

Points forts



■ alpha Q - Une pour tout

Une seule source de courant, de nombreux procédés : coldArc, forceArc et pipeSolution, MIG/MAG pulsé et standard, TIG ainsi qu'électrode enrobée – et Highspeed en plus en cas de besoin – parfaitement équipé pour toutes les applications.

■ coldArc – Arc court-circuit à consommation réduite d'énergie, pour soudage et brasage

Une manière unique d'assembler les tôles minces et les passes de racines, acier, chrome-nickel et aluminium. coldArc maîtrise également les joints importants et les défauts d'alignement dans toutes les positions.

■ forceArc – Une qualité convaincante pour une haute productivité

Réduction des coûts de production jusqu'à 50 % : le chef d'œuvre d'une technique de procédé MIG/MAG innovante : arc resserré et performant, pénétration en profondeur et cordon de soudure d'excellente qualité, quasiment exempt de projections

■ alpha Q : coldArc + forceArc – une combinaison plus qu'astucieuse

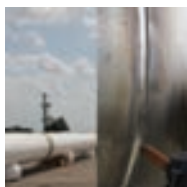
Deux procédés de soudage innovants, une source de courant, pour tous types de soudures : coldArc, le spécialiste de la racine de soudure parfaite ; forceArc pour une rentabilité élevée lors des passes intermédiaires et de finition.

■ MIG pulsé innovant pour l'acier inoxydable et l'aluminium

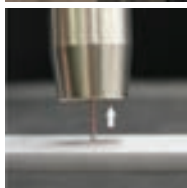
Un transfert des gouttes contrôlé et un apport de chaleur ciblé et adapté sont la clé de résultats de soudage optimaux sur l'acier inoxydable et l'aluminium. Notre choix en matière de procédé : un gougeage programmé avec l'arc pulsé.

■ pipeSolution - Le soudage à vitesse MAG et avec la sécurité TIG.

Un arc puissant pour le soudage rapide et sûr avec ou sans joint dans toutes les positions.



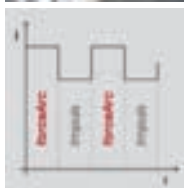
pipeSolution - aucun pipeline n'est trop long
La solution idéale avec des JOBs optimisés pour la construction de pipelines et le tuyautage



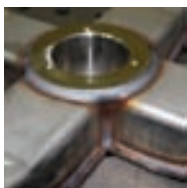
Amorçage liftarc MIG - un amorçage précis et sans projections
Des résultats d'amorçage sûrs et reproductibles pour applications manuelles



Superpuls - super passe
La technologie Super Puls, à courant de soudage alterné, est l'apogée du soudage MIG/MAG dans de nombreuses applications : cordons de soudure apparents d'aspect TIG, soudages de racines sûrs et bon refermement de jour



Superpuls - une combinaison simple de procédés de soudage
Pendant le soudage, vous pouvez passer manuellement ou automatiquement d'un procédé à l'autre



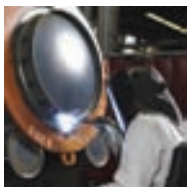
Arc de court-circuit à consommation réduite d'énergie

Apport d'énergie réduit - faible déformation et zone affectée thermiquement minimale - idéal pour l'Inox, les aciers à résistance élevée et les tôles minces



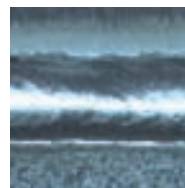
Universel dans toutes les positions

Assemblage dans toutes les positions difficiles, par dessus la tête, soudure montante et descendante et refermement de jour



Haute sécurité des processus

Soudages de racines reproductibles 100% satisfaisants pour les tests radio, par exemple dans la chaudronnerie et la construction de conduites



Le meilleur pour souder et braser

Acier, CrNi, aluminium et alliages pour brasage au cuivre et au zinc



Utilisation universelle

Manuel ou automatique, avec des systèmes de torches standards sans pièces détachées de dévidoirs coûteuses



Vu l'excellence des résultats, les retouches sont minimales

Quasi sans projections - proche du procédé TIG, excellente formation des passes de racine et de finition, sans caniveau



alpha Q



MIG/MAG standard



Electrode enrobée



impuls



TIG (Liftarc)



coldArc®



superPuls®
Commutation de procédé



pipeSolution®



Gougeage

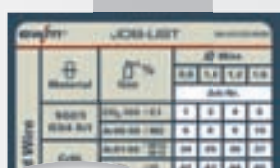


forceArc®



- Sélection du travail de soudage à partir de la liste des JOBS
- Réglage de tous les paramètres de soudage et affichage des données de soudage sur le dévidoir ou sur le poste de soudage compact
- Réglage des paramètres de soudage par le déroulement du soudage avec guidage de l'utilisateur par LED

- Pas de réglages nécessaires sur le poste de soudage décompact



Points forts

- Sélection très simple des JOBS (travaux de soudage) préprogrammés pour les différents matériaux, gaz et diamètres de fil à partir de la liste des JOBS
- Commande monobouton Synergic
- Soudage forceArc, coldArc, pipeSolution et MIG/MAG standard et pulsé avec fil plein et fourré, soudage à l'électrode enrobée et TIG Liftarc, gougeage



alpha Q 330 TKM

alpha Q 330 TKM

alpha Q 351 FDW



Commandes

alpha Q

•

•

•

Fonctions

MIG/MAG

•

•

•

MIG/MAG Pulsé

•

•

•

TIG

•

•

•

Électrode enrobée

•

•

•

EWM-forceArc

•

•

•

EWM-coldArc

•

•

•

EWM-pipeSolution

•

•

•

Caractéristiques techniques

Plage de réglage du courant de soudage

5 A - 330 A

5 A - 330 A

5 A - 350 A

Facteur de marche à température ambiante

40 °C

40 °C

25 °C

40 °C

40 %

330 A

330 A

–

–

60 %

270 A

270 A

–

–

80 %

–

–

–

–

100 %

210 A

210 A

350 A

350 A

Tension à vide

80 V

80 V

95 V

Fréquence réseau

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

Fusible réseau (retardé)

3 x 16 A

3 x 16 A

3 x 25 A

Tension réseau (tolérances)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

Puissance raccordée max.

12,7 kVA

12,7 kVA

13,9 kVA

Puissance de générateur recommandée

18,7 kVA

18,7 kVA

20,3 kVA

Galets moteur

4

4

4

Vitesse du fil

0,5 m/min - 24 m/min

0,5 m/min - 24 m/min

0,5 m/min - 24 m/min

Dimensions poste L x l x h en mm

685 x 335 x 750

685 x 335 x 750

1100 x 455 x 1000

Poids du poste

64 kg

112 kg

135 kg

Poids du dévidoir

–

–

15,1 kg

Poids du refroidisseur

–

34 kg

–

Type de protection

IP 23

IP 23

IP 23

Classe d'isolation

H

H

H

Puissance de refroidissement

–

1200 W (1l/min)

1500 W

Contenance du réservoir

–

7 l

12 l

Débit

–

5 l/min

5 l/min

Pression de sortie max.

–

3,5 bar

3,5 bar

Normes

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A

QR Code





alpha Q 551 FDW

alpha Q 551 D FDW

alpha Q 551 2DV FDW



•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

5 A - 550 A

5 A - 550 A

5 A - 550 A

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

–

–

–

–

–

–

550 A

550 A

550 A

550 A

550 A

550 A

520 A

–

520 A

–

520 A

–

450 A

420 A

450 A

420 A

450 A

420 A

95 V

95 V

95 V

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 35 A

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

28,8 kVA

28,8 kVA

28,8 kVA

39,4 kVA

39,4 kVA

39,4 kVA

4

4

4

0,5 m/min - 24 m/min

0,5 m/min - 24 m/min

0,5 m/min - 24 m/min

1100 x 455 x 1000

1100 x 680 x 1000

1100 x 680 x 1000

138,5 kg

157 kg

158 kg

15,1 kg

48 kg

15,1 kg

–

–

–

IP 23

IP 23

IP 23

H

H

H

1500 W

1500 W (2l/min)

1500 W (2l/min)

12 l

12 l

12 l

5 l/min

20 l/min

20 l/min

3,5 bar

4,5 bar

4,5 bar

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





Option accessoires

Ensembles dévidoir



alpha Q drive 4

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300



alpha Q drive 4 HS

Ensemble dévidoir pour soudage hautes performances
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300

► **Utilisation uniquement possible sur Q 551 !**



alpha Q drive 4L

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300



alpha Q drive 4D

Double dévidoir
Deux tâches de soudage avec une seule source de courant pour le soudage alterné, par ex. des passes de racine et de finition, au fil plein et fil fourré, le soudage de matériaux et d'épaisseurs de fil différents
La commutation entre les dévidoirs s'effectue via la gâchette de torche, sans torche spéciale ni commutation sur le poste !
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300

Sans changer les galets, ni modifier la torche, le temps d'adaptation est fortement réduit

► **Utilisation uniquement possible sur la série de poste alpha Q D !**



alpha Q drive 300C

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Correction du réglage du débit de gaz directement sur l'ensemble dévidoir
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300



alpha Q drive 200C

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Correction du réglage du débit de gaz directement sur l'ensemble dévidoir
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support bobine de type D200

Faisceaux intermédiaires, 7 broches



MIG G 7POL 70MM²

Faisceau intermédiaire, refroidi gaz, 7 broches



MIG W 7POL 70MM²

Faisceau intermédiaire, refroidi eau, 7 broches

Torches



Série MT EZA

Torche de soudage MIG/MAG, refroidissement au gaz
Équipé pour fil de soudage d'1,0 mm

Torches fonctionnelles 19 broches



Série MT U/D

Torche de soudage MIG/MAG, 1 x Montée/Descente, refroidie gaz
Équipé pour fil de soudage d'1,0 mm



Série MT 2U/D

Torche de soudage MIG/MAG, 2 x Montée/Descente, refroidie gaz
Équipé pour fil de soudage d'1,0 mm



Série MT PC1

Torche de soudage MIG/MAG, Powercontrol 1, refroidie au gaz
Équipé pour fil de soudage d'1,0 mm

► **Impossible en combinaison avec le modèle Phoenix Expert drive 4/4L M3.00 !**



Série MT PC2

Torche de soudage MIG/MAG, Powercontrol 2, refroidie au gaz
Équipé pour fil de soudage d'1,0 mm

► **Impossible en combinaison avec le modèle Phoenix Expert drive 4/4L M3.00 !**

Gougeage



GT 600 SKK95 3

Torche de gougeage
Gougeage à air comprimé pour la séparation de métaux

► **Vous trouverez des électrodes au charbon adaptées au chapitre Accessoires de la liste de prix !**

Commandes à distance



R10 19POL

Commande à distance, réglage de la vitesse du fil, correction de la tension de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation, embase de raccordement 19 broches
Pour alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic et Taurus Synergic S



RG10 19POL

Commande à distance, réglage de la vitesse du fil, tension de soudage
Carter en plastique avec étrier de fixation, prise de raccordement 19 broches
Léger, robuste et pratique
Correction de la tension de -10 V à +10 V
Réglage en continu de la vitesse d'avance du fil (0,5-24 m/min)
Avec câble de raccordement de 5 m préassemblé
Pour les séries de poste alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic et Taurus Synergic S



■ Commandes à distance



R20 19POL

Commande à distance, commutation de programme

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation, embase de raccordement 19 broches

Commutation et affichage de 10 programmes de soudage maximum

Pour alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert (pas en combinaison avec le Phoenix Expert drive M3.00) ainsi que Taurus Synergic S



R40 7POL

Commande à distance, 16 programmes

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation, embase de raccordement 7 broches

Commutation entre le soudage standard MIG et le soudage à l'arc pulsé MIG

Pour alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert et Taurus Synergic S

► **Impossible en combinaison avec un double ensemble dévidoir ou deux ensembles dévidoirs individuels !**

■ Modules de refroidissement



cool71 U42

Module de refroidissement par circulation d'air à pompe centrifuge et refroidissement renforcé

Conception modulaire, montage sans outil



cool71 U43

Module de refroidissement par circulation d'air à pompe centrifuge

Conception modulaire, montage sans outil

■ Chariots de transport



Trolley 75-2

Chariot de transport, démonté

Pour le transport d'une source de courant, d'un module de refroidissement et d'une bouteille de gaz

Pour alpha Q 330

► **Pour toutes les informations techniques détaillées, veuillez consulter : www.ewm-group.com**



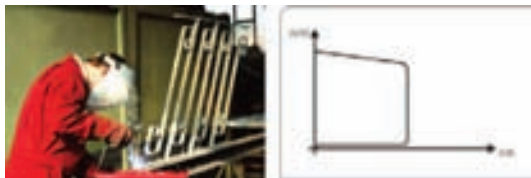
■ **Petit et léger - parfait pour le chantier**

Picomig puls

■ portable

Sur un chantier, lors du montage, en atelier ou sur les sites de production – à chaque endroit le poste adapté et équipé pour le travail correspondant.

Points forts



■ **Possibilités variées d'applications à commande confortable**

Jusqu'à 32 JOBS préprogrammés pour les travaux de soudage courants ainsi que commande Synergic à tableau d'opération auto-explicatif

■ **Picomig 180 Puls - optimal pour fils fourrés sans gaz**

Économique : comme pour le soudage à l'électrode enrobée, les travaux de soudage MIG/MAG avec fil fourré peuvent également être réalisés en plein air

■ **Picomig 180 Puls – équipement professionnel**

Quatre procédés de soudage à fort potentiel : soudage pulsé MIG/MAG, standard, à électrode enrobée et TIG (LiftArc) en un seul poste

■ **Anti-collage et Arcforce - soudez comme les pros**

Un soudage très simple : l'arc est stable, l'électrode enrobée n'attache pas et ne recuit pas.

■ **Le pro des chantiers et des travaux de montage**

Petit, léger, universel - grâce à son châssis en plastique ABS résistant et à la technologie onduleur innovante, c'est l'outil indispensable pour vos applications pratiques.

■ **Soudage pulsé innovant pour l'inox et l'aluminium**

Ce soudage pulsé est parfait et garantit des résultats optimaux lors de l'assemblage d'acier inoxydable et d'aluminium, par un transfert des gouttes contrôlé et un apport de chaleur ciblé et adapté.



Protection anti-surtension

Pas d'endommagement du poste par le branchement accidentel sur une tension réseau 400 V



Picomig 180 – Commande Synergic très simple

Avec de nombreuses fonctions, 2 temps, 4 temps, points, intervalle



Optimal pour les fils fourrés à autoprotection

Inversion des polarités sans outils et courbes de caractéristiques des fils fourrés en série



Adapté à 100 % aux travaux sur chantiers

Pour les plus gros chantiers et les travaux de montage les plus difficiles, avec de longues lignes réseau ou directement sur le générateur. La grande tolérance face aux fluctuations du réseau assure un soudage aux résultats parfaits.



Puissant

Moteur 4 galets d'un grand diamètre pour un dévidage de fil en toute sécurité



Le confort pur

Changement des galets sans outil, galet à double gorge pour deux diamètres différents de fil d'apport



Plus pratique accord Euro

Pour le remplacement aisé des spirales de guidage et des âmes en plastique



Entretien et maintenance aisés

Échange rapide de l'accessoire de soudage grâce au raccord Euro et au quart de tour pour le câble de masse



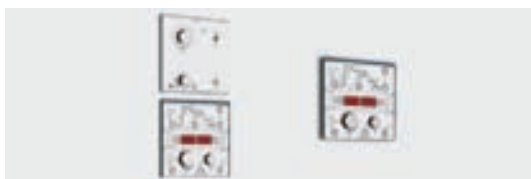
■ Le Phoenix couvre tous les besoins

Phoenix

■ modulaire

Sur un chantier, lors du montage, en atelier ou sur les sites de production - à chaque endroit le poste adapté et équipé pour le travail correspondant. Avec possibilité d'extension à tout moment par un refroidisseur ou un chariot de transport - sans outil ni personnel spécialisé

Points forts



■ Concepts de commande autoexplicatifs et clairs

Concept compact : tous les réglages en accès direct

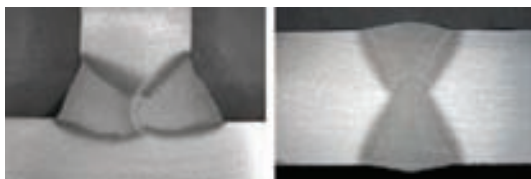
Concept décompact : les paramètres essentiels en accès direct sur le dévidoir

Progress décompact : tous les réglages en accès direct sur le dévidoir



■ Phoenix - Des talents multiples

Soudage pulsé MIG/MAG, standard, forceArc, rootArc, fil fourré ainsi que TIG (Liftarc), à l'électrode enrobée et gougeage - une multitude de procédés pour une seule source de courant



■ forceArc – Une qualité convaincante pour une haute productivité

Réduction des coûts de production jusqu'à 50 % : le chef d'œuvre d'une technique de procédé MIG/MAG innovante : arc resserré et performant, pénétration en profondeur et cordon de soudure d'excellente qualité, quasiment exempt de projections



■ rootArc - Soudage à arc court-circuit sûr dans toutes les positions

Un arc court-circuit facilement modélisable pour un refermement de jour et un soudage sans effort dans les positions difficiles



■ Soudage pulsé innovant pour l'inox et l'aluminium

Ce soudage pulsé est parfait et garantit des résultats optimaux lors de l'assemblage d'acier inoxydable et d'aluminium, par un transfert des gouttes contrôlé et un apport de chaleur ciblé et adapté.



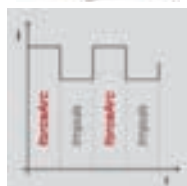
■ Phoenix - accessoires variés et options

Simple à utiliser : avec la torche Powercontrol, un simple bouton suffit pour activer tous les programmes, modes opératoires et procédés ou encore la fonction Montée/Descente.



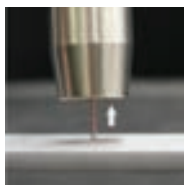
Tout simplement pratique

Soudage à l'électrode enrobée et gougeage, avec Phoenix Concept également sans ensemble dévidoir ou commande à distance.



Superpuls - une combinaison simple de procédés de soudage

Pendant le soudage, vous pouvez passer manuellement ou automatiquement d'un procédé à l'autre



Amorçage liftarc MIG - un amorçage précis et sans projections

Des résultats d'amorçage sûrs et reproductibles pour applications manuelles



Des réserves de puissance très importantes permettent l'utilisation de faisceaux intermédiaires longs : 70 mm² à 30 m/95 mm² à 40 m



Carter ergonomique moderne

Parties avant et arrière du poste en plastique résistant sans coins ni arêtes.

Éléments de commande clairement disposés et protégés



Bien pensés : carter et refroidissement

Une circulation de l'air optimisée grâce aux lamelles et à la commande des ventilateurs qui minimisent l'encrassement du poste. La pompe centrifuge performante garantit le refroidissement optimal de la torche de soudage



Combiner efficacement selon les besoins

Combinaison facile du module de refroidissement ou du chariot de transport - sans personnel spécialisé ni outil ou intervention dans le poste de soudage. Une solution innovante qui offre des possibilités d'extension, également dans l'avenir



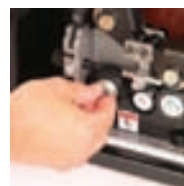
Optimal pour les fils fourrés à autoprotection

Inversion des polarités sans outils et courbes de caractéristiques des fils fourrés en série



Changement ultra rapide du refroidisseur

Ce système de fermeture exclusif garantit un desserrage et un verrouillage simples. Grâce à l'intégration complète du verrou dans le carter, il ne se forme aucun porte-à-faux, excluant ainsi un risque de blessure.



Le confort pur

Changement des galets sans outil, galet à double gorge pour deux diamètres différents de fil d'apport



■ Le nec plus ultra de la technique d'assemblage

Phoenix ■ transportable

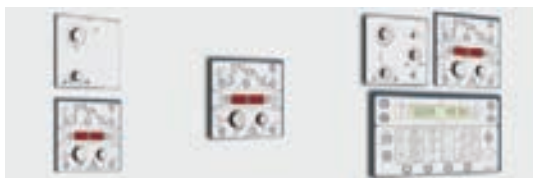
Le concept de carter 3 en 1 regroupe la source de courant, le chariot de transport et le refroidisseur en une unité, pour un transport simple et une manipulation facile. Le sens de circulation de l'air optimisé garantit une puissance de refroidissement plus élevée, le facteur de marche étant plus long et l'encrassement du poste moins important. La commande Synergic auto-explicative garantit une manipulation très simple. Pleine puissance pour des conditions de pratique difficiles

Points forts



■ Multitalent

Soudage MIG/MAG pulsé, standard, forceArc ainsi que TIG et à l'électrode enrobée – cinq procédés avec une source de courant.

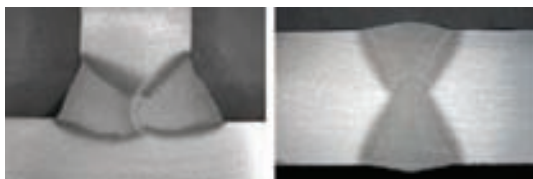


■ Concepts de commande autoexplicatifs et clairs

Concept - Les paramètres essentiels en accès direct sur le dévidoir

Progress - Tous les réglages en accès direct sur le dévidoir

Expert - Au choix, commande de dévidoir M3.00 réduite à l'essentiel ou M3.70 avec paramétrages étendus



■ forceArc – Une qualité convaincante pour une haute productivité

Réduction des coûts de production jusqu'à 50 % : le chef d'œuvre d'une technique de procédé MIG/MAG innovante : arc resserré et performant, pénétration en profondeur et cordon de soudure d'excellente qualité, quasiment exempt de projections



■ rootArc - Soudage à arc court-circuit sûr dans toutes les positions

Un arc court-circuit facilement modélisable pour un refermement de jour et un soudage sans effort dans les positions difficiles



■ Soudage pulsé innovant pour l'inox et l'aluminium

Ce soudage pulsé est parfait et garantit des résultats optimaux lors de l'assemblage d'acier inoxydable et d'aluminium, par un transfert des gouttes contrôlé et un apport de chaleur ciblé et adapté.



■ Phoenix - accessoires variés et options

Simple à utiliser : avec la torche Powercontrol, un simple bouton suffit pour activer tous les programmes, modes opératoires et procédés ou encore la fonction Montée/Descente.



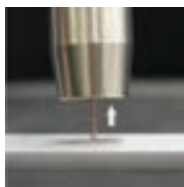
Superpuls - super passe

La technologie Super Puls, à courant de soudage alterné, est l'apogée du soudage MIG/MAG dans de nombreuses applications : cordons de soudure apparents d'aspect TIG, soudages de racines sûrs et bon refermement de jour



Compatible avec des tensions réseau multiples - idéal et optimal

Modèle Multivolt pour réseaux nationaux spécifiques. 3 x 230 V, 400 V, 480 V (en option, départ usine)



Amorçage liftarc MIG - un amorçage précis et sans projections

Des résultats d'amorçage sûrs et reproductibles pour applications manuelles



Des réserves de puissance très importantes permettent l'utilisation de faisceaux intermédiaires longs : 70 mm² à 30 m/95 mm² à 40 m



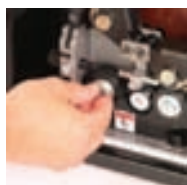
Très grand réservoir de 12 l

Mise en service sans difficulté, même pour les longs faisceaux intermédiaires, fonctionnement en toute sécurité à haute température et taux de fonctionnement élevé



Se remplace en un rien de temps

Raccords vissables et enfichables extérieurs sur le dévidoir pour les faisceaux



Le confort pur

Changement des galets sans outil, galet à double gorge pour deux diamètres différents de fil d'apport



4 anneaux de levage de série

100 % transportable dans des halles de production et des chantiers navals peu praticables



Transportable dans toutes les situations

De grandes roues facilitent le déplacement, même sur terrains accidentés



Système de poignée multifonctionnel et ergonomique

Déplacement sans effort, fixation pratique de faisceaux, protection contre les impacts



Concept



- Pas d'électronique dans le dévidoir
- Réglage du point de travail, correction de la longueur de l'arc, 2 temps/4 temps et standard/pulsé sur le dévidoir



- Sélection du travail de soudage à partir de la liste des JOBs
- Réglage de tous les paramètres de soudage et affichage des données de soudage sur le poste de soudage
- Réglage des paramètres de soudage par le déroulement du soudage avec guidage de l'utilisateur par LED

Points forts

- Sélection très simple des JOBs (travaux de soudage) préprogrammés pour les différents matériaux, gaz et diamètres de fil à partir de la liste des JOBs
- Commande monobouton Synergic
- Soudage forceArc, rootArc et MIG/MAG standard et pulsé avec fil plein et fourré, soudage à l'électrode enrobée et TIG Liftarc, gougeage

| Matériau | Gaz | φ Fil | φ Min | φ Max | φ Moy |
|----------|---------|-------|-------|-------|-------|
| Alu 6063 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6061 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6082 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6005 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6006 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6009 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6010 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6011 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6012 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6013 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6014 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6015 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6016 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6017 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6018 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6019 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6020 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6021 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6022 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6023 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6024 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6025 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6026 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6027 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6028 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6029 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6030 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6031 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6032 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6033 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6034 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6035 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6036 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6037 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6038 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6039 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6040 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6041 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6042 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6043 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6044 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6045 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6046 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6047 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6048 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6049 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6050 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6051 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6052 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6053 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6054 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6055 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6056 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6057 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6058 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6059 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6060 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6061 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6062 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6063 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6064 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6065 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6066 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6067 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6068 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6069 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6070 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6071 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6072 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6073 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6074 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6075 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6076 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6077 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6078 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6079 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6080 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6081 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6082 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6083 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6084 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6085 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6086 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6087 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6088 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6089 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6090 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6091 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6092 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6093 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6094 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6095 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6096 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6097 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6098 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6099 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |
| Alu 6100 | Ar 100% | 1,2 | 0,8 | 1,6 | 1,2 |

Progress



- Sélection du travail de soudage à partir de la liste des JOBs
- Réglage de tous les paramètres de soudage et affichage des données de soudage sur le dévidoir ou sur le poste de soudage compact
- Réglage des paramètres de soudage par le déroulement du soudage avec guidage de l'utilisateur par LED

- Pas de réglages nécessaires sur le poste de soudage décompact

Points forts

- Sélection très simple des JOBs (travaux de soudage) préprogrammés pour les différents matériaux, gaz et diamètres de fil à partir de la liste des JOBs
- Commande monobouton Synergic
- Soudage forceArc, rootArc et MIG/MAG standard et pulsé avec fil plein et fourré, soudage à l'électrode enrobée et TIG Liftarc, gougeage

| JOBS LIST | | JOB NO. 00000000 | | | |
|-----------|---------|------------------|----------|-----|-----|
| Matériau | Gaz | φ Fil | φ Wire | | |
| | | | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| | | | Auto-Set | | |
| | | | Auto-Set | | |
| Alu 6063 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6061 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6082 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6005 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6006 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6009 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6010 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6011 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6012 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6013 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6014 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6015 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6016 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6017 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6018 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6019 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6020 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6021 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6022 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6023 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6024 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6025 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6026 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6027 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6028 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6029 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6030 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6031 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6032 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6033 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6034 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6035 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6036 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6037 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6038 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6039 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6040 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6041 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6042 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6043 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6044 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6045 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6046 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6047 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6048 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6049 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6050 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6051 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6052 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6053 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6054 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6055 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6056 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6057 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6058 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6059 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6060 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6061 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6062 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6063 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6064 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6065 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6066 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6067 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6068 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6069 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6070 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6071 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6072 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6073 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6074 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6075 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6076 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6077 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6078 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6079 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6080 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6081 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6082 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6083 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6084 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6085 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6086 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6087 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6088 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6089 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6090 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6091 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6092 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6093 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6094 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6095 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6096 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6097 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6098 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6099 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Alu 6100 | Ar 100% | 1.2 | 0.8 | 1.0 | 1.2 |



Expert / M 3.00



- Réglage du point de travail, correction de la longueur de l'arc, 2 temps/4 temps, dynamique et standard/pulsé sur le dévidoir



- Sélection et affichage du travail de soudage via guidage de l'utilisateur par LED
- Le travail de soudage sélectionné est toujours visible sur le poste de soudage
- Réglage de tous les paramètres de soudage et affichage des données de soudage sur le poste de soudage

Points forts

- Optimal pour les travaux de soudage variables grâce à la sélection des JOBS (travaux de soudage) guidée par menu pour les différents types de matériau, gaz et diamètres de fil sur le poste de soudage
- Commande monobouton Synergic
- Soudage forceArc, rootArc et MIG/MAG standard et pulsé avec fil plein et fourré, soudage à l'électrode enrobée et TIG Liftarc, gougeage

Expert / M 3.70



- Réglage de tous les paramètres de soudage et affichage des données de soudage sur le dévidoir
- Réglage des paramètres de soudage par le déroulement du soudage avec guidage de l'utilisateur par LED















- Sélection et affichage du travail de soudage via guidage de l'utilisateur par LED
- Le travail de soudage sélectionné est toujours visible sur le poste de soudage
- Réglage de tous les paramètres de soudage et affichage des données de soudage sur le dévidoir et sur le poste de soudage

Points forts

- Optimal pour les travaux de soudage variables grâce à la sélection des JOBS (travaux de soudage) guidée par menu pour les différents types de matériau, gaz et diamètres de fil sur le poste de soudage
- Commande monobouton Synergic
- Soudage forceArc, rootArc et MIG/MAG standard et pulsé avec fil plein et fourré, soudage à l'électrode enrobée et TIG Liftarc, gougeage












| | Picomig 180 puls TKG | Phoenix 335 puls TKM | Phoenix 335 puls TKM | |
|--|---|--|---|-------|
| |    |    |    | |
| Commandes | | | | |
| Picomig puls, portable | • | – | – | |
| Concept | – | – | – | |
| Progress | – | • | • | |
| Expert | – | – | – | |
| Car Expert | – | – | – | |
| Fonctions | | | | |
| MIG/MAG | • | • | • | |
| MIG/MAG Pulsé | • | • | • | |
| TIG | • | • | • | |
| Électrode enrobée | • | • | • | |
| EWM-forceArc | – | • | • | |
| EWM-rootArc | – | • | • | |
| Caractéristiques techniques | | | | |
| Plage de réglage du courant de soudage | 5 A - 180 A | 5 A - 330 A | 5 A - 330 A | |
| Facteur de marche à température ambiante | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C |
| 25 % | 180 A | – | – | – |
| 35 % | – | – | 330 A | 330 A |
| 40 % | – | 330 A | – | 330 A |
| 60 % | 120 A | 280 A | 250 A | 250 A |
| 100 % | 100 A | 240 A | 210 A | 210 A |
| Tension à vide | 80 V | 80 V | 80 V | |
| Fréquence réseau | 50 Hz / 60 Hz | 50 Hz / 60 Hz | 50 Hz / 60 Hz | |
| Fusible réseau (retardé) | 1 x 16 A | 3 x 16 A | 3 x 16 A | |
| Tension réseau (tolérances) | 1 x 230 V (-40 % - +15 %) | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | |
| Puissance raccordée max. | 6,4 kVA | 12,7 kVA | 12,7 kVA | |
| Puissance de générateur recommandée | 7,5 kVA | 13,1 kVA | 13,1 kVA | |
| Galets moteur | 4 | 4 | 4 | |
| Vitesse du fil | 0,5 m/min - 15 m/min | 0,5 m/min - 24 m/min | 0,5 m/min - 24 m/min | |
| Dimensions poste L x l x h en mm | 685 x 280 x 360 | 624 x 298 x 480 | 624 x 298 x 480 | |
| Poids du poste | 15 kg | 33 kg | 33 kg | |
| Poids du dévidoir | – | – | – | |
| Poids du refroidisseur | – | – | 16,5 kg | |
| Type de protection | IP 23 | IP 23 | IP 23 | |
| Classe d'isolation | H | H | H | |
| Puissance de refroidissement | – | – | 1000 W (1l/min) | |
| Contenance du réservoir | – | – | 4 l | |
| Débit | – | – | 5 l/min | |
| Pression de sortie max. | – | – | 3,5 bar | |
| Normes | IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A | | | |
| QR Code |  |  |  | |



Phoenix 505 puls TDM

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A



| | Phoenix 505 puls TDM | | Phoenix 301 puls FKG | | Phoenix 401 puls FKW | | |
|--|---|-------|--|-------|---|-------|--|
| |    | |    | |    | | |
| Commandes | | | | | | | |
| Picomig puls, portable | - | | - | | - | | |
| Concept | • | | • | | • | | |
| Progress | • | | - | | - | | |
| Expert | - | | - | | - | | |
| Car Expert | - | | - | | - | | |
| Fonctions | | | | | | | |
| MIG/MAG | • | | • | | • | | |
| MIG/MAG Pulsé | • | | • | | • | | |
| TIG | • | | • | | • | | |
| Électrode enrobée | • | | • | | • | | |
| EWM-forceArc | • | | • | | • | | |
| EWM-rootArc | • | | • | | • | | |
| Caractéristiques techniques | | | | | | | |
| Plage de réglage du courant de soudage | 5 A - 500 A | | 5 A - 300 A | | 5 A - 400 A | | |
| Facteur de marche à température ambiante | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | |
| 40 % | 500 A | 500 A | - | - | - | - | |
| 60 % | 450 A | 420 A | - | 300 A | 400 A | 400 A | |
| 80 % | - | - | 300 A | - | - | - | |
| 100 % | 390 A | 360 A | 270 A | 250 A | 390 A | 360 A | |
| Tension à vide | 80 V | | 100 V | | 80 V | | |
| Fréquence réseau | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | |
| Fusible réseau (retardé) | 3 x 35 A | | 3 x 16 A | | 3 x 35 A | | |
| Tension réseau (tolérances) | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | |
| Puissance raccordée max. | 24,6 kVA | | 11 kVA | | 17,5 kVA | | |
| Puissance de générateur recommandée | 35 kVA | | 16,4 kVA | | 25 kVA | | |
| Galets moteur | 4 | | 4 | | 4 | | |
| Vitesse du fil | 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | | |
| Dimensions poste L x l x h en mm | 624 x 298 x 535 | | 930 x 460 x 730 | | 1100 x 455 x 1000 | | |
| Poids du poste | 45 kg | | 69,5 kg | | 119,5 kg | | |
| Poids du dévidoir | 15,1 kg | | - | | - | | |
| Poids du refroidisseur | 16,5 kg | | - | | - | | |
| Type de protection | IP 23 | | IP 23 | | IP 23 | | |
| Classe d'isolation | H | | H | | H | | |
| Puissance de refroidissement | 1000 W (1l/min) | | - | | 1500 W (1l/min) | | |
| Contenance du réservoir | 4 l | | - | | 12 l | | |
| Débit | 5 l/min | | - | | 5 l/min | | |
| Pression de sortie max. | 3,5 bar | | - | | - | | |
| Normes | IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A | | | | | | |

QR Code





Phoenix 401 puls FDW

Phoenix 351 puls FDW

Phoenix 451 puls FDW



| | | |
|---|---|---|
| - | - | - |
| • | • | • |
| • | • | • |
| • | • | • |
| - | - | - |

| | | |
|---|---|---|
| • | • | • |
| • | • | • |
| • | • | • |
| • | • | • |
| • | • | • |
| • | • | • |

| 5 A - 400 A | | 5 A - 350 A | | 5 A - 450 A | |
|---------------------------|-------|---------------------------|-------|---------------------------|-------|
| 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C |
| - | - | - | - | - | - |
| 400 A | 400 A | - | - | - | - |
| - | - | - | - | - | 450 A |
| 390 A | 360 A | 350 A | 350 A | 450 A | 420 A |
| 80 V | | 80 V | | 80 V | |
| 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | |
| 3 x 35 A | | 3 x 25 A | | 3 x 35 A | |
| 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | |
| 17,5 kVA | | 13,9 kVA | | 20,7 kVA | |
| 25 kVA | | 20,3 kVA | | 29,1 kVA | |
| 4 | | 4 | | 4 | |
| 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | |
| 1100 x 455 x 1000 | | 1100 x 455 x 1000 | | 1100 x 455 x 1000 | |
| 118 kg | | 129 kg | | 129 kg | |
| 15,1 kg | | 15,1 kg | | 15,1 kg | |
| - | | - | | - | |
| IP 23 | | IP 23 | | IP 23 | |
| H | | H | | H | |
| 1500 W (1l/min) | | 1500 W (1l/min) | | 1500 W (1l/min) | |
| 12 l | | 12 l | | 12 l | |
| 5 l/min | | 5 l/min | | 5 l/min | |
| 3,5 bar | | 3,5 bar | | 3,5 bar | |

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





Phoenix 551 puls FDW

Phoenix 551 puls D FDW



Commandes

Picomig puls, portable

–

–

Concept

•

–

Progress

•

•

Expert

•

–

Car Expert

–

–

Fonctions

MIG/MAG

•

•

MIG/MAG Pulsé

•

•

TIG

•

•

Électrode enrobée

•

•

EWM-forceArc

•

•

EWM-rootArc

•

•

Caractéristiques techniques

Plage de réglage du courant de soudage

5 A - 550 A

5 A - 550 A

Facteur de marche à température ambiante

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

60 %

550 A

550 A

550 A

550 A

80 %

520 A

–

520 A

–

100 %

450 A

420 A

450 A

420 A

Tension à vide

80 V

80 V

Fréquence réseau

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

Fusible réseau (retardé)

3 x 35 A

3 x 35 A

Tension réseau (tolérances)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

Puissance raccordée max.

28 kVA

28 kVA

Puissance de générateur recommandée

39,4 kVA

39,4 kVA

Galets moteur

4

4

Vitesse du fil

0,5 m/min - 24 m/min

0,5 m/min - 24 m/min

Dimensions poste L x l x h en mm

1100 x 455 x 1000

1100 x 680 x 1000

Poids du poste

129 kg

158 kg

Poids du dévidoir

15,1 kg

48 kg

Type de protection

IP 23

IP 23

Classe d'isolation

H

H

Puissance de refroidissement

1500 W (1l/min)

1500 W (2l/min)

Contenance du réservoir

12 l

12 l

Débit

5 l/min

20 l/min

Pression de sortie max.

3,5 bar

4,5 bar

Normes

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A

QR Code




Phoenix 551 puls 2DV FDW
Phoenix 301 Car Expert puls FKG


| | | | | | |
|--|--|---|-------|---------------------------|-------------|
| | | | | | |
| | | — | | | — |
| | | — | | | — |
| | | • | | | — |
| | | — | | | — |
| | | — | | | • |
| | | | | | |
| | | • | | | • |
| | | • | | | • |
| | | • | | | — |
| | | • | | | — |
| | | • | | | — |
| | | • | | | — |
| | | | | | |
| | | 5 A - 550 A | | | 5 A - 300 A |
| | | | | | |
| | | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C |
| | | 550 A | 550 A | — | 300 A |
| | | 520 A | — | 300 A | — |
| | | 450 A | 420 A | 270 A | 250 A |
| | | 80 V | | 100 V | |
| | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | |
| | | 3 x 35 A | | 3 x 16 A | |
| | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | |
| | | 28 kVA | | 11 kVA | |
| | | 39,4 kVA | | 16,4 kVA | |
| | | 4 | | 4 | |
| | | 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | |
| | | 1100 x 680 x 1000 | | 930 x 460 x 730 | |
| | | 158 kg | | 69,5 kg | |
| | | 15,1 kg | | — | |
| | | IP 23 | | IP 23 | |
| | | H | | H | |
| | | 1500 W (2l/min) | | — | |
| | | 12 l | | — | |
| | | 20 l/min | | — | |
| | | 4,5 bar | | — | |
| | | IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A | | | |





Option accessoires

Ensembles dévidoir



Phoenix Progress drive 4

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300



Phoenix Progress drive 4 HS

Ensemble dévidoir pour soudage hautes performances

Utilisation uniquement possible sur Phoenix 551 Progress !
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300



Phoenix Progress drive 4L

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300



Phoenix Progress drive 300C

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Correction du réglage du débit de gaz directement sur l'ensemble dévidoir
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300



Phoenix Progress drive 200C

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Correction du réglage du débit de gaz directement sur l'ensemble dévidoir
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support bobine de type D200



Phoenix Progress drive 4D

Double dévidoir
Deux tâches de soudage avec une seule source de courant pour le soudage alterné, par ex. des passes de racine et de finition, au fil plein et fil fourré, le soudage de matériaux et d'épaisseurs de fil différents
La commutation entre les dévidoirs s'effectue via la gâchette de torche, sans torche spéciale ni commutation sur le poste !
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300
Sans changer les galets, ni modifier la torche, le temps d'adaptation est fortement réduit
► **Utilisation uniquement possible sur la série de poste Phoenix Progress puls D !**

Entraînement intermédiaire



M drive 4Z W

Entraînement intermédiaire du dévidoir, eau, acier
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
► **Faisceau intermédiaire spécial disponible sur demande !**
► **Spécialement pour alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert et Taurus Synergic S. Ne convient pas pour le soudage Highspeed !**

Faisceaux intermédiaires, 7 broches



MIG G 7POL 70MM²

Faisceau intermédiaire, refroidi gaz, 7 broches



MIG W 7POL 70MM²

Faisceau intermédiaire, refroidi eau, 7 broches

Faisceaux de flexibles intermédiaires, 19 broches



MIG W 19POL 70MM²

Faisceau intermédiaire, refroidi eau, 19 broches

Torches



Série MT EZA

Torche de soudage MIG/MAG, refroidissement au gaz
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm



MT451W F EZA M9

Torche de soudage MIG/MAG, refroidie eau, aspiration de fumée
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm



TIG 150 GD 1T EZA 4M

Torche de soudage TIG, raccord Euro

Torches fonctionnelles 19 broches



Série MT U/D

Torche de soudage MIG/MAG, 1 x Montée/Descente, refroidie eau
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm



Série MT 2U/D

Torche de soudage MIG/MAG, 2x montée/descente, refroidie eau
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm



Série MT PC1

Torche de soudage MIG/MAG, Powercontrol 1, refroidie à l'eau
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm

► **Impossible en combinaison avec le modèle Phoenix Expert drive 4/4L M3.00 !**



Série MT PC2

Torche de soudage MIG/MAG, Powercontrol 2, refroidie à l'eau
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm

► **Impossible en combinaison avec le modèle Phoenix Expert drive 4/4L M3.00 !**

Gougeage



GT 600 SKK95 3

Torche de gougeage
Gougeage à air comprimé pour la séparation de métaux
► **Vous trouverez des électrodes au charbon adaptées au chapitre Accessoires de la liste de prix !**



■ Commandes à distance



R10 19POL

Commande à distance, réglage de la vitesse du fil, correction de la tension de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation, embase de raccordement 19 broches
Pour alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic et Taurus Synergic S



RG10 19POL

Commande à distance, réglage de la vitesse du fil, tension de soudage
Carter en plastique avec étrier de fixation, prise de raccordement 19 broches
Léger, robuste et pratique
Correction de la tension de -10 V à +10 V
Réglage en continu de la vitesse d'avance du fil (0,5-24 m/min)
Avec câble de raccordement de 5 m préassemblé
Pour les séries de poste alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic et Taurus Synergic S



R20 19POL

Commande à distance, commutation de programme
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation, embase de raccordement 19 broches
Commutation et affichage de 10 programmes de soudage maximum
Pour alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert (pas en combinaison avec le Phoenix Expert drive M3.00) ainsi que Taurus Synergic S



R40 7POL

Commande à distance, 16 programmes
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation, embase de raccordement 7 broches
Commutation entre le soudage standard MIG et le soudage à l'arc pulsé MIG
Pour alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert et Taurus Synergic S

► **Impossible en combinaison avec un double ensemble dévidoir ou deux ensembles dévidoirs individuels !**

■ Modules de refroidissement



cool50 U40

Module de refroidissement par circulation d'air à pompe centrifuge
Conception modulaire, montage sans outil

■ Chariots de transport



Trolley 35-1

Chariots de transport
Pour Picomig 180, Picotig 180/180 MV, Tetrax 180 et Pico 180
Pour le transport d'une source de courant et d'une bouteille de gaz



Trolley 55-2

Chariots de transport
Pour le transport d'une source de courant, d'un module de refroidissement et d'une bouteille de gaz
Pour Tetrax 230, 270 DC, Tetrax 230 AC/DC ainsi que Phoenix et Taurus 335

► **Pour toutes les informations techniques détaillées, veuillez consulter : www.ewm-group.com**



■ Optez pour l'endurance lors du soudage standard MIG/MAG

Taurus

■ modulaire

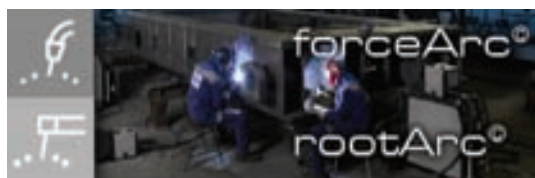
Sur un chantier, lors du montage, en atelier ou sur les sites de production - à chaque endroit le poste adapté et équipé pour le travail correspondant. Avec possibilité d'extension à tout moment par un refroidisseur ou un chariot de transport - sans outil ni personnel spécialisé

Points forts



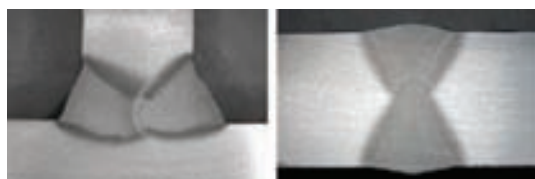
■ Taurus Basic S - Excellent rapport qualité/prix

La source de courant à onduleur continue pour le soudage MIG/MAG standard et à l'électrode enrobée ainsi que le gougeage avec la commande à deux boutons classique - réglage de la tension de soudage et de la vitesse du fil



■ Taurus Synergic S - avec les procédés de soudage innovants

En plus du soudage « standard » - MIG/MAG, à l'électrode enrobée et gougeage - Synergic se distingue par les procédés innovants de EWM : forceArc et rootArc ainsi que TIG (Liftarc). La commande monobouton (Synergic) avec des JOBs (travaux de soudage) préprogrammés et sélection par le biais de la liste des JOBs perfectionne le réglage



■ forceArc – Une qualité convaincante pour une haute productivité

Réduction des coûts de production jusqu'à 50 % : le chef d'œuvre d'une technique de procédé MIG/MAG innovante : arc resserré et performant, pénétration en profondeur et cordon de soudure d'excellente qualité, quasiment exempt de projections



■ rootArc - Soudage à arc court-circuit sûr dans toutes les positions

Un arc court-circuit facilement modélisable pour un refermement de jour et un soudage sans effort dans les positions difficiles



■ Taurus – 4 commandes au choix

De l'extrême simplicité : « Basic » au grand confort d'utilisation : « Synergic ». Affichage et réglage au choix sur le poste ou en version S sur l'ensemble dévidoir



■ Résultats de soudage constants

La technologie novatrice de l'onduleur EWM se distingue en particulier par de faibles besoins énergétiques, d'importantes réserves de puissance ainsi qu'une longue durée de vie et ce indépendamment de la longueur du câble d'alimentation et des variations de la tension réseau.



Tout simplement pratique

Soudage à l'électrode enrobée et gougeage, avec Taurus Basic et Taurus Synergic également sans ensemble dévidoir ou commande à distance.



Des réserves de puissance très importantes

permettent l'utilisation de faisceaux intermédiaires longs : 70 mm² à 30 m/95 mm² à 40 m



Carter ergonomique moderne

Parties avant et arrière du poste en plastique résistant sans coins ni arêtes.

Éléments de commande clairement disposés et protégés



Bien pensés : carter et refroidissement

Une circulation de l'air optimisée grâce aux lamelles et à la commande des ventilateurs qui minimisent l'encrassement du poste. La pompe centrifuge performante garantit le refroidissement optimal de la torche de soudage



Combiner efficacement selon les besoins

Combinaison facile du module de refroidissement ou du chariot de transport - sans personnel spécialisé ni outil ou intervention dans le poste de soudage. Une solution innovante qui offre des possibilités d'extension, également dans l'avenir



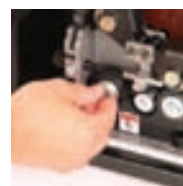
Optimal pour les fils fourrés à autoprotection

Inversion des polarités sans outils et courbes de caractéristiques des fils fourrés en série



Changement ultra rapide du refroidisseur

Ce système de fermeture exclusif garantit un desserrage et un verrouillage simples. Grâce à l'intégration complète du verrou dans le carter, il ne se forme aucun porte-à-faux, excluant ainsi un risque de blessure.



Le confort pur

Changement des galets sans outil, galet à double gorge pour deux diamètres différents de fil d'apport



■ Optez pour l'endurance lors du soudage standard MIG/MAG

Taurus

■ transportable

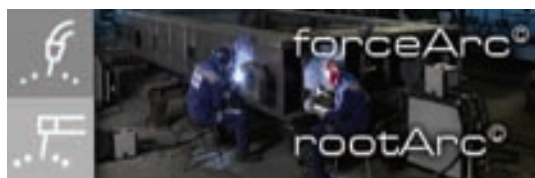
Le concept de carter 3 en 1 regroupe la source de courant, le chariot de transport et le refroidisseur en une unité, pour un transport simple et une manipulation facile. Le sens de circulation optimisé garantit une puissance de refroidissement plus élevée, le facteur de marche étant plus long et les encrassements du poste moins importants. La commande Synergic auto-explicative garantit une manipulation très simple. Pleine puissance pour des conditions de pratique difficiles.

Points forts



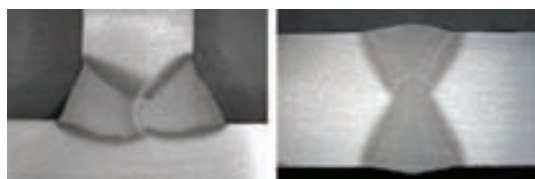
■ Taurus Basic S - Excellent rapport qualité/prix

La source de courant à onduleur continue pour le soudage MIG/MAG standard et à l'électrode enrobée ainsi que le gougeage avec la commande à deux boutons classique - réglage de la tension de soudage et de la vitesse du fil



■ Taurus Synergic S - avec les procédés de soudage innovants

En plus du soudage « standard » - MIG/MAG, à l'électrode enrobée et gougeage - Synergic se distingue par les procédés innovants de EWM : forceArc et rootArc ainsi que TIG (Liftarc). La commande monobouton (Synergic) avec des JOBs (travaux de soudage) préprogrammés et sélection par le biais de la liste des JOBs perfectionne le réglage



■ forceArc - Une qualité convaincante pour une haute productivité

Réduction des coûts de production jusqu'à 50 % : le chef d'œuvre d'une technique de procédé MIG/MAG innovante : arc resserré et performant, pénétration en profondeur et cordon de soudure d'excellente qualité, quasiment exempt de projections



■ rootArc - Soudage à arc court-circuit sûr dans toutes les positions

Un arc court-circuit facilement modélisable pour un refermement de jour et un soudage sans effort dans les positions difficiles



■ Avance du fil précise et reproductible

Grâce à une régulation numérique de l'avancée du fil, même dans des conditions difficiles, par exemple en cas de longs faisceaux de torche



■ Taurus - 4 commandes au choix

De l'extrême simplicité : « Basic » au grand confort d'utilisation : « Synergic ». Affichage et réglage au choix sur le poste ou en version S sur l'ensemble dévidoir



Commande Synergic

Réglage simple du point de travail, tous les paramètres de soudage et la courbe caractéristique optimale étant simplement ajustés par un bouton rotatif en fonction du travail de soudage présélectionné



Compatible avec des tensions réseau multiples - idéal et optimal

Modèle Multivolt pour réseaux nationaux spécifiques. 3 x 230 V, 400 V, 480 V (en option, départ usine)



Refroidissement au gaz ou à l'eau

Taurus 351, 401, 451 et 551, refroidissement au choix au gaz ou à l'eau



Convient pour les trous d'homme

Transport facile de l'ensemble dévidoir grâce à sa poignée centrée, à son poids léger et à sa construction compacte



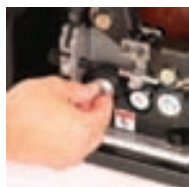
Très grand réservoir de 12 l

Mise en service sans difficulté, même pour les longs faisceaux intermédiaires, fonctionnement en toute sécurité à haute température et taux de fonctionnement élevé



Se remplace en un rien de temps

Raccords vissables et enfichables extérieurs sur le dévidoir pour les faisceaux



Le confort pur

Changement des galets sans outil, galet à double gorge pour deux diamètres différents de fil d'apport



4 anneaux de levage de série

100 % transportable dans des halles de production et des chantiers navals peu praticables



Transportable dans toutes les situations

De grandes roues facilitent le déplacement, même sur terrains accidentés



Système de poignée multifonctionnel et ergonomique

Déplacement sans effort, fixation pratique de faisceaux, protection contre les impacts



Basic



- Pas d'électronique dans le dévidoir
- Réglage de la tension de soudage, de la vitesse du fil et 2 temps/4 temps sur le dévidoir
- Commande à deux boutons



- Réglage de tous les paramètres de soudage et affichage des données de soudage sur le poste de soudage

Points forts

- Soudage MIG/MAG avec fil plein et fourré, soudage à l'électrode enrobée, gougeage

Basic S



- Réglage de tous les paramètres de soudage et affichage des données de soudage sur le dévidoir ou sur le poste de soudage compact
- Commande à deux boutons

- Pas de réglages nécessaires sur le poste de soudage décompact

Points forts

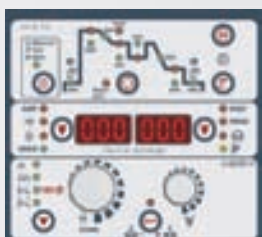
- Soudage MIG/MAG avec fil plein et fourré, soudage à l'électrode enrobée, gougeage



Synergic



- Pas d'électronique dans le dévidoir
- Réglage du point de travail, correction de la longueur de l'arc, 2 temps/4 temps et standard/pulsé sur le dévidoir



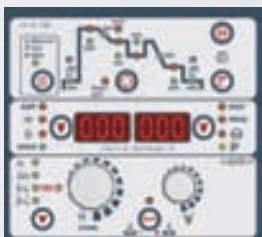
- Sélection du travail de soudage à partir de la liste des JOBs
- Réglage de tous les paramètres de soudage et affichage des données de soudage sur le poste de soudage
- Réglage des paramètres de soudage par le déroulement du soudage avec guidage de l'utilisateur par LED

| JOBS LIST | | Job Size | | | | |
|-----------|----------|----------|----------|------|------|------|
| Job No. | Job Name | Job Size | Job Size | | | |
| | | | 0.5 | 1.0 | 1.5 | 2.0 |
| 001 | Job 1 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| 002 | Job 2 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| 003 | Job 3 | 300 | 300 | 300 | 300 | 300 |
| 004 | Job 4 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| 005 | Job 5 | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| 006 | Job 6 | 600 | 600 | 600 | 600 | 600 |
| 007 | Job 7 | 700 | 700 | 700 | 700 | 700 |
| 008 | Job 8 | 800 | 800 | 800 | 800 | 800 |
| 009 | Job 9 | 900 | 900 | 900 | 900 | 900 |
| 010 | Job 10 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 | 1000 |

Points forts

- Sélection très simple des JOBs (travaux de soudage) préprogrammés pour les différents matériaux, gaz et diamètres de fil à partir de la liste des JOBs
- Commande monobouton Synergic
- Soudage forceArc, rootArc et MIG/MAG standard avec fil plein et fourré, soudage à l'électrode enrobée et TIG Liftarc, gougeage

Synergic S



- Sélection du travail de soudage à partir de la liste des JOBS
- Réglage de tous les paramètres de soudage et affichage des données de soudage sur le dévidoir ou sur le poste de soudage compact
- Réglage des paramètres de soudage par le déroulement du soudage avec guidage de l'utilisateur par LED
- Commande monobouton Synergic

- Pas de réglages nécessaires sur le poste de soudage décompact

| JOBS LIST | | 2010 | | | | |
|-----------|-------------|------|-----|-----|-----|-----|
| Job No. | Job Name | 2010 | | | | |
| | | 1.0 | 2.0 | 3.0 | 4.0 | 5.0 |
| 10001 | 10001-10001 | 1.0 | 2.0 | 3.0 | 4.0 | 5.0 |
| 10002 | 10002-10002 | 1.0 | 2.0 | 3.0 | 4.0 | 5.0 |
| 10003 | 10003-10003 | 1.0 | 2.0 | 3.0 | 4.0 | 5.0 |
| 10004 | 10004-10004 | 1.0 | 2.0 | 3.0 | 4.0 | 5.0 |
| 10005 | 10005-10005 | 1.0 | 2.0 | 3.0 | 4.0 | 5.0 |

Points forts

- Sélection très simple des JOBs (travaux de soudage) préprogrammés pour les différents matériaux, gaz et diamètres de fil à partir de la liste des JOBs
- Commande monobouton Synergic
- Soudage forceArc, rootArc et MIG/MAG standard avec fil plein et fourré, soudage à l'électrode enrobée et TIG Liftarc, gougeage
- Possibilités variées pour la commande à distance



Taurus 335 TKM

Taurus 335 TKM

Taurus 405 TDM



Commandes

Taurus Basic

–

–

•

Taurus Basic S

•

•

•

Taurus Synergic

–

–

•

Taurus Synergic S

•

•

•

Fonctions

MIG/MAG

•

•

•

Électrode enrobée

•

•

•

TIG

•

•

•

EWM-forceArc

•

•

•

EWM-rootArc

•

•

•

Caractéristiques techniques

Plage de réglage du courant de soudage

5 A - 330 A

5 A - 330 A

5 A - 400 A

Facteur de marche à température ambiante

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

35 %

–

330 A

–

330 A

–

–

40 %

330 A

–

330 A

–

–

–

60 %

280 A

250 A

280 A

250 A

400 A

400 A

100 %

240 A

210 A

240 A

210 A

390 A

360 A

Tension à vide

80 V

80 V

80 V

Fréquence réseau

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

Fusible réseau (retardé)

3 x 16 A

3 x 16 A

3 x 35 A

Tension réseau (tolérances)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

Puissance raccordée max.

12,7 kVA

12,7 kVA

17,5 kVA

Puissance de générateur recommandée

13,1 kVA

13,1 kVA

25 kVA

Galets moteur

4

4

4

Vitesse du fil

0,5 m/min - 24 m/min

0,5 m/min - 24 m/min

0,5 m/min - 24 m/min

Dimensions poste L x l x h en mm

624 x 298 x 480

624 x 298 x 480

624 x 298 x 535

Poids du poste

33 kg

33 kg

41 kg

Poids du dévidoir

–

–

15,1 kg

Poids du refroidisseur

–

16,5 kg

–

Type de protection

IP 23

IP 23

IP 23

Classe d'isolation

H

H

H

Puissance de refroidissement

–

1000 W (1l/min)

–

Contenance du réservoir

–

4 l

–

Débit

–

5 l/min

–

Pression de sortie max.

–

3,5 bar

–

Normes

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A

QR Code




Taurus 405 TDM
Taurus 505 TDM
Taurus 505 TDM


•
•
•
•

•
•
•
•

•
•
•
•

•
•
•
•
•

•
•
•
•
•

•
•
•
•
•

5 A - 400 A
5 A - 500 A
5 A - 500 A
25 °C
40 °C
25 °C
40 °C
25 °C
40 °C

–

–

–

–

–

–

–

–

500 A

500 A

500 A

500 A

400 A

400 A

450 A

420 A

450 A

420 A

390 A

360 A

390 A

360 A

390 A

360 A

80 V

80 V

80 V

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 35 A

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

17,5 kVA

24,6 kVA

24,6 kVA

25 kVA

35 kVA

35 kVA

4

4

4

0,5 m/min - 24 m/min

0,5 m/min - 24 m/min

0,5 m/min - 24 m/min

624 x 298 x 535

624 x 298 x 535

624 x 298 x 535

41 kg

45 kg

45 kg

15,1 kg

15,1 kg

15,1 kg

16,5 kg

–

16,5 kg

IP 23

IP 23

IP 23

H

H

H

1000 W (1l/min)

–

1000 W (1l/min)

4 l

–

4 l

5 l/min

–

5 l/min

3,5 bar

–

3,5 bar

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





NEW!



NEW!



Taurus 301 FKG

Taurus 401 FKW

Taurus 401 FDW



Commandes

Taurus Basic

•

•

•

Taurus Basic S

–

–

•

Taurus Synergic

•

•

•

Taurus Synergic S

–

–

•

Fonctions

MIG/MAG

•

•

•

Électrode enrobée

•

•

•

TIG

•

•

•

EWM-forceArc

•

•

•

EWM-rootArc

•

•

•

Caractéristiques techniques

Plage de réglage du courant de soudage

5 A - 300 A

5 A - 400 A

5 A - 400 A

Facteur de marche à température ambiante

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

60 %

–

300 A

400 A

400 A

400 A

400 A

80 %

300 A

–

–

–

–

–

100 %

270 A

250 A

390 A

360 A

390 A

360 A

Tension à vide

100 V

80 V

80 V

Fréquence réseau

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

Fusible réseau (retardé)

3 x 16 A

3 x 35 A

3 x 35 A

Tension réseau (tolérances)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

Puissance raccordée max.

11 kVA

17,5 kVA

17,5 kVA

Puissance de générateur recommandée

16,4 kVA

25 kVA

25 kVA

Galets moteur

4

4

4

Vitesse du fil

0,5 m/min - 24 m/min

0,5 m/min - 24 m/min

0,5 m/min - 24 m/min

Dimensions poste L x l x h en mm

930 x 460 x 730

1100 x 455 x 1000

1100 x 455 x 1000

Poids du poste

69,5 kg

118 kg

118 kg

Poids du dévidoir

–

–

15,1 kg

Type de protection

IP 23

IP 23

IP 23

Classe d'isolation

H

H

H

Puissance de refroidissement

–

1500 W (1l/min)

1500 W (1l/min)

Contenance du réservoir

–

12 l

12 l

Débit

–

5 l/min

5 l/min

Pression de sortie max.

–

3,5 bar

3,5 bar

Normes

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A

QR Code




Taurus 351 FDW

Taurus 451 FDW

Taurus 551 FDW


| | | | | | |
|--|---|--|---|--|---|
| | • | | • | | • |
| | • | | • | | • |
| | • | | • | | • |
| | • | | • | | • |

| | | | | | |
|--|---|--|---|--|---|
| | • | | • | | • |
| | • | | • | | • |
| | • | | • | | • |
| | • | | • | | • |
| | • | | • | | • |

| 5 A - 350 A | | 5 A - 450 A | | 5 A - 550 A | |
|---------------------------|-------|---------------------------|-------|---------------------------|-------|
| 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C |
| – | – | – | – | 550 A | 550 A |
| – | – | – | 450 A | 520 A | – |
| 350 A | 350 A | 450 A | 420 A | 450 A | 420 A |
| 80 V | | 80 V | | 80 V | |
| 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | |
| 3 x 25 A | | 3 x 35 A | | 3 x 35 A | |
| 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | |
| 13,9 kVA | | 20,7 kVA | | 28 kVA | |
| 20,3 kVA | | 29,1 kVA | | 39,4 kVA | |
| 4 | | 4 | | 4 | |
| 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | |
| 1100 x 455 x 1000 | | 1100 x 455 x 1000 | | 1100 x 455 x 1000 | |
| 129 kg | | 129 kg | | 129 kg | |
| 15,1 kg | | 15,1 kg | | 15,1 kg | |
| IP 23 | | IP 23 | | IP 23 | |
| H | | H | | H | |
| 1500 W (1l/min) | | 1500 W (1l/min) | | 1500 W (1l/min) | |
| 12 l | | 12 l | | 12 l | |
| 5 l/min | | 5 l/min | | 5 l/min | |
| 3,5 bar | | 3,5 bar | | 3,5 bar | |

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





Option accessoires

Ensembles dévidoir



Taurus Synergic S drive 4

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm

Support Bobine type D300



Taurus Synergic S drive 4L

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm

Support Bobine type D300



Taurus Synergic S drive 300C

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Correction du réglage du débit de gaz directement sur l'ensemble dévidoir

Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm

Support Bobine type D300



Taurus Synergic S drive 200C

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Correction du réglage du débit de gaz directement sur l'ensemble dévidoir

Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm

Support bobine de type D200

Faisceaux intermédiaires, 7 broches



MIG G 7POL 70MM²

Faisceau intermédiaire, refroidi gaz, 7 broches



MIG W 7POL 70MM²

Faisceau intermédiaire, refroidi eau, 7 broches

Faisceaux de flexibles intermédiaires, 19 broches



MIG G 19POL 70MM²

Faisceau de liaison, refroidi eau, 19 broches



MIG W 19POL 70MM²

Faisceau intermédiaire, refroidi eau, 19 broches

Torches



Série MT EZA

Torche de soudage MIG/MAG, refroidissement au gaz
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm



MT451W F EZA M9

Torche de soudage MIG/MAG, refroidie eau, aspiration de fumée
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm

Torches fonctionnelles 19 broches



Série MT 2U/D

Torche de soudage MIG/MAG, 2 x Montée/Descende, refroidie gaz
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm



Série MT U/D

Torche de soudage MIG/MAG, 1 x Montée/Descende, refroidie eau
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm



Série MT PC1

Torche de soudage MIG/MAG, Powercontrol 1, refroidie à l'eau

Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm

► Impossible en combinaison avec le modèle Phoenix Expert drive 4/4L M3.00 !



Série MT PC2

Torche de soudage MIG/MAG, Powercontrol 2, refroidie à l'eau

Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm

► Impossible en combinaison avec le modèle Phoenix Expert drive 4/4L M3.00 !

Gougeage



GT 600 SKK95 3

Torche de gougeage

Gougeage à air comprimé pour la séparation de métaux

► Vous trouverez des électrodes au charbon adaptées au chapitre Accessoires de la liste de prix !

Commandes à distance



R10 19POL

Commande à distance, réglage de la vitesse du fil, correction de la tension de soudage

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation, embase de raccordement 19 broches
Pour alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic et Taurus Synergic S



R11 19POL

Commande à distance, réglage de la vitesse du fil, tension de soudage

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation, embase de raccordement 19 broches
Pour Taurus Basic / Basic S



RG10 19POL

Commande à distance, réglage de la vitesse du fil, tension de soudage

Carter en plastique avec étrier de fixation, prise de raccordement 19 broches

Léger, robuste et pratique

Correction de la tension de -10 V à +10 V

Réglage en continu de la vitesse d'avance du fil (0,5-24 m/min)

Avec câble de raccordement de 5 m préassemblé

Pour les séries de poste alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic et Taurus Synergic S


Commandes à distance

RG11 19POL 5M

Commande à distance, réglage de la vitesse du fil, tension de soudage

Carter en plastique avec étrier de fixation, prise de raccordement 19 broches

Léger, robuste et pratique

Réglage en continu de la tension de soudage (10-50 V)

Réglage en continu de la vitesse d'avance du fil (0,5-24 m/min)

Avec câble de raccordement de 5 m préassemblé

Pour les séries de poste Taurus Basic et Taurus Basic S


R20 19POL

Commande à distance, commutation de programme

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation, embase de raccordement 19 broches

Commutation et affichage de 10 programmes de soudage maximum

Pour alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert (pas en combinaison avec le Phoenix Expert drive M3.00) ainsi que Taurus Synergic S


R40 7POL

Commande à distance, 16 programmes

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation, embase de raccordement 7 broches

Commutation entre le soudage standard MIG et le soudage à l'arc pulsé MIG

Pour alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert et Taurus Synergic S

► **Impossible en combinaison avec un double ensemble dévidoir ou deux ensembles dévidoirs individuels !**

Modules de refroidissement

cool50 U40

Module de refroidissement par circulation d'air à pompe centrifuge

Conception modulaire, montage sans outil

Chariots de transport

Trolley 55-2

Chariots de transport

Pour le transport d'une source de courant, d'un module de refroidissement et d'une bouteille de gaz

Pour Tetrix 230, 270 DC, Tetrix 230 AC/DC ainsi que Phoenix et Taurus 335


Trolley 55.2-2

Chariots de transport

Pour le transport d'une source de courant, d'un module de refroidissement et d'une bouteille de gaz

Pour Phoenix 405/505 et Taurus 405/505

► **L'option 092-002700-00000 est indispensable pour l'installation d'un ensemble dévidoir !**

► **Pour toutes les informations techniques détaillées, veuillez consulter : www.ewm-group.com**

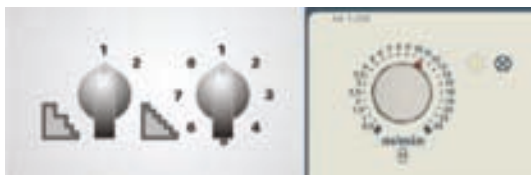
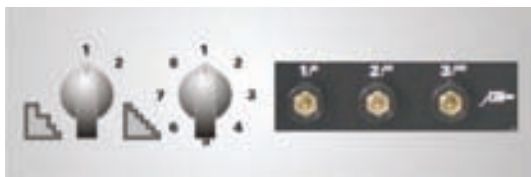


■ La robustesse alliée à une performance optimale

Mira Saturn Wega

Un concentré de qualité en deux modèles différents : Les postes de soudage Mira et Saturn, compacts, refroidis air avec dévidoir intégré, ou le modèle Wega refroidi eau avec ensemble dévidoir séparé et commande Synergic au choix.

Points forts



■ Un démarrage parfait

Des caractéristiques d'amorçage optimisées, des fonctions d'avance fil lente et des fonctions anti-brûlure garantissent un amorçage reproductible de l'arc.

■ Concepts de commande autoexplicatifs et clairs

M1.02 - Commande classique, tous les réglages en accès direct

M2.20 - Concept de commande très simple avec affichage numérique pour toutes les données de soudage

M2.40 - Commande monobouton Synergic avec sélection simple du matériau, du fil, du type de gaz par le biais de la liste des JOBS et de l'affichage numérique

■ Excellentes propriétés de soudage

Un réglage précis de la tension de soudage et une self de soudage optimisée garantissent une parfaite adaptation aux différents matériaux. Saturn et Wega avec prises supplémentaires.

■ Une commande éprouvée

Le point de travail est sélectionné avec le commutateur gradué et le régulateur du dévidoir

■ Construit pour durer : solide carter métallique

Tôle d'acier revêtue de poudre, phosphatée - anti corrosion, idéale pour les applications en conditions difficiles

■ Retouches minimales pour une rentabilité élevée

Assemblage avec arc de court-circuit et arc en pluie, projections réduites, sous argon, CO₂ ou mélanges gazeux Pour économiser du temps et de l'argent.



Mira 221 MV

Câble d'alimentation pour chaque réseau. 230 V ou 400 V



Commande Synergic

Réglage simple du point de travail, tous les paramètres de soudage et la courbe caractéristique optimale étant simplement ajustés par un bouton rotatif en fonction du travail de soudage présélectionné



Entretien et maintenance aisés

Échange rapide de l'accessoire de soudage par le biais de douilles de raccordement pour les torches de soudage et le câble de masse



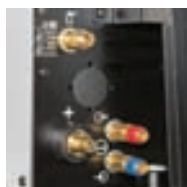
Clarté

Fenêtre d'inspection pour le contrôle de la réserve de fil



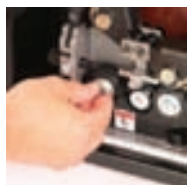
Réservoir de 7 litres

Mise en service sans difficulté, même pour les longs faisceaux intermédiaires, fonctionnement en toute sécurité à haute température et taux de fonctionnement élevé



Se remplace en un rien de temps

Raccords vissables et enfichables extérieurs sur le dévidoir pour les faisceaux



Le confort pur

Changement des galets sans outil, galet à double gorge pour deux diamètres différents de fil d'apport



4 anneaux de levage de série

100 % transportable dans des halles de production et des chantiers navals peu praticables



Transportable dans toutes les situations

De grandes roues facilitent le déplacement, même sur terrains accidentés



Système de poignée multifonctionnel et ergonomique

Déplacement sans effort, fixation pratique de faisceaux, protection contre les impacts



M 1.02



- Réglage de la vitesse du fil sur le dévidoir ou sur le poste de soudage compact
- Commande à deux boutons



- Réglage de la tension de soudage via des commutateurs sur le poste de soudage

Points forts

- Soudage MIG/MAG avec fil plein et fil fourré
- Fonctions variées : 2 temps ; 4 temps ; intervalle ; pointage
- Temps de point, d'intervalle et de pause réglables

M 2.20



- Réglage de la vitesse du fil et affichage des données de soudage sur le dévidoir ou sur le poste de soudage compact
- Commande à deux boutons



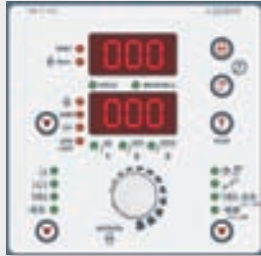
- Réglage de la tension de soudage via des commutateurs sur le poste de soudage

Points forts

- Soudage MIG/MAG avec fil plein et fil fourré
- Fonctions variées : 2 temps ; 4 temps ; intervalle ; pointage ; introduction du fil ; test gaz
- Temps de point, d'intervalle, de pause, de post-écoulement de gaz et de postfusion réglables



M 2.40



- Sélection du travail de soudage à partir de la liste des JOBS
- Réglage de tous les paramètres de soudage et affichage des données de soudage sur le dévidoir ou sur le poste de soudage compact
- Réglage des paramètres de soudage avec guidage de l'utilisateur par LED
- Commande monobouton Synergic












- Réglage du point de travail via des commutateurs sur le poste de soudage

[illegible]

Points forts

- Sélection très simple des JOBS (travaux de soudage) préprogrammés pour les différents matériaux, gaz et diamètres de fil à partir de la liste des JOBS
- Fonctions variées : 2 temps ; 4 temps ; intervalle ; pointage ; introduction du fil ; test gaz
- Temps de point, d'intervalle, de pause, de post-écoulement et de postfusion réglables



| | Mira 151 FKG | | Mira 221 MV FKG | | Mira 251 FKG | | |
|--|---|-------|--|-------|---|-------|--|
| |    | |    | |    | | |
| Commandes | | | | | | | |
| M1.02 | • | | • | | • | | |
| M2.20 | – | | – | | – | | |
| M2.40 | – | | – | | – | | |
| Fonctions | | | | | | | |
| MIG/MAG | • | | • | | • | | |
| Caractéristiques techniques | | | | | | | |
| Plage de réglage du courant de soudage | 30 A - 150 A | | 30 A - 220 A | | 30 A - 250 A | | |
| Facteur de marche à température ambiante | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | |
| 15 % | – | 150 A | – | 220 A | – | – | |
| 20 % | – | – | – | – | – | 250 A | |
| 25 % | 150 A | – | 220 A | – | – | – | |
| 35 % | – | – | – | – | 250 A | – | |
| 40 % | – | – | – | – | – | – | |
| 45 % | – | – | – | – | – | – | |
| 60 % | – | – | – | – | – | – | |
| 100 % | 70 A | 55 A | 105 A | 85 A | 150 A | 125 A | |
| Tension à vide | 35 V | | 40 V | | 35 V | | |
| Fréquence réseau | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | |
| Fusible réseau (retardé) | 1 x 16 A | | 2 x 16 A | | 3 x 16 A | | |
| Tension réseau (tolérances) | 1 x 230 V (-15 % - +15 %) | | 2 x 400 V (-15 % - +15 %) | | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | | |
| Puissance raccordée max. | 4,7 kVA | | 8 kVA | | 9,6 kVA | | |
| Puissance de générateur recommandée | 6,4 kVA | | 10,9 kVA | | 13 kVA | | |
| Galets moteur | 2 | | 2 | | 4 | | |
| Vitesse du fil | 1,5 m/min - 15 m/min | | 1,5 m/min - 20 m/min | | 1,5 m/min - 20 m/min | | |
| Dimensions poste L x l x h en mm | 880 x 385 x 610 | | 880 x 385 x 610 | | 880 x 385 x 610 | | |
| Poids du poste | 47 kg | | 56 kg | | 60 kg | | |
| Paliers de commutation | 6 | | 6 | | 8 | | |
| Type de protection | IP 23 | | IP 23 | | IP 23 | | |
| Classe d'isolation | H | | H | | H | | |
| Normes | IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A | | | | | | |

QR Code





Mira 301 FKG



Saturn 301 FKG



Saturn 351 FKG



•
•
•
•

•
•
•
•

•
•
•
•

30 A - 300 A

30 A - 300 A

30 A - 350 A

| | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | |
|--|---|-------|---------------------------|-------|---------------------------|-------|--|
| | – | – | – | – | – | – | |
| | – | 300 A | – | – | – | – | |
| | – | – | – | – | – | – | |
| | 300 A | – | – | – | – | – | |
| | – | – | – | 300 A | – | 350 A | |
| | – | – | 300 A | – | 350 A | – | |
| | – | – | 250 A | 190 A | 300 A | 250 A | |
| | 170 A | 150 A | 190 A | 160 A | 250 A | 220 A | |
| | 40 V | | 40 V | | 40 V | | |
| | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | |
| | 3 x 16 A | | 3 x 16 A | | 3 x 25 A | | |
| | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | | |
| | 12,8 kVA | | 12,8 kVA | | 16 kVA | | |
| | 18 kVA | | 18 kVA | | 21,5 kVA | | |
| | 4 | | 4 | | 4 | | |
| | 1,5 m/min - 20 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | | |
| | 880 x 385 x 610 | | 930 x 460 x 730 | | 930 x 460 x 730 | | |
| | 72 kg | | 100 kg | | 112 kg | | |
| | 12 | | 12 | | 16 | | |
| | IP 23 | | IP 23 | | IP 23 | | |
| | H | | H | | H | | |
| | IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A | | | | | | |














NEW!



NEW!



| | Saturn 351 FDG | | Wega 401 FKG | | Wega 401 FKW | | |
|--|---|-------|--|-------|---|-------|--|
| |    | |    | |    | | |
| Commandes | | | | | | | |
| M1.02 | • | | • | | • | | |
| M2.20 | • | | • | | • | | |
| M2.40 | • | | • | | • | | |
| Fonctions | | | | | | | |
| MIG/MAG | • | | • | | • | | |
| Caractéristiques techniques | | | | | | | |
| Plage de réglage du courant de soudage | 30 A - 350 A | | 30 A - 400 A | | 30 A - 400 A | | |
| Facteur de marche à température ambiante | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | |
| 40 % | – | 350 A | – | – | – | – | |
| 45 % | 350 A | – | – | – | – | – | |
| 60 % | 300 A | 250 A | – | 400 A | – | 400 A | |
| 70 % | – | – | 400 A | – | 400 A | – | |
| 100 % | 250 A | 220 A | 300 A | 300 A | 300 A | 300 A | |
| Tension à vide | 40 V | | 45 V | | 45 V | | |
| Fréquence réseau | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | |
| Fusible réseau (retardé) | 3 x 25 A | | 3 x 25 A | | 3 x 25 A | | |
| Tension réseau (tolérances) | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | | |
| Puissance raccordée max. | 16 kVA | | 19,2 kVA | | 19,2 kVA | | |
| Puissance de générateur recommandée | 21,5 kVA | | 26 kVA | | 26 kVA | | |
| Galets moteur | 4 | | 4 | | 4 | | |
| Vitesse du fil | 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | | |
| Dimensions poste L x l x h en mm | 930 x 460 x 730 | | 1100 x 550 x 1000 | | 1100 x 550 x 1000 | | |
| Poids du poste | 100 kg | | 145 kg | | 165 kg | | |
| Poids du dévidoir | 15,5 kg | | – | | – | | |
| Paliers de commutation | 16 | | 12 (2) | | 12 (2) | | |
| Type de protection | IP 23 | | IP 23 | | IP 23 | | |
| Classe d'isolation | H | | H | | H | | |
| Puissance de refroidissement | – | | – | | 1200 W (1l/min) | | |
| Contenance du réservoir | – | | – | | 9 l | | |
| Débit | – | | – | | 5 l/min | | |

Normes

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A

QR Code





Wega 401 FDW



Wega 501 FDW



Wega 601 FDW



•
•
•
•

•
•
•
•

•
•
•
•

30 A - 400 A

50 A - 500 A

50 A - 600 A

| | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | |
|--|---------------------------|-------|---------------------------|-------|---------------------------|-------|--|
| | – | – | – | – | – | – | |
| | – | – | – | – | – | 600 A | |
| | – | 400 A | – | 500 A | 600 A | – | |
| | 400 A | – | 500 A | – | – | – | |
| | 300 A | 300 A | 400 A | 400 A | 450 A | 450 A | |
| | 45 V | | 50 V | | 60 V | | |
| | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | |
| | 3 x 25 A | | 3 x 32 A | | 3 x 32 A | | |
| | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | | |
| | 19,2 kVA | | 27,5 kVA | | 36,7 kVA | | |
| | 26 kVA | | 32 kVA | | 50 kVA | | |
| | 4 | | 4 | | 4 | | |
| | 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | | 0,5 m/min - 24 m/min | | |
| | 1100 x 560 x 1000 | | 960 x 560 x 1010 | | 960 x 560 x 1010 | | |
| | 159 kg | | 200 kg | | 228 kg | | |
| | 18,2 kg | | 18,2 kg | | 18,2 kg | | |
| | 12 (2) | | 12 (3) | | 12 (3) | | |
| | IP 23 | | IP 23 | | IP 23 | | |
| | H | | H | | H | | |
| | 1200 W (1l/min) | | 1200 W (1l/min) | | 1200 W (1l/min) | | |
| | 9 l | | 7 l | | 7 l | | |
| | 5 l/min | | 5 l/min | | 5 l/min | | |

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





■ Option accessoires

■ Ensembles dévidoir



Wega M2.40 drive 41

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300



Wega M2.40 drive 41L

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Dévidoir à 4 galets. Équipé pour fils d'acier de 1,0 mm + 1,2 mm
Support Bobine type D300

■ Faisceaux intermédiaires, 7 broches



MIG G 7POL 50MM²

Faisceau intermédiaire, refroidi gaz, 7 broches



MIG W 7POL 70MM²

Faisceau intermédiaire, refroidi eau, 7 broches

■ Torches



Série MT EZA

Torche de soudage MIG/MAG, refroidissement au gaz
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm



MT451W F EZA M9

Torche de soudage MIG/MAG, refroidie eau, aspiration de fumée
Équipé pour fil de soudage d'1,2 mm

■ Torches



MIG 15 3M

Torche de soudage MIG/MAG, refroidissement au gaz



MIG 25 3M

Torche de soudage MIG/MAG, refroidissement au gaz



MIG 36 3M

Torche de soudage MIG/MAG, refroidissement au gaz

► Pour toutes les informations techniques détaillées, veuillez consulter : www.ewm-group.com

Le **code du soudage** a été déchiffré !

EN TANT QUE LEADER TECHNOLOGIQUE, EWM RECHERCHE ET DÉVELOPPE DEPUIS DES DÉCENNIES DES TECHNOLOGIES POUR OFFRIR À NOS CLIENTS UN SOUDAGE PLUS SIMPLE, PLUS ÉCONOMIQUE ET SURTOUT AVEC DES RÉSULTATS PLUS SÛRS. POUR CELA, NOUS EXAMINONS ET ANALYSONS LES INTERACTIONS COMPLEXES ENTRE LES COMPOSANTS ET PARAMÈTRES INDIVIDUELS AFIN D'OPTIMISER L'ENSEMBLE DU PROCÉDÉ DE SOUDAGE.

Notre exigence va au-delà de la simple détermination de courbes de caractéristiques et de configurations. Elle consiste à développer des procédés de soudage innovants totalement nouveaux. Notre compétence clé est dans le domaine de l'électro-technique, et nous la mettons à profit pour développer des technologies d'onduleur et de microprocesseur ultra-modernes.

Le soudage fait partie des technologies clés de l'humanité. Il accompagne et ouvre la voie à notre progrès depuis des siècles déjà. Aujourd'hui, nous rencontrons le soudage sous des formes très diverses. Nous assemblons des métaux dans des chantiers gigantesques ou soudons des matériaux très fins pour former des constructions délicates. Au quotidien, et souvent sans le savoir, nous faisons confiance à la qualité et à la durabilité de ces assemblages.




Augmenter l'économie et la qualité !

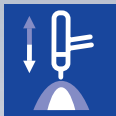
Notamment dans le domaine TIG/plasma (sous-ensembles 141 et 15 selon DIN ISO 4063), EWM a développé des procédés et des fonctions permettant aux clients de réaliser leurs travaux de soudage de manière plus rapide, plus économique et en obtenant une qualité maximale.

Les procédés de soudage TIG/plasma EWM innovants

| | | |
|--|---|--|
|  activArc® Arc TIG dynamique à puissance d'arc compensée. |  forceTig® Procédé de soudage TIG à arc particulièrement concentré pour une pénétration plus profonde et des vitesses de soudage plus élevées. |  Fil froid Fil chaud Des procédés TIG efficaces et productifs grâce au dévidage mécanisé du métal d'apport. |
|  Plasma Arc concentré à forte densité d'énergie. |  spotArc® Soudage par points TIG spotArc® et les tôles sont parfaitement assemblées. | |

Des fonctionnalités variées permettant une économie de temps et de coûts

| | | |
|---|---|--|
|  Impulsions |  Impulsions kHz |  Automatique d'impulsion |
|  AC spécial |  Impulsions AC |  Formes de courant AC |
|  Fréquence AC |  Balance AC | |
|  Spotmatic | | |

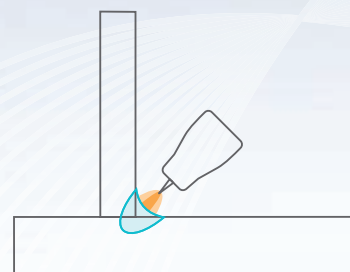
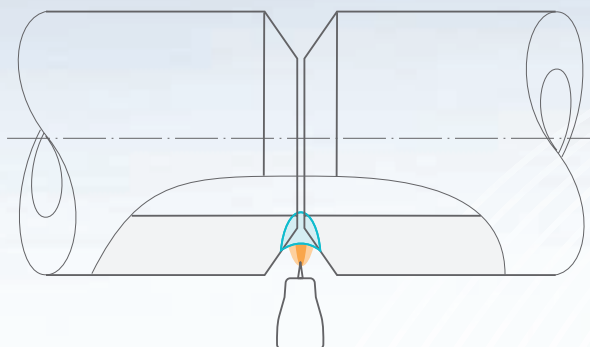


activArc®

Arc TIG dynamique
à puissance d'arc compensée.



Tetrax



activArc®

- Arc TIG dynamique pour un apport d'énergie ciblé et concentré
- Soudage TIG sûr dans toutes les positions et pour toutes les épaisseurs de tôle
- Contrôle intégral de l'énergie de l'arc
- Influence sur la viscosité du bain de fusion
- Concentration nette de l'énergie et augmentation de la pression d'arc à mesure que l'arc raccourcit
- Prévention des erreurs pendant le pointage – l'électrode en tungstène ne colle pas lors d'un léger contact avec le bain de fusion



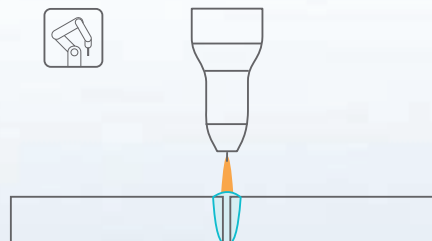
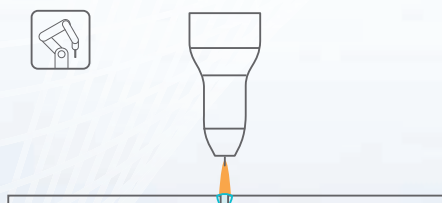
forceTig®

BREVETÉ

Procédé TIG à arc particulièrement concentré pour une pénétration plus profonde et des vitesses de soudage plus élevées.



forceTig



forceTig®

- Arc stable à des vitesses d'assemblage très élevées de plus de 3 m/min, par ex. lors du brasage de tôles de carrosserie
- Arc TIG fortement focalisé à densité d'énergie élevée
- Cordons fins comparables au soudage plasma ou laser
- Possibilité de soudage à une couche de faibles et de fortes épaisseurs de tôle
- Pour des processus de fabrication entièrement mécanisés et automatisés
- Brasage et soudage de tôles minces à vitesse élevée

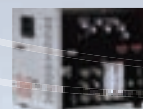


Plasma

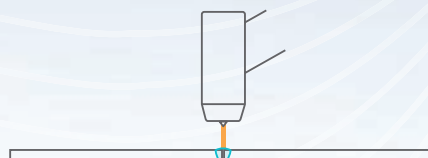
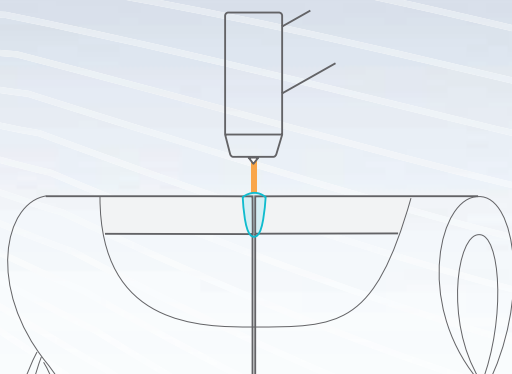
Arc concentré
à forte densité d'énergie



Tetrix
Plasma



microplasma



Plasma

- Arc concentré à direction stable
- Fiabilité d'amorçage en cas d'amorçages répétés
- Procédé microplasma stable même à de très faibles courants de soudage (à partir de 0,1 A)
- Soudage en trou de serrure plasma avec une excellente formation de la racine
- Possibilité d'assembler les matériaux les plus variés (par ex. métaux non ferreux, plastique)
- Vitesses de soudage élevées pour les applications entièrement mécanisées et automatisées
- Faible apport d'énergie donc déformation réduite



Fil froid Fil chaud

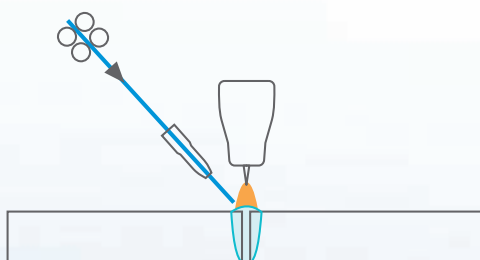
Procédés TIG efficaces et productifs grâce
au dévidage mécanisé du métal d'apport.



Tetrix AW
Fil froid

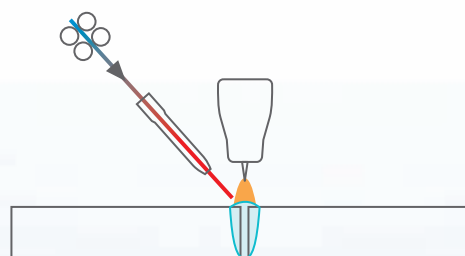


Tetrix AW
Fil chaud



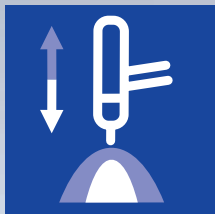
Fil froid

- Manipulation efficace du procédé TIG
- Présente également des avantages pour le soudage manuel de longs cordons et de sections importantes
- Vitesse de soudage et taux de dépôt supérieurs en comparaison avec le soudage TIG conventionnel
- Convient également pour les métaux non ferreux, par ex. aluminium et alliages d'aluminium



Fil chaud

- Taux de dépôt élevés comparables au soudage MIG/MAG
- Vitesse de soudage élevée
- Faible risque de défauts de fusion
- Bien adapté au soudage de joints étroits et au rechargement par soudage
- Cordon à surface lisse et de haute qualité
- Particulièrement efficace pour les applications mécanisées et automatisées



activArc®

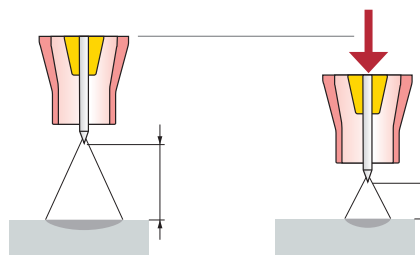
Arc TIG dynamique à puissance d'arc compensée



Tetrix

SANS activArc®

- Une modification de la longueur de l'arc entraîne une modification de la tension et par conséquent des variations de puissance de l'arc.

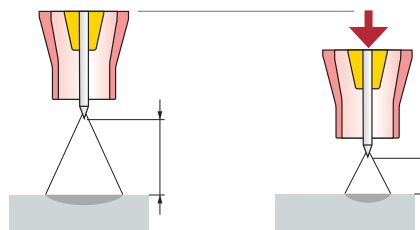


Grande distance env. 12 V
Courant de soudage **60 A**

Distance réduite env. 10,5 V
Courant de soudage **60 A**

AVEC activArc®

- En cas de modification de la longueur de l'arc, les variations de puissance de l'arc sont compensées.



Grande distance env. 12 V
Courant de soudage **60 A**

Distance réduite env. 10,5 V
Courant de soudage **68,5 A**

APPORT D'ÉNERGIE CONTRÔLÉ

- Le courant de soudage augmente à mesure que l'arc raccourcit.
- Le courant de soudage diminue à mesure que l'arc s'allonge.

Tension U



Courant I



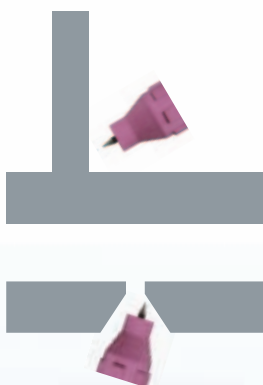
Tension U



Courant I



Soudage TIG plus simple et plus sûr



Exigence :

une densité d'énergie suffisante et une pression d'arc élevée pour une saisie sûre des flancs

Problème :

un courant de soudage constant et une baisse de puissance due à une baisse de la tension de soudage

Solution avec activArc :

la baisse de tension à mesure que l'arc raccourcit est compensée par une augmentation du courant de soudage.

- Densité d'énergie suffisante
- Pression d'arc accrue due à l'augmentation du courant de soudage
- Saisie sûre des flancs



Exigence :

une faible densité d'énergie et pression d'arc pour un meilleur contrôle du bain de fusion

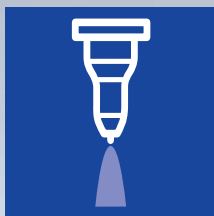
Problème :

un courant de soudage constant et une augmentation de la puissance due à une augmentation de la tension

Solution avec activArc :

une baisse du courant de soudage à mesure que l'arc s'allonge

- Faible densité d'énergie
- Faible pression d'arc
- Influence sur la viscosité du bain de fusion



BREVETE

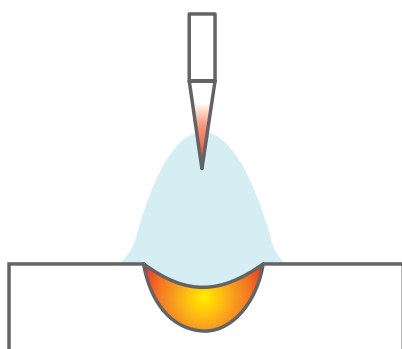
forceTig®

Procédé de soudage TIG à arc particulièrement concentré pour une pénétration plus profonde et des vitesses de soudage plus élevées



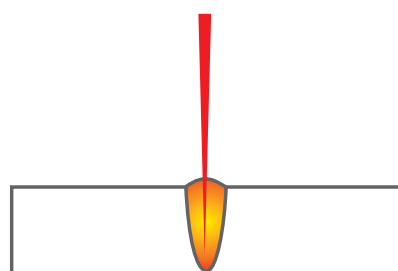
forceTig

AVANTAGES TIG



- Faibles coûts d'investissement
- Faibles coûts d'exploitation
- Manipulation simple

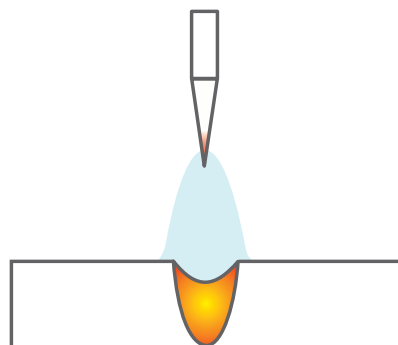
AVANTAGES LASER



- Stabilité élevée du procédé
- Vitesse d'assemblage élevée
- Densité d'énergie élevée
- Pénétration profonde

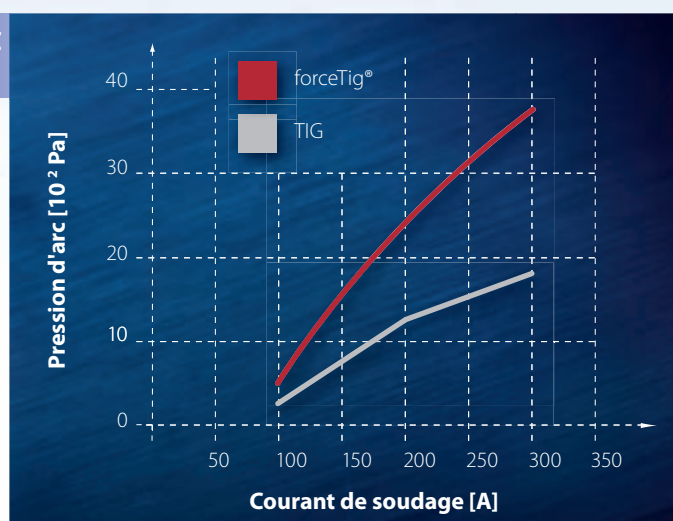
forceTig®- LA COMBINAISON DES AVANTAGES

- Convient parfaitement pour les applications mécanisées et automatisées avec et sans métal d'apport
- Puissance de torche élevée - 800 A à un facteur de marche de 100 %
- Intensité maximale admissible très élevée, densité de courant élevée
- Construction robuste de la torche pour plus de sécurité en cas de collision
- Circuit de refroidissement fermé hautement efficace
- Changement simple des électrodes sans gabarits grâce à une géométrie calibrée
- TCP reproductible à 100 %
- Faibles coûts d'approvisionnement et besoins énergétiques



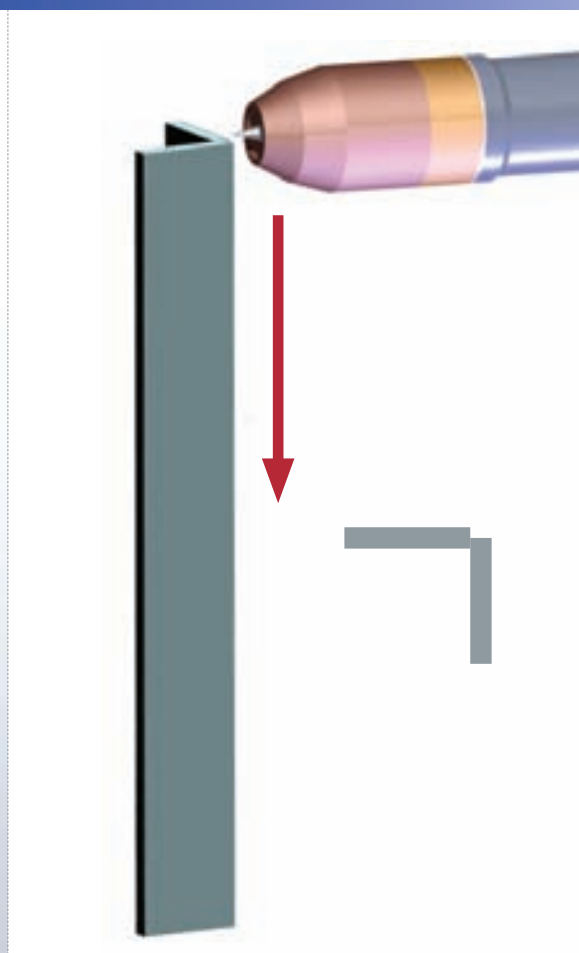
Utilisation universelle - de fin à épais

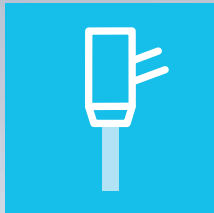
COMPARAISON DE LA PRESSION D'ARC TIG / forceTig®



SOUDURE D'ANGLE EN POSITION PG forceTig® ASSEMBLAGE EN ANGLE

- Matériau : 1.4301
- Epaisseur de la tôle : 2 mm
- Courant de soudage : 250 A
- Vitesse de soudage > 2m/min



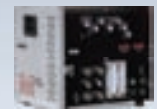


Plasma

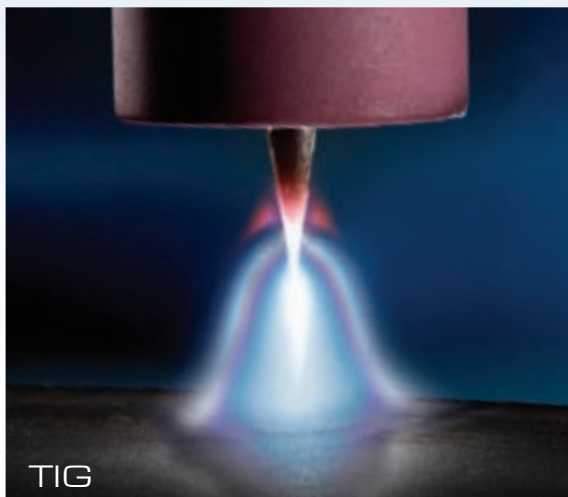
Arc concentré à forte densité d'énergie.



Tetrax
Plasma



microplasma



TIG



Plasma

ARC PLASMA : PROPRIÉTÉS

- Arc étranglé quasiment cylindrique
- Densité d'énergie élevée
- Faible divergence du faisceau ($T = 10\,000$ à $20\,000\text{ K}$)
- Stable même à des courants extrêmement faibles à partir de $0,1\text{ A}$ (soudage microplasma)
- A direction très stable
- Insensible aux modifications de la distance entre la torche et la pièce
- Fiabilité d'amorçage élevée grâce à l'arc pilote

ARC PLASMA : AVANTAGES PRATIQUES

- Vitesse de soudage plus élevée par rapport au soudage TIG, notamment dans la plage d'épaisseur de la tôle au-delà de $2,5\text{ mm}$ (soudage en trou de serrure plasma)
- Possibilité de soudage sûr en une seule passe pouvant atteindre 8 mm (aciers hautement alliés) et 10 mm (aciers non alliés)
- Zones affectées thermiquement étroites, colorations thermiques réduites
- Faible déformation
- Rapport favorable entre la largeur du joint et sa profondeur
- Profondeur de pénétration contrôlable
- Faible surépaisseur et pénétration de la racine permettent généralement de supprimer les retouches mécaniques du cordon de soudure
- Avantageux par rapport au soudage TIG dans la préfabrication
- Insensible aux défauts d'alignement des pièces
- Moins sensible aux tolérances des pièces provoquant une modification de la longueur de l'arc
- Pas de risque d'inclusions de tungstène dans le métal fondu
- Bain de fusion réduit

Rapide, sûr et conçu pour des exigences de qualité maximales

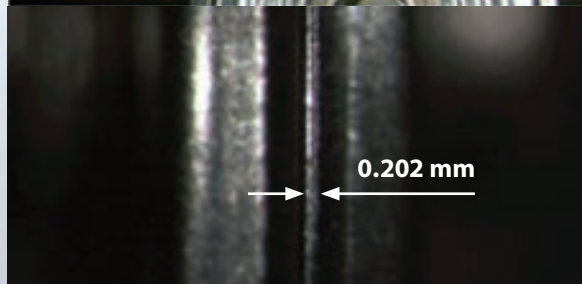
SOUDAGE PLASMA/EN TROU DE SERRURE PLASMA

- Construction de réservoirs, d'appareils et tuyautage
- Construction de véhicules, construction automobile, construction de véhicules ferroviaires et construction navale
- Industrie agroalimentaire et chimique
- Ingénierie mécanique et construction d'équipements
- Travaux de production et de réparation dans l'industrie aéronautique et aérospatiale
- Construction de moules
- Fabrication de fonds bombés
- Technique cryogénique



SOUDAGE MICROPLASMA

- Travaux de production et de réparation dans l'industrie aéronautique et aérospatiale
- Industrie agroalimentaire et chimique
- Construction de véhicules, construction automobile et navale
- Construction de moules
- Technique cryogénique
- Technique de mesure et de réglage
- Technologie médicale
- Technique d'impression
- Composants électroniques





Fil froid Fil chaud

Des procédés TIG efficaces et productifs grâce au dévidage mécanisé du métal d'apport.



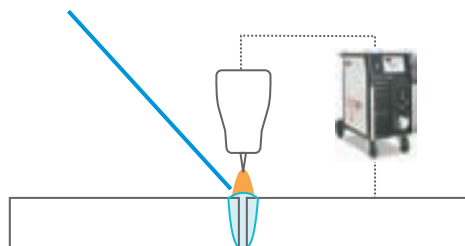
Tetrix AW
Fil froid



Tetrix AW
Fil chaud

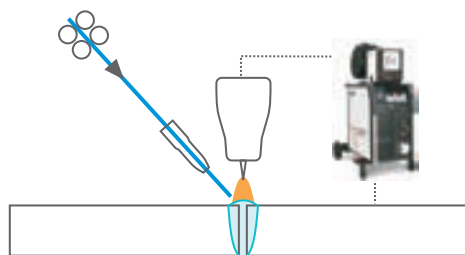
SOUDAGE TIG

- Concernant les matériaux à joindre, épaisseurs de paroi et positions de soudage, le soudage TIG est un procédé à utilisation universelle. Il permet de produire des assemblages soudés d'une qualité exceptionnelle.



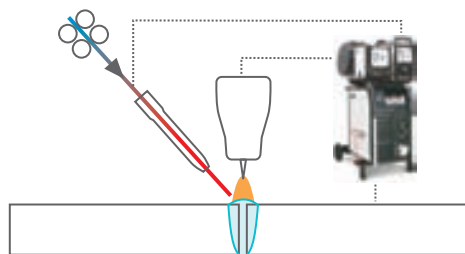
SOUDAGE TIG À FIL FROID

- Afin de rendre le soudage TIG plus facile et plus aisé au niveau de la manipulation d'une part et d'augmenter la vitesse de soudage d'autre part, le soudage TIG à fil froid a été développé. Le métal d'apport est alors transporté vers le bain de soudage par un dévidoir. Les taux de dépôt restent cependant limités.



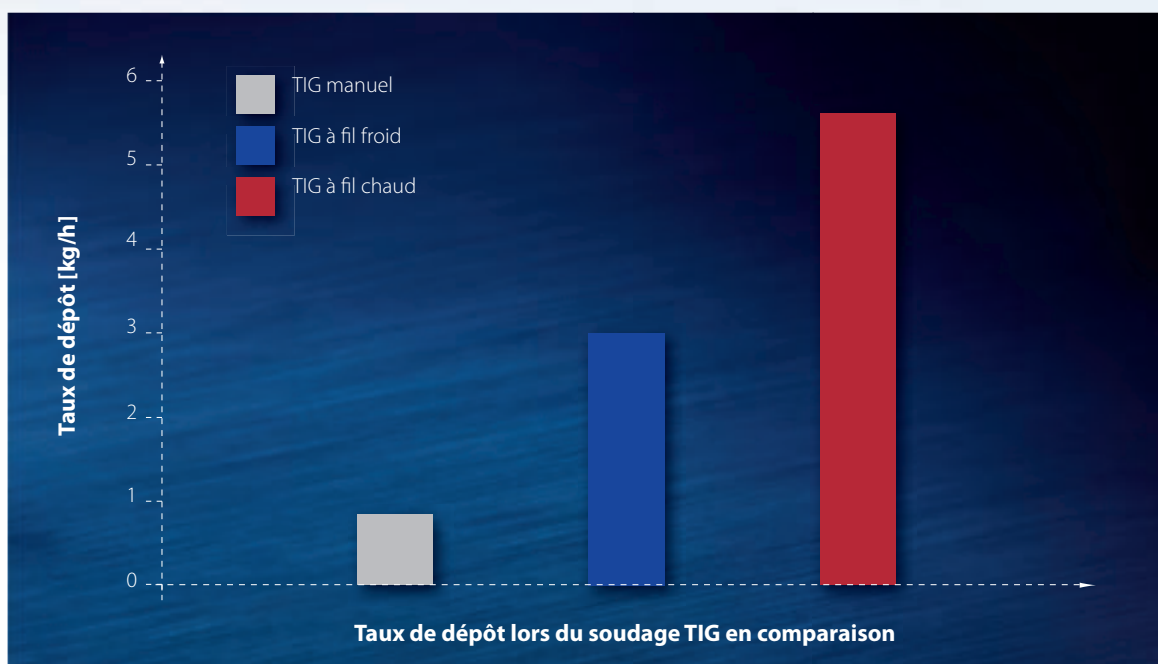
SOUDAGE TIG À FIL CHAUD

- Le soudage TIG à fil chaud est une évolution du soudage TIG à fil froid. Une source de courant séparée chauffe le métal d'apport par chauffage par effet Joule à l'extrémité libre du fil entre le tube de contact de la torche et le bain de fusion. Le bilan thermique amélioré de ce procédé offre de nombreux avantages par rapport au soudage à fil froid.



TIG à fil chaud

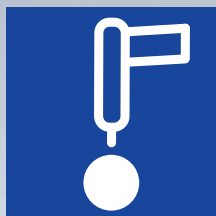
Vitesse de soudage supérieure de 100 %



AVANTAGES SOUDAGE TIG À FIL CHAUD

- Vitesse de soudage jusqu'à 100 % supérieure
- Taux de dépôt jusqu'à 60 % supérieur
- Réduction de la dilution jusqu'à 60 %
- Quantité de dépôt supérieure (30-50 %) à qualité de soudage égale
- Soudage simplifié dans les positions difficiles





spotArc®

Soudage par points TIG spotArc®
et les tôles sont parfaitement assemblées

SOUDEGE PAR POINTS TIG spotArc® ET LES TÔLES SONT PARFAITEMENT ASSEMBLÉES

- Utilisation universelle grâce à la possibilité de joindre deux tôles ayant une épaisseur identique ou non
- Optimal pour le pointage de pièces en cas d'applications manuelles et automatisées
- Utilisation simple - le soudage n'est effectué que d'un seul côté
- Excellente qualité de cordon à faible déformation grâce à l'apport d'énergie minimal
- Forme de torche ergonomique pour une manipulation parfaite et une transmission optimale de la force
- Solution économique à partir de composants standard : poste de soudage TIG DC EWM, torche de soudage par points TIG et télécommande en option
- Alternative au soudage par résistance avec une manipulation nettement plus simple



QUALITÉ DE SURFACE PARFAITE

- Formation de points plus plats par rapport au soudage par points MAG
- Excellentes caractéristiques de l'assemblage par points grâce à l'apport de chaleur minimal
- Très faibles tensions thermiques et faible déformation grâce à des temps de passage du courant de soudage réduits
- Optimal pour des assemblages dans la zone apparente grâce à l'aspect propre



UNE FORME DE BUSE ADAPTÉE POUR CHAQUE APPLICATION

| Joint bout à bout/assemblage à recouvrement | Assemblage en T | Assemblage en angle | Assemblage tubulaire par soudure bout à bout | DN (Ø mm) |
|---|------------------|---------------------|--|-----------|
| | | | | 25 |
| | | | | 50 |
| | | | | 65 |
| | | | | 80 |
| | | | | 100 |
| | | | | |
| Soudure bout à bout | Soudure en angle | Soudure d'angle | Cordon en circonférence | |

BREVETE

Spotmatic



Point après point, un cordon TIG parfait
avec des temps de soudage par points et de pointage réduits

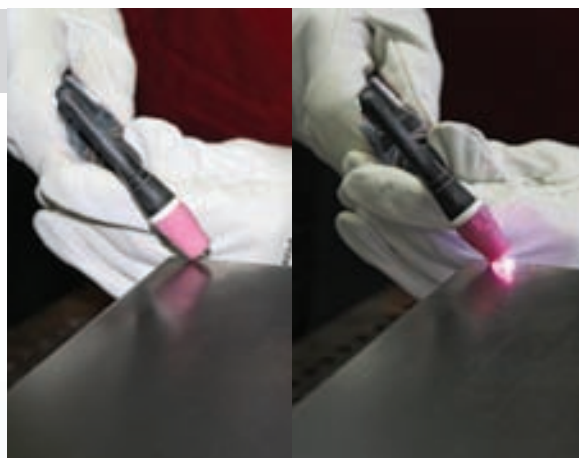
Spotmatic – DES COÛTS DE PRODUCTION RÉDUITS JUSQU'À 50 %

- L'absence de l'actionnement de la gâchette habituel permet d'économiser jusqu'à 50 % de temps de pointage
- Une solution innovante et adaptée à la pratique
- Des résultats de soudage facilement reproductibles
- L'utilisation d'une torche spéciale n'est plus nécessaire, n'importe quelle torche de soudage TIG « standard » suffit amplement !
- Plusieurs centaines de points peuvent être réalisés avant que l'affûtage de l'électrode de tungstène devienne nécessaire



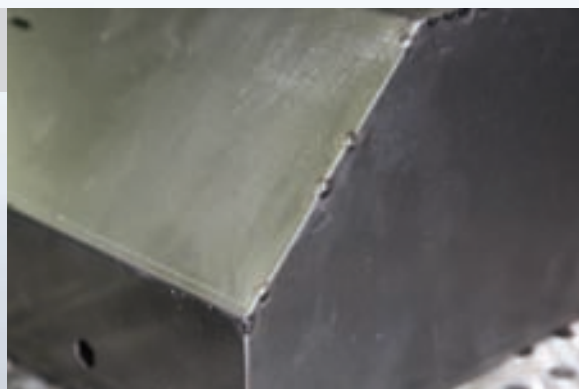
SÛR, RAPIDE ET SIMPLE D'UTILISATION

- Une manipulation simplifiée – facile à apprendre, même pour les non-professionnels
- L'arc n'est plus amorcé en appuyant sur la gâchette de torche mais au contact de la pointe de l'électrode avec la pièce avec une temporisation consécutive
- Un collage éventuel de l'électrode est exclu



QUALITÉ ET REPRODUCTIBILITÉ

- Aspect homogène des points de soudage
- Des résultats de pointage comparables aux applications mécanisées ou automatisées
- Pas de mouvement de tangage au démarrage et à l'arrêt du procédé de pointage
- Les résultats de soudage imprécis sont évités

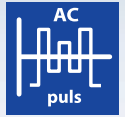


Des fonctionnalités variées permettant une économie de temps et de coûts



Impulsions

Impulsions AC



Economie de coûts grâce à un soudage sûr

Les « pulsations TIG » impliquent une alternance entre des courants de soudage d'intensité différente, le courant d'impulsion et le courant de base. Les temps et par conséquent la fréquence et le rapport cyclique sont réglables individuellement sur l'appareil ou via une commande à distance. Les pulsations TIG sont possibles lors du soudage à courant continu (DC) et à courant alternatif (AC).

Les applications de soudage difficiles sont facilement réalisables

- Une meilleure maîtrise du bain de fusion dans les positions difficiles, notamment dans la position PF
- Un refermement simple d'un joint plus grand et d'un joint de taille irrégulière

Excellente qualité de la soudure

- Apport d'énergie réduit
- Commande adaptée de l'apport de chaleur
- Déformation réduite
- Réduction de l'énergie de soudage, optimal pour le soudage de CrNi et les matériaux sensibles à la chaleur
- Aspect du cordon de soudure à écaillage très régulier - optimal pour les cordons apparents



Impulsions kHz

de 0,05 – 15 kHz

- Etranglement de l'arc avec augmentation de la fréquence
- Concentration de l'énergie de l'arc sur une surface plus petite
- Stabilité de l'arc même à des vitesses de soudage très élevées
- Zone affectée thermiquement réduite
- Amélioration de la surface de la soudure

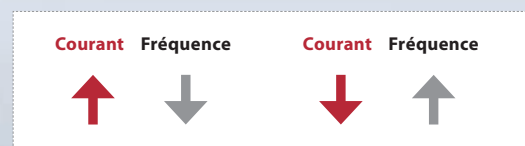


Automatique d'impulsion

Afin d'augmenter la stabilité de l'arc et les caractéristiques de pénétration, notamment à de faibles courants, les pulsations du courant se font automatiquement.

Les domaines d'application idéaux sont le soudage à points et le pointage de pièces.

- Fréquence d'impulsions en fonction du courant de soudage
- Idéal pour le pointage ou l'évolution autonome grâce à des vibrations dans le bain de soudage



Fonctionnalités AC - optimales pour le soudage d'aluminium



AC spécial

Le mode opératoire « AC spécial » est une variante de pulsé TIG à alternance entre courant alternatif pendant la phase d'impulsion et courant continu pendant la phase de courant de base. Le courant de soudage et les temps respectifs sont réglables individuellement pour chaque phase.

- Convient parfaitement pour le soudage en position montante, même sans la technique de balayage
- Formation de la racine contrôlée lors du soudage de tôles minces en assemblage bout à bout
- Vitesse de soudage plus élevée pour les applications entièrement mécanisées et automatisées avec et sans métal d'apport
- Aspect de la soudure impeccable, pénétration profonde grâce à l'intensité maximale admissible supérieure des électrodes en tungstène



Formes de courant AC

- Sinusoïdale - arc très silencieux, bain de fusion quasiment sans vibrations, idéal pour un soudage avec métal d'apport, faible charge des électrodes
- Trapézoïdale - solution polyvalente
- Rectangulaire - bon effet de décapage, charge élevée des électrodes, passage par zéro fiable



Fréquence AC

50-200 Hz

- Fréquence élevée - arc étroit, étranglé à pénétration profonde
- Fréquence faible - arc large



Balance AC

- 30 % à + 30 %

- Taux de polarité positive - bon décapage, charge élevée des électrodes
- Taux de polarité négative - pénétration profonde, faible charge des électrodes

Postes et procédés d'EWM – la solution optimale pour chaque exigence.

Nos systèmes de soudage fournissent à nos clients des outils leur permettant d'accomplir leurs travaux de soudage individuels de manière plus rapide et plus économique à une qualité exceptionnelle.

Aperçu procédés TIG/plasma innovants

| Commande | Smart | Classic | Comfort | Synergic |
|---|-------|---------|---------|----------|
| Tetrix  | • | • | • | • |
| Tetrix Plasma  | | • | • | • |
| Tetrix à fil froid/fil chaud  | | | | • |
| activArc | • | • | • | • |
| spotArc | | • | • | • |
| Fil froid/fil chaud | | | | • |
| forceTig  | | • | | |

Aperçu fonctionnalités TIG/plasma innovantes

| Commande | Smart | Classic | Comfort | Synergic |
|---|-------|---------|---------|----------|
| Spotmatic | • | • | • | • |
| Pointage | • | • | • | • |
| Impulsions | | • | • | • |
| Automatique d'impulsion | • | | • | • |
| Impulsions kHz | | | • | • |
| Fonctions supplémentaires des postes de soudage AC/DC | | | | |
| Impulsions AC | | • | • | • |
| AC spécial | | | • | • |
| Balance AC | • | • | • | • |
| Fréquence AC | • | • | • | • |
| Formes de courant AC | | • | • | • |



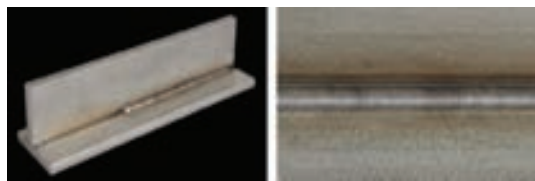
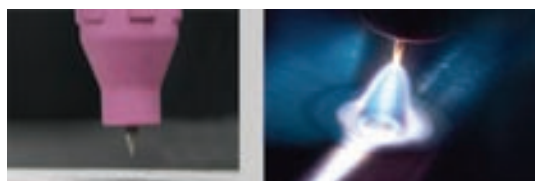
■ Postes d'assemblage professionnels

Picotig/Tetrix

■ transportable

Ces modèles portatifs sont extrêmement petits, compacts et légers pour vous permettre de les transporter facilement et sans effort sur des échelles, des échafaudages ou dans des endroits très étroits. Une puissance toujours constante : même les grandes variations de tension au niveau du générateur ou du réseau du chantier ne poseront aucun problème !

Points forts



■ Facilité d'utilisation sur site

Avec la torche Retox, un simple bouton suffit pour activer tous les programmes, modes de fonctionnement et la fonction Montée/Descente.

■ Du courant illimité sur réseau monophasé

Courant de soudage fort d'une intensité de 230 ampères sur réseau de 230 volts avec fiche de sécurité (fusible réseau 16 ampères)

■ Sécurité d'amorçage

Amorçage HF électronique reproductible et paramètres de démarrage du soudage adaptés pour garantir les meilleures conditions d'amorçage à chaque application.

■ Spotmatic – Economisez 50 % du temps de pointage

L'arc est amorcé de manière entièrement automatique, sans actionner la gâchette de la torche mais au contact puis dégagement de la pointe de l'électrode avec la pièce. Plusieurs centaines de points de fixation peuvent être réalisés de manière reproductible sans inclusions de tungstène.

■ activArc : simple, rentable et parfait

Arc précis, focalisé, à une pression de plasma élevée pour un soudage rapide et sûr à puissance compensée : apport ciblé de chaleur et pénétration en profondeur pour une saisie optimale de la racine.

Imbattable : grande économie de coût pour une qualité optimale.

■ Adapté à 100 % aux travaux sur chantiers

Pour les plus gros chantiers et les travaux de montage les plus difficiles sur des lignes réseau jusqu'à 50 mètres ou directement sur le générateur. La grande tolérance face aux fluctuations du réseau assure un soudage aux résultats parfaits.



Fil chaud, gage de la plus haute efficacité

Amélioration de la vitesse de 100 %
Amélioration du taux de dépôt de 60 %
Dilution réduite de 60 %



Sécurité d'utilisation partout dans le monde

La limite d'intensité du réseau, programmable à 10 ampères, empêche le déclenchement des fusibles et donc des interruptions inutiles des travaux.



Protection anti-surtension

Pas d'endommagement du poste par le branchement accidentel sur une tension réseau 400 V



Des points de soudage parfaits avec la torche spotArc

Utilisation universelle grâce à la possibilité de joindre deux tôles d'épaisseurs différentes, avec un cordon de soudure net pour les raccordements dans la zone apparente



Combine efficacement selon les besoins

Combinaison facile, du refroidisseur ou du chariot de transport par exemple, sans personnel spécialisé, ni outil ou intervention sur le générateur. Une solution innovante qui offre des possibilités d'extension, également dans l'avenir.



Refroidisseur avec pompe centrifuge

Refroidissement optimal de la torche de soudage



Carter ergonomique moderne

Les parties avant et arrière du poste sont conçues dans un plastique ABS résistant, sans coins ni arêtes.



Changement ultra rapide du refroidisseur

Ce système de fermeture exclusif garantit un desserrage et un verrouillage simples. Grâce à l'intégration complète du verrou dans le carter, il ne se forme aucun porte-à-faux, excluant ainsi un risque de blessure.



Bien pensés : le carter et le sens de circulation de l'air de refroidissement

La commande des ventilateurs ainsi que la présence de lamelles minimisent l'encrassement de l'appareil



Éléments de commande

Particulièrement robustes et disposés de manière claire et protégée, ils autorisent une manipulation très simple



■ Optimal pour les soudeurs professionnels TIG

Tetrix

■ transportable

Un engagement 24 heures sur 24 Ces appareils transportables entièrement numériques disposent d'une puissance et d'une durée d'enclenchement extrêmement élevées qui leur permettent de travailler en continu dans la production, par exemple en trois-huits.

En outre, de par son rendement élevé, l'unité de puissance de l'onduleur innovante permet encore plus d'économies de coûts.

Points forts



■ Système à fil chaud mobile parfaitement adapté, composé des éléments suivants :

- source de courant de soudage mobile Tetrix
- ensemble dévidoir Tetrax Drive
- source de courant de fil chaud pour le préchauffage du fil
- torche à fil chaud avec alimentation du fil et raccordement fil chaud



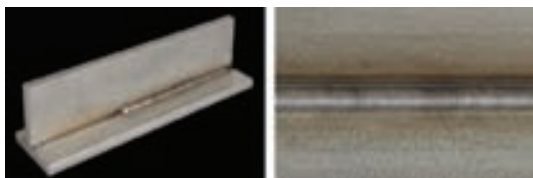
■ Facilité d'utilisation sur site

Avec la torche Retox, un simple bouton suffit pour activer tous les programmes, modes de fonctionnement et la fonction Montée/Descente.



■ Commande Synergic TIG, idéale pour les grandes applications

Commande très simple et confort maximal : sélection du JOB (travail de soudage) via le type de matériau, le type de cordon, le diamètre de l'électrode tungstène et le courant de soudage/l'épaisseur de la tôle. Le système numérique trouve automatiquement les paramètres de soudage optimaux.



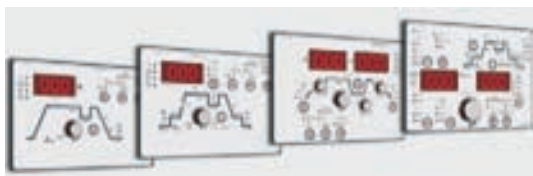
■ activArc : simple, rentable et parfait

Arc précis, focalisé, à une pression de plasma élevée pour un soudage rapide et sûr à puissance compensée : apport ciblé de chaleur et pénétration en profondeur pour une saisie optimale de la racine. Imbattable : grande économie de coût pour une qualité optimale.



■ Concentration ciblée : impulsions kHz

Des impulsions métallurgiques confèrent à l'arc TIG les qualités souhaitées de l'arc plasma. Combiné à des impulsions kHz, activArc renforce nettement tous les effets positifs



■ Concepts de commande autoexplicatifs pour chaque utilisateur

Smart : réduction pratique des éléments de commande aux fonctions essentielles

Classic : tous les paramètres de soudage au doigt et à l'œil

Comfort : 8 travaux de soudage prédéfinissables pour les procédés de soudage récurrents

Synergic : commande monobouton avec 256 travaux de soudage prédéfinissables



Fil chaud, gage de la plus haute efficacité

Amélioration de la vitesse de 100 %
Amélioration du taux de dépôt de 60 %
Dilution réduite de 60 %



Des points de soudage parfaits avec la torche spotArc

Utilisation universelle grâce à la possibilité de joindre deux tôles d'épaisseurs différentes, avec un cordon de soudure net pour les raccordements dans la zone apparente



Spotmatic - 50 % de temps de pointage en moins

Amorçage 100 % automatique de l'arc au contact de la pièce et de la pointe de l'électrode. Permet la réalisation rapide et nette de centaines de points de fixation reproductibles sans inclusions de tungstène

Pulsé automatique

Lors du brochage et du pointage des pièces, l'automatique d'impulsion assure, en fonction du courant, une fréquence et une balance d'impulsion qui influent de manière positive sur la capacité de refermement de jour.



Accès aisé au réservoir de réfrigérant

Orifice de remplissage du réservoir et témoin de niveau situés à l'extérieur



Très grand réservoir de 12 l

Mise en service sans difficulté, même pour les longs faisceaux intermédiaires, fonctionnement en toute sécurité à haute température et taux de fonctionnement élevé



Transportable dans toutes les situations

De grandes roues facilitent le déplacement, même sur terrains accidentés



Protection contrôlée

Fusible thermique pour pompe à eau



4 anneaux de levage de série

100 % transportable dans des halles de production et des chantiers navals peu praticables



Système de poignée multifonctionnel et ergonomique

Déplacement sans effort, fixation pratique de faisceaux, protection contre les impacts



Smart



Utilisation très simple – branchez et soudez

- Seuls les paramètres TIG essentiels en accès direct. D'autres paramètres sont prédéfinis de manière optimale mais peuvent cependant être modifiés en cas de besoin
- Commande monobouton et tableau d'opération clair et auto-explicatif
- Réglage reproductible de tous les paramètres de soudage grâce à un affichage numérique



Points forts

- activArc - Arc précis, focalisé avec apport d'énergie réduit et pénétration en profondeur pour une meilleure saisie de racine
- Spotmatic – 50 % de temps de pointage en moins
- Possibilité de connexion : commande à distance, torche Montée/Descente

Classic



Commande classique

- Tous les paramètres de soudage sont directement accessibles par des boutons tournants
- Tableau d'opération auto-explicatif
- Réglage reproductible de tous les paramètres de soudage grâce à un affichage numérique



Points forts

- activArc - Arc précis, focalisé avec apport d'énergie réduit et pénétration en profondeur pour une meilleure saisie de racine
- Pulsations TIG dans la plage Hz et kHz – également sans commande à distance – pour tôles minces, matériaux difficiles et travaux de soudage particuliers
- Spotmatic – 50 % de temps de pointage en moins
- Possibilité de connexion : commande à distance, torche Montée/Descente



Comfort



Un confort de réglage éprouvé pour tous les paramètres de soudage

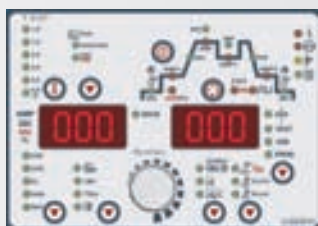
- Commande monobouton et tableau d'opération clair et auto-explicatif
- Guidage de l'utilisateur par LED pour le réglage de tous les paramètres de soudage
- 10 JOBS (travaux de soudage) également sélectionnables à partir de la torche
- Réglage reproductible de tous les paramètres de soudage grâce à un affichage numérique



Points forts

- activArc - Arc précis, focalisé avec apport d'énergie réduit et pénétration en profondeur pour une meilleure saisie de racine
- Pulsations TIG dans la plage Hz et kHz – également sans commande à distance – pour tôles minces, matériaux difficiles et travaux de soudage particuliers
- Spotmatic – 50 % de temps de pointage en moins
- Possibilité de connexion : commande à distance, torche Montée/Descente et Retox
- Optimal également pour les applications mécanisées et automatisées

Synergic



Utilisation très simple et confort maximal grâce à la commande Synergic TIG EWM







- Commande monobouton Synergic et tableau d'opération clair et auto-explicatif
- Sélection et affichage du travail de soudage (JOB) via guidage de l'utilisateur par LED
- 256 JOBS (travaux de soudage) également sélectionnables à partir de la torche
- Réglage reproductible de tous les paramètres de soudage grâce à des affichages numériques

Points forts

- Optimal pour les travaux de soudage variables grâce à la sélection des JOBS (travaux de soudage) guidée par menu par type de matériau, type de soudure, diamètre d'électrode en tungstène et courant de soudage/épaisseur de la tôle
- activArc - Arc précis, focalisé avec apport d'énergie réduit et pénétration en profondeur pour une meilleure saisie de racine
- Pulsations TIG dans la plage Hz et kHz – également sans commande à distance – pour tôles minces, matériaux difficiles et travaux de soudage particuliers
- Spotmatic – 50 % de temps de pointage en moins
- Possibilité de connexion : commande à distance, torche Montée/Descente et Retox, PC avec logiciel pour les données de soudage et logiciel de documentation
- Optimal également pour les applications mécanisées et automatisées





| | Picotig 180 TG | | Picotig 180 MV TG | | Tetrix 180 TG | | |
|--|---|-------|---|-------|---|-------|--|
| |  | |  | |  | | |
| Commandes | | | | | | | |
| Picotig | • | | • | | – | | |
| Smart | – | | – | | • | | |
| Classic | – | | – | | – | | |
| Classic cel | – | | – | | – | | |
| Comfort | – | | – | | • | | |
| Synergic | – | | – | | – | | |
| Fonctions | | | | | | | |
| TIG | • | | • | | • | | |
| Électrode enrobée | • | | • | | • | | |
| EWM-activArc | – | | – | | • | | |
| EWM-spotArc | – | | – | | • | | |
| Caractéristiques techniques | | | | | | | |
| Plage de réglage du courant de soudage | 5 A - 180 A | | 5 A - 180 A | | 5 A - 180 A | | |
| Facteur de marche à température ambiante | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | |
| 35 % | 180 A | 180 A | 180 A | 180 A | 180 A | 180 A | |
| 40 % | – | – | – | – | – | – | |
| 45 % | – | – | – | – | – | – | |
| 60 % | 150 A | 150 A | 150 A | 150 A | 150 A | 150 A | |
| 65 % | – | – | – | – | – | – | |
| 100 % | 120 A | 120 A | 120 A | 120 A | 120 A | 120 A | |
| Tension à vide | 90 V | | 90 V | | 90 V | | |
| Fréquence réseau | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | |
| Fusible réseau (retardé) | 1 x 16 A | | 1 x 16 A, 1 x 25 A | | 1 x 16 A | | |
| Tension réseau (tolérances) | 1 x 230 V (-40 % - +15 %) | | 1 x 230 V (-20 % - +15 %), 1 x 115 V (-15 % - +15 %) | | 1 x 230 V (-40 % - +15 %) | | |
| Puissance raccordée max. | 4,4 kVA | | 4,4 kVA | | 4,4 kVA | | |
| Puissance de générateur recommandée | 7,5 kVA | | 7,5 kVA | | 7,5 kVA | | |
| Dimensions poste L x l x h en mm | 475 x 135 x 250 | | 475 x 180 x 295 | | 475 x 180 x 295 | | |
| Poids du poste | 6,9 kg | | 8,9 kg | | 10 kg | | |
| Poids du refroidisseur | – | | – | | – | | |
| Type de protection | IP 23 | | IP 23 | | IP 23 | | |
| Classe d'isolation | H | | H | | H | | |
| Puissance de refroidissement | – | | – | | – | | |
| Contenance du réservoir | – | | – | | – | | |
| Débit | – | | – | | – | | |
| Pression de sortie max. | – | | – | | – | | |
| Normes | IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A | | | | | | |
| QR Code |  | |  | |  | | |


Tetrix 230 TM
Tetrix 230 TM
Tetrix 270 TM


-

•

-

-

•

-

•

•

•

•

-

•

-

-

•

-

•

•

•

•

-

•

-

-

•

-

•

•

•

•

3 A - 230 A

3 A - 230 A

5 A - 270 A

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

-

230 A

-

230 A

-

-

230 A

-

230 A

-

-

-

-

-

-

-

-

270 A

180 A

160 A

180 A

160 A

-

-

-

-

-

-

270 A

-

150 A

130 A

150 A

130 A

220 A

180 A

90 V

90 V

100 V

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

1 x 16 A

1 x 16 A

3 x 16 A

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

5,2 kVA

5,2 kVA

7,1 kVA

7,8 kVA

7,8 kVA

14,5 kVA

600 x 205 x 415

600 x 205 x 415

600 x 205 x 415

16,5 kg

16,5 kg

20 kg

-

14 kg

-

IP 23

IP 23

IP 23

F

F

H

-

800 W (1l/min)

-

-

4 l

-

-

5 l/min

-

-










3,5 bar

-







IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





| | Tetrix 270 TM | | Tetrix 300 TM | | Tetrix 300 TM | | |
|--|---|-------|---|-------|---|-------|--|
| |   | |   | |   | | |
| Commandes | | | | | | | |
| Picotig | – | | – | | – | | |
| Smart | • | | • | | • | | |
| Classic | – | | • | | • | | |
| Classic cel | – | | – | | – | | |
| Comfort | • | | • | | • | | |
| Synergic | – | | – | | – | | |
| Fonctions | | | | | | | |
| TIG | • | | • | | • | | |
| Électrode enrobée | • | | • | | • | | |
| EWM-activArc | • | | • | | • | | |
| EWM-spotArc | • | | • | | • | | |
| Caractéristiques techniques | | | | | | | |
| Plage de réglage du courant de soudage | 5 A - 270 A | | 5 A - 300 A | | 5 A - 300 A | | |
| Facteur de marche à température ambiante | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | |
| 35 % | – | – | – | – | – | – | |
| 40 % | – | – | – | – | – | – | |
| 45 % | – | 270 A | – | – | – | – | |
| 60 % | – | – | – | 300 A | – | 300 A | |
| 65 % | 270 A | – | – | – | – | – | |
| 80 % | – | – | 300 A | – | 300 A | – | |
| 100 % | 220 A | 180 A | 270 A | 250 A | 270 A | 250 A | |
| Tension à vide | 100 V | | 100 V | | 100 V | | |
| Fréquence réseau | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | |
| Fusible réseau (retardé) | 3 x 16 A | | 3 x 16 A | | 3 x 16 A | | |
| Tension réseau (tolérances) | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) x 230 V | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | |
| Puissance raccordée max. | 7,1 kVA | | 8,3 kVA | | 8,3 kVA | | |
| Puissance de générateur recommandée | 14,5 kVA | | 16,4 kVA | | 16,4 kVA | | |
| Dimensions poste L x l x h en mm | 600 x 205 x 415 | | 590 x 230 x 380 | | 590 x 230 x 380 | | |
| Poids du poste | 20 kg | | 29 kg | | 29 kg | | |
| Poids du refroidisseur | 18,4 kg | | – | | 15 kg | | |
| Type de protection | IP 23 | | IP 23 | | IP 23 | | |
| Classe d'isolation | H | | H | | H | | |
| Puissance de refroidissement | 800 W (1l/min) | | – | | 800 W (1l/min) | | |
| Contenance du réservoir | 4 l | | – | | 4,5 l | | |
| Débit | 5 l/min | | – | | 5 l/min | | |
| Pression de sortie max. | 3,5 bar | | – | | 3,5 bar | | |
| Normes | IEC 60 974-1;-3;-10 / CE / Sigle S / Classe CEM A | | | | | | |
| QR Code |  | |  | |  | | |












| Tetrix 300 Classic cel TM | | Tetrix 300 Classic cel TM | | Tetrix 400-2 TM | |
|---|-------|---|-------|---|-------|
|   | |   | |   | |
| - | | - | | - | |
| - | | - | | • | |
| - | | - | | • | |
| • | | • | | - | |
| - | | - | | • | |
| - | | - | | - | |
| • | | • | | • | |
| • | | • | | • | |
| - | | - | | • | |
| • | | • | | • | |
| 5 A - 300 A | | 5 A - 300 A | | 5 A - 400 A | |
| 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C |
| - | - | - | - | - | 400 A |
| - | 300 A | - | 300 A | - | - |
| - | - | - | - | - | - |
| - | 250 A | - | 250 A | - | 350 A |
| - | - | - | - | - | - |
| 300 A | - | 300 A | - | - | - |
| 270 A | 200 A | 270 A | 200 A | - | 300 A |
| 105 V | | 105 V | | - | |
| 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | |
| 3 x 16 A | | 3 x 16 A | | 3 x 16 A | |
| 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | |
| 8,3 kVA | | 8,3 kVA | | 13,2 kVA | |
| 16,3 kVA | | 16,3 kVA | | 24,5 kVA | |
| 570 x 240 x 550 | | 570 x 240 x 550 | | 590 x 230 x 380 | |
| 40 kg | | 40 kg | | 29 kg | |
| - | | 15 kg | | - | |
| IP 23 | | IP 23 | | IP 23 | |
| H | | H | | H | |
| - | | 800 W (1l/min) | | - | |
| - | | 4,5 l | | - | |
| - | | 5 l/min | | - | |
| - | | 3,5 bar | | - | |

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





| | Tetrix 400-2 TM | | Tetrix 351 FW | | Tetrix 451 FW | | |
|--|---|-------|---|-------|---|-------|--|
| |   | |   | |   | | |
| Commandes | | | | | | | |
| Picotig | – | | – | | – | | |
| Smart | • | | • | | • | | |
| Classic | • | | • | | • | | |
| Classic cel | – | | – | | – | | |
| Comfort | • | | • | | • | | |
| Synergic | – | | • | | • | | |
| Fonctions | | | | | | | |
| TIG | • | | • | | • | | |
| Électrode enrobée | • | | • | | • | | |
| EWM-activArc | • | | • | | • | | |
| EWM-spotArc | • | | • | | • | | |
| Caractéristiques techniques | | | | | | | |
| Plage de réglage du courant de soudage | 5 A - 400 A | | 5 A - 350 A | | 5 A - 450 A | | |
| Facteur de marche à température ambiante | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | 25 °C | 40 °C | |
| 35 % | – | 400 A | – | – | – | – | |
| 60 % | – | 350 A | – | – | – | – | |
| 80 % | – | – | – | – | – | 450 A | |
| 100 % | – | 300 A | 350 A | 350 A | 450 A | 420 A | |
| Tension à vide | – | | 98 V 80 V | | 80 V | | |
| Fréquence réseau | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | 50 Hz / 60 Hz | | |
| Fusible réseau (retardé) | 3 x 16 A | | 3 x 25 A | | 3 x 35 A | | |
| Tension réseau (tolérances) | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | 3 x 400 V (-25 % - +20 %) | | |
| Puissance raccordée max. | 13,2 kVA | | 10,6 kVA | | 15,9 kVA | | |
| Puissance de générateur recommandée | 24,5 kVA | | 20,3 kVA | | 29,1 kVA | | |
| Galets moteur | – | | – | | – | | |
| Vitesse du fil | – | | – | | – | | |
| Dimensions poste L x l x h en mm | 590 x 230 x 380 | | 1100 x 455 x 1000 | | 1100 x 455 x 1000 | | |
| Poids du poste | 29 kg | | 131 kg | | 131 kg | | |
| Poids du dévidoir | – | | – | | – | | |
| Poids du refroidisseur | 15 kg | | – | | – | | |
| Type de protection | IP 23 | | IP 23 | | IP 23 | | |
| Classe d'isolation | H | | H | | H | | |
| Puissance de refroidissement | 800 W (1l/min) | | 1500 W (1l/min) | | 1500 W (1l/min) | | |
| Contenance du réservoir | 4,5 l | | 12 l | | 12 l | | |
| Débit | 5 l/min | | 5 l/min | | 5 l/min | | |
| Pression de sortie max. | 3,5 bar | | 3,5 bar | | 3,5 bar | | |
| Normes | IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A | | | | | | |
| QR Code |  | |  | |  | | |


Tetrix 551 FW
Tetrix 551 AW FW
Tetrix 551 AW FW


–

•

•

–

•

•

•

•

•

•

–

–

–

–

•

•

•

•

•

–

–

–

–

–

•

•

•

•

•

5 A - 550 A

5 A - 550 A

5 A - 550 A

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

–

–

–

–

–

–

550 A

550 A

550 A

550 A

550 A

550 A

520 A

–

520 A

–

520 A

–

450 A

420 A

450 A

420 A

450 A

420 A

80 V

80 V

80 V

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 35 A

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

22,2 kVA

22,2 kVA

22,2 kVA

39,4 kVA

39,4 kVA

39,4 kVA

–

4

4

–

0,2 m/min - 10 m/min

0,2 m/min - 10 m/min

1100 x 455 x 1000

1100 x 680 x 1000

1100 x 680 x 1000

131 kg

134 kg

134 kg

–

13,7 kg

13,7 kg

–

–

–

IP 23

IP 23

IP 23

H

H

H

1500 W (1l/min)

1500 W (1l/min)

1500 W (1l/min)

12 l

12 l

12 l

5 l/min

5 l/min

5 l/min

3,5 bar

3,5 bar

3,5 bar

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





Option accessoires

Poste de préchauffage du fil



Tetrix 270 Hotwire

Source de courant constant TIG pour le préchauffage du fil, 5-270 A, portable, avec câble de raccordement

Ensembles dévidoir



Tetrix drive 4L

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Le fonctionnement requiert une source de courant Tetrix avec dévidoir séparé, version à fil froid !
Support Bobine type D300

Torche standard 5 broches



TIG 150 GD 5P 2T 4M

Torche de soudage TIG, refroidie air
Double bouton-poussoir



TIG 200 GD 5P 2T 4M

Torche de soudage TIG, refroidie air
Double bouton-poussoir



TIG 260 WD 5P 2T 4M

Torche de soudage TIG, refroidie eau
Double bouton-poussoir



TIG 450 WD 5P 2T 4M

Torche de soudage TIG, refroidie eau
Double bouton-poussoir



TIG 450SC WD 5P 2T HFL 4M

Torche de soudage TIG, refroidie eau
Double bouton-poussoir

Torches fonctionnelles 12 broches



TIG 150 GD 12P RETOX HFL 4M

Torche fonctionnelle TIG, Retox, refroidi air
Réglage et affichage du courant de soudage et des programmes
Option « ON douille de raccordement 12 broches » requise



TIG 200 GD 12P RETOX HFL 4M

Torche fonctionnelle TIG, Retox, refroidi air
Réglage et affichage du courant de soudage et des programmes
Option « ON douille de raccordement 12 broches » requise



TIG 260 WD 12P RETOX HFL 4M

Torche fonctionnelle TIG, Retox, refroidi eau
Réglage et affichage du courant de soudage et des programmes
Option « ON douille de raccordement 12 broches » requise

Torches fonctionnelles 12 broches



TIG 450 WD 12P RETOX HFL 4M

Torche fonctionnelle TIG, Retox, refroidi eau
Réglage et affichage du courant de soudage et des programmes
Option « ON douille de raccordement 12 broches » requise



TIG 450SC WD 12P RETOX HFL 4M

Torche fonctionnelle TIG, Retox, refroidi eau
Réglage et affichage du courant de soudage et des programmes
Option « ON douille de raccordement 12 broches » requise

Commandes à distance, 19 broches



RT1 19POL

Commande à distance, courant
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix, Picotig 190 AC/DC, Pico 180 et Pico 300 cel/cel pws



RTG1 19POL

Commande à distance, courant
Avec câble de raccordement de 5 m préassemblé
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Pour les séries de poste Tetrix, Picotig 190 AC/DC et Stick



RTP1 19POL

Commande à distance, pointage/pulsé
Temps d'impulsion, de point et de pause réglables en continu.
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix et Picotig 190 AC/DC



RTP2 19POL

Commande à distance, pointage/pulsé
Rapport impulsion/pause (balance) réglable de 10 % à 90 %.
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix et Picotig 190 AC/DC



RTP3 spotArc 19POL

Commande à distance, spotArc, pointage/pulsé
Rapport impulsion/pause (balance) réglable de 10 % à 90 %.
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix et Picotig 190 AC/DC



Commandes à distance, 19 broches



RTF1 19POL

Commande à distance; courant, avec câble de raccordement
Procédé de soudage Marche/arrêt
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Pour les séries de poste Tetrix, Picotig 190 AC/DC, Pico 180 et Pico 300 cel/cel pws

Modules de refroidissement



cool35 U31

Module de refroidissement par circulation d'air à pompe centrifuge
Conception modulaire, montage sans outil



cool40 U31

Module de refroidissement par circulation d'air à pompe centrifuge
Conception modulaire, montage sans outil



cool41 U31

Module de refroidissement par circulation d'air à pompe centrifuge
Conception modulaire, montage sans outil

Chariots de transport



Trolley 35-2

Chariots de transport
Pour le transport d'une source de courant, d'un module de refroidissement et d'une bouteille de gaz
Pour Tetrix 230, 270, 300, 400-2 DC ainsi que Tetrix 230, 300 AC/DC

Chariots de transport



Trolley 38-2 E

Chariots de transport
Pour le transport d'une source de courant, d'un module de refroidissement et d'une bouteille de gaz
Pour Tetrix 230, 270, 300, 400-2 DC ainsi que Tetrix 230, 300 AC/DC



Trolley 55-2

Chariots de transport
Pour le transport d'une source de courant, d'un module de refroidissement et d'une bouteille de gaz
Pour Tetrix 230, 270 DC, Tetrix 230 AC/DC ainsi que Phoenix et Taurus 335

Pince porte-électrode



EH 35MM²

Câble d'électrode
Câble d'électrode complet monté

► Pour toutes les informations techniques détaillées, veuillez consulter : www.ewm-group.com



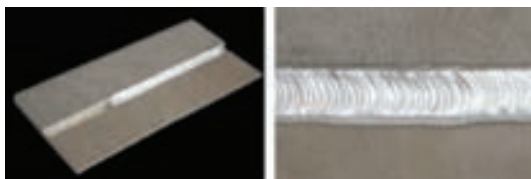
■ Les petits postes TIG AC/DC ultra-puissants

Picotig/Tetrix

■ transportable

Sur un chantier, lors du montage, en atelier ou sur les sites de production – à chaque endroit le poste adapté. Avec possibilité d'extension à tout moment par un refroidisseur ou un chariot de transport - sans outil ni personnel spécialisé supplémentaires

Points forts



■ Facilité d'utilisation sur site

Avec la torche Retox, un simple bouton suffit pour activer tous les programmes, modes de fonctionnement et la fonction Montée/Descente.

■ Formes de courant alternatif pour chaque utilisation

Propriétés individuelles du soudage pouvant être sélectionnées avec les différentes formes de courant alternatif : sinusoïdal, pour l'assemblage agréablement silencieux ; trapézoïdal, le réglage universel pour presque toutes les applications ; rectangulaire, pour les cas particulièrement difficiles

■ AC spécial fin sur épais

La sécurité en toute simplicité : 1 mm sur 10 mm ! Assemblage en toute sécurité de tôles d'aluminium d'épaisseur fortement différentes : bonne pénétration des tôles les plus massives, sans transpercer les plus fines.

■ Sécurité d'amorçage

AC : Amorçage fiable et stabilité de l'arc grâce à un réglage optimal de la forme de la calotte en fonction du diamètre de l'électrode de tungstène, d'où une usure moindre de l'électrode

DC : paramètres de soudage au démarrage adaptés pour les meilleures conditions d'amorçage à chaque application.

■ Du courant illimité sur réseau monophasé

Courant de soudage fort d'une intensité de 230 ampères sur réseau de 230 volts avec fiche de sécurité (fusible réseau 16 ampères)

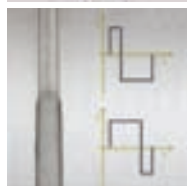
■ Adapté à 100 % aux travaux sur chantiers

Pour les plus gros chantiers et les travaux de montage les plus difficiles sur des lignes réseau jusqu'à 50 mètres ou directement sur le générateur. La grande tolérance face aux fluctuations du réseau assure un soudage aux résultats parfaits.



Accessoires pour les professionnels

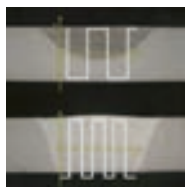
Commande à distance avec possibilité de réglage des paramètres de courant alternatif : fréquence, balance et courant de soudage



Balance AC

Balance ajustable de l'unité à courant alternatif
Avantage : bon nettoyage d'oxydes à haut point de fusion et visqueux lors du soudage de l'aluminium.

Proportion négative :: pénétration en profondeur et longue durée de vie de l'électrode



Fréquence AC

En outre, la pénétration et la largeur du cordon sont commandées par des fréquences AC entre 50 et 200 Hz

Haute fréquence : cordon étroit avec pénétration en profondeur

Fréquence basse : large passe de soudure

Filtre à poussière supplémentaire

Pour les lieux d'utilisation particulièrement difficiles (option)



Combine efficacement selon les besoins

Combinaison facile, du refroidisseur ou du chariot de transport par exemple, sans personnel spécialisé, ni outil ou intervention sur le générateur. Une solution innovante qui offre des possibilités d'extension, également dans l'avenir.



Refroidisseur avec pompe centrifuge

Refroidissement optimal de la torche de soudage



Carter ergonomique moderne

Les parties avant et arrière du poste sont conçues dans un plastique ABS résistant, sans coins ni arêtes.



Changement ultra rapide du refroidisseur

Ce système de fermeture exclusif garantit un desserrage et un verrouillage simples. Grâce à l'intégration complète du verrou dans le carter, il ne se forme aucun porte-à-faux, excluant ainsi un risque de blessure.



Bien pensés : le carter et le sens de circulation de l'air de refroidissement

La commande des ventilateurs ainsi que la présence de lamelles minimisent l'encrassement de l'appareil



Éléments de commande

Particulièrement robustes et disposés de manière claire et protégée, ils autorisent une manipulation très simple



■ Les spécialistes AC/DC - l'idéal pour la production

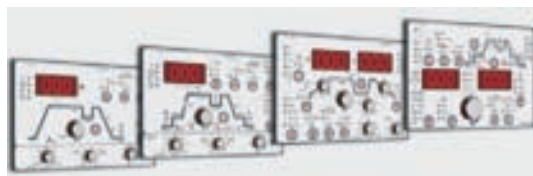
Tetrix

■ transportable

Courant de soudage extrêmement élevé, jusqu'à 550 A, pour vos applications AC en production. Véritable innovation, l'unité de puissance à onduleur de ces appareils entièrement numériques garantit un soudage continu avec facteur de marche élevé, idéal pour les trois-huits.

Par ailleurs, de par son rendement élevé, elle permet encore plus d'économies de coûts.

Points forts



■ Système à fil chaud mobile parfaitement adapté, composé des éléments suivants :

- source de courant de soudage mobile Tetrix
- ensemble dévidoir Tetrix Drive
- source de courant de fil chaud pour le préchauffage du fil
- torche à fil chaud avec alimentation du fil et raccordement fil chaud

■ Facilité d'utilisation sur site

Avec la torche Retox, un simple bouton suffit pour activer tous les programmes, modes de fonctionnement et la fonction Montée/Descente.

■ Soudage AC/DC simultané des deux côtés

La sécurité simultanée des deux côtés avec deux soudeurs, par ex. lors du soudage sur des tôles en aluminium de grandes épaisseurs. La synchronisation se fait via la tension du réseau ou selon le principe maître/esclave !

■ Formes de courant alternatif pour chaque utilisation

Propriétés individuelles du soudage pouvant être sélectionnées avec les différentes formes de courant alternatif : sinusoïdal, pour l'assemblage agréablement silencieux ; trapézoïdal, le réglage universel pour presque toutes les applications ; rectangulaire, pour les cas particulièrement difficiles

■ Sécurité d'amorçage

AC : Sécurité d'amorçage et stabilité de l'arc grâce à un réglage optimal de la forme de la calotte en fonction du diamètre de l'électrode de tungstène, d'où une usure moindre de l'électrode DC : paramètres de soudage au démarrage adaptés pour les meilleures conditions d'amorçage à chaque application.

■ Concepts de commande clairs et simples pour chaque utilisateur

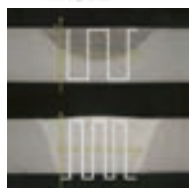
Classic - Tous les paramètres de soudage au doigt et à l'œil

Comfort - 8 travaux de soudage prédéfinissables pour procédés de soudage récurrents

Synergic - Commande monobouton avec 256 travaux de soudage prédéfinissables


AC spécial : tôle fine sur tôle épaisse

La sécurité en toute simplicité : 1 mm sur 10 mm ! Assemblage en toute sécurité de tôles d'aluminium d'épaisseur fortement différentes : bonne pénétration des tôles les plus massives, sans transpercer les plus fines


Fréquence AC

En outre, la pénétration et la largeur du cordon sont commandées par des fréquences AC entre 50 et 200 Hz

Haute fréquence : cordon étroit avec pénétration en profondeur

Fréquence basse : large passe de soudure


Accessoires pour les professionnels

Commande à distance avec possibilité de réglage des paramètres de courant alternatif : fréquence, balance et courant de soudage

Balance AC

Balance ajustable de l'unité à courant alternatif

Avantage : bon nettoyage d'oxydes à haut point de fusion et visqueux lors du soudage de l'aluminium.

Proportion négative : pénétration en profondeur et longue durée de vie de l'électrode


Accès aisé au réservoir de réfrigérant

Orifice de remplissage du réservoir et témoin de niveau situés à l'extérieur


Très grand réservoir de 12 l

Mise en service sans difficulté, même pour les longs faisceaux intermédiaires, fonctionnement en toute sécurité à haute température et taux de fonctionnement élevé


Transportable dans toutes les situations

De grandes roues facilitent le déplacement, même sur terrains accidentés


Protection contrôlée

Fusible thermique pour pompe à eau


4 anneaux de levage de série

100 % transportable dans des halles de production et des chantiers navals peu praticables


Système de poignée multifonctionnel et ergonomique

Déplacement sans effort, fixation pratique de faisceaux, protection contre les impacts



Smart



Utilisation très simple – branchez et soudez

- Seuls les paramètres TIG essentiels en accès direct. D'autres paramètres sont prédéfinis de manière optimale mais peuvent cependant être modifiés en cas de besoin
- Commande monobouton et tableau d'opération clair et auto-explicatif
- Réglage reproductible de tous les paramètres de soudage grâce à un affichage numérique
- Les paramètres AC fréquence, balance et diamètre d'électrode en tungstène sont réglables via des boutons tournants



Points forts

- Soudage AC simultané des deux côtés - synchronisation via tension réseau !
- activArc - Arc précis, focalisé avec apport d'énergie réduit et pénétration en profondeur pour une meilleure saisie de racine
- Spotmatic – 50 % de temps de pointage en moins
- Possibilité de connexion : commande à distance, torche Montée/Descente

Classic



Commande classique

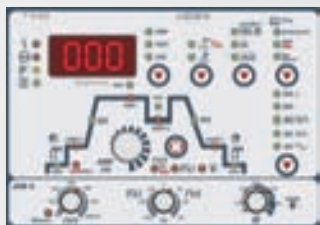
- Les paramètres de soudage sont directement accessibles via des boutons tournants, de même que les paramètres AC fréquence et balance
- Tableau d'opération auto-explicatif
- Réglage reproductible de tous les paramètres de soudage grâce à un affichage numérique



Points forts

- Formes de courant alternatif pour chaque utilisation : sinusoïdale – trapézoïdale - rectangulaire
- Soudage AC simultané des deux côtés - synchronisation via tension réseau !
- activArc - Arc précis, focalisé avec apport d'énergie réduit et pénétration en profondeur pour une meilleure saisie de racine
- Pulsations TIG dans la plage Hz et kHz – également sans commande à distance – pour tôles minces, matériaux difficiles et travaux de soudage particuliers
- Spotmatic – 50 % de temps de pointage en moins
- Possibilité de connexion : commande à distance, torche Montée/Descente

Comfort



Un confort de réglage éprouvé pour tous les paramètres de soudage

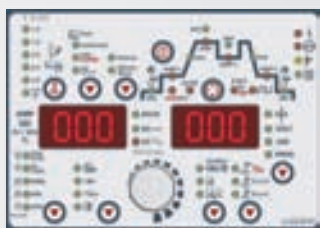
- Commande monobouton et tableau d'opération clair et auto-explicatif
- Guidage de l'utilisateur par LED pour le réglage de tous les paramètres de soudage
- 10 JOBS (travaux de soudage) également sélectionnables à partir de la torche
- Réglage reproductible de tous les paramètres de soudage grâce à un affichage numérique
- Les paramètres AC fréquence, balance et diamètre d'électrode en tungstène sont réglables via des boutons tournants



Points forts

- Formes de courant alternatif pour chaque utilisation : sinusoïdale – trapézoïdale – rectangulaire
- AC Spécial - Assemblage aisé de tôles en aluminium d'épaisseurs très différentes, par ex. 1 mm sur 10 mm
- Soudage AC simultané des deux côtés - synchronisation via tension réseau !
- activArc - Arc précis, focalisé avec apport d'énergie réduit et pénétration en profondeur pour une meilleure saisie de racine
- Pulsations TIG dans la plage Hz et kHz – également sans commande à distance – pour tôles minces, matériaux difficiles et travaux de soudage particuliers
- Spotmatic – 50 % de temps de pointage en moins
- Possibilité de connexion : commande à distance, torche Montée/Descente et Retox
- Optimal également pour les applications mécanisées et automatisées

Synergic



Utilisation très simple et confort maximal grâce à la commande Synergic EWM

- Commande monobouton Synergic et tableau d'opération clair et auto-explicatif
- Sélection et affichage du travail de soudage (JOB) via guidage de l'utilisateur par LED
- 256 JOBS (travaux de soudage) également sélectionnables à partir de la torche
- Réglage reproductible de tous les paramètres de soudage grâce à des affichages numériques



Points forts

- Optimal pour les travaux de soudage variables grâce à la sélection des JOBS (travaux de soudage) guidée par menu par type de matériau, type de soudure, diamètre d'électrode en tungstène et courant de soudage/épaisseur de la tôle
- Formes de courant alternatif pour chaque utilisation : sinusoïdale – trapézoïdale – rectangulaire
- AC Spécial - Assemblage aisé de tôles en aluminium d'épaisseurs très différentes, par ex. 1 mm sur 10 mm
- Soudage AC simultané des deux côtés - synchronisation via tension réseau ou principe maître/esclave !
- Pulsations TIG dans la plage Hz et kHz – également sans commande à distance – pour tôles minces, matériaux difficiles et travaux de soudage particuliers
- Possibilité de connexion : commande à distance, torche Montée/Descente et Retox, PC avec logiciel pour les données de soudage et logiciel de documentation
- Optimal également pour les applications mécanisées et automatisées





Picotig 190 AC/DC TG

Tetrix 230 AC/DC TM



Commandes

Picotig AC

•

–

Smart AC

–

•

Classic AC

–

–

Comfort AC

–

•

Synergic AC

–

–

Fonctions

TIG

•

•

Électrode enrobée

•

•

TIG AC

•

•

EWM-activArc

–

•

EWM-spotArc

–

•

Caractéristiques techniques

Plage de réglage du courant de soudage

5 A - 190 A

3 A - 230 A

Facteur de marche à température ambiante

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

35 %

–

–

–

230 A

40 %

–

190 A

230 A

–

45 %

–

–

–

–

60 %

190 A

150 A

180 A

160 A

65 %

–

–

–

–

100 %

150 A

120 A

150 A

130 A

Tension à vide

43 V

45 V

Fréquence réseau

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

Fusible réseau (retardé)

1 x 16 A

1 x 16 A

Tension réseau (tolérances)

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

Puissance raccordée max.

5,6 kVA

5,2 kVA

Puissance de générateur recommandée

8,1 kVA

7,8 kVA

Dimensions poste L x l x h en mm

600 x 205 x 415

600 x 205 x 415

Poids du poste

16,5 kg

17 kg

Poids du refroidisseur

–

–

Type de protection

IP 23

IP 23

Classe d'isolation

F

F

Puissance de refroidissement

–

–

Contenance du réservoir

–

–

Débit

–

–

Pression de sortie max.

–

–

Normes

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A

QR Code




Tetrix 230 AC/DC TM
Tetrix 300 AC/DC TM
Tetrix 300 AC/DC TM


–

•

–

•

–

•

•

•

•

•

–

•

•

•

•

•

•

•

•

•

–

•

•

•

•

•

•

•

•

•

3 A - 230 A

5 A - 300 A

5 A - 300 A

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

–

230 A

–

–

–

–

230 A

–

–

300 A

–

300 A

–

–

300 A

–

300 A

–

180 A

160 A

–

270 A

–

270 A

–

–

270 A

–

270 A

–

150 A

130 A

220 A

210 A

220 A

210 A

45 V

100 V

100 V

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

1 x 16 A

3 x 16 A

3 x 16 A

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

5,2 kVA

8,3 kVA

8,3 kVA

7,8 kVA

16,4 kVA

16,4 kVA

600 x 205 x 415

570 x 240 x 550

570 x 240 x 550

17 kg

36,5 kg

36,5 kg

14 kg

–

15 kg

IP 23

IP 23

IP 23

F

F

F

800 W (1l/min)

–

800 W (1l/min)

4 l

–

4,5 l

5 l/min

–

5 l/min

3,5 bar

–

3,5 bar

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





Tetrix 351 AC/DC FW

Tetrix 451 AC/DC FW



Commandes

Picotig AC

–

–

Smart AC

•

•

Classic AC

•

•

Comfort AC

•

•

Synergic AC

•

•

Fonctions

TIG

•

•

Électrode enrobée

•

•

TIG AC

•

•

EWM-activArc

•

•

EWM-spotArc

•

•

Caractéristiques techniques

Plage de réglage du courant de soudage

5 A - 350 A

5 A - 450 A

Facteur de marche à température ambiante

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

60 %

–

350 A

–

–

80 %

350 A

–

–

450 A

100 %

320 A

300 A

450 A

420 A

Tension à vide

100 V

80 V

Fréquence réseau

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

Fusible réseau (retardé)

3 x 25 A

3 x 35 A

Tension réseau (tolérances)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

Puissance raccordée max.

10,6 kVA

15,9 kVA

Puissance de générateur recommandée

20,5 kVA

29,1 kVA

Galets moteur

–

–

Vitesse du fil

–

–

Dimensions poste L x l x h en mm

1100 x 455 x 1000

1080 x 690 x 1195

Poids du poste

132 kg

181,5 kg

Poids du dévidoir

–

–

Type de protection

IP 23

IP 23

Classe d'isolation

H

H

Puissance de refroidissement

1500 W (1l/min)

1500 W (1l/min)

Contenance du réservoir

12 l

12 l

Débit

5 l/min

5 l/min

Pression de sortie max.

3,5 bar

3,5 bar

Normes

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A

QR Code




Tetrix 551 AC/DC FW
Tetrix 551 AC/DC AW FW
Tetrix 551 AC/DC AW FW


–

•

•

•

•

•

•

•

•

•

–

–

–

–

•

•

•

•

•

•

–

–

–

–

•

•

•

•

•

•

5 A - 550 A

5 A - 550 A

5 A - 550 A

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

550 A

550 A

550 A

550 A

550 A

550 A

520 A

–

520 A

–

520 A

–

450 A

420 A

450 A

420 A

450 A

420 A

80 V

80 V

80 V

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 35 A

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

22,2 kVA

22,2 kVA

22,2 kVA

39,4 kVA

39,4 kVA

39,4 kVA

–

4

4

–

0,2 m/min - 10 m/min

0,2 m/min - 10 m/min

1080 x 690 x 1195

1080 x 690 x 1195

1080 x 690 x 1195

181,5 kg

184,5 kg

184,5 kg

–

13,7 kg

13,7 kg

IP 23

IP 23

IP 23

H

H

H

1500 W (1l/min)

1500 W (1l/min)

1500 W (1l/min)

12 l

12 l

12 l

5 l/min

5 l/min

5 l/min

3,5 bar

3,5 bar

3,5 bar

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





Option accessoires

Poste de préchauffage du fil



Tetrix 270 Hotwire

Source de courant constant TIG pour le pré-chauffage du fil, 5-270 A, portable, avec câble de raccordement

Ensembles dévidoir



Tetrix drive 4L

Ensemble dévidoir, eau, raccord Euro
Le fonctionnement requiert une source de courant Tetrix avec dévidoir séparé, version à fil froid !
Support Bobine type D300

Torche spotArc



SPOTARC TIG 18 W 5P 4M

Torche de soudage TIG, refroidie à l'eau
Torche de soudage par points avec buses de soudage pour soudure d'angle, soudure à clin et soudure plate, avec gabarit de réglage

Torche standard 5 broches



TIG 150 GD 5P 2T 4M

Torche de soudage TIG, refroidie air
Double bouton-poussoir



TIG 200 GD 5P 2T 4M

Torche de soudage TIG, refroidie air
Double bouton-poussoir



TIG 260 WD 5P 2T 4M

Torche de soudage TIG, refroidie eau
Double bouton-poussoir



TIG 450 WD 5P 2T 4M

Torche de soudage TIG, refroidie eau
Double bouton-poussoir



TIG 450SC WD 5P 2T HFL 4M

Torche de soudage TIG, refroidie eau
Double bouton-poussoir

Torches fonctionnelles 12 broches



TIG 150 GD 12P RETOX HFL 4M

Torche fonctionnelle TIG, Retox, refroidi air
Réglage et affichage du courant de soudage et des programmes
Option « ON douille de raccordement 12 broches » requise



TIG 200 GD 12P RETOX HFL 4M

Torche fonctionnelle TIG, Retox, refroidi air
Réglage et affichage du courant de soudage et des programmes
Option « ON douille de raccordement 12 broches » requise

Torches fonctionnelles 12 broches



TIG 260 WD 12P RETOX HFL 4M

Torche fonctionnelle TIG, Retox, refroidi eau
Réglage et affichage du courant de soudage et des programmes
Option « ON douille de raccordement 12 broches » requise



TIG 450 WD 12P RETOX HFL 4M

Torche fonctionnelle TIG, Retox, refroidi eau
Réglage et affichage du courant de soudage et des programmes
Option « ON douille de raccordement 12 broches » requise



TIG 450SC WD 12P RETOX HFL 4M

Torche fonctionnelle TIG, Retox, refroidi eau
Réglage et affichage du courant de soudage et des programmes
Option « ON douille de raccordement 12 broches » requise

Commandes à distance, 19 broches



RT1 19POL

Commande à distance, courant
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix, Picotig 190 AC/DC, Pico 180 et Pico 300 cel/cel pws



RTG1 19POL

Commande à distance, courant
Avec câble de raccordement de 5 m préassemblé
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Pour les séries de poste Tetrix, Picotig 190 AC/DC et Stick



RTAC1 19POL

Commande à distance, courant/balance/fréquence
Balance AC (rapport demi-onde positif/négatif) réglable de +15 % à -15 %
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour tous les postes Tetrix AC/DC (sauf Tetrix 230 AC/DC)



RT PWS1 19POL

Commande à distance, soudure verticale descendante, courant, inversion des polarités
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Pour tous les postes Tetrix AC/DC (sauf Tetrix 230 AC/DC) ainsi que Pico 300 cel PWS



RTP1 19POL

Commande à distance, pointage/pulsé
Temps d'impulsion, de point et de pause réglables en continu.
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix et Picotig 190 AC/DC



Commandes à distance, 19 broches



RTP2 19POL

Commande à distance, pointage/pulsé
Rapport impulsion/pause (balance) réglable de 10 % à 90 %.
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix et Picotig 190 AC/DC



RTP3 spotArc 19POL

Commande à distance, spotArc, pointage/pulsé
Rapport impulsion/pause (balance) réglable de 10 % à 90 %.
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix et Picotig 190 AC/DC



RTF1 19POL

Commande à distance; courant, avec câble de raccordement
Procédé de soudage Marche/arrêt
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Pour les séries de poste Tetrix, Picotig 190 AC/DC, Pico 180 et Pico 300 cel/cel pws

Modules de refroidissement



cool35 U31

Module de refroidissement par circulation d'air à pompe centrifuge
Conception modulaire, montage sans outil



cool40 U31

Module de refroidissement par circulation d'air à pompe centrifuge
Conception modulaire, montage sans outil

Chariots de transport



Trolley 35-2

Chariots de transport
Pour le transport d'une source de courant, d'un module de refroidissement et d'une bouteille de gaz
Pour Tetrix 230, 270, 300, 400-2 DC ainsi que Tetrix 230, 300 AC/DC



Trolley 38-2 E

Chariots de transport
Pour le transport d'une source de courant, d'un module de refroidissement et d'une bouteille de gaz
Pour Tetrix 230, 270, 300, 400-2 DC ainsi que Tetrix 230, 300 AC/DC



Trolley 55-2

Chariots de transport
Pour le transport d'une source de courant, d'un module de refroidissement et d'une bouteille de gaz
Pour Tetrix 230, 270 DC, Tetrix 230 AC/DC ainsi que Phoenix et Taurus 335

Pince porte-électrode



EH 35MM²

Câble d'électrode
Câble d'électrode complet monté

► Pour toutes les informations techniques détaillées, veuillez consulter : www.ewm-group.com



microplasma 20

microplasma 50



Commandes

microplasma

•

•

Classic DC

–

–

Comfort DC

–

–

Synergic DC

–

–

Synergic AC/DC

–

–

Fonctions

Plasma

•

•

EWM-activArc

–

–

EWM-spotArc

–

–

Électrode enrobée

–

–

TIG

–

–

AC/DC

–

–

TIG AC

–

–

Caractéristiques techniques

Plage de réglage du courant de soudage

0,1 A - 20 A

0,1 A - 50 A

Courant arc pilote

1 A - 10 A

1 A - 10 A

Facteur de marche à température ambiante

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

35 %

–

–

–

–

100 %

–

20 A

–

50 A

Tension à vide

95 V

95 V

Fréquence réseau

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

Fusible réseau (retardé)

1 x 16 A

1 x 16 A

Tension réseau (tolérances)

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

Puissance raccordée max.

0,85 kVA

1,6 kVA

Puissance de générateur recommandée

–

–

Dimensions poste L x l x h en mm

520 x 550 x 480

520 x 550 x 480

Poids du poste

50 kg

50 kg

Poids du refroidisseur

–

–

Type de protection

IP 23

IP 23

Classe d'isolation

H

H

Puissance de refroidissement

–

–

Contenance du réservoir

–

–

Débit

–

–

Pression de sortie max.

–

–

Normes

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A

QR Code





microplasma 120

Tetrix 150 Plasma



•

–

–

•

–

•

–

•

–

–

•

•

–

•

–

•

–

•

–

–

–

–

0,5 A - 120 A

5 A - 150 A

1 A - 10 A

5 A - 25 A

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

–

120 A

–

–

–

70 A

–

150 A

95 V

100 V

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

1 x 16 A

3 x 16 A

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

4,1 kVA

5,9 kVA

–

7,9 kVA

520 x 550 x 480

1050 x 500 x 1325

50 kg

158 kg

–

34 kg

IP 23

IP 23

H

H

–

1200 W (1l/min)

–

7 l

–

5 l/min

–

3,5 bar

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





Tetrix 300 Plasma



Commandes

microplasma

–

Classic DC

•

Comfort DC

•

Synergic DC

•

Synergic AC/DC

–

Fonctions

Plasma

•

EWM-activArc

•

EWM-spotArc

•

Électrode enrobée

•

TIG

•

AC/DC

–

TIG AC

–

Caractéristiques techniques

Plage de réglage du courant de soudage

5 A - 300 A

Courant arc pilote

5 A - 25 A

Facteur de marche à température ambiante

25 °C

40 °C

40 %

–

–

45 %

–

–

60 %

–

–

65 %

–

–

100 %

–

300 A

Tension à vide

90 V

Fréquence réseau

50 Hz / 60 Hz

Fusible réseau (retardé)

3 x 35 A

Tension réseau (tolérances)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

Puissance raccordée max.

14 kVA

Puissance de générateur recommandée

18,9 kVA

Dimensions poste L x l x h en mm

1050 x 500 x 1325

Poids du poste

158 kg

Poids du refroidisseur

34 kg

Type de protection

IP 23

Classe d'isolation

H

Puissance de refroidissement

1200 W (1l/min)

Contenance du réservoir

7 l

Débit

5 l/min

Pression de sortie max.

3,5 bar

Normes

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A

QR Code





Tetrix 400 Plasma

Tetrix 350 AC/DC Plasma



–

•

•

•

–

•

•

•

•

•

–

–

–

–

•

–

•

•

•

•

•

•

•

•

5 A - 400 A

5 A - 350 A

5 A - 25 A

5 A - 25 A

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

–

400 A

–

350 A

400 A

–

–

–

–

380 A

350 A

325 A

380 A

–

–

–

330 A

320 A

260 A

260 A

92 V

95 V

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 25 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

20,7 kVA

15 kVA

28 kVA

20,5 kVA

1050 x 500 x 1325

1050 x 500 x 1325

158 kg

163 kg

34 kg

34 kg

IP 23

IP 23

H

F

1200 W (1l/min)

1200 W (1l/min)

7 l

7 l

5 l/min

5 l/min

3,5 bar

3,5 bar

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





Option accessoires

Torches



PHB 50 26A 3M

Torche de soudage manuelle plasma, 26 A
Forme de torche compacte et diamètre réduit de la tête de la torche pour une manipulation optimale avec une puissance maximale



PHB 50 50A 3M

Torche de soudage manuelle plasma, 50 A
Forme de torche compacte et diamètre réduit de la tête de la torche pour une manipulation optimale avec une puissance maximale



PWH 100 3M

Torches de soudage manuelle plasma
Grande capacité de résistance des buses de plasma grâce à un système de refroidissement optimisé
Forme de torche compacte et diamètre réduit de la tête de la torche pour une manipulation optimale avec une puissance maximale



PWH 150 4M

Torches de soudage manuelle plasma
Grande capacité de résistance des buses de plasma grâce à un système de refroidissement optimisé
Forme de torche compacte et diamètre réduit de la tête de la torche pour une manipulation optimale avec une puissance maximale

Commandes à distance, 14 broches



FR21 14POL

Commande à distance à pédale, courant
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Pour la série de poste Microplasma



FRP10 14POL

Commande à distance, pulsé/pointage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour la série de poste Microplasma



FRP15 14POL

Commande à distance, pulsé
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour la série de poste Microplasma

Commandes à distance, 19 broches



RT1 19POL

Commande à distance, courant
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix, Picotig 190 AC/DC, Pico 180 et Pico 300 cel/cel pws

Commandes à distance, 19 broches



RTP1 19POL

Commande à distance, pointage/pulsé
Temps d'impulsion, de point et de pause réglables en continu.
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix et Picotig 190 AC/DC



RTP2 19POL

Commande à distance, pointage/pulsé
Rapport impulsion/pause (balance) réglable de 10 % à 90 %.
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix et Picotig 190 AC/DC



RTP3 spotArc 19POL

Commande à distance, spotArc, pointage/pulsé
Rapport impulsion/pause (balance) réglable de 10 % à 90 %.
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation
Pour les séries de poste Tetrix et Picotig 190 AC/DC



RTF1 19POL

Commande à distance; courant, avec câble de raccordement
Procédé de soudage Marche/arrêt
Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage
Pour les séries de poste Tetrix, Picotig 190 AC/DC, Pico 180 et Pico 300 cel/cel pws

Modules de refroidissement



cool71 U43

Module de refroidissement par circulation d'air à pompe centrifuge
Conception modulaire, montage sans outil

Chariots de transport



Trolly 70-3 DF

Chariots de transport
Pour le transport d'une source de courant, de deux modules et de deux bouteilles de gaz
Pour la série de postes Tetrix Plasma



■ Débitlitres à colonne pour postes Tetrix Plasma sans régulation numérique du gaz



GDE2

Double débitlitre à colonne pour 2 gaz



GDE2.1

Double débitlitre à colonne pour 2 gaz

■ Débitlitres à colonne pour postes Tetrix Plasma sans régulation numérique du gaz



GDE3

Double débitlitre à colonne pour 3 gaz

■ Refroidisseurs



RK 1

Refroidisseur



UK 500

Refroidisseur à air circulé

► Pour toutes les informations techniques détaillées, veuillez consulter : www.ewm-group.com



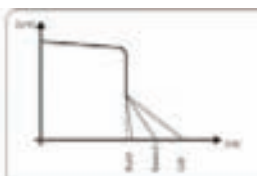
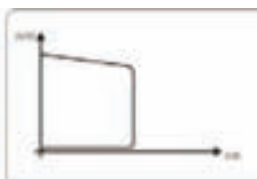
■ **Léger, robuste et compact**

Pico 162

Pico 180

Les modèles Pico 162 et 180, les petits postes ultra puissants d'EWM, ne sont pas plus grands qu'une boîte à chaussures et sont de véritables poids mouche. Et pourtant, ces spécialistes de l'électrode enrobée font référence en matière de montage. En effet, ils peuvent supporter une intensité jusqu'à 160 ou 180 ampères, affichent de formidables propriétés de soudage sur une grande plage de tension réseau et se manipulent très aisément. L'universel : le modèle Pico 162 MV (variante multivolt) identifie automatiquement les tensions réseaux spécifiques aux pays entre 115 et 230 volts.

Points forts



■ **Anti-collage et Arcforce - soudez comme les pros**

Un soudage très simple : l'arc est stable, l'électrode enrobée n'attache pas et ne recuit pas.

■ **Cordon de soudure de qualité, même avec des électrodes épaisses**

Même les électrodes de 4 mm ne posent aucun problème pour le Pico. Une technologie d'onduleur de pointe accompagnée d'une excellente dynamique de régulation permet d'obtenir un arc stable. Même l'assemblage avec des électrodes rutiles ou rutiles-cellulosiques difficilement soudables sera maîtrisé sans difficulté.

■ **Léger, mobile et transportable**

Facile à transporter n'importe où. Que vous empruntiez des échelles ou des échafaudages étroits, grâce à ses petites dimensions et son faible poids dans un carter plastique robuste.

■ **Adapté à 100 % aux travaux sur chantiers**

Pour les plus gros chantiers et les travaux de montage les plus difficiles sur des lignes réseau jusqu'à 50 mètres ou directement sur le générateur. La grande tolérance face aux fluctuations du réseau assure un soudage aux résultats parfaits.

■ **Fiabilité, sécurité, économie de coûts**

Tous les composants électroniques sont particulièrement protégés contre la poussière. Le ventilateur régulé par thermosat empêche une aspiration inutile de saletés. Bref, un appareil qui fonctionne bien, ne nécessite que peu d'entretien et donc économique.

■ **Arcforce : Mise au point pour toutes les électrodes**

Propriétés optimales de soudage avec tous les types d'électrodes, grâce à Arcforce. Aucun court-circuit, même pour les électrodes rutiles-cellulosiques.



Pico 162 : enveloppe protectrice isolante
pour une protection optimale du poste dans un environnement difficile. Légère, robuste et facile à mettre en place en quelques manipulations. Combinée avec un filtre à impuretés en option, vous protégerez ainsi du mieux possible votre appareil de l'encrassement.



Tension à vide sur mesure, pour une utilisation dans le monde entier

La fonction VRD (réduction de la tension à vide) réduit la tension à vide à des grandeurs de valeur sûres. Cette option est conforme aux directives régionales et aux normes du monde entier.



Protection anti-surtension

Pas d'endommagement au niveau du poste par le branchement accidentel sur une tension réseau 400 V



Hotstart pour une qualité optimale

La fonction variable Hotstart (surintensité à l'amorçage), garantit une qualité optimale dès le début de la soudure, grâce à une parfaite fusion. Les défauts de fusion et les collages font désormais partie du passé, les surépaisseurs de soudure sont largement réduites.



Porte très confortable

Bandoulière de transport solide, mince et confortable



Indestructible

Tôles latérales en aluminium revêtu de poudre



Éléments de commande

Particulièrement robustes et disposés de manière claire et protégée



Carter ergonomique moderne

Parties avant et arrière du poste en plastique ABS résistant sans coins ni arêtes



Un carter de construction intelligente

Sens de circulation de l'air optimisé pour un facteur de marche élevé



Sécurité et fiabilité

Des contrôleurs thermiques intégrés protègent contre les surcharges.

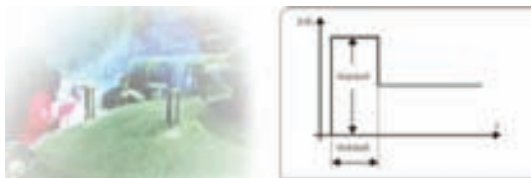
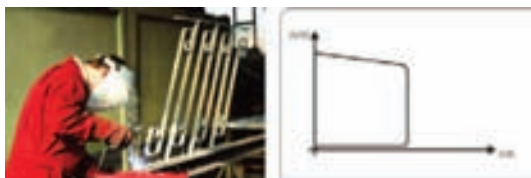


■ **Compact, indestructible, et versatile**

Pico 300 Stick 350

Le travail quotidien difficile sur chantier ou les travaux de montage sont le domaine du professionnel de l'électrode enrobée, indestructible dans son carter métallique. Même sur le générateur ou de longues lignes de réseau, l'électrode de soudage effectue l'amorçage en toute sécurité. La technique d'onduleur EWM à régulation numérique garantit la stabilité de l'arc et donc un soudage sans difficulté, même des électrodes spéciales. Les variantes CEL réalisent elles-mêmes la soudure descendante avec des électrodes cellulotiques à 100 %.

Points forts



■ **Optimal pour chaque chantier**

Forme mince et transport sans effort avec la barre de portage stable – les partenaires pour pratiquement tous les chantiers. Les variations de réseau ne posent aucun problème aux sources de courant EWM. Ils soudent en toute sécurité, même sur réseau faible ou au bout d'un câble trop long. Un système de ventilation bien pensé garantit un long facteur de marche et protège des impuretés.

■ **Anti-collage et Arcforce - soudez comme les pros**

Un soudage très simple : l'arc est stable, l'électrode enrobée n'attache pas et ne recuit pas.

■ **Sécurité d'amorçage et excellentes propriétés de soudage**

La technologie d'onduleur numérique fournit pour tous les types d'électrodes les courbes de caractéristiques d'arc optimales, un arc d'une stabilité sûre et un bain de fusion parfaitement maîtrisable. La tension à vide élevée et la fonction Hotstart sont un gage d'une sécurité d'amorçage durable.

■ **Hotstart pour une qualité optimale**

La fonction variable Hotstart (surintensité à l'amorçage), garantit une qualité optimale dès le début de la soudure, grâce à une parfaite fusion. Les défauts de fusion et les collages font désormais partie du passé, les surépaisseurs de soudure sont largement réduites.

■ **Fiabilité, sécurité, économie de coûts**

Tous les composants électroniques sont particulièrement protégés contre la poussière. Le ventilateur régulé par thermosstat empêche une aspiration inuite de saletés. Bref, un appareil qui fonctionne bien, ne nécessite que peu d'entretien et donc économique.

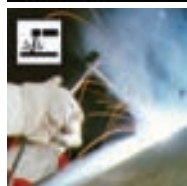
■ **Arcforce : Mise au point pour toutes les électrodes**

Propriétés optimales de soudage avec tous les types d'électrodes, grâce à Arcforce. Aucun court-circuit, même pour les électrodes rutiles-cellulosiques.



Tension à vide sur mesure, pour une utilisation dans le monde entier

La fonction VRD (réduction de la tension à vide) réduit la tension à vide à des grandeurs de valeur sûres. Cette option est conforme aux directives régionales et aux normes du monde entier.



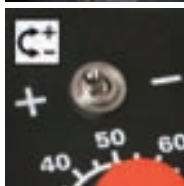
Antistick et Arcforce - un duo performant

Pendant le soudage, Arcforce empêche le collage de l'électrode dans le bain de fusion. Si l'électrode devait néanmoins coller, la fonction Antistick bascule automatiquement sur le courant minimal en empêchant ainsi le recuit et l'électrode reste opérationnelle.



Pas de pipeline sans Pico/Stick CEL

Sécurité à 100 % lors du soudage de soudures descendantes avec des électrodes cellulose-siques



Libre sélection de la polarité

Les électrodes basiques ou cellulose-siques « fonctionnent » mieux avec le pôle négatif sur la pièce. Grâce à la commande à distance du PICO/STICK PWS, le soudeur peut résoudre directement sur son poste de travail la question de la polarité adéquate.



Transport confortable

Poignées de transport pratiques, barre de portage avec bandoulière, mince et confortable



Carter métallique : robuste et construit pour durer

Idéal pour le chantier, tôle d'acier phosphatée anti-corrosion et revêtue à la poudre, résistante aux chocs et aux rayures tout en étant extrêmement léger



Carter de conception bien pensé

La poussière reste dehors : cuve de carter fermée, entrées d'air de refroidissement plus élevées avec grille et lamelles combinées



Sécurité et fiabilité

Des contrôleurs de température intégrés protègent contre les surcharges et prolongent le facteur de marche



Commande simple des postes de soudage

Un seul coup d'œil suffit : explicite, commande monobouton, affichage, grand nombre de fonctions



Protection optimale

Éléments de commande et de raccordement protégés contre les endommagements par une disposition en retrait



Pico 162

Pico 162 MV



Commandes

Pico 162 (MV)

•

•

Stick 350 cel (pws)

–

–

Pico 300 cel (pws)

–

–

Pico 180

–

–

Taurus Basic

–

–

Fonctions

Électrode enrobée

•

•

TIG

•

•

Gougeage

–

–

Caractéristiques techniques

Plage de réglage du courant de soudage

10 A - 150 A

10 A - 150 A

Facteur de marche à température ambiante

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

25 %

–

–

–

–

30 %

–

–

–

–

35 %

–

150 A

–

150 A

50 %

150 A

–

150 A

–

60 %

–

120 A

–

120 A

100 %

120 A

100 A

120 A

100 A

Tension à vide

105 V

105 V

Fréquence réseau

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

Fusible réseau (retardé)

1 x 16 A

1 x 16 A, 1 x 25 A

Tension réseau (tolérances)

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

1 x 230 V (-40 % - +15 %), 1 x 115 V (-15 % - +15 %)

Puissance raccordée max.

5,5 kVA

5,5 kVA

Puissance de générateur recommandée

7,5 kVA

7,5 kVA

Dimensions poste L x l x h en mm

430 x 115 x 225

430 x 115 x 225

Poids du poste

4,8 kg

5,1 kg

Type de protection

IP 23

IP 23

Classe d'isolation

H

H

Normes

IEC 60 974-1; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A

QR Code





Pico 180

Pico 300 cel

Pico 300 cel pws



–

–

–

–

–

–

–

•

•

•

–

–

–

–

–

•

•

•

•

•

•

–

–

–

5 A - 180 A

10 A - 300 A

10 A - 300 A

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

–

180 A

–

300 A

–

300 A

180 A

–

300 A

–

300 A

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

–

140 A

130 A

250 A

220 A

250 A

220 A

130 A

120 A

190 A

170 A

190 A

170 A

100 V

100 V

100 V

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

1 x 20 A

3 x 16 A

3 x 16 A

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

7,2 kVA

12,1 kVA

12,1 kVA

9,7 kVA

16,4 kVA

16,4 kVA

470 x 135 x 250

515 x 185 x 350

515 x 185 x 445

8,9 kg

16,5 kg

23,5 kg

IP 23

IP 23

IP 23

H

H

H

IEC 60 974-1; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A





Stick 350 cel

Stick 350 cel pws



Commandes

Pico 162 (MV)

–

–

Stick 350 cel (pws)

•

•

Pico 300 cel (pws)

–

–

Pico 180

–

–

Taurus Basic

–

–

Fonctions

Électrode enrobée

•

•

TIG

–

–

Gougeage

–

–

Caractéristiques techniques

Plage de réglage du courant de soudage

20 A - 350 A

20 A - 350 A

Facteur de marche à température ambiante

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

30 %

–

350 A

–

350 A

40 %

–

–

–

–

60 %

–

250 A

–

250 A

100 %

–

190 A

–

190 A

Tension à vide

95 V

95 V

Fréquence réseau

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

Fusible réseau (retardé)

3 x 25 A

3 x 25 A

Tension réseau (tolérances)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

Puissance raccordée max.

17,8 kVA

17,8 kVA

Puissance de générateur recommandée

23,7 kVA

23,7 kVA

Dimensions poste L x l x h en mm

700 x 230 x 455

700 x 230 x 455

Poids du poste

35,5 kg

37,5 kg

Type de protection

IP 23

IP 23

Classe d'isolation

H

H

Normes

IEC 60 974-1; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A

QR Code





Taurus 405 TDM



–

–

–

–

•

•

–

•

5 A - 400 A

25 °C

40 °C

–

–

–

–

400 A

400 A

390 A

360 A

80 V

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

17,5 kVA

25 kVA

624 x 298 x 535

41 kg

IP 23

H



Taurus 505 TDM



–

–

–

–

•

•

–

•

5 A - 500 A

25 °C

40 °C

–

–

500 A

500 A

450 A

420 A

390 A

360 A

80 V

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

24,6 kVA

35 kVA

624 x 298 x 535

45 kg

IP 23

H



IEC 60 974-1; -10 / CE / Sigle S / Classe CEM A



Option accessoires

Torche TIG, soupape rotative à gaz



TIG 17 GDV 4M

Torche de soudage TIG, vanne rotative à gaz, refroidie air, non centrale



TIG 26 GDV 4M

Torche de soudage TIG, vanne rotative à gaz, refroidie air, non centrale

Gougeage



GT 600 SKK95 3

Torche de gougeage

Gougeage à air comprimé pour la séparation de métaux

► Vous trouverez des électrodes au charbon adaptées au chapitre Accessoires de la liste de prix !

Commandes à distance, 14 broches



FR30 14POL

Commande à distance, courant

Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation

Pour Stick 350 cel et Stick 350 cel PWS



FR30PWS 14POL

Commande à distance, courant, inversion des polarités

Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation

Pour Stick 350 cel PWS



FRF30 14POL

Commande à distance, soudure verticale descendante, courant

Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation

Pour Stick 350 cel et Stick 350 cel PWS



FRF30 PWS 14POL

Commande à distance, soudure verticale descendante, courant, inversion des polarités

Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation

Pour Stick 350 cel PWS

Commandes à distance, 14 broches



FR35 14POL

Commande à distance, Hotstart

Potentiomètre pour le courant Hotstart réglable en continu en % du courant principal maximum.

Potentiomètre pour durée Hotstart réglable en continu de 0 s à 2 s.

Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation

Pour Stick 350 cel et Stick 350 cel PWS

Commandes à distance, 19 broches



RT1 19POL

Commande à distance, courant

Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage

Carter métallique robuste avec pieds de caoutchouc, étrier de fixation et électro-aimant de fixation

Pour les séries de poste Tetrrix, Picotig 190 AC/DC, Pico 180 et Pico 300 cel/cel pws



RT PWS1 19POL

Commande à distance, soudure verticale descendante, courant, inversion des polarités

Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage

Pour tous les postes Tetrrix AC/DC (sauf Tetrrix 230 AC/DC) ainsi que Pico 300 cel PWS



RTF1 19POL

Commande à distance; courant, avec câble de raccordement

Procédé de soudage Marche/arrêt

Réglage du point de travail directement sur le poste de soudage

Pour les séries de poste Tetrrix, Picotig 190 AC/DC, Pico 180 et Pico 300 cel/cel pws

Chariots de transport



Trolley 39-1

Chariots de transport

Pour le transport d'une source de courant

Pour Phoenix 405 / 505 et Taurus 405 / 505

Pince porte-électrode



EH 16MM²

Câble d'électrode

Câble d'électrode complet monté

► Pour toutes les informations techniques détaillées, veuillez consulter : www.ewm-group.com

EWM Virtual Welding Trainer

Apprendre à souder de manière simple, rapide et sûre.

Nouveau

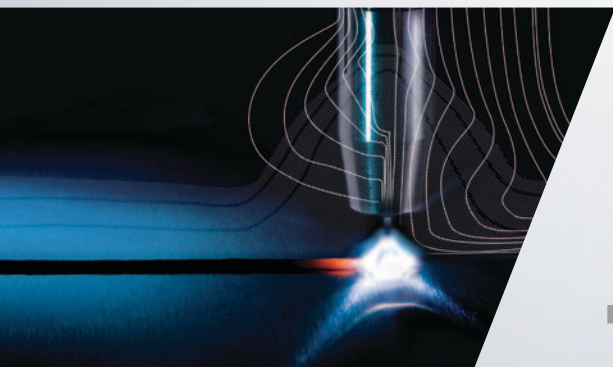


Points forts

- Entraînement au soudage universel adapté à la pratique – simple, rapide et sûr
- MIG/MAG, TIG et électrode enrobée
- Apprentissage efficace via l'écran – pas d'accessoires tels qu'une pièce ou un casque requis
- Guidage intuitif à travers des menus via la torche – ni souris ni clavier requis
- Grande efficacité d'apprentissage grâce à l'autocontrôle
- Jusqu'à 35 % d'économie – remplace les essais de soudage longs et onéreux et réduit les coûts de matériaux pour la formation
- Ecologique et ménageant les ressources

Domaines d'application

- Formation et perfectionnement
- Rafraîchir et approfondir ses connaissances en soudage
- S'entraîner à de nouvelles tâches de soudage
- Tester des méthodes de fabrication et s'y entraîner
- Optimiser les processus de fabrication



Variantes de système



Virtual Welding Trainer LT

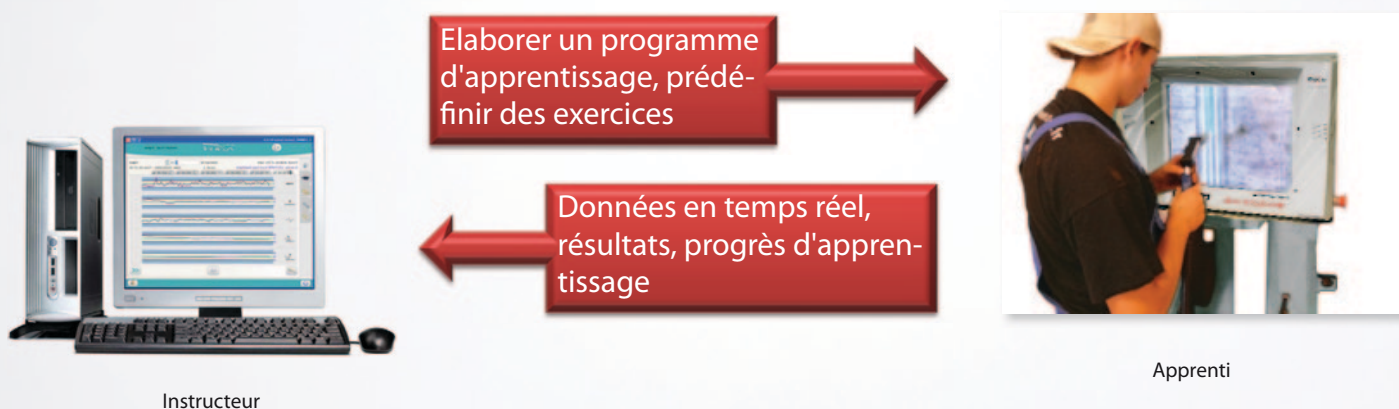
- Version mobile
pour les formations et l'entraînement sur place



Virtual Welding Trainer WB

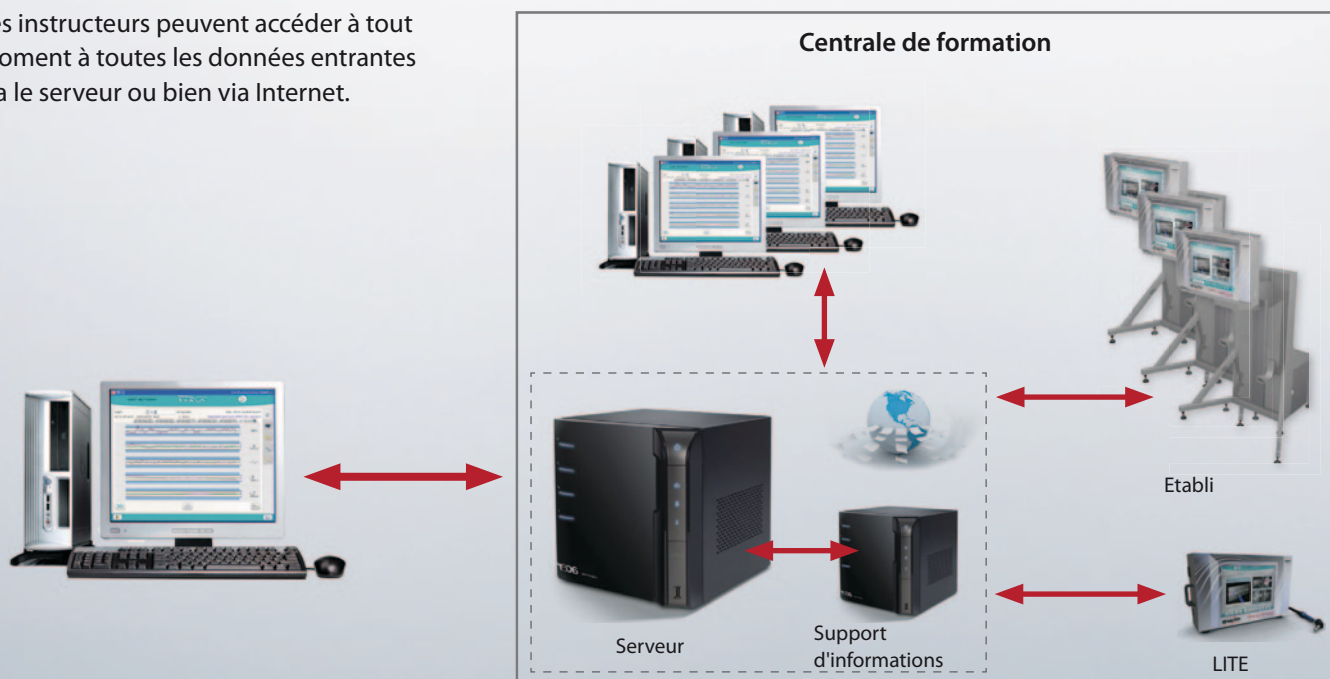
- Version stationnaire
pour les centres de formation et d'entraînement

Schéma de principe du système d'entraînement virtuel

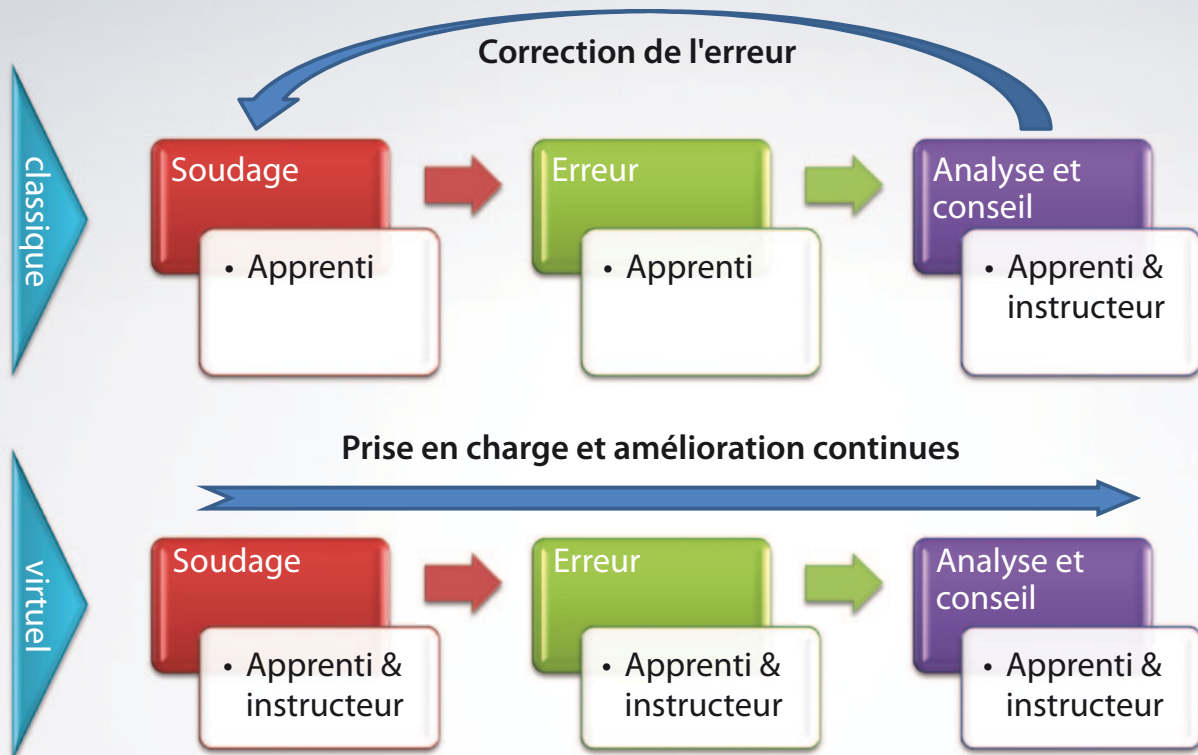


Solution pour plusieurs stations de formation

- Les instructeurs peuvent accéder à tout moment à toutes les données entrantes via le serveur ou bien via Internet.



Meilleure prise en charge



Avantages de l'EWM Virtual Welding Trainer

- **Multitalent**
 - MIG/MAG, TIG, électrode enrobée – s'entraîner à tous les procédés courants
 - En fonction des besoins, adapté à la pratique et réaliste
 - Simulation de la séparation par fusion des électrodes et métaux d'apport
 - Entraînement avec des outils réels
- **Configuration individuelle**
 - Sélection du procédé, du type de cordon, de la position et couche ainsi que de la direction de soudage
 - Plage de tolérance paramétrable individuellement pour l'élaboration d'une tâche de soudage parfaitement adaptée à l'utilisateur
- **Formation économique, écologique et efficace**
 - Pas de frais de matériau pour la pièce, le métal d'apport, le gaz de protection
 - Sans émissions et ménageant les ressources
 - 100 % de temps d'apprentissage au lieu de fastidieux temps d'installation et d'équipement
- **Formation ciblée**
 - Elaboration de programmes d'apprentissage individuels
 - Analyse facile et rapide grâce à une présentation claire des résultats
- **Apprendre en partant à zéro – le mode apprentissage**
 - Quatre étapes pour des progrès rapides : vitesse, angle et distance par rapport à la pièce ainsi que direction de soudage
 - Correction immédiate grâce à une détection tridimensionnelle des mouvements, une aide visuelle et des imitations sonores réalistes de l'arc
- **Approfondissement personnalisé – le mode contrôle**
 - Répétition des exercices sans aide visuelle à l'aide des objectifs d'entraînement fixés dans le programme d'apprentissage
- **Polyvalent et flexible**
 - Soudage dans les positions PA, PB, PC, PF, PG
 - Apprentissage de différentes techniques, géométries de cordon et de différents mouvements
- **Instructif et compatible réseau**
 - Suivi et surveillance continus des exercices en cours
 - Vue d'ensemble de la progression globale
 - Analyse simple des erreurs
 - Enregistrement central des données
 - Mise à jour des résultats de soudage en temps réel
- **Affichage intuitif et complet**
 - Tableau d'opération convivial
 - Statistiques et diagrammes détaillés
 - Vue d'ensemble optimale des progrès d'apprentissage
- **Méthodes d'entraînement élaborées**
 - Concept pédagogique sophistiqué
 - Paramétrage individuel du niveau de difficulté
 - Elaboration de tâches partielles
 - Adaptation en fonction des aptitudes des élèves et des objectifs d'entraînement de l'instructeur



Sélectionner le procédé de soudage

- **Multitalent**
MIG/MAG, TIG, électrode enrobée – s'entraîner à tous les procédés courants
- **Polyvalent et flexible**
Apprentissage de différentes techniques, géométries de cordon et de différents mouvements
- **Instructif et compatible réseau**
Analyse très simple des erreurs et des progrès d'apprentissage
- **Affichage intuitif et complet**
Vue d'ensemble optimale des progrès d'apprentissage d'une tâche à l'autre
- **Méthodes d'entraînement élaborées**
Le concept pédagogique sophistiqué permet un paramétrage individuel du niveau de difficulté et des tâches partielles

Description et fonctionnement

- Dispositif d'entraînement au soudage virtuel
- Possibilité d'extension flexible
- Equipement réaliste en termes de forme, de poids et d'ergonomie
- Création de tâches de soudage individuelles
- Amélioration de la motricité fine – s'entraîner aux séquences de mouvements pendant le soudage
- Grande efficacité d'apprentissage grâce à l'autocontrôle visuel du résultat et des paramètres de soudage



Sélection des paramètres comme par ex. la position de soudage

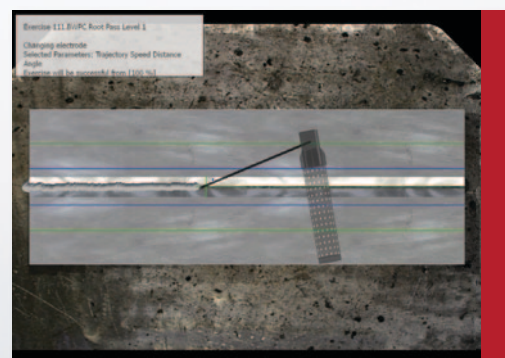


Paramétrage des écarts tolérés

Les modes

- **Formation ciblée – le mode cours**
Elaboration d'un programme d'apprentissage avec des objectifs d'entraînement des plus variés – De la sélection du procédé jusqu'à la direction et vitesse de soudage en passant par le type de cordon, la position, la couche et la plage de tolérance

- **Apprendre en partant de zéro – le mode apprentissage**
Quatre étapes pour des progrès d'apprentissage rapides : vitesse de soudage, distance par rapport à la pièce, angle de réglage et direction de soudage
Correction immédiate au cours du processus de soudage grâce à des imitations sonores réalistes de l'arc et une aide/des signaux d'avertissements visuels



Pendant l'entraînement au soudage



- **Approfondissement personnalisé – le mode contrôle**
Exercices sans aide visuelle à l'aide des objectifs d'entraînement fixés dans le programme d'apprentissage

Notes

Notes

Notes

Notes

Siège social

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Allemagne
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Centre technologique

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Forststr. 7-13
56271 Mündersbach · Allemagne
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



Production, ventes et S.A.V.

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Allemagne
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · République populaire de Chine
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-kunshan.cn · info@ewm-kunshan.cn

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH

Boxbachweg 4
08606 Oelsnitz/V. · Allemagne
Tel: +49 37421 20-300 · Fax: -318
www.ewm-automation.de · info@ewm-automation.de

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

Tr. 9. května 718 / 31
407 53 Jiřikov · République tchèque
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

Ventes et S.A.V. Allemagne

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Vertriebs- und Technologiezentrum
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-seesen.de · info@ewm-seesen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich · Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -20
www.ewm-muelheim-kaerlich.de · info@ewm-muelheim-kaerlich.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Vertriebs- und Technologiezentrum
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Rittergasse 1
89143 Blaubeuren · Tel: +49 7344 9191-75 · Fax: -77
www.ewm-blaubeuren.de · info@ewm-blaubeuren.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH

Steinfeldstrasse 15
90425 Nürnberg · Tel: +49 911 3841-727 · Fax: -728
www.ewm-automation.de · info@ewm-automation.de

Ventes et S.A.V. International

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Fichtenweg 1
4810 Gmunden · Autriche · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-gmunden.at · info@ewm-gmunden.at

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.

Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Royaume-Uni
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · République populaire de Chine
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-kunshan.cn · info@ewm-kunshan.cn

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum

Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · République tchèque
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

EWM HIGHTEC WELDING FZCO / Regional Office Middle East

LOB 21 G 16 · P.O. Box 262851
Jebel Ali Free Zone · Dubai, UAE · Émirats Arabes Unis
Tel: +971 48870-322 · Fax: -323
www.ewm-dubai.ae · info@ewm-dubai.ae

Siège social

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Allemagne
Tél. : +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Centre technologique

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Forststr. 7-13
56271 Mündersbach · Allemagne
Tél. : +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



www.ewm-group.com



VENTE / CONSEILS / S.A.V.