OFIP'OISE
SPECIALISTE SOUDAGE

Vente, réparation et location de matériel de soudage/coupage

ZAC de la Grérie 60170 RIBECOURT DRESLINCOURT
Tél : 03.44.44.11.01 – Fax : 03.62.02.15.34
sofipoise@orange.fr - www.sofipoise.com

SPECIALISTE SOUDAGE

SOCODA Réseau

ESAB
SAIT
SOL
metabo work. don't play.
HAGHEBAERT FREMAUX Fabricants de peintures
ENGMAR
TBi Industries
PICKLING SYSTEMS
GCE Gas Control Equipment
ABAC AIR COMPRESSORS
MOSA

- **Vente de fournitures industrielles**
- **Réparation de matériel soudage/coupage**
- **Location de matériel de soudage/coupage**

VOTRE MAGASIN A RIBECOURT

Ouvert aux professionnels et aux particuliers

Spécialiste Soudage et Abrasif, notre équipe est à votre disposition pour vous prodiguer des conseils d'experts, des préconisations pertinentes, un diagnostique précis et par conséquent l'offre produit la mieux adaptée aux besoins de chacun.

SOUDAGE / COUPAGE

TORCHES DE SOUDAGE

CHALUMEAUX

PRODUITS D'APPORT

EQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

ASPIRATION DE FUMEE

GROUPES ET COMPRESSEURS

ELECTROPORTATIFS

DECAPAGE / PEINTURE

MACHINES OUTILS / NETTOYEURS HP / ASPIRATEURS

TUYAUTEUR

ABRASIFS

GAZ INDUSTRIEL

PERCAGE / COUPAGE

SERVICES

Ceci n'est qu'une partie de notre gamme,
pour plus de renseignements demandez conseil à votre représentant.

POSTES A SOUDER - MMA

Rogue ES 150i/180i/200i

Des solutions portables conçues pour le soudage professionnel

Spécifications				
Modèle	**ES 150i**	**ES 180i**	**ES 180i PRO ***	**ES 200i PRO ***
Tension primaire monophasée	230 VAC ± 15 % mono, 50/60 Hz	230 VAC ± 15 % mono, 50/60 Hz	115/230 VAC ± 15 %, mono, 50/60 Hz	115/230 VAC ± 15 %, mono, 50/60 Hz
Courant de soudage max.	150 A	180 A	180 A	200 A
Courant nominal, kVA	6,9 kVA	8,7 kVA	6 kVA	6,9 kVA
Mode d'économie d'énergie	50 W	50 W	50 W	50 W
Tension de circuit ouvert	63 V DC	63 V DC	78 V DC	78 V DC
Puissance de soudage MMA à un facteur de marche de 20 % à un facteur de marche de 25 % à un facteur de marche de 60 % à un facteur de marche de 100 %	- 150 A/26,0 V 97 A/23,9 V 75 A/23,0 V	170 A/26,8 V - 97 A/23,9 V 75 A/23,0 V	- 180 A/27,2 V 116 A/24,6 V 90 A/23,6 V	- 200 A/28,0 V 129 A/25,2 V 100 A/24,0 V
Puissance de soudage TIG à un facteur de marche de 25 % à un facteur de marche de 60 % à un facteur de marche de 100 %	150 A/16,0 V 97 A/13,9 V 75 A/13,0 V	180 A/17,2 V 116 A/14,6 V 90 A/13,6 V	180 A/17,2 V 116 A/14,6 V 90 A/13,6 V	200 A/18,0 V 129 A/15,2 V 100 A/14,0 V
Plage de courant	10 – 150 A	10 – 180 A	10 – 180 A	10 – 200 A

Renegade ES 210i

Durabilité ultime en édition portable

Caractéristiques		
Tensions réseau	115/230 VCA ± 15 %, monophasé, 50/60 Hz	
Fusible lent	16 A	
kVA nominal	3,3 kVA (115 VCA), 6 kVA (230 VCA)	
Mode économie d'énergie	<30 W	
Puissance de sortie, soudage à l'arc métallique	115 VCA : 110 A / 24,4 V à 25 % 71 A / 22,8 V à 60 % 55 A / 22,2 V à 100 %	230 VCA : 180 A / 27,2 V à 25 % 116 A / 24,6 V à 60 % 90 A / 23,6 V à 100 %
Puissance de sortie TIG	115 VCA : 140 A / 15,6 V à 25 % 90 A / 13,6 V à 60 % 80 A / 12,8 V à 100 %	230 VCA : 210 A / 18,4 V at 25 % 135 A / 15,4 V à 60 % 105 A / 14,2 V à 100 %
Plage de réglages, soudage à l'arc métallique	115 VCA soudage à l'arc métallique : 15 A / 20,6 V – 110 A / 24,4 V 230 VCA soudage à l'arc métallique : 15 A / 20,6 V – 180 A / 28,4 V	

Rogue ET 180i/200iP PRO

Des machines portables conçues pour le soudage professionnel

Rogue ET 200iP PRO

Spécifications		
Modèle	**ET 180i**	**ET 200iP PRO**
Tension primaire monophasée	230 VAC ± 15 % mono, 50/60 Hz	115/230 VAC ± 15 %, mono, 50/60 Hz
Courant de soudage max	180 A	200 A
Courant nominal, kVA	8 KVA	7 KVA
Mode d'économie d'énergie	30 W	50 W
Tension à vide	63 V DC	78 V DC
Puissance de soudage MMA à un facteur de marche de 20 % à un facteur de marche de 25 % à un facteur de marche de 60 % à un facteur de marche de 100 %	 170 A/26,8 V - 97 A/23,9 V 75 A/23,0 V	 - 200 A/28,0 V 129 A/25,2 V 100 A/24,0 V
Puissance de soudage TIG à un facteur de marche de 25 % à un facteur de marche de 60 % à un facteur de marche de 100 %	 180 A/17,2 V 116 A/14,6 V 90 A/13,6 V	 200 A/18,0 V 129 A/15,2 V 100 A/14,0 V
Plage de courant	10 – 180 A	10 – 200 A

Renegade ET 180iP / 210iP

Durabilité ultime en édition portable

Caractéristiques				
Modèle	**Renegade ET 180iP**		**Renegade ET 200iP**	
Tensions réseau	115/230 VCA ± 15 %, monophasé, 50/60 Hz		115/230 VCA ± 15 %, monophasé, 50/60 Hz	
Fusible lent	16 A		16 A	
kVA nominal	3,3 kVA (115 VCA) 6 kVA (230 VCA)		3,3 kVA (115 VCA) 6 kVA (230 VCA)	
Mode économie d'énergie	<30 W		<30 W	
Puissance de sortie, soudage à l'arc métallique	115 VCA : 110 A / 24,4 V à 25 % 71 A / 22,8 V à 60 % 55 A / 22,2 V à 100 %	230 VCA : 180 A / 27,2 V à 25 % 116 A / 24,6 V à 60 % 90 A / 23,6 V à 100 %	115 VCA : 110 A / 24,4 V à 25 % 71 A / 22,8 V à 60 % 55 A / 22,2 V à 100 %	230 VCA : 180 A / 27,2 V à 25 % 116 A / 24,6 V à 60 % 90 A / 23,6 V à 100 %
Puissance de sortie TIG	115 VCA : 140 A / 15,6 V à 25 % 90 A / 13,6 V à 60 % 70 A / 12,8 V à 100 %	230 VCA : 180 A / 17,2 V à 25 % 116 A / 14,6 V à 60 % 90 A / 13,6 V à 100 %	115 VCA : 140 A / 15,6 V à 25 % 90 A / 13,6 V à 60 % 70 A / 12,8 V à 100 %	230 VCA : 210 A / 18,4 V at 25 % 135 A / 15,4 V à 60 % 105 A / 14,2 V à 100 %
Plage de réglages, soudage à l'arc métallique	115 VCA soudage à l'arc métallique : 15 A / 20,6 V – 110 A / 24,4 V 230 VCA soudage à l'arc métallique : 15 A / 20,6 V – 180 A / 27,2 V		115 VCA soudage à l'arc métallique : 15 A / 20,6 V – 110 A / 24,4 V 230 VCA soudage à l'arc métallique : 15 A / 20,6 V – 180 A / 28,4 V	
Plage de réglages TIG	115 VCA TIG : 10 A / 10,4 V – 140 A / 15,6 V 230 VCA TIG : 10 A / 10,4 V – 180 A / 17,2 V		115 VCA TIG : 10 A / 10,4 V – 140 A / 15,6 V 230 VCA TIG : 10 A / 10,4 V – 210 A / 18,4 V	
Facteur de puissance au courant max	99 %		99 %	

Renegade ET 210iP Advanced

Caractéristiques		
Modèle	**Renegade ET 210iP / ET 210iP Advanced**	
Tension d'alimentation	115/230 VCA ± 15 %, monophasé, 50/60 Hz	
Fusible lent	16 A	
kVA nominal	3,3 KVA (115 VCA) 6 KVA (230 VCA)	
Mode d'économie d'énergie	<30 W	
Puissance de sortie, soudage à l'arc métallique	115 VCA : 110 A / 24,4 V à 25 % 71 A / 22,8 V à 60 % 55 A / 22,2 V à 100 %	230 VCA : 180 A / 27,2 V à 25 % 116 A / 24,6 V à 60 % 90 A / 23,6 V à 100 %
Puissance de sortie TIG	115 VCA : 140 A / 15,6 V à 25 % 90 A / 13,6 V à 60 % 70 A / 12,8 V à 100 %	230 VCA : 210 A / 18,4 V à 25 % 135 A / 15,4 V à 60 % 105 A / 14,2 V à 100 %
Plage de réglages, soudage à l'arc (MMA)	115 VCA soudage à l'arc (MMA): 15 A / 20,6 V - 110 A / 24,4 V 230 VCA soudage à l'arc (MMA): 15 A / 20,6 V - 180 A / 28,4 V	
Plage de réglages TIG	115 VCA TIG : 10 A / 10,4 V - 140 A / 15,6 V 230 VCA TIG : 10 A / 10,4 V - 210 A / 18,4 V	
Facteur de puissance au courant max	99 %	
Circuit ouvert VCC élevé	78 VCC	
Classe de protection	IP23	
Température de fonctionnement	-10 à +40 °C (+14 à +104 °F)	
Dimensions	460 x 200 x 320 mm	
Prise d'alimentation	CEE 16 A	
Poids	11 kg	

Caddy™ Tig 2200i AC/DC

Pour souder tous les métaux, y compris l'aluminium, en atelier ou sur site.

AC/DC

Specifications	
Volts	230 V 1, 50/60 Hz 230 V 1, 50/60 Hz
Puissance de soudage	/ @ Facteur de marche / @ Facteur de marche 220 A / 18.8 VDC @ 20 % Facteur de marche 150 A / 16.0 VDC @ 60 % Facteur de marche 140 A / 15.6 VDC @ 100 % Facteur de marche
Balance CA	70 % 50-98 %
Tension de circuit ouvert	46-60/<35 V

Fabricator ET 410iP

Soudeur TIG HF pulsé à hâcheur industriel pour usage intensif

Caractéristiques	
Tension réseau (entrée de soudage)	380-400-415-440 VCA (-15 % +10 %), triphasé, 50/60 Hz
Fusible lent	32 A
Puissance de sortie	400 A / V à 60 % du cycle de service, à 40 °C 310 A / V à 100 % du cycle de service, à 40 °C
Plage de réglage MMA/TIG	30 – 410 A / 5 – 410 A
Plage de réglages de courant de fond pour la pulsation	10 % à 90 % du courant réglé
Fréquence de pulsation	0,5 – 250 Hz
Rendement Intensité max	89 % MMA et 86 % TIG
Consommation énergétique en veille	40 W (VRD désactivé) 15 W (VRD activé)
Tension maximale à vide (max. avec VRD activé)	76 VCC (15 VCC)

FABRICATOR

Optimisez votre rendement et économisez de l'énergie grâce à un onduleur fiable, efficace et abordable.

RUSTLER EM 280C PRO

RUSTLER EM 350C PRO

Caractéristiques			
Modèle	**Rustler EM 280C PRO**	**Rustler EM 350C PRO**	**Rustler EM 350C PRO**
Tension d'alimentation	400 V ± 15 %, triphasé, 50/60 Hz	400 V ± 15 %, triphasé, 50/60 Hz	400 V ± 15 %, triphasé / 230 V ± 15 %, triphasé, 50/60 Hz
Puissance de sortie MIG	280 A @ 40 %	350 A @ 40 %	350 A @ 40 %
Puissance de sortie, soudage à l'électrode enrobée (MMA)	250 A @ 40 %	320 A @ 40 %	320 A @ 40 %
Plage de réglages MIG	40 A / 16 V - 280 A / 28 V	30 A / 15,5 V - 350 A / 31,5 V	30 A / 15,5 V - 350 A / 31,5 V
Plage de réglages, soudage à l'électrode enrobée (MMA)	20 A / 20,8 V - 250 A / 30 V	20 A / 20,8 V - 320 A / 32,8 V	20 A / 20,8 V - 320 A / 32,8 V
Plage de vitesse de dévidage	1,5 à 22 m/min		
Courant primaire I max MIG/MAG	17,6 A	20,6 A	20,6 A
Courant primaire I max MMA	11,1 A	13 A	13 A
Classe de protection	IP23	IP23	IP23
Puissance en veille	< 50 W	< 50 W	< 50 W
Section du câble d'alimentation Ø mm², longueur m	4x2,5 mm², 4 m	4x2,5 mm², 4 m	4x2,5 mm², 4 m
Température de fonctionnement	-10 à +40 °C (+14 à +104 °F)		
Certifications (normes)	CE / UKCA		
Dimensions	977 × 487× 800 mm		
Poids	54 kg	57,5 kg	61 kg

Fabricator EM 401i/501i

Un onduleur robuste et fiable à la fois

Spécifications		
Modèle	**EM 401i**	**EM 501i**
Tension d'alimentation	380 - 415 V, tri, ±10 %, 50/60 Hz	380 - 415 V, tri, ±10 %, 50/60 Hz
Puissance de soudage, MIG/MAG	400 A à 60 % 310 A à 100 %	500 A à 60 % 390 A à 100 %
Puissance de soudage, MMA	400 A à 60 % 310 A à 100 %	500 A à 60 % 390 A à 100 %
Plage de réglages, MIG/MAG	30 A / 15,5 V – 400 A / 34 V	30 A / 15,5 V – 500 A / 39 V
Plage de réglages, MMA	30 A / 21,2 V – 400 A / 36 V	30 A / 21,2 V – 500 A / 40 V
Dimensions des fils	0.8 – 1.2 mm	1.0 – 1.6 mm
Rendement au courant max.	86 %	87 %
Facteur de puissance au courant max.	0.91	0.91
Mode d'économie d'énergie	< 35 W	< 35 W
Câble d'alimentation, Ø mm²	4 x 6	4 x 6
Température de fonctionnement	de -10 à +40 °C	de -10 à +40 °C
Dimensions L x l x H	1035 x 500 x 1015 mm	1035 x 500 x 1015 mm
Poids	102.0 kg	-
Poids avec unité de refroidissement sans liquide de refroidissement	107.5 kg	111.5 kg
Poids avec refroidisseur	111.5 Kg	115.5 kg

Fabricator EM 501i avec refroidisseur intégré

Fabricator EM 501i avec refroidisseur et bras équilibreur intégrés

POSTES A SOUDER – MULTI PROCEDE

Rebel™ EMP 215ic

Machines compactes, Multi-procédés, MIG/MAG, FCAW, MMA et Lift TIG

Spécifications techniques	
Courant primaire	120/230 VAC
Tension d'alimentation	90 – 270 VAC
Nombre de phase	1
Fréquence d'alimentation	50/60 Hz
Fiche d'alimentation	230 V, prise Schuko 16A
kVA nominal	4.5 kVA (120 V), 7 kVA (230 V)
Câble d'alimentation	3 m 3x2,5 mm² H07RN-F
Sortie maximale	240 A
Sortie en soudage MIG 25% Facteur de marche 20% Facteur de marche	 205 A/24.3 V (230 V) 130 A/20.5 V (120 V)
Sortie en soudage MMA 25% Facteur de marche 40% Facteur de marche	 180 A/27.2 V (230 V) 90 A/23.6 V (120 V)
Sortie en soudage TIG 30% Facteur de marche 40% Facteur de marche	 180 A/17.2 V (230 V) 130 A/15.2 V (120 V)
Plage de courant	5 – 240 A (230 V), 5 – 150 A (120 V)
Plage de tension en MIG	10 – 26 V
Plage de réglage de vitesse de fil	1.5 – 12.1 m/min
Courant Nominal OCV Volt/DC	68 V
Epaisseur de tôle maximum	9.5 mm
Diamètre de fil Aciers non-alliés Aciers inoxydables Aluminium Fils fourrés	 0.6 – 1.0 mm 0.8 – 1.0 mm 0.8 – 1.2 mm 0.8 – 1.2 mm
Diamètre des bobines	100 mm, 200 mm

Rebel™ EMP 205ic AC/DC

Un dispositif de soudage portable véritablement multi-procédés

Spécifications	
Tension primaire	120/230 VCA, mono +/- 10 %, 50/60 Hz
Appel de courant d'entrée	30 A (29,6 A) pour un facteur de marche de 25 %
Courant de soudage max.	235 A/26 V (MIG) 180 A/27,2 V (MMA) 205 A/18,2 V (TIG CC)
Courant de soudage MIG (GMAW/FCAW)	205 A/24,3 V pour un facteur de marche de 25 % 150 A/21,5 V pour un facteur de marche de 40 % 125 A/20,3 V pour un facteur de marche de 60 % 110 A/19,5 V pour un facteur de marche de 100 %
Courant de soudage MMA (SMAW)	170 A/26,8 V pour un facteur de marche de 25 % 125 A/25 V pour un facteur de marche de 60 % 100 A/24 V pour un facteur de marche de 100 %
Courant de soudage TIG (GTAW) CA/CC	205 A/18,2 V pour un facteur de marche de 25 % 125 A/15 V pour un facteur de marche de 60 % 110 A/14,4 V pour un facteur de marche de 100 %
Fonction TIG CA Plage d'équilibrage Plage de fréquence	 60 – 90 % 25 – 400 Hz
Fonction TIG CC TIG pulsé (CC uniquement)	 0,1 – 500 Hz
Plage de courant	5 – 235 A
Plage de tension de soudage MIG	12 – 26 V
Plage de vitesse de dévidage	2,0 – 12,1 m/min

Rebel™ EMP 235ic

Système compacte, multiprocédé: MIG/MAG, MMA et Lift TIG

Caractéristiques techniques	
Tension primaire	120/230 VCA
Plage de tension d'alimentation	90 à 270 VCA
Nombre de phases	1
Fréquence d'alimentation	50/60 Hz
Prise d'alimentation	230 V, prise Schuko 16 A
Câble secteur	3 m 3x2,5 mm² H07RN-F
Intensité maximale de sortie	250 A
Courant de soudage MIG (230 V) Facteur de marche 25 % Facteur de marche 40 % Facteur de marche 60 %	 230 A/25,5 V 195 A/23,8 V 170 A/22,5 V
Courant de soudage MMA (230 V) Facteur de marche 25 % Facteur de marche 60 %	 210 A/28,4 V 150 A/26 V
Courant de soudage TIG (230 V) Facteur de marche 40 % Facteur de marche 60 %	 235 A/19,4 V 200 A/18 V
Plage de tension de soudage MIG	14,8 à 26 V
Plage de vitesse de dévidage	2,0 à 17,8 m/min
Plage de diamètre du fil : Aciers doux Aciers inoxydables Aluminium Fil fourré	 0,6 à 1,0 mm 0,8 à 1,0 mm 0,8 à 1,2 mm 0,8 à 1,2 mm
Dimensions de la bobine du fil	100 mm, 200 mm, 300 mm

Rebel™ EMP 320ic

Machines industrielles compactes pour le soudage MIG/MAG, MMA et Lift TIG

Caractéristiques	EMP 320ic
Tension primaire	400 VCA
Plage de tension d'alimentation	360 à 440 VCA
Nombre de phases	Tri
Fréquence d'alimentation	50/60 Hz
Prise d'alimentation	Prise CEE16 A
Câble d'alimentation	3 m, 4 x 2,5 mm²
Intensité maximale de sortie	350 A
Puissance de soudage MIG Facteur de marche de 40 % Facteur de marche de 60 % Facteur de marche de 100 %	 320 A / 30,0 V 265 A / 27,3 V 200 A / 24,0 V
Courant de soudage MMA Facteur de marche de 40 % Facteur de marche de 60 % Facteur de marche de 100 %	 300 A / 32,0 V 255 A / 30,2 V 180 A / 27,2 V
Courant de soudage TIG Facteur de marche de 40 % Facteur de marche de 60 % Facteur de marche de 100 %	 320 A / 22,8 V 265 A / 20,6 V 200 A / 18,8 V
Plage de vitesse de dévidage	2,0 à 20,3 m/min
Plage de diamètre du fil : Acier doux Acier inoxydable Fil fourré Aluminium	 0,8 à 1,4 mm 0,8 à 1,4 mm 0,8 à 1,6 mm 1,0 à 1,2 mm
Dimensions de la bobine du fil	200 mm, 300 mm

Warrior™ CC/CV

Des machines de soudage multiprocédés puissantes

Caractéristiques		
Modèle	**400i CC/CV**	**500i CC/CV**
Tension secteur	380 à 415 V, triph., +/-10 %	
Fréquence d'alimentation	50/60 Hz	
Fusible lent	25 A	32 A
Charge admissible à 60 %, facteur de marche MIG/MAG	400 A / 34 V	500 A / 39 V
Charge admissible à 100 %, facteur de marche MIG/MAG	300 A / 29 V	400 A / 26 V
Charge admissible à 60 %, facteur de marche MMA	400 A / 36 V	500 A / 40 V
Charge admissible à 100 %, facteur de marche MMA	300 A / 32 V	400 A / 36 V
Charge admissible à 60 %, facteur de marche TIG	400 A / 26 V	500 A / 30 V
Charge admissible à 100 %, facteur de marche TIG	300 A / 22 V	400 A / 26 V
Plage de réglages MIG/MAG	16 – 400 A	16 – 500 A
Plage de réglages MMA	16 – 400 A	16 – 500 A
Plage de réglages TIG	5 – 400 A	5 – 500 A
Efficacité sous courant max.	88 %	89 %

Aristo 500ix

Des machines de soudage multiprocédés puissantes

Spécifications	
Tension alimentation	380 - 460 V ±10 %, tri, 50/60 Hz
Puissance du soudage GMAW (MIG/MAG)	500 A/39,0 V à un facteur de marche de 60 % 400 A/34,0 V à un facteur de marche de 100 %
Puissance du soudage SMAW (Stick)	500 A/40,0 V à un facteur de marche de 60 % 400 A/36,0 V à un facteur de marche de 100 %
Puissance du soudage GTAW (TIG)	500 A/30,0 V à un facteur de marche de 60 % 400 A/26,0 V à un facteur de marche de 100 %
Plage de réglages GMAW (MIG/MAG)	16 A/14,8 V - 500 A/39 V
Plage de réglages SMAW (MMA)	16 A/20,6 V - 500 A/40 V
Plage de réglages GTAW (TIG)	5 A/10,2 V - 500 A/30 V
Tension de circuit ouvert	58 V
Efficacité au courant max.	88 %

Aristo 500ix et Robust Feed U6

Warrior™ Feed 304

Aristo Feed 3004

RobustFeed Pro

RobustFeed Pulse/U6/U82

DECOUPEUR PLASMA

HandyPlasma 35i/45i

Coupage plasma portable

HandyPlasma 35i/45i

Spécifications		
	HandyPlasma 35i	**HandyPlasma 45i**
Tension primaire	220 V ± 10 %, mono, 50/60 Hz	
Capacité de coupage Acier doux Acier inoxydable Aluminium	 12 mm 10 mm 8 mm	 16 mm 12 mm 10 mm
Capacité de perçage	6 mm	10 mm
Courant nominal, kVA	8 kVA	9 kVA
Facteur de marche	35 A à facteur de marche de 35 %	45 A à facteur de marche de 35 %
Pression de l'air	7,3 bar	
Débit d'air	110 l/min	
Pression de l'air de la torche	4,6 bar	
Classe de protection	IP21C	
Marque homologation	CE	
Dimensions L x l x H	415 x 176 x 324 mm	
Poids, torche incluse	13,5 kg	

ESAB CUTMASTER SERIES

CM 40 – 230V

- 40A – 12mm* à 16mm**
- SL60 – 5 m

CM 80 – 380V

- 80A – 25mm* à 38mm**
- SL60 de 6,1m ou 15,2 m

CM 100 – 380V

- 100A – 35mm* à 45mm**
- SL100 de 6,1m ou 15,2 m

CM 120 – 380V

- 120A – 40mm* à 55 mm**
- SL100 de 6,1m ou 15,2 m

* coupe de production / ** coupe de séparation maximale

UNE GAMME COMPLÈTE DE 40 AMPÈRES À 120 AMPÈRES

THERMAL DYNAMICS
AN ESAB BRAND

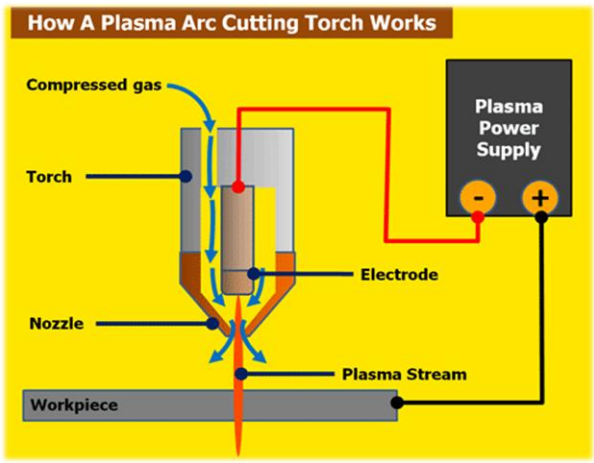


TABLE PLASMA

EAGLE CS

Compact CNC Plasma System

Eagle CS

- SOLIDITÉ: construction robuste qui offre des performances élevées et une longue durée de vie.
- PERFORMANCES: haut régime, excellente précision et mouvement fluide qui produit des pièces de meilleure qualité.
- PRODUCTIVITÉ: l'innovation technologique et l'automatisation de l'ensemble du processus produisent la productivité la plus élevée quelle que soit l'application.
- CONCEPTION UNITAIRE: installation rapide et facile, espace au sol minimum et chargement/déchargement aisé grâce à la conception compacte et unitaire.

ESAB continue d'être à la pointe pour les systèmes de découpe thermique. La conception EAGLE CS offre une productivité élevée, des performances exceptionnelles et une grande valeur, le tout avec une grande facilité d'utilisation. Un système compact offre des performances et une longue durée de vie pour les fabricants de métaux légers qui ont besoin d'une productivité fiable.

Specifications	
Speed Range	3000-6000 mm/min
Classification d'entrée	230 V, 1 ph, 60 Hz
Ampères	230 V
Epaisseur de coupe plasma	3-20 mm
Epaisseur de coupe oxycoupage	6-30 mm
Cutting Width	1500 mm
Cutting Length	3000 mm

Première commercialisation en France par OFIP'OISE SPECIALISTE SOUDAGE

PINCES ARC / MMA

CABLE PORTE ELECTRODE
ESAB 200A OKC50 3M

PINCES PORTE-ÉLECTRODES

CE
EN 60974-11

CROCODILE

Pince avec poignée striée assurant une bonne prise en main et un excellent équilibrage. Le ressort de l'attache est protégé contre les projections et le câble se fixe à l'aide d'une douille et vis en cuivre (fournie). Cette pince fait partie des plus populaires sur le marché, elle convient aux exploitations lourdes.

› Classe d'isolation : B

CARACTÉRISTIQUES	kg		Duty Cycle 35%	Duty Cycle 60%	Ø	mm²
Crocodile 400	455 g	235 mm	400 A	300 A	4,0	35

Code	Désignation	Unité	Classe
53104	Crocodile 400	1	DFW

CE
EN 60974-11

MADE IN FRANCE

STUBBY®

La vraie pince Stubby®. L'électrode se fixe en vissant la poignée.
Classe d'isolation : B

CARACTÉRISTIQUES	kg		Duty Cycle 35%	Duty Cycle 60%	Ø	mm²
Stubby®	450 g	-	400 A	300 A	6,3	50

Code	Désignation	Unité	Classe
D150103	Stubby®	1	DFW

CE
EN 60974-11

MADE IN FRANCE

STUNTY

La pince Stunty est une pince porte-électrode avec un corps en laiton et une poignée avec un revêtement anti-choc. L'électrode peut être fixée dans deux positions par rotation de la poignée.
Classe d'isolation : A

CARACTÉRISTIQUES	kg		Duty Cycle 35%	Duty Cycle 60%	Ø	mm²
Stunty 400	550g	-	300 A	250 A	5,0	50

Code	Désignation	Unité	Classe
D150105S	Stunty 400	1	DFW

GCE Gas Control Equipment

LONGUEUR DU CABLE SUR MESURE

CÂBLE ET CONNEXIONS

GCE Gas Control Equipment

CÂBLES EN CUIVRE PVC

CE
EN 50525-2-31

Câble PVC polyvalent avec conducteur en cuivre, isolés avec du chlorure de polyvinyle, ignifugé résistant à l'huile et aux produits chimiques.

HD22.6 S2

Code	mm²	Duty Cycle 60%	Unité	Classe
341000111016	16 mm²	175 A	100 m	DFW
341000111025	25 mm²	230 A	100 m	DFW
341000111035	35 mm²	290 A	50 m	DFW
341000111050	50 mm²	365 A	50 m	DFW
341000111070	70 mm²	460 A	50 m	DFW
341000111095	95 mm²	560 A	50 m	DFW

CONNECTEURS POUR CÂBLE DE SOUDAGE

CE
EN 50525-2-31

Code				mm²	Max A	Min. Unité	Classe
711P001003	Femelles	14 mm	9 mm (petit)	10-25 mm²	200 A	1	DFW
711P001103	Femelles	21 mm	13 mm	35-50 mm²	300 A	1	DFW
711P001203	Femelles	21 mm	13 mm	50-70 mm²	400 A	1	DFW
711P001303	Femelles	24 mm	13 mm	70-95 mm²	500 A	1	DFW
711P001005	Mâles	14 mm	9 mm (petit)	10-25 mm²	200 A	1	DFW
711P001105	Mâles	21 mm	13 mm	35-50 mm²	300 A	1	DFW
711P001205	Mâles	21 mm	13 mm	50-70 mm²	400 A	1	DFW
711P001305	Mâles	24 mm	13 mm	70-95 mm²	500 A	1	DFW

TORCHES TIG

Famille SR-B

Torches de soudage TIG multi-fonctions et ergonomiques

4 m	8 m

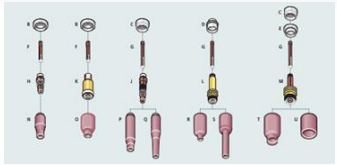
Spécifications

	SR-B 9	SR-B 17	SR-B 18	SR-B 20	SR-B 21	SR-B 26	SR-B 26 HD	SR-B 400
Puissance de soudage *(10 min)*	60 % 80 A AC 110 A DC	60 % 100 A AC 140 A DC	100 % 225 A AC 320 A DC	100 % 160 A AC 220 A DC	100 % 240 A AC 340 A DC	60 % 140 A AC 200 A DC	60 % 160 A AC 230 A DC	100 % 315 A AC 450 A DC
Ø électrode	0,5-1,6 mm	0,5-2,4 mm	0,5-4,0 mm	0,5-3,2 mm	0,5-3,2 mm	0,5-4,0 mm	0,5-4,0 mm	1,0-4,8 mm
Refroidissement	Air	Air	Eau	Eau	Eau	Air	Air	Eau

TBi Industries

Torches de soudage TIG

Modèles à lamelle



Refroidissement par air

TBi SR 9 (FX) LFR
35% (10 min.)
AC: 80 A
DC: 110 A
Ø 0.5-1.6 mm

TBi SR 9 LFR 35/50 S, Ø 13 mm, M12x1	4 m	405PA17714
	8 m	405PA17718
TBi SR 9 FX LFR 35/50 S, Ø 13 mm, M12x1	4 m	403PA17714
	8 m	403PA17718

TBi SR 17 (FX) LFR
35% (10 min.)
AC: 100 A
DC: 140 A
Ø 0.5-2.4 mm

TBi SR 17 LFR 35/50 S, Ø 13 mm, M12x1	4 m	405PA17724
	8 m	405PA17728
TBi SR 17 FX LFR 35/50 S, Ø 13 mm, M12x1	4 m	403PA17724
	8 m	403PA17728

TBi SR 26 (FX) LFR
35% (10 min.)
AC: 140 A
DC: 200 A
Ø 0.5-4.0 mm

TBi SR 26 LFR 35/50 S, Ø 13 mm, M12x1	4 m	405PA17754
	8 m	405PA17758
TBi SR 26 FX LFR 35/50 S, Ø 13 mm, M12x1	4 m	403PA17754
	8 m	403PA17758

TBi SR 24G / TBi SR 24W

TBi SR 24G
Gasgekühlt /
gas cooled / refroidissement par air
60% (10 min.)
AC: 80 A
DC: 110 A
Ø 0.5-1.6 mm

TBi SR 24W (FX)
wassergekühlt /
water cooled / refroidissement par eau
100% (10 min.)
AC: 100 A
DC: 140 A
Ø 0.5-2.4 mm

TBi XCT 400W

TBi XCT 400W
wassergekühlt /
water cooled / refroidissement par eau
100% (10 min.)
AC: 315 A
DC: 450 A
Ø 1.6-4.0 mm

Refroidissement par eau

TBi SR 18 (FX) LFR
100% (10 min.)
AC: 225 A
DC: 320 A
Ø 0.5-4.0 mm

TBi SR 18 LFR 35/50, Ø 13 mm, M12x1	4 m	405PA17734
	8 m	405PA17738
TBi SR 18 FX LFR 35/50, Ø 13 mm, M12x1	4 m	403PA17734
	8 m	403PA17738

TBi SR 20 (FX) LFR
100% (10 min.)
AC: 160 A
DC: 220 A
Ø 0.5-3.2 mm

TBi SR 20 LFR 35/50, Ø 13 mm, M12x1	4 m	405PA17744
	8 m	405PA17748
TBi SR 20 FX LFR 35/50, Ø 13 mm, M12x1	4 m	403PA17744
	8 m	403PA17748

TBi SR 21 (FX) LFR
100% (10 min.)
AC: 240 A
DC: 340 A
Ø 0.5-3.2 mm

TBi SR 21 LFR 35/50, Ø 13 mm, M12x1	4 m	405PA17794
	8 m	405PA17798
TBi SR 21 FX LFR 35/50, Ø 13 mm, M12x1	4 m	403PA17794
	8 m	403PA17798

TORCHES MIG

Torches EXEOR MIG

Torche refroidie au gaz aux performances uniques

Caractéristiques	
Description	**MIG 4.0G²**
Refroidissement	Gaz
Puissance de sortie gaz mélangé	420 A à 60 %
Puissance de sortie CO_2	420 A à 60 %
Diamètre du fil	0,8 à 1,6 mm
Flux de gaz recommandé	10-20 l/min
Marque de certification (normes)	CE (CEI 60974-7)
Température de fonctionnement	-10 °C à 40 °C
Longueur de câble	3 m, 4 m, 5 m

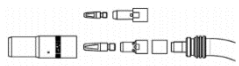
Torches EXEOR MIG

Torche refroidie à l'eau aux performances uniques

Caractéristiques	
Description	**MIG 4.0W²**
Refroidissement	Eau
Puissance de sortie gaz mélangé	450 A à 100 %
Puissance de sortie CO_2	450 A à 100 %
Diamètre du fil	0,8 à 1,6 mm
Flux de gaz recommandé	10-20 l/min
Marque de certification (normes)	CE (CEI 60974-7)
Température de fonctionnement	-10 °C à 40 °C
Longueur de câble	3 m, 4 m, 5 m

Torches PSF

Gamme industrielle refroidie par Air



Spécifications				
Déscription	**PSF 260**	**PSF 315**	**PSF 415**	**PSF 515**
Refroidissement	Air			
Performance avec mélange Argon/CO_2	225 A @ 60%	285 A @ 60%	325 A @ 60%	400 A @ 60%
Performance 100% CO_2	250 A @ 60%	315 A @ 60%	380 A @ 60%	450 A @ 60%
Diamètre de fil	0.6 – 1.0 mm	0.8 – 1.2 mm	0.8 – 1.6 mm	1.0 – 1.6 mm
Certification (normes)	CE (IEC 60974-7)			
Température d'utilisation	-10 à +40 °C			
Longueurs de faisceaux	3 m, 4 m, 5 m			

Torches PSF

Gamme industrielle refroidie par eau

Spécifications		
Description	**PSF 420W**	**PSF 520W**
Refroidissement	Eau	Eau, double circuit
Performance avec mélange Argon/CO_2	450 A @ 100%	500 A @ 100%
Performance 100% CO_2	450 A @ 100%	500 A @ 100%
Diamètre de fil	0.8 – 1.6 mm	1.0 – 1.6 mm
Certification (normes)	CE (IEC 60974-7)	
Température d'utilisation	-10 à +40 °C	
Longueurs de faisceaux	3 m, 4 m, 5m	

TBi Industries

Tubes contact

Les tubes contact sont les consommables de la torche MIG / MAG les plus demandés. C'est justement là que l'on peut voir les grandes différences de qualité. Veillez à l'achat à ne pas seulement tenir compte du prix mais aussi à comparer la longévité. Les nombreuses interruptions de travail nécessaires pour des travaux d'entretien sur la torche coûtent en comparaison plus cher qu'un tube contact de haute qualité !

Gaines et guides fil

Nous disposons d'un grand assortiment de gaines acier, gaines PTFE ou de transports de fil. Nous vous conseillerons avec plaisir dans le choix des meilleurs produits pour votre application personnelle !

Diffuseurs gaz

Des diffuseurs gaz de différentes formes et en matières variées pour les plus grandes exigences de qualité.

Supports tube contact

Des supports tube contact fabriqués précisément de matériaux de haute qualité garantissent le logement parfait des tubes contact sur la tête de la torche.

Buses gaz

Nous pouvons livrer des buses gaz de différentes formes et sections nominales et aussi des modèles spéciaux comme les buses gaz refroidies par eau.

Expert

La poignée TBi Expert a été conçue pour une ergonomie maximale et a un aspect attrayant. Les surfaces en caoutchouc souple intégrées directement dans la poignée assurent une manipulation optimale et antidérapante. Le bon équilibre de la torche permet un travail particulièrement confortable.

- Poignée moderne à 2 composants
- Conception extrêmement mince pour une manipulation sans fatigue
- Articulation à rotule avec plage de pivotement et de rotation définie, empêche la torsion des câbles dans le faisceau
- Répartition du poids particulièrement économe en énergie
- La zone de préhension est plus éloignée de l'arc que nos autres poignées, moins de chaleur sur la main

Torches refroidies gaz

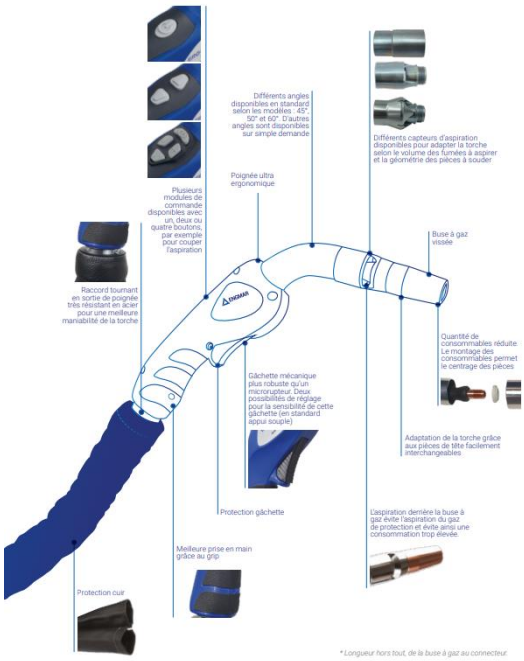
Modèle de torche	Capacité (Mélange gazeux)	Diamètre de fil
TBi 150 Expert	150 A (60%)	0.6-1.0 mm
TBi 240 Expert	210 A (60%)	0.8-1.2 mm
TBi 250 Expert	200 A (60%)	0.8-1.2 mm
TBi 260 Expert	230 A (60%)	1.0-1.2 mm
TBi 360 Expert	300 A (60%)	1.0-1.6 mm
TBi 7G Expert	310 A (60%)	1.0-1.6 mm

Torches refroidies eau

Modèle de torche	Capacité (Mélange gazeux)	Diamètre de fil
TBi 241 Expert	270 A (100%)	0.8-1.2 mm
TBi 351 Expert	270 A (100%)	0.8-1.2 mm
TBi 411 Expert	450 A (100%)	1.0-1.6 mm
TBi 7W Expert	450 A (100%)	1.0-1.6 mm
TBi 511-CC Expert	Torche puissante **refroidie par 2 circuits** 500 A (100%)	1.2-1.6 mm
TBi 7W-CC Expert	Torche puissante **refroidie par 2 circuits** 500 A (100%)	1.2-1.6 mm

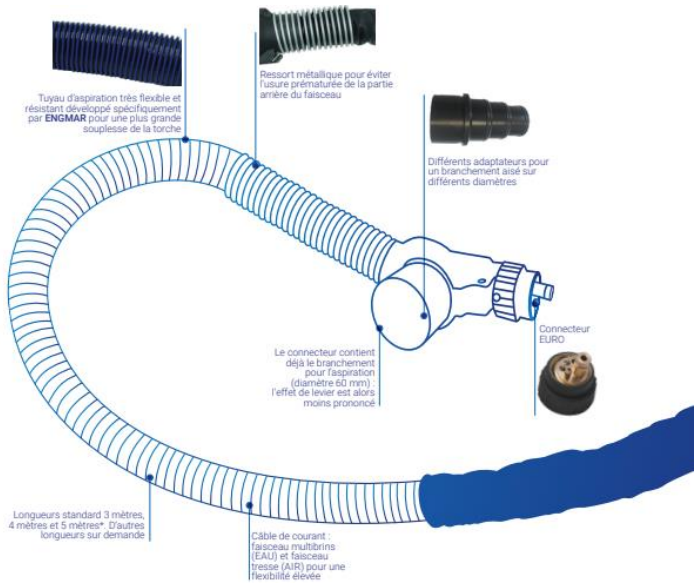
TWECO
AN ESAB BRAND

TORCHES MIG / TIG ASPIRANTE



Le captage à la source - haute dépression

Les torches aspirantes ERGOFLOW MIG/MAG



▸ Utilisation

Secteur industriel		Épaisseur tôle	Torche refroidie AIR	Torche refroidie EAU
Tôlerie	>	1 - 2 mm	FLP210 (FL 250 avec kit KTS2521P)	FRMP210 (FRM 250 avec kit KTS2521P)
Serrurerie	>	3 - 5 mm	FL 250	FRM 250
Mécano-Soudage	>	6 - 7 mm	FL 300*/FL 350 ou FL 420	FRM 350 ou FRM 420
Charpente	>	8 - 15 mm	FL 380 ou FL 420	FRM 380 ou FRM 420
Armature métallique	>		FL 200	-
Rechargement	>		FL 400 ou FL420	FRM 400 ou FRM 420

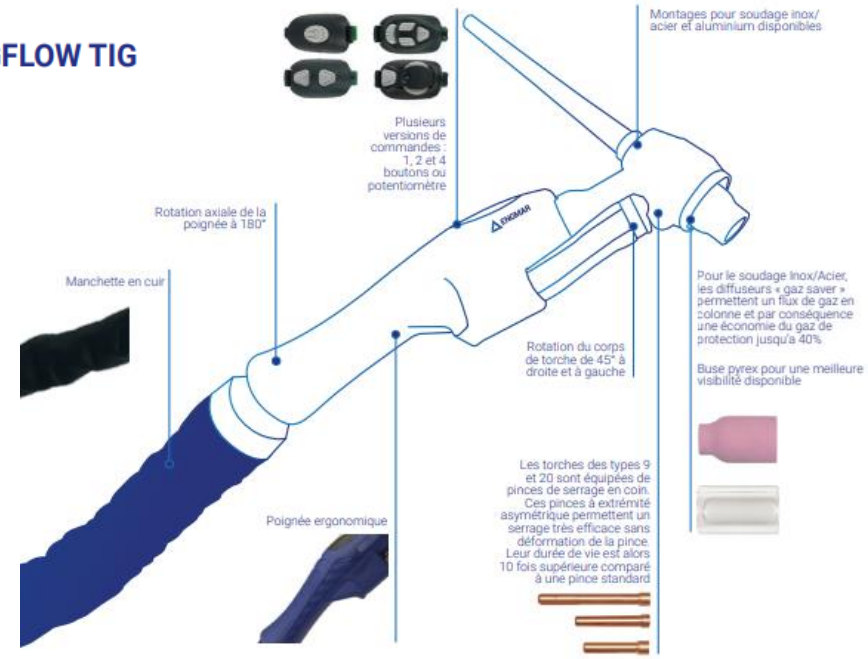
Le captage à la source - haute dépression

Les torches aspirantes TIGFLOW TIG

TIGFLOW T9

TIGFLOW T20

TIGFLOW T17



CONNECTIQUES

Raccord gaz ESAB

	G1/8"/ M10x1	Ø 5 mm Schlauch / *hose*	700P002127
Typ E	G1/8" (SW 12)		410P002004

Raccord gaz TBI

	M12x1	Ø 5 mm Schlauch / *hose*	700P002097
Typ C	M12x1 (SW14)		700P002094

Connectiques rapide gaz

Raccord rapide DN 5, pour gaine DI 6 mm	*Quick connector socket NW 5, for hose diam. 6 mm*	760P002008
Raccord cannelé DN 5, pour gaine DI 5 mm	*Quick connector NW 5, for hose diam. 5 mm*	701P002064

Prise électrique ESAB

Caddy TIG ESAB

Rebel ESAB

ROGUE ESAB

Connectiques Rapides Torche - Poste

Connectique gaz rapide montage poste ESAB

Connectique gâchette rapide montage poste ESAB

Connectiques rapide montage torche

Raccord manomètre
Olive + écrou 12x100

A290786EMB

Mamelon double M12

410P002008

OMEGA 4
MR50001 61
PINCE DE MASSE OMEGA 4

OMEGA 6
MR50001 63
PINCE DE MASSE OMEGA 6

STRONG-MAS

Pince de masse PROFESSIONNELLE à vis pour une utilisation en continue, où une connexion électrique parfaite est nécessaire. Poignée isolée.

- Corps en aluminium
- Poignée en caoutchouc

Code
WP21042

CARACTERISTIQUES					
Strong-mas 600	880 g	168 mm	700 A	600 A	70-95

CABLE MASSE ESAB 200A OKC50 3ML

CHALUMEAUX

Gas Control Equipment

JETSOUD SI - SÉCURITÉ INTÉGRÉE

Le Jetsoud SI avec sécurité intégrée dans le manche est un chalumeau soudeur basse pression à mélange préalable oxygène acétylène et débit variable. Grâce à sa grande souplesse de réglage et à son excellente prise en main, il convient à tous les travaux de soudage et brasage (tous corps de métier). Il est possible d'adapter des lances malléables à bec brasé ou rétreintes pour des utilisations où les pièces à souder sont difficilement accessibles.

SPÉCIALEMENT CONÇU POUR LES PLOMBIERS, TUYAUTEURS, CHAUFFAGISTES.

NORME EN ISO 5172

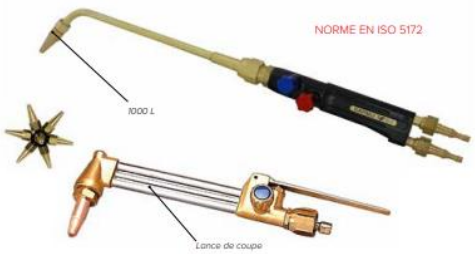
- Poids plume : 310 g
- Dimensions : 360 mm
- Livré avec 7 becs

DARMIX 1

Le DARMIX 1 est une chalumeau mixte pour le brasage, le soudage, le chauffage et le coupage oxygène-gaz (acétylène/propane).

Il est composé de trois parties essentielles :

- un manche aluminium solide et fiable,
- une lance d'oxycoupage à visser sur le manche,
- un jeu de lances interchangeables, permettant d'utiliser les mélanges oxygène-acétylène pour le soudage dans une plage d'utilisation très large allant de 225 à 4400 litres et oxygène-propane pour la chauffe.



CARACTÉRISTIQUES :

- Robinets en aluminium anodisés
- Écrous 16x150 droite et gauche
- Olives étagées : Ø 6,3×12 / 10×17

DARMIX 1 SOUDEUR :

- Dimensions : 515 mm
- Lance longueur 300 mm
- Poids : 0,81 Kg
- Épaisseur de soudage : 0,2 à 50 mm

DARMIX 1 COUPEUR :

- Dimensions : 400 mm
- Lance longueur 180 mm
- Poids : 1,3 Kg
- Épaisseur de coupe : 3 à 300 mm

CH 70D

Le CH 70D est un chalumeau coupeur basse pression à mélange préalable d'oxygène et des gaz combustibles suivants: acétylène, propane, gaz naturel. Possibilité de monter des lances longues adaptées à des utilisations particulières (accès difficiles, pièces à découper de grande taille, etc...). Les buses qui équipent ce chalumeau sont peu onéreuses ; de plus elles sont construites en 2 parties permettant un nettoyage aisé. Sa capacité et sa précision de coupe en font l'outil idéal pour le tuyauteur, l'atelier ou la démolition.

NORME EN ISO 5172

CARACTÉRISTIQUES :

- Dimensions : 555 mm
- Universel : passage d'un gaz combustible à un autre par simple changement de la buse de coupe

CAPACITÉ DE COUPE NETTE 300 MM
CAPACITÉ DE SÉPARATION > 300 MM

RACCORDEMENTS :

- Écrous 16 × 150 Droite et Gauche
- Olives étagées : Ø 6,3 × 12 - 10 × 17
- Coupe: 4 à 300 mm

LES AVANTAGES DE LA BASSE PRESSION :

- Consommation de gaz moindre par rapport à la haute pression
- Pas de risque de déformation lors des changements de buse à chaud

X511 (DARCUT G1)

Le X511 est un chalumeau coupeur haute pression à mélange dans la tête de coupe d'oxygène et des gaz combustibles suivants : acétylène, propane, gaz naturel. L'équilibrage parfait de l'appareil lui confère une très grande précision et une bonne qualité de coupe. Sécurité, économie et gain de temps avec l'association X511 + Coolex® G1. La conception de la buse Coolex®, avec système exclusif de refroidissement, évite la remontée des gaz chauds et l'adhérence des projections. X511 MT 400 : Emploi général en atelier, bâtiment, génie, charpente, tuyauterie. X511 MT 500 : Emploi en chantier, travaux publics, chaudronnerie, fonderie, industries lourdes, chantiers navals.

NORME EN ISO 5172

CARACTÉRISTIQUES :

- Dimensions : 400 mm / 500 mm
- Universel : passage d'un gaz combustible à un autre par simple changement de la buse de coupe
- Manette de coupe frontale verrouillable

CAPACITÉ DE COUPE NETTE : 300 MM

RACCORDEMENTS :

- Écrous 16 × 150 Droite et Gauche
- Olives étagées : Ø 6,3 × 12 - 10 × 17
- Coupe : 3 à 300 mm

MANCHE 2001

Le **Manche 2001** est un chalumeau à usages multiples. Adaptation sur un manche commun de nombreuses lances permettant le brasage fort, les petites chauffes concentrées, le redressage de tôles, les chauffes larges, le formage et enfin l'utilisation en décapage de surfaces.
Il fonctionne avec des mélanges d'oxygène/propane, d'oxygène/gaz naturel, d'oxygène/tétrène et d'oxygène/acétylène.
Destiné à la charpente métallique, la grosse chaudronnerie, l'industrie lourde, les chantiers navals, les travaux publics, l'industrie du verre, du granit...

CARACTÉRISTIQUES :

- Dimensions : 275 mm
- Écrous 16 × 150 Droite et Gauche
- Olives crantées : Ø 10 × 17
- Adaptation de toutes lances de brasage fort, de chauffe concentrée, large, de surface et de décapage.

POUR LA MISE EN OEUVRE DU MATÉRIEL, VOIR P 63.

NORME EN ISO 5172

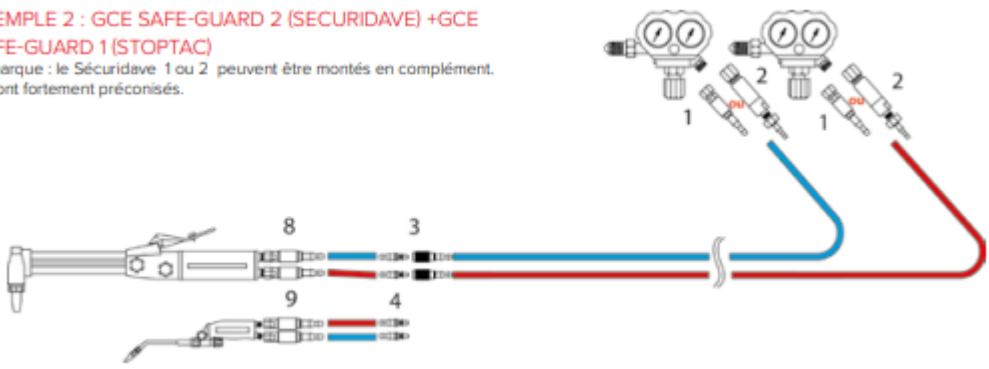
NOUVEAU NEW DESIGN NEUES

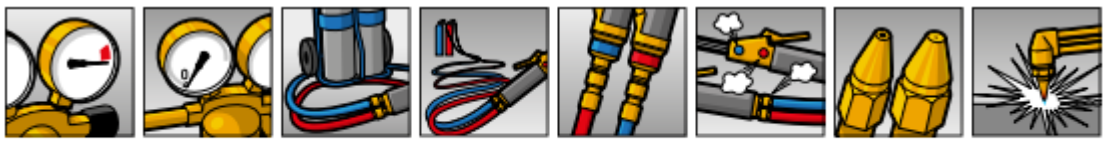
CHALUMEAU CHAUFFEUR 2001

PRÉCONISATIONS DE MONTAGES

EXEMPLE 2 : GCE SAFE-GUARD 2 (SECURIDAVE) +GCE SAFE-GUARD 1 (STOPTAC)

Remarque : le Sécuridave 1 ou 2 peuvent être montés en complément.
Ils sont fortement préconisés.





Pression d'utilisation des gaz incorrecte.
Pression bouteille faible.
Tuyau pincé, écrasé, coupé, fuite.
Baisse de pression dépendant de la longueur et de la taille du tuyau.
Inversion des tuyaux d'alimentation en gaz.
Robinet, raccords, pas de vis en mauvais état, endommagés ou sales.
Mauvais calibre de buse. Orifice de buse trop large ou trop petit.
Surchauffe de la buse. Scories dans l'orifice de la buse. Orifice endommagé.

METAL D'APPORT

Recommandations sur les consommables de soudage

Métal de base	MMA	MIG/MAG	FCAW	FCAW	TIG	SAW
	OK	OK AristoRod, OK Autrod	OK Tubrod (Poudre métallique)	OK Tubrod (rutile)	OK Tigrod	OK Autrod + OK Flux
Aciers non alliés (EN 10025-2)						
S235xxx, S275xxx, S355xxx	48.00, 53.05	12.50, 12.51	14.11, 14.13	15.14	12.64	12.10 ou 12.20+10.71
Acier à grain fin normalisé (EN 10025-3)						
S275N, S355N, S420N	48.00, 53.05	12.50, 12.51	14.11, 14.13	15.14	12.64	12.22+10.71
S460N	55.00	12.63, 12.64	14.02	15.14	12.64	12.22+10.71
S275NL, S355NL, S420NL	48.08, 55.00	13.28, (12.63, 12.64)*	14.04	15.11, (15.17)*	13.28	12.32+10.62
S460NL	48.08, 55.00	13.28, (12.63, 12.64)* *) -40 °C		15.11, (15.17)* *) -40 °C	13.28	12.32+10.62
Aciers à grains fins traités thermomécaniquement (EN 10025-4)						
S275M, S355M, S420M	48.00, 53.05	12.50, 12.51	14.11, 14.13	15.14	12.64	12.22+10.71
S460M	55.00	12.63, 12.64	14.02	15.14	13.28	12.32+10.71
S275ML, S355ML, S420ML	48.08, 55.00	13.28, (12.63, 12.64)*	14.04	15.11, (15.17)*	13.28	12.32, 13.27+10.62
S460ML	48.08, 55.00	13.28, (12.63, 12.64)* *) -40 °C		15.11, (15.17)* *) -40 °C	13.28	12.32, 13.27+10.62
Aciers patinables (EN 10025-5)						
S235J0W, S235J2W	73.08	13.26	14.01	15.17	13.26	13.36+10.71
S355J0WP (COR-TEN A), S355J2WP	73.08	13.26	14.01	15.17	13.26	13.36+10.71
S355J0W, S355J2W (COR-TEN B)	73.08	13.26	14.01	15.17	13.26	13.36+10.71
Aciers à haute résistance (EN 10025-6)						
S460Q, S460QL	48.08	12.63, 12.64	14.02	15.17	13.28	12.32, 13.27+10.62
S500Q, S500QL	74.70	55	14.02	15.11	13.13	13.24+10.62
S550Q, S550QL	74.78	55	14.03	Dual Shield 55		13.40+10.62
S620Q, S620QL	75.75	62	14.03	Dual Shield 62		13.40+10.62
S690Q, S690QL (WELDOX 700 D or E)	75.75	69	14.03	15.09		13.43+10.62
S890Q, S890QL (WELDOX 900 D or E)	75.78	89	Coreweld 89			
Aciers à ultra haute résistance						
Optim 900 QC	75.78	89	Coreweld 89			
Optim 960 QC	75.78 *	89 *	Coreweld 89 *			
Optim 1100 QC	75.78 *	89 *	Coreweld 89 *			
	* joint soudé en undermatching					
Aciers résistant au fluage (EN 10028-2) ou pipe (EN 10216-2)						
P235GH...P355GH	48.00	12.50, 12.51	14.11, 14.13	15.14	12.64	12.22+10.71
16Mo3	74.46	13.09	14.02	Dual Shield MoL	13.09	12.24+10.62
13CrMo4-5	76.18	13.12		Dual Shield CrMo1	13.12	13.10SC+10.62
10CrMo9-10	76.28	13.22		Dual Shield CrMo2	13.22	13.20SC+10.62
X10CrMoVNb9-1	76.98	13.38			13.38	
Aciers résistant à l'usure						
Par exemple Hardox 400 ... 600						
Si la résistance et la dureté peuvent être inférieurs au metal de base :						
Utiliser des consommables non-alliés	48.00, 53.05	12.50, 12.51	14.11, 14.13	15.14	12.64	12.22+10.71
En cas de dureté ou de résistance équivalente requise : Dureté	83.53	13.91	15.50			
Résistance	75.75	13.29	14.03	15.09		13.43+10.62
Aciers inoxydables austénitiques						
18Cr-8Ni				Shield-Bright (soudage en position, soudage à plat)		
1.4404 (304L), 1.4307 (304L), 1.4301 (304) etc.	61.30	308LSi	15.30	308L, 308L X-tra	308LSi	308L+10.93
1.4541 (321), 1.4550 (347)	61.30, 61.81	308LSi, 347	15.30	308L, 308L X-tra	308LSi, 347	308L, 347+10.93
18Cr-12Ni-3Mo steel				Shield-Bright		
1.4404 och 1.4432 (316L), 1.4401 och 1.4436 (316) etc.	63.30	316LSi	15.31	316L, 316L X-tra	316LSi	316L+10.93
Aciers inoxydables austénitiques fortement alliés						
1.4438 (317L)	64.30	317L			317L	317L+10.93
1.4539 (e.g. 904L)	69.33	385			385	385+10.93
1.4547 (e.g. 254SMO)	92.45	19.82			19.82	19.82+10.16
1.4652 (e.g. 654SMO)	92.59	19.81			19.81	19.81+10.16
Aciers inoxydables austénitiques - ferritiques - duplex						
1.4162 (e.g. Outokumpu LDX2101)	67.56 *, 67.50	2307 *, 2209	15.37	14.27	2307 *, 2209	2307 *, 2209+10.93
1.4462 (e.g. Avesta 2205)	67.50	2209	15.37	14.27	2209	2209+10.93
1.4410 (e.g. SAF 2507)	68.53	2509		14.28	2509	2509+10.94
	* Composition équivalente					
Aluminium et alliages aluminium						
1050A (Al99,5), 1070A (Al99,7), 1200 (Al99,0)		1070			1070	
4045 (AlSi10)		4043, 4047			4043, 4047	
5019 (AlMg5), 5086 (AlMg4), 5454 (AlMg2,5)		5356			5356	
5083 (AlMg4,5Mn0,7)		5183			5183	
6060 (AlMgSi), 6061 (AlMg1SiCu), 6063 (AlMg0,7Si)		4043, 5356			4043, 5356	
6082 (AlSi1MgMn)		4043, 5356			4043, 5356	
7021 (AlZn5,5Mg1,5Si), 7029 (AlZn4,4Mg1Si)		5356			5356	
Fontes						
Different types	92.18, 92.58			Nicore 55		
Assemblages hétérogènes (non alliés - inox)						
Aciers non et faiblement alliés à de l'acier inoxydable austénitique.				Shield-Bright (soudage en position, soudage à plat)		
Pour des températures de service inférieure à 300°C sans traitement thermique de détensionnement	67.45, 67.60, 67.70	16.95, 309LSi, 309MoL	15.34	309L, 309L X-tra	309LSi, 309MoL	16.97, 309L+10.93
Pour des températures de service au delà de 300°C avec ou sans traitement de détensionnement	92.26	19.85			19.85	19.85+10.16
Aciers de réparation						
Aciers difficilement soudables, aciers à composition inconnue et aciers sensibles au durcissement.	68.82, 67.45 92.26	312, 16.95 19.85		OK Tubrodur 14.71	312, 16.95 19.85	312, 16.95+10.93

www.esab.com

XA00152140

ESAB

EXATON AN ESAB BRAND

FILARC

STOODY AN ESAB BRAND

ESAB Marathon

OK Flux

ARCAIR®
AN ESAB® BRAND

ALLIAGES FERREUX

GAZOFER CUIVRÉ

Métal d´apport pour le soudage autogène des aciers doux. Soudage autogène de toutes pièces en acier mi-doux. Tuyauterie, carrosserie, entretien. Très adapté au travail des plombiers et chauffagistes.

IDÉAL POUR :

L´alliage des aciers extra doux oxy-acetylénique (non oxy-propane). Une fusion douce sans bouillonnement ni scories.

ISO 16120-2: C10D

Code	Désignation	Øx L	Baguettes	Unité	Classe
B100201K	GAZOFER CU	1,5 x 1000 mm	674	10 kg	DFW
B100202K	GAZOFER CU	2,0 x 1000 mm	405	10 kg	DFW
B150340	GAZOFER CU	2,0 x 500 mm	80	1 kg	DFW
B100203K	GAZOFER CU	2,5 x 1000 mm	260	10 kg	DFW
B100204K	GAZOFER CU	3,0 x 1000 mm	180	10 kg	DFW
B150341	GAZOFER CU	3,0 x 500 mm	36	1 kg	DFW
B100205K	GAZOFER CU	4,0 x 1000 mm	101	10 kg	DFW
B100206K	GAZOFER CU	5,0 x 1000 mm	64	10 kg	DFW

ALLIAGES CUIVRE

LAITON AVEC SILICIUM ENROBÉ (GAZOBRONZE ENROBÉ)

Pour le soudo-brasage des métaux ferreux et cuivreux. Soudage-brasage des fontes, aciers, bronzes, galvanisés. Tuyauterie, carrosserie, entretien, serrurerie, machines agricoles.

IDÉAL POUR :

Alliages de laiton. Soudo-brasure de haute qualité, résistante et malléable. Excellente fluidité sans évaporation de zinc sur galvanisés.

ISO 17672: Cu 471 **AWS A5.8: RB CuZn-A**

Code	Désignation	Ø x L	Unité	Classe
B130201	GAZOBRONZE ENROBÉ	1,5 x 1000 mm	174 pcs	MTO
B130202	GAZOBRONZE ENROBÉ	2,0 x 1000 mm	120 pcs	DFW
B130203	GAZOBRONZE ENROBÉ	2,5 x 1000 mm	80 pcs	DFW
B130204	GAZOBRONZE ENROBÉ	3,0 x 1000 mm	60 pcs	DFW
B130205	GAZOBRONZE ENROBÉ	4,0 x 1000 mm	40 pcs	DFW

TABLEAU D'UTILISATION DES MÉTAUX D'APPORT

NATURE DES MÉTAUX À ASSEMBLER	PLOMB	ZINC	ALUMINIUM	NICKEL	FONTE	INOX	ACIER GALVANISÉ	ACIER/FER	LAITON	CUIVRE
CUIVRE	Gazetain	Gazetain	-	Gazargent	Gazargent Gazobronze	Gazargent	Gazobronze Gazargent	Gazobronze Gazargent Gazetain	Gazobronze Gazphos Gazargent Gazetain	Gazphos Gazobron-ze Gazargent Gazetain
LAITON	Gazetain	Gazetain	-	Gazargent	Gazargent	Gazargent	Gazargent	Gazargent Gazetain	Gazobronze Gazargent Gazetain	
ACIER/FER	Gazetain	Gazetain	-	Gazargent	Gazargent Gazobronze Gazobron-ze Ni	Gazargent	Gazobronze Gazargent	Gazofer Gazobronze Gazobron-ze Ni Gazargent Gazetain		
ACIER GALVANISÉ	Gazetain	Gazetain	-	Gazargent	Gazobronze Gazargent	Gazargent	Gazobronze Gazargent			
INOX	Gazetain	Gazetain	-	Gazargent	Gazargent	Gazargent				
FONTE	-	-	-	Gazargent	Gazobronze Gazargent					
NICKEL	-	-	-	Gazargent						
ALUMINIUM	-	-	Gazalu							
ZINC	Gazetain	Gazetain								
PLOMB	Gazetain									

TBi Industries

TBi Electrodes tungstène

- *Conformes à la norme DIN EN ISO 6848*

TBi Vert — Electrode tungstène WP

Longueur	175 mm						
Diamètre (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
No. d'article	400P0__175						

- Les électrodes vertes sont constituées de tungstène pur sans additif. Elles sont utilisées principalement pour le soudage à courant alternatif (AC) pour des alliages d'Aluminium et garantissent une bonne stabilité d'arc.

TBi Or — Electrode tungstène WLa15

Longueur	175 mm						
Diamètre (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
No. d'article	400P9__175						

- L'électrode Or est une électrode universelle et convient à presque toutes les applications. Elle se caractérise par sa très grande capacité d'amorçage et sa basse température.
- Les électrodes Lanthane (WL) peuvent être utilisées pour les procédés de soudage continu et alternatif (AC et DC) et sont préconisées pour les courants faibles.
- Peut également être utilisée pour le soudage automatisé (orbital, robots, tables rotatives)
- Convient au soudage d'aciers fortement alliés et non alliés tel que l'acier, l'aluminium, le titane, le nickel, le cuivre et le magnésium.

TBi Bleu — Electrode tungstène WLa20

Longueur	175 mm						
Diamètre (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
No. d'article	400P3__175						

- Les électrodes bleues sont des électrodes en lanthane (WL) et peuvent être utilisées pour le soudage à courant continu (DC) et à courant alternatif (AC).
- Une teneur en Lanthane plus élevée que l'électrode en or (WLa15) a un effet positif sur sa capacité d'amorçage.
- Fortement recommandée pour le soudage automatisé (orbital, robots, tables rotatives).
- Convient au soudage d'aciers fortement alliés et non alliés tel que l'acier, l'aluminium, le titane, le nickel, le cuivre et le magnésium.

TBi Gris — Electrode tungstèneWCe20

Longueur	175 mm						
Diamètre (mm)	1.0	1.6	2.0	2.4	3.0	3.2	4.0
No. d'article	400P5__175						

- Les électrodes grises WCe20 sont utilisées pour le soudage en courant continu et alternatif. Elles conviennent au soudage des aciers non alliés ou fortement alliés.
- L'additif oxyde de cérium (CeO_2) provoque un comportement similaire à celui des électrodes thoriées (rouge). Elles ne contiennent aucune substance radioactive.
- Très bonne capacité d'amorçage même en cas de réamorçage d'une électrode chaude.

Affuteuse ESG Plus

Pour la préparation des électrodes.

L'affuteuse ESG plus est idéale pour l'usinage et le tronçonnage d'électrodes de soudure pour le soudage WIG ou TIG. Dotée d'une grande précision d'angle, d'un et affûtage longitudinal son utilisation est simple et rapide.

Sa forme compacte, son design solide et fonctionnel lui permet de realiser des petites series directement sur le chantier.

Caractéristiques techniques

Diamètre des électrodes : **1,0/1,6/2,0/2,4/3,2/4,0mm**

Angles d'affûtage : **15° / 18° / 22,5° / 30° ou 15° / 30° / 45° / 60°**

Equipements de Protection Individuelle

SAVAGE A40

Cagoule de soudage automatique professionnelle

Spécifications	
Dimensions de la cartouche	110 x 90 x 7,8 mm (4,33 x 3,54 x 0,3 po.)
Champ de vision	100 x 50 mm (3,93 x 1,96 po.)
Écran teinté	DIN 4, automatique 9 à 13
Alimentation	Cellule solaire, avec une pile remplaçable (CR2450 ,lithium), alerte en cas de pile faible
Capteurs	4
Temps de déclenchement, d'une teinte sombre à claire	0,1-0,9 s
Temps de déclenchement à 23 °C	0,07 ms
Classification	1/1/1/2
Normes	CE EN379 et EN175, ANSI, CSA, AS/NZS
Poids	500 g (1,1 lb)

SENTINEL A60

La cagoule de soudage automatique

SENTINEL A60

Caractéristiques	
Champ de vision	118 x 71 mm
Teintes de la cellule active	5 – 13 (réglable par incréments de 0,5)
Teinte de la cellule à l'état clair	3
Alimentation	2 piles CR2450, remplaçables
Capteurs d'arc	4
Temps de commutation (état clair à l'état sombre)	1/25 000 seconde
Temps de commutation (état sombre à l'état clair)	Réglable numériquement de 0,1 à 0,9 seconde
Classification optique CE	1/1/1/1
Normes et certifications	CE: EN175; EN379; EN166 | ANSI: Z87.1 | CSA: Z94.3 | AS/NZS 1338.1 | ISO 16321 +TIG
Poids	644 g

SENTINEL™

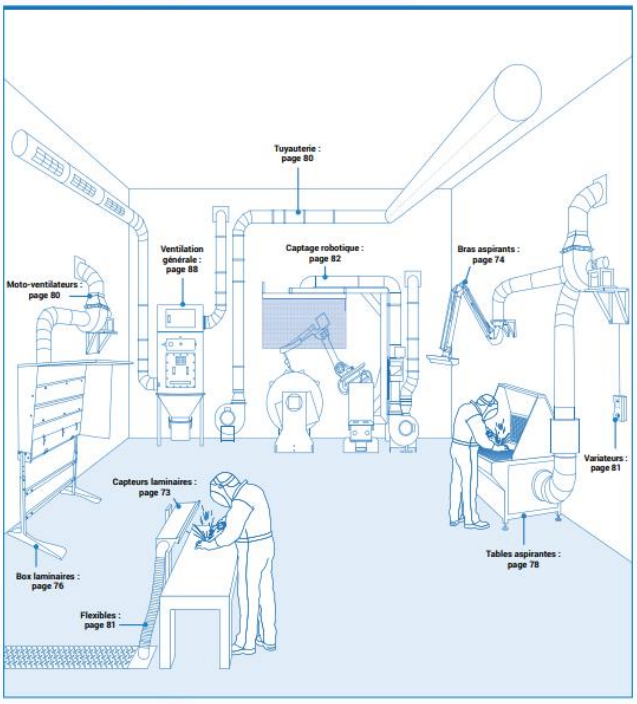
EPR-X1

Système à ventilation assistée et à adduction d'air

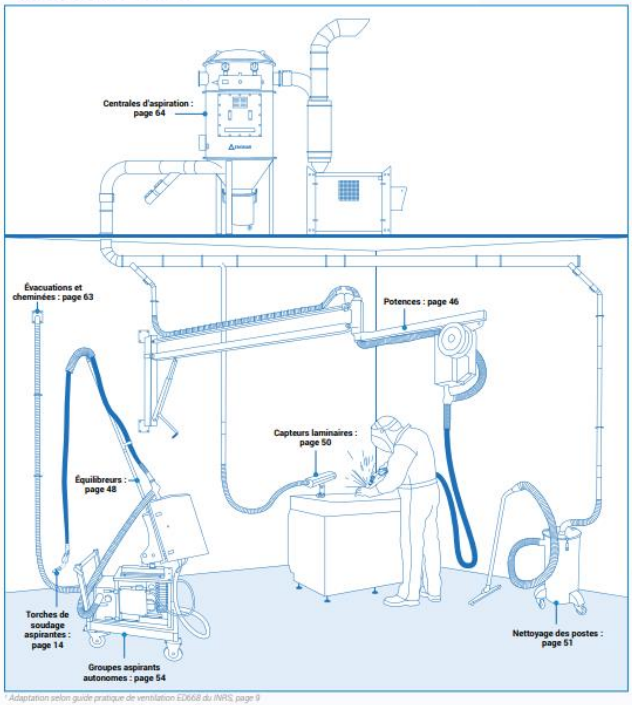
Les équipements de protection individuelle (EPI)

ASPIRATION DE FUMEE

▸ BASSE DÉPRESSION



▸ HAUTE DÉPRESSION



* Adaptation selon guide pratique de ventilation ED668 du INRS, page 9

GROUPES ET COMPRESSEURS

MOSA

LES GROUPES AUTONOMES DE SOUDAGE

MAGIC WELD 200

TS 200

LES GROUPES ELECTROGENES

DSP 500

ABAC
AIR COMPRESSORS

ELECTROPORTATIF

metabo
PROFESSIONAL POWER TOOL SOLUTIONS

XXL
3 ANS DE GARANTIE

3 ans de garantie
LI-POWER / LHD

DECAPAGE / PEINTURE

PICKLING SYSTEMS
DECAPAGE PASSIVATION

APPAREIL DE DÉCAPAGE, DE MARQUAGE ET DE POLISSAGE :

Speedliner 1600 AC/DC Basic-Set comprenant câbles d'alimentation, câble de masse L.3 m, poignée « performance » avec câble L.4 m, 3 pinceaux inox M10L et 1 M6, Manchon carbone Fix ME « Performance », électrolyte de nettoyage et de polissage « spécial » 500 ml, graisse de contact 10 ml, bidon vide, boite de rangement et manuel d'instructions — PS 0570

Tableau des utilisations de peintures

	Primaire PZ Série 20000	Peinture-laque Gamalkyd® Série 30000	Peinture-laque Gamalkyd® Série 55000	Primaire PZ Série 60000	Impression phosphatante Série 60000	Peinture-laque Pola® Série 85000	Peinture-laque Polyuréthane Série 97000	Primaire Epoxy Série 93000	Peinture-laque Epoxy Série 93000
	Alkyde	Alkyde	Alkyde	Alkyde modifié	Alkyde modifié	Polyuréthane acrylique	Polyuréthane polyester	Epoxy	Epoxy
	Primaire mono-composant	Finition mono-composant	Finition mono-composant	Primaire mono-composant	Primaire et finition mono-composant	Finition bi-composant	Finition bi-composant	Primaire bi-composant	Finition bi-composant
Utilisations	Structures métalliques, charpentes, matériels TP, ou agricoles, silos, huisseries, chaudronnerie, tuyauteries.	Charpentes, silos, bardages, machines-outils, hangars agricoles ou industriels.	Charpentes, tôlerie, chaudronnerie, machines agricoles.	Structures métalliques, charpentes, matériels TP, ou agricoles, silos, huisseries, chaudronnerie, tuyauteries.	Charpentes, mécano-soudure, fonderie, outillage, chaudronnerie, carosserie industrielle, pièces automobiles.	Carrosseries industrielles, camions, chassis, matériel TP, silos, citernes, bardages.	Carrosseries industrielles, engins de manutention, matériel de laboratoire, machines-outils.	Chassis, citernes, engins de manutention, habillage de machines.	Chassis, citernes, engins de manutention, habillage de machines.
Environnement	Ambiance rurale ou industrielle moyennement corrosive.	Ambiance rurale ou industrielle moyennement corrosive.	Ambiance rurale ou industrielle moyennement corrosive.	Ambiance rurale ou industrielle moyennement corrosive.	Ambiance rurale ou industrielle moyennement corrosive.	Exposition aux intempéries, environnement humide ou agressif.	Exposition aux intempéries, environnement humide ou agressif.	Environnement humide et agressif.	Environnement humide et agressif.
Destination	ext. int.	ext. int.	ext. int.	ext. int.	ext. int.	ext. int.	ext. int.	int.	int.
Aspect	Satiné	Brillant ou satin	Brillant	Mat	Satin	Brillant ou satin	Haut brillant	Mat	Brillant
Teintes	Teintes primaires du nuancier industrie			Teintes primaires du nuancier industrie				Teintes primaires du nuancier industrie	
Séchage à 20°C	4h	4h	20 min	20 min	20 min	1h30	1h30	2h	2h
Délai entre couches	12h	12h	1h	1h	30 min	2h	2h	12h	12h
Propriétés	Primaire antirouille. Séchage rapide. Adhérence exceptionnelle sur acier.	Finition parfaite. Bonne adhérence sur acier, sur primaires antirouille et anciennes peintures.	Séchage très rapide.	Primaire anti-rouille. Séchage rapide. Peut être recouvert par tout type de finition.	24% de phosphate de zinc. Séchage rapide. Primaire et finition. Tenue en température jusque 180°C.	Finition hautes performances. Grande résistance à l'abrasion et aux chocs.	Finition très hautes performances. Haute résistance à l'abrasion et aux chocs. Excellente tenue aux U.V.	Pouvoir anticorrosion élevé. Très bonne adhérence sur métaux, acier galvanisé ou métallisé, sur métaux non ferreux.	Finition très hautes performances Grande résistance à l'abrasion, aux chocs et aux produits chimiques.

HAGHEBAERT FREMAUX
Fabricants de peintures

FDPI industries
PEINTURES ET AEROSOLS

PEINTURE EN AÉROSOLS

RAL

MACHINES OUTILS / NETTOYEURS HP / ASPIRATEUR

USINAGE - ENLÈVEMENT DE MATIÈRE

TOLERIE - MISE EN FORME

TRAVAIL DU BOIS

NILFISK

NETTOYEURS HAUTE PRESSION MOBILES EAU FROIDE

Nettoyeurs haute pression mobiles eau froide - Vous trouverez ici la sélection complète de nettoyeurs haute pression mobiles eau froide.

NETTOYEURS HAUTE PRESSION MOBILE EAU CHAUDE

Nettoyeurs haute pression mobile eau chaude - Vous trouverez ici la sélection complète de nettoyeurs haute pression mobile eau chaude.

ASPIRATEURS COMMERCIAUX

Nilfisk offre un large éventail d'aspirateurs commerciaux offrant aux professionnels du nettoyage la solution idéale pour chaque tâche.

ASPIRATEURS INDUSTRIELS

Les aspirateurs industriels Nilfisk représentent la solution idéale aux besoins de maintenance, de nettoyage et d'automatisation de la production.

TUYAUTEUR

orbitalum
orbital | cutting + welding

Découvrez notre sélection de machines Orbitalum

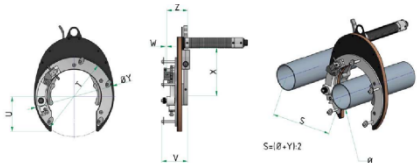
OrbitalumScie à tube (+GF+) PS 4.5 Plus

Orbitalum (+GF+) Scie à tube GF 4

Orbitalum (+GF+) Scie à tube GF 6

Orbitalum (+GF+) Scie à tube RA

Orbitalum (+GF+) Scie à tube RA 8



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

Tête de soudage	Domaine d'application	Domaine d'application avec	Poids (sans jeu de tuyaux)	T	U	V	W	X	Y max	Z
OWH-76	10 – 80 mm	10 – 40 mm	3,0 kg	141	65	98,3	7	90	235	79
OWH-114	20 – 115 mm	20 – 50 mm	4,5 kg	200	92	99,3	7	130	322	79
OWH-168	25 – 170 mm	25 – 80 mm	6,5 kg	297	133	99,3	7	185	476	79
OWH-273	101 – 273 mm	101 – 170 mm	15 kg	450	220	126	7	270	450	100

Trépieds pliants Fold A Jack (71 à 125cm):
CMU: 1135kg (2500lb)
Pliable pour un rangement simple. Poignée de transport
Pieds en tube carré 2,5cm (1")

3786003	Base trépied pliant à l'unité (Poids: 7,8kg)
3786002	Base trépied pliant en box de 24 unités (Poids: 187kg)

Trépieds fixes Pro Jack (71 à 125cm):
CMU: 1135kg (2500lb)
Pieds en acier plié

Base trépied fixe à l'unité (Poids: 7,6kg)	3786001
Base trépied fixe en box de 24 unités (Poids: 181kg)	3786000

Modèle	Tête V standard	Semelle inox pour tête V	Tête de transfert à bille	Tête roulette acier	Tête roulette caoutchouc	Tête rouleau
Référence (acier)	3786011		3786031	3786051	3786071	3786081
Référence (inox)		3786025	3786041	3786061		
CMU	1135kg / 2500lb	1135kg / 2500lb	450kg / 1000lb	1135kg / 2500lb	450kg / 1000lb	900kg / 2000lb
Poids unitaire	4,3kg	0,55kg	3kg	5,75kg	5kg	4,2kg
Ø tuyau (min-max)	3 à 600mm 1/8" to 24"	3 à 600mm 1/8" to 24"	10 à 300mm 3/8" to 12"	30 à 600mm 1¼" to 24"	40 à 600mm 1½" to 24"	3 à 250mm 1/8" to 10"

ABRASIFS

PREMIUM

TM A 46S

Meule de tronçonnage plate pour machines portatives.
Utilisation spécifique. Tronçonnage rapide et froid - finition très soignée.

Meule de tronçonnage plate pour machines portatives.
Utilisation spécifique. Tronçonnage rapide et froid - finition très soignée.
aciers - aciers inoxydables - aciers alliés - métaux non ferreux.

Famille
MEULES

Sous-famille
BF PREMIUM

Abrasif
A-Corindon

Applications Métal
Aciers, Aciers inoxydables, Aciers alliés, Métaux non ferreux

Utilisation
Tronçonnage m. portative

Type
41

Produit	Diamètre	Épaisseur	Orifice central	Boîte	Emballage
TM A 46S BF PREMIUM	115	1,6	22,23	5 x 20	100
TM A 46S BF PREMIUM	125	1,6	22,23	5 x 20	100
TM A 46S BF PREMIUM	150	1,6	22,23	4 x 25	100

PREMIUM

TM A 30S

Meule de tronçonnage plate pour machines portatives.
Utilisation spécifique. Meule exempte de composés de fer, de chlore et de soufre (Fe + Cl + S < 0,1 %). Certificat disponible. Adaptée pour les secteurs du nucléaire et de l'alimentaire. Tronçonnage rapide et froid - grande longévité - finition soignée.

Meule de tronçonnage plate pour machines portatives.
Utilisation spécifique. Meule exempte de composés de fer, de chlore et de soufre (Fe + Cl + S < 0,1 %). Certificat disponible. Adaptée pour les secteurs du nucléaire et de l'alimentaire. Tronçonnage rapide et froid - grande longévité - finition soignée.
aciers inoxydables à haute résistance - aciers inoxydables - métaux non ferreux - aciers - aciers alliés.

Famille
MEULES

Sous-famille
BF PREMIUM

Abrasif
A-Corindon

Applications Métal
Aciers, Aciers inoxydables, Aciers alliés, Métaux non ferreux

Utilisation
Tronçonnage m. portative

Type
41

Produit	Diamètre	Épaisseur	Orifice central	Boîte	Emballage
TM A 30S BF PREMIUM	150	2,0	22,23	4 x 25	100
TM A 30S BF PREMIUM	180	2,0	22,23	5 x 10	50
TM A 30S BF PREMIUM	230	2,0	22,23	5 x 10	50
TM A 30S BF PREMIUM	230	2,5	22,23	5 x 10	50

PREMIUM

WINNER - SAITLAM-FK Z

Disques abrasifs à lamelles

Disque abrasif à lamelles conique.
Support en fibre de verre. Toile en zirconium. Grande longévité.

Conçu pour aciers et aciers alliés, aciers inoxydables, métaux non ferreux et leurs alliages.

Famille
LAMELLAIRES

Abrasif
Z-Zirconium

Forme
Conique

Support
FIBRE DE VERRE

Applications Métal
Aciers, Aciers inoxydables, Aciers alliés, Métaux non ferreux

Produit	Dimensions	Grain	Emballage
WINNER - SAITLAM-FK Z	115 x 22,23	120	20
WINNER - SAITLAM-FK Z	115 x 22,23	60	20
WINNER - SAITLAM-FK Z	115 x 22,23	40	20
WINNER - SAITLAM-FK Z	115 x 22,23	50	20
WINNER - SAITLAM-FK Z	115 x 22,23	80	20
WINNER - SAITLAM-FK Z	125 x 22,23	120	20
WINNER - SAITLAM-FK Z	125 x 22,23	80	20
WINNER - SAITLAM-FK Z	125 x 22,23	50	20
WINNER - SAITLAM-FK Z	125 x 22,23	40	20
WINNER - SAITLAM-FK Z	125 x 22,23	60	20

Retrouvez ces produits dans la gamme PLANET®

GAZ INDUSTRIEL

Soudage et Découpe

Des gazs et mélanges de haute puretée adaptés à vos applications de soudage et de coupage

Des gammes de gaz qui contribuent à la performance de vos procédés laser : Les lasant, les gazs d'assistance ainsi que les gazs de protection

Soudage | Flamme | Distribution | Sécurité

LIVRAISON DANS VOS ATELIERS OU SUR VOS CHANTIERS
Départements 02, 60 et 80
Autres nous consulter

PERCAGE / COUPAGE

DIN338

Référence **GBX**

Application : *Use for :*
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

DIN338

Référence **890**

Co5%

Application : *Use for :*
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Application : *Use for :*
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M

ISO529

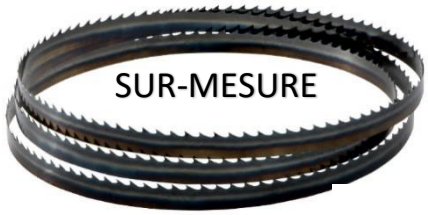
Référence **BB205**

USINE

Référence **FC400**

Longueur utile 30mm
Cutting length 30mm

Application : *Use for :*
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L



SERVICES

Réparations / étalonnages

- **Service après-vente**
- **Réparation de machines soudage/coupage, torches et électroportatifs toutes marques**
- **Technicien agréé niveau EXPERT par notre fournisseur ESAB**
- **Devis gratuit**
- **Réparation dans notre atelier (pour tous déplacements nous consulter)**
- **Etalonnage de postes à souder**
- **Etalonnage de manomètres Argon**

Locations

- **Postes MMA**
- **Postes TIG DC / ACDC**
- **Postes MIG / MAG**
- **Plasma**
- **Groupe de soudage**
- **Lance thermique ARC AIR**
- **Perceuse magnétique ….**

NOS COORDONNEES

- **DIRECTION – Mme PILON Laurence** — **03.44.44.11.01 – sofipoise@orange.fr**
- **MAGASIN - Mr URIER Matthieu** — **03.44.44.11.01 – magasin.sofipoise@orange.fr**
- **COMMERCIAL – Mr PILON Antoine** — **06.35.27.74.10**
- **COMMERCIAL – Mr LECOURT Gérald** — **06.08.56.64.84 – sofipoise.commercial1@outlook.fr**
- **SAV REPARATIONS – Mr Pilon Patrice** — **06.17.92.01.96 – sav.sofipoise@orange.fr**
- **LIVRAISONS – Mr Deschamps Nicolas** — **07.78.14.48.19**

Pour plus d'informations visiter notre site internet :

www.sofipoise.com

web