

LES ESSENTIELS 2022

SELECTION POUR LE SOUDAGE ET LE COUPAGE

LINCOLN ELECTRIC

www.lincolnelectric.fr

INDEX

ÉLECTRODE ENROBÉE
GÉNÉRATEURS ____ 3
ÉLECTRODES ____ 6
ACCESSOIRES ____ 9

TIG
GÉNÉRATEURS ____ 10
BAGUETTES ____ 13
TORCHES ____ 14
ACCESSOIRES ____ 16

MIG-MAG
GÉNÉRATEURS ____ 17
FILS ____ 26
TORCHES ____ 30
ACCESSOIRES ____ 31

PLASMA
GÉNÉRATEURS ____ 32
ACCESSOIRES ____ 33

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE ____ 34

ACCESSOIRES DE SOUDAGE ____ 40

ASPIRATION DE FUMÉES ____ 44

SIGNIFICATION DES PICTOGRAMMES

- 1 PHASE — Courant monophasé
- 3 PHASE — Courant triphasé
- CC — Courant constant (soudage électrode enrobée et TIG)
- CV — Tension constante (Soudage MIG, Fil fourré et arc submergé)
- CC CV — Courant constant/ Tension constante (Soudage multiprocédé)
- DC — Courant de soudage continu
- AC DC — Courant de soudage alternatif et continu
- Dévidoir 2 galets
- Dévidoir 4 galets
- G — Entrainement par moteur à essence
- 50/60 Hz — Fréquence 50/60 Hz
- Scratch TIG — TIG au gratté
- Lift TIG — LIFT TIG : amorçage au touché
- Refroidissement EAU
- S300 — Bobine plastique S300
- S200 — Bobine plastique S200
- SYN RÉGLAGES SYNERGIQUES — Réglages synergiques
- PFC — Contrôle du facteur de puissance
- GROUPE ÉLECTROGÈNE — Compatible groupe électrogène
- 30m — Câbles d'alimentation jusqu'à 30 m
- 60m — Câbles d'alimentation jusqu'à 60 m
- 70m — Câbles d'alimentation jusqu'à 70 m

GÉNÉRATEURS MMA

GÉNÉRATEURS PORTABLES MONOPHASÉS POUR SOUDAGE MMA

Invertec® 150S, 170S

Les Invertec® 150S et 170S sont concus pour répondre à tous vos besoins de soudage au quotidien.

- Conception solide, coins renforcés en caoutchouc et structure métallique.
- Puissance d'arc auto-adaptable pour une bonne stabilité de l'arc et moins de projections.
- Fonction de surintensité à l'amorcage « Hot start ».

ALIMENTATION SORTIE



Version pack "P"

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Diamètre de l'électrode
Invertec® 150S	K12034-1 K12034-1-P	230 V / 1Ph +/- 15%	10-140	140 A / 25,6 V@25% 80 A / 23,5 V@100%	17	7,4	244 x 148 x 365	≤ 3,2 mm
Invertec® 170S	K12035-1 K12035-1-P		10-160	160 A / 26,4 V@20% 80 A / 24 V@100%	23	7,8	244 x 148 x 365	≤ 4,0 mm

Kit Arc à commander séparément sauf pour les versions Pack 'P' [voir page 9]

Invertec® 161S

L'Invertec® 161S est conçu pour le soudage intensif, il est peu encombrant et d'un poids modeste. Il est idéal pour les travaux de maintenance ou de chantiers ainsi que pour les applications en chantiers navals.
L'Invertec® 161S peut souder tous types d'électrodes y compris les électrodes cellulosiques.
Le mode TIG-LIFT+ permet un évanouissement progressif du courant de soudage lors de l'utilisation d'une torche TIG à robinet.

- Performances exceptionnelles : facteur de marche élevé.
- Polyvalent : s'utilise avec toutes les électrodes y compris les cellulosiques.
- Compatible avec les groupes électrogènes.
- Fonctions : VRD, Hot Start et Arc Force.
- PFC (Power Factor Correction) : utilisable jusqu'à 70 m avec câble primaire de 2,5 mm².

ALIMENTATION SORTIE



Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Diamètre de l'électrode
Invertec® 161S	K14293-1	230 V / 1 Ph ± 20%	5-160	160 A@50% / 130 A@100%	16	9	320 x 170 x 395	≤ 4,0 mm

Kit Arc à commander séparemment [voir page 9]

Invertec® 165S & 165SX

Les générateurs Invertec® 165S & SX sont idéaux pour les travaux en chantiers . Leur faible consommation d'energie et leur facteur de marche les rendent ideaux pour toutes les applications professionnelles.

- La performance exceptionnelle : cycle de fonctionnement intensif à 40°C.
- Facile à utiliser : fonction de démarrage à chaud pour améliorer l'amorçage d'arc et fonction « Arc Force » pour éviter le collage des électrodes.
- Soudage versatile avec n'importe quelle électrode enrobée (sauf cellulosique) et LIFT TIG (165SX).
- Maniable grâce à la sangle de transport pratique.

ALIMENTATION SORTIE



Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Diamètre de l'électrode
Invertec® 165S	K14171-1	230 V / 1 Ph ± 15%	5-160	160 A@20% / 100 A@60% / 80 A@100%	16	7	265 x 162 x 385	≤ 4,0 mm
Invertec® 165SX	K14170-1	230 V / 1 Ph ± 20%	10-160	160 A@30% / 140 A@60% / 120 A@100%	15,3	8,2		

Kit Arc à commander séparemment [voir page 9]

GÉNÉRATEURS MMA

GÉNÉRATEURS TRIPHASÉS POUR SOUDAGE MMA



Invertec® V270 S 2V

Il associe une construction industrielle avec des caractéristiques d'arc exceptionnelles. La légèreté et la solidité de l'Invertec® V 270 S 2V en font une machine utilisable sur chantier comme en atelier.

- Alimentation primaire 230 V ou 400 V triphasée auto-commutable.
- Excellentes caractéristiques de l'arc.
- La sortie maximale de 270 amperes permet l'utilisation d'électrodes jusqu'à 6,0 mm.
- Excellentes performances de soudage à l'électrode enrobée rutile, basique et cellulosique.
- "Arc Force" et "Hot Start" réglables en standard.
- TIG Lift pour un amorcage TIG au contact sans contamination de la soudure par l'électrode tungstène.

ALIMENTATION 1 PHASE, 3 PHASE, 50/60 Hz — SORTIE CC, DC — Lift TIG — GROUPE ÉLECTROGÈNE

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Invertec® V270 S 2V	K12022-3	230/400 V / 3 Ph	5-270	270 A / 30,8 V@35% & 200 A / 28 V@100%	35 / 20	13,5	385 x 215 x 480

Kit Arc à commander séparemment (voir page 9)

Invertec® 400SX

Le générateur portable monophasé pour soudage MMA Invertec® 400SX est construit pour résister à des conditions environnementales difficiles en utilisant la technologie de tunnel Lincoln pour séparer les PCB et les pièces sensibles du flux d'air de refroidissement contaminant. Le boîtier métallique robuste avec de grands coins de protection en caoutchouc permet d'utiliser cet équipement sur site associé à un groupe électrogène, ou dans un atelier, offrant une flexibilité et une durabilité maximum.



- Panneau de commande complet et convivial avec affichage numérique.
- Mode doux et vif (« soft and crisp ») : caractéristiques de l'arc adaptables aux différents types d'électrodes.
- Puissance d'arc auto-adaptable : fonction standard en mode doux et vif. Puissance de l'arc au moment où vous en avez besoin.

LINCOLN ELECTRIC 3 Ans de garantie

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE — Inverter Technology reduces energy demand — www.lincolnelectric.com/green

ALIMENTATION 3 PHASE, 50/60 Hz — SORTIE CC, DC — Lift TIG — GROUPE ÉLECTROGÈNE — 60m

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Diamètre de l'électrode
Invertec® 400SX	K12042-1	400 V / 3 Ph	5-400	400 A / 36 V / 35% 300 A / 32 V / 100%	30	36	455 x 301 x 632	≤ 6,3 mm

Kit Arc à commander séparemment (voir page 9)

GÉNÉRATEURS MMA

RECTIFIEURS TRIPHASÉS POUR SOUDAGE MMA



LINC 405-SA, LINC 635-SA

- Excellentes caractéristiques d'arc.
- Capable de souder à l'électrode rutile, basique et cellulosique.
- Gougeage arc air.
- Système de ventilation à la demande (F.A.N.™) intégré. Réduit la consommation d'énergie et l'entrée de poussières et fumées.
- Prêt à être déplacé. Livrés sur chariot avec poignées de manutention et équipés de deux anneaux de levage.

ALIMENTATION SORTIE

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Diamètre de l'électrode
LINC 405-SA	K14002-1	230/400 V / 3 Ph	15-400	400 A / 36 V / 35% 240 A / 29 V / 100%	63/40	126	640 x 580 x 700	≤ 6,3 mm
LINC 635-SA	K14038-1	230/400 V / 3 Ph	15-670	670 A / 44 V/ 35% 400 A / 36 V/ 100%	100/63	150	670 x 580 x 700	

Kit Arc à commander séparemment (voir page 9)

GROUPE DE SOUDAGE AUTONOME

Outback® 200

CONÇU POUR L'EXTÉRIEUR !

Groupe de soudage autonome de grande robustesse.
Conçu pour l'extérieur ! L'Outback® 200 est idéal pour les travaux de réparation d'engins de génie civil et agricoles ou la pose de canalisations. Indispensable lors des travaux externes, il fournit un courant DC pour le soudage à l'électrode enrobée et un courant AC pour les équipements auxiliaires !



- Courant génératrice jusqu'à 200 A.
- Puissance du moteur de 11,1 Cv capable de fournir jusqu'à 4,6 kW de puissance en soudage et simultanément 3,5 kW de puissance électrique auxiliaire.
- Un moteur à essence alimente une source de courant continu pour souder à l'électrode et un générateur de courant alternatif 230 / 110 V. Le moteur thermique entraîne une génératrice qui fournit un courant DC pour le soudage et un courant alternatif monophasé pour les outils électroportatifs.
- Soudage des électrodes enrobées jusqu'à un diamètre de 5 mm.
- Convient au soudage des électrodes rutiles, basiques et cellulosiques.

ENTRÉE SORTIE

Auxiliaire Soudage

Accessoires vendus séparément :
- *Kit bras de manutention : K14295-1*
- *Kit roues : K14296-1*
- *Kit de soudage 35C50 : W000011139*

CONFORME STAGE V

Équipement	Code article	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Caractéristiques moteur	Puissance du générateur CA	Prise de générateurs CA	Cylindrée	Vitesse (rpm)
Outback® 200	K14294-1	20-170	170 A@60% 150 A@60%	Moteur thermique 4 temps refroidi par air. Modèle : Honda GX 390 OHV 11,1 CV8,2 kW	8,2 W	2,1 KVA / 110 V / 19 A 3,3 KVA / 230 V / 13,3 A	389 cm^3	3 000 RPM

ÉLECTRODES ENROBÉES

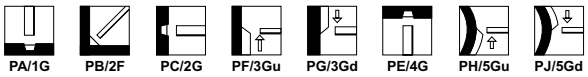
ÉLECTRODES ENROBÉES POUR ACIERS NON ALLIÉS

OMNIA®46

RUTILES (6013)

AWS A5.1: E6013
ISO 2560-A: E 38 0 R 11
AC / DC -

- Recommandée en constructions métalliques, sur assemblages préparés (meulés ou blanchis).
- En diamètre 2,5 ou 3,2mm, l'OMNIA®46 est l'électrode rutile de référence.
- Convient parfaitement pour une utilisation avec des générateurs à faible tension à vide (min. OCV 42 V).



Désignation	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité / Étui (pièces)	Poids étui (kg)	Quantité d'étuis / Carton	Emballage	Code article
OMNIA®46	2,0	300	405	4,2	3	CBOX	609059
	2,5	350	250	4,2	3	CBOX	609060
	3,2	350	175	5,3	3	CBOX	609061
	3,2	450	150	6,2	3	CBOX	609062
	4,0	350	102	5,0	3	CBOX	609063
	4,0	450	93	5,9	3	CBOX	609064
	5,0	450	56	5,8	3	CBOX	609065

LINCOLN® 7016DR

BASIQUES (7016)

Électrode à double enrobage

AWS A5.1: E7016-H8
ISO 2560-A: E 38 3 B 1 2 H10
AC / DC +

- Enlèvement facile du laitier.
- Excellentes caractéristiques d'amorcage et de réamorcage.
- Soudage en position montante, plus aisé qu'avec une éléctrode standard.
- Fusion douce, trés bonne soudabilité.
- Peu de projections.
- Bel aspect des soudures, finement striées.



Désignation	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité / Étui (pièces)	Poids étui (kg)	Quantité d'étuis / Carton	Emballage	Code article
LINCOLN® 7016 DR	2,5	350	200	3,90	3	CBOX	829275
	3,2	350	125	4,10	3	CBOX	829276
	3,2	450	125	5,30	3	CBOX	829277
	4,0	450	80	5,20	3	CBOX	829278

CONARC®49

BASIQUES (7018)

ÉGALEMENT DISPONIBLE en emballage sous vide

AWS A5.1: E7018 H4
ISO 2560-A: E 46 3 B 42 H5
DC +

- Convient particulièrement à la construction métallique et la construction navale.
- Peu de projections, bon mouillage.
- Rendement de 120%.



Désignation	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité / Étui (pièces)	Poids étui (kg)	Quantité d'étuis / Carton	Emballage	Code article
CONARC®49	2,5	350	190	4,1	3	CBOX	609266-1
	3,2	350	118	4,3	3	CBOX	609267-1
	4,0	350	85	4,6	3	CBOX	609268-1
	4,0	450	85	5,8	3	CBOX	609269-1
	5,0	450	55	5,7	3	CBOX	609270-1

LINCOLN® 7018-1

BASIQUES (7018-1)

ÉGALEMENT DISPONIBLE en emballage sous vide

AWS A5.1: E7018-1 H4R
ISO 2560-A: E 46 5 B 3 2 H5
AC / DC +

- Excellent pour le soudage d'usage général.
- Bonnes valeurs de résistance aux chocs jusqu'à -50°C.



Désignation	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité / Étui (pièces)	Poids étui (kg)	Quantité d'étuis / Carton	Emballage	Code article
LINCOLN® 7018-1	2,5	350	185	4,1	3	CBOX	619036
	3,2	350	120	4,2	3	CBOX	619038
	3,2	450	120	5,5	3	CBOX	619040
	4,0	350	85	4,3	3	CBOX	619044
	4,0	450	80	5,8	3	CBOX	619045



ÉLECTRODES ENROBÉES EN ACIERS INOXYDABLES

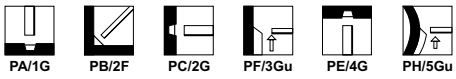
LIMAROSTA® 304L

AWS A5.4: E308L-17
ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2
AC / DC +/-

304/308

ÉGALEMENT DISPONIBLE
en emballage sous vide

- Aspect brillant.
- Laitier auto-détachable.
- Bonne fusion des bords de chanfreins, peu sensible aux caniveaux.



Désignation	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité / Étui (pièces)	Poids étui (kg)	Quantité d'étuis / Carton	Emballage	Code article
LIMAROSTA® 304L	2,0	300	200	2,3	5	CBOH	557312
	2,5	350	92	2,0	6	CBOH	557329-1
	3,2	350	120	4,2	3	CBOX	557367-1
	4,0	450	85	5,8	3	CBOX	557398-1

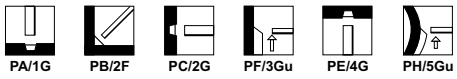
LIMAROSTA® 316L

AWS A5.4: E316L-17
ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 1 2
AC / DC +/-

316

ÉGALEMENT DISPONIBLE
en emballage sous vide

- Molybdène supérieur à 2,7%.
- Aspect brillant.
- Laitier auto-détachable.
- Bonne fusion des bords de chanfreins, peu sensible aux caniveaux.



Désignation	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité / Étui (pièces)	Poids étui (kg)	Quantité d'étuis / Carton	Emballage	Code article
LIMAROSTA® 316L	2,0	300	150	1,7	6	CBOH	557435-1
	2,5	350	90	2,0	6	CBOH	557442-1
	3,2	350	120	4,2	3	CBOX	557466-1
	4,0	450	81	5,5	3	CBOX	557497-1
	5,0	450	52	5,6	3	CBOX	557503-1

ÉLECTRODES ENROBÉES EN ACIER INOXYDABLE À FAIBLE TAUX D'ÉMISSION DE CrVI

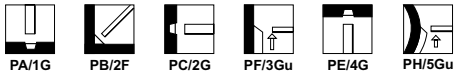
CLEAROSTA E 304L

AWS A5.4: E308L-17
ISO 3581-A: E 19 9 L R 22
DC+

304

Électrode à double enrobage

- Soudabilité améliorée grâce à un transfert d'arc plus stable et plus concentré.
- Réduction des fumées de soudage (jusqu'à -40 %) et de la teneur en chrome hexavalent (jusqu'à -60 %) : amélioration de l'environnement de travail.
- Convient pour les passes de pénétration.
- Faibles porosités, bon amorçage et bon ré-amorçage, bon enlèvement du laitier.



Désignation	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité / Étui (pièces)	Poids étui (kg)	Quantité d'étuis / Carton	Emballage	Code article
CLEAROSTA E 304L	2,5	300	90	1,7	6	VPMD	710001
	3,2	350	55	2,0	6	VPMD	710002
	4,0	350	40	2,1	6	VPMD	710003
	5,0	350	20	1,7	6	VPMD	710004

CLEAROSTA E 316L

AWS A5.4: E316L-17
ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 22
DC+

316

Électrode à double enrobage



Désignation	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité / Étui (pièces)	Poids étui (kg)	Quantité d'étuis / Carton	Emballage	Code article
CLEAROSTA E 316L	2,5	300	90	1,70	6	VPMD	710009
	3,2	350	55	2,00	6	VPMD	710010
	4,0	350	40	2,10	6	VPMD	710011
	5,0	350	20	1,70	6	VPMD	710012

ÉLECTRODES ENROBÉES

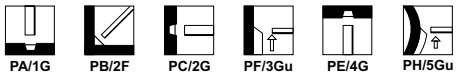
ÉLECTRODES ENROBÉES EN ACIER INOXYDABLE POUR LES ACIERS DIFFICILES À SOUDER

29.9 SUPER R

312

AWS A5.4: E312-17
ISO 3581-A: E 29 9 R 1 2
AC/DC +

- Excellents résultats en réparation.
- Convient particulièrement pour le soudage des aciers difficiles à souder tels que tôles de blindage, aciers austénitiques au Mn, aciers à haute teneur en C.
- Excellentes caractéristiques opératoires, laitier auto-détachable.



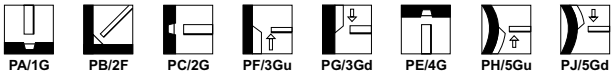
Désignation	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité / Étui (pièces)	Poids étui (kg)	Quantité d'étuis / Carton	Emballage	Code article
29.9 SUPER R	2,5	350	45	1	1	LINC-PACK	299SR-25LP-1
	2,5	350	195	4,2	3	CAN	299SR-25-1
	3,2	350	30	1	1	LINC-PACK	299SR-32LP-1
	3,2	350	125	4,2	3	CAN	299SR-32-1
	4,0	350	90	4,4	3	CAN	299SR-40-1

ÉLECTRODES DE RÉPARATION

RepTec Cast 31

AWS ENiFe-CI
ISO E C NiFe-CI 1
AC/DC -

- Électrode pour le soudage de réparation de la fonte, de la fonte malléable et de la fonte sur l'acier.
- Le dépôt de soudure nickel-fer est facilement usinable.
- Particulièrement applicable à la fonte à graphite sphéroidale.
- Dureté du dépôt de soudure ~ 180 HB.
- Excellente capacité de passage du courant grâce au fil bimétallique.



Désignation	Ø (mm)	Longueur (mm)	Quantité / Étui (pièces)	Poids étui (kg)	Quantité d'étuis / Carton	Emballage	Code article
REPTEC CAST 31	2,5	300	202	3,3	1	SQPK	400915-1
	3,2	350	130	4	1	SQPK	400922-1
	4,0	400	90	4,8	1	SQPK	400939-1

WELDLINE® by Lincoln Electric
www.weldline.eu

ÉLECTRODES DE GOUGEAGE

CARBONAIR

Non raboutable.

NOUVEAU



	Ø x longueur (mm)	Quantité par boîte	Poids de la boîte (kg)	I mini (A)	I Max (A)	Pression d'air (bars)	Débit d'air (m³/h)	Code article
1	4 x 305	100	0,7508	150	200	5.0	10	W000010645
	5 x 305	100	1,1582	200	300	5.0	10	W000010443
	6,4 x 305	50	0,935	300	400	6.0	10,5	W000010444
	8 x 305	50	1,4026	450	550	7.0	12	W000010445
	10 x 305	50	1,9154	600	700	8.0	13	W000010446
	13 x 305	50	3,4112	900	1 100	9.0	14	W000010447
2	5 x 15 x 305	50	2,0934	500	600	8.0	13	W202010453
	5 x 18 x 355	25	1,6945	600	750	8.0	13	W202010454
3	5 x 305	100	1,0472	200	300	5.0	10	W202010455
	8 x 305	50	1,3394	450	550	7.0	12	W202010456
	9,5 x 305	50	2,0554	500	700	7.0	12	W202010457
	12,7 x 305	50	3,3476	850	1100	8.0	13	W202010458

CARBONAIR PLUS

Raboutable *(pas de perte de mégot).*

NOUVEAU

- Ce procédé de coupage requiert une source de courant DC, une torche de gougeage et un compresseur d'air.



	Ø x longueur (mm)	Quantité par boîte	Poids de la boîte (kg)	I mini (A)	I Max (A)	Pression d'air (bars)	Débit d'air (m³/h)	Code article
4	8 x 355	50	1,713	400	500	7.0	12	W000010448
	10 x 430	50	3,0726	700	850	8.0	13	W000010449
	13 x 430	50	5,0886	1 000	1 200	9.0	14	W000010450
	16 x 430	25	3,8728	1 300	1 500	10.0	16	W000010451
	19 x 430	25	5,3048	1 500	1 700	10.0	16	W000010452

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

ACCESSOIRES MMA

ÉTUVES PORTABLES

WELDRY 372 INOX

Étuves portables pour le maintien en température des électrodes enrobées à proximité du lieu de soudage. Préserve les électrodes de la reprise d'humidité pour éviter la présence d'hydrogène dans les cordons de soudure.

- Corps en acier inoxydable pour résistance accrue aux conditions difficiles.
- Poignée de manutention qui la rend transportable à souhait.
- Préréglé à 120°C ce qui évite les erreurs d'opérateurs.
- Résistance électrique entourant le réservoir à électrode ce qui permet une excellente répartition de température.

MADE IN FRANCE
FABRICATION FRANÇAISE



EN 61000-6-2
EN 61000-6-3
EN 60204-1

W000383150

PINCES PORTE-ÉLECTRODES (PPE)

CAÏMAN 200/400/600

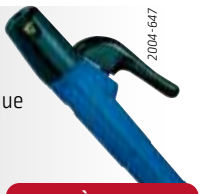


- Pince porte-électrodes économique.
- Manche polyamide chargé fibre de verre.
- Contact par mâchoires laiton.
- Classe d'isolation : B.

PPE À LEVIER TÊTE OUVERTE

W000010567 CAÏMAN 200
W000010568 CAÏMAN 400
W000010569 CAÏMAN 600

OPTIMUS 300/400/500



- La pince dédiée aux applications intensives.
- Manche aéré et ergonomique qui permet un excellent maintien de l'électrode.
- Classe d'isolation : A.

PPE À LEVIER TÊTE FERMÉE

W000010410 OPTIMUS 300
W000010411 OPTIMUS 400
W000010412 OPTIMUS 500

STUBBY



- 400 A à 35%.
- Câble Ø : 70 mm².
- Électrode Ø : 6,3 mm.
- Tête monobloc en fibre de verre + pièces de rechange disponibles.
- Serrage pas à droite.

W000010036

ACCESSOIRES DE SOUDAGE

BROSSE 4 RANGS EN ACIER TREMPÉ



W000010163

BROSSE 4 RANGS EN INOX



W000010165

MARTEAU TÊTE ACIER ET MANCHE BOIS



W000010801

KITS ARC

Kit accessoires pour l'électrode prêt à l'emploi pour un gain de temps assuré.

KIT 25C25

- Pour le soudage semi professionnel.
- Maxi 200 A à 35%.
- Connecteur 9 mm (câble 16-25 mm²).
- Prise de masse CAIMAN 200 (câble 3 m).
- Prise de masse HIPPO 200 (câble 3 m).

W000011138



KIT 25C25+

- Idéal pour petit générateurs sur interventions chantier.
- Maxi 300 A à 35%.
- Diamètre de l'électrode : 4 mm.
- Connecteur 9 mm (câble 16-25 mm²).
- Prise de masse SEGURA 300 (câble 3 m).
- Prise de masse HIPPO 400 (câble 2 m).

W000260683

KIT 25C50

- Idéal pour application soutenue.
- Maxi 300 A à 35%.
- Diamètre de l'électrode : 4 mm.
- Connecteur 13 mm (câble 25-50 mm²).
- Prise de masse SEGURA 300 (câble 3 m).
- Prise de masse HIPPO 400 (câble 3 m).

W000260684

GÉNÉRATEURS MONOPHASÉS POUR SOUDAGE TIG DC

Invertec® 175TP & 220TPX

Le générateur TIG Invertec® 175TP associe une construction industrielle robuste et d'excellentes caractéristiques en soudage TIG DC. Ce générateur dispose des fonctions de réglage les plus complètes ce qui lui procure un excellent contrôle de l'arc TIG et un amorçage parfait quelles que soient les conditions de travail. Robuste et portable, il est idéal pour les travaux en atelier et en extérieur sur chantier.

- Technologie avancée des Forme d'Ondes pour une haute performance TIG DC.
- Convivial : interface simple et munie d'un afficheur numérique permettant au soudeur de régler trèsfacilement tous les paramètres de soudage.
- Amorçage haute fréquence, amorçage au toucher (Lift TIG).

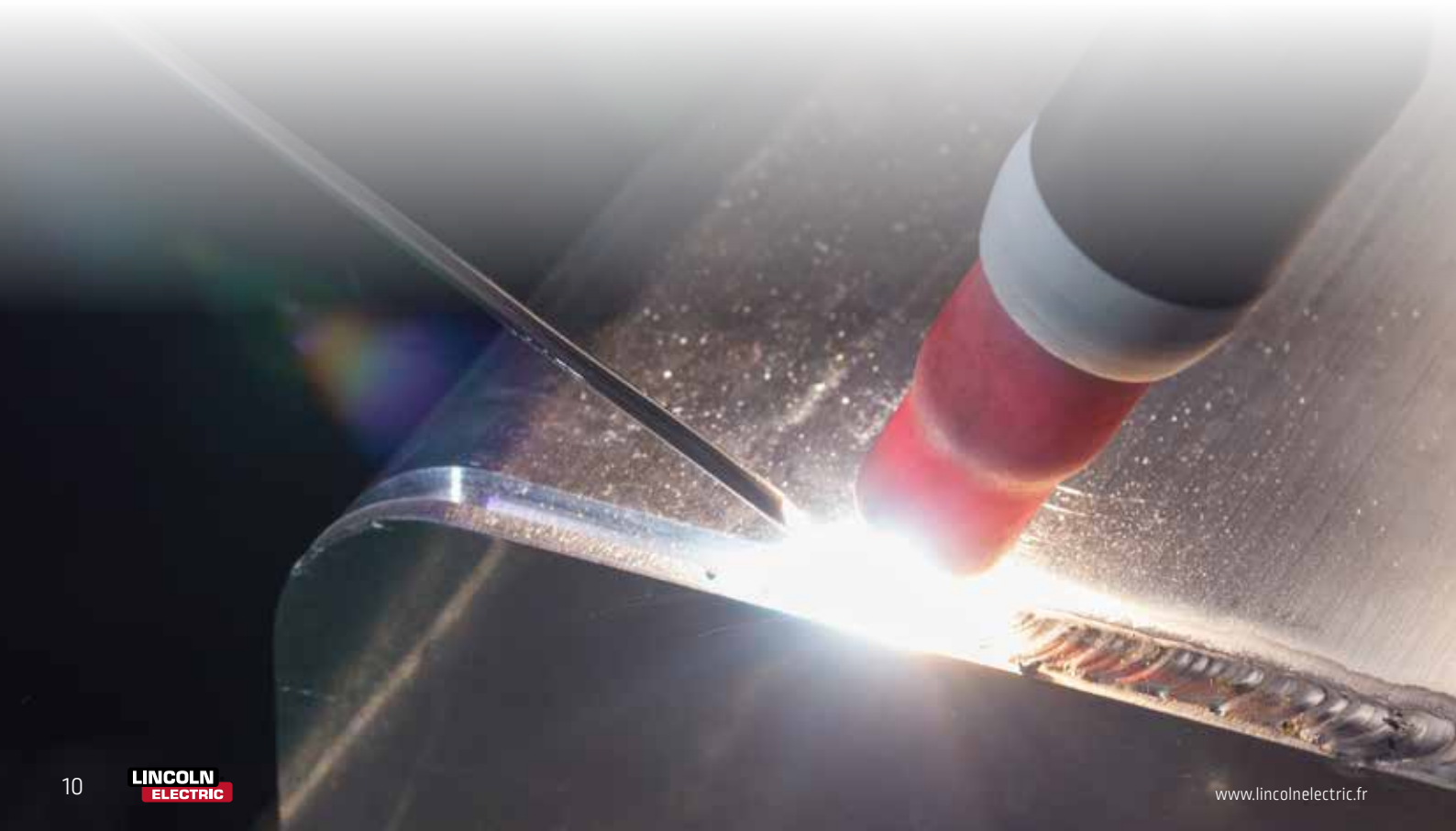
ALIMENTATION SORTIE

1 PHASE 50/60 Hz CC DC PFC (175TP 220TPX) 70m (175TP)



Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale (TIG)	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Invertec® 175TP	K14169-1	**230 V / 1 Ph**	5-175	175 A@25% 130 A@100%	12	10,2	210 x 330 x 480
Invertec® 220TPX	K12057-1	115/230 V / 1 Ph	2-220	220 A / 18,8 V / 25% 150 A / 16 V / 100%		13	328 x 212 x 465

Câble de masse à commander séparémment



GÉNÉRATEURS TRIPHASÉS POUR SOUDAGE TIG DC

Invertec® 300TPX & 400TPX

Les Invertec® 300TPX et 400TPX sont conçus pour des applications industrielles sévères. Branchez les COOL ARC® 21 (300TPX) ou COOL ARC® 46 (400TPX) pour transformer vos générateurs en modèle avec "torche refroidie eau". Chariots robustes, stables et bien équipés sont disponibles pour faciliter le déplacement des appareils.

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

LINCOLN ELECTRIC 3 Ans de garantie Pièces & Main d'œuvre PERFORMANCE PLUS PROTECTION

- Technologie "Inverter" pour des performances de soudage supérieures.
- Réglage de la fréquence de pulsation permettant au soudeur d'adapter son focus d'arc à chaque application. 10 mémoires pour des réglages personnalisés.
- Conception robuste et fiable : l'indice de protection (IP23S), les cartes électroniques tropicalisées (résine) et le refroidissement à "Technologie Tunnel" réduisent considérablement les risques de pannes et augmentent la longevité des équipements.
- Fonctions de série telles que Amorçage haute fréquence (HF), Amorçage au touché, "reprise à la volée" en phase d'évanouissement, 2/4 temps, réglage de l'évanouissement et du post-gaz, verrouillage des paramètres, affichage digital et mode pulsation entièrement réglable, soudage par points.
- Possibilité de souder avec électrodes cellulosiques.

ALIMENTATION

3 PHASE 50/60 Hz

SORTIE

CC DC

GROUPE ÉLECTROGÈNE



COOL ARC® 21
Code article :
K14103-1

COOL ARC® 46
Code article :
K14105-1

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

Câble de masse à commander séparémment

GÉNÉRATEURS TIG

GÉNÉRATEURS MONOPHASÉS POUR SOUDAGE TIG AC/DC



ASPECT® 200

Le générateur TIG Aspect® 200 AC/DC possède des fonctions TIG AC & DC avancées (quatre formes d'onde, impulsion, balance et offset réglables) qui le rendent idéal pour les applications de soudage TIG AC ou DC particulièrement exigeantes. Il offre un panneau de commande simple avec un affichage numérique lumineux et un système de commande innovant, à partir de la torche. Branchez le COOL ARC® 24 pour transformer votre générateur en modèle avec "torche refroidissement à eau".

- Technologie "Inverter" pour des performances de soudage supérieures dans un équipement léger.
- Sortie AC ou DC pour une grande variété de types et d'épaisseurs de matériaux.
- La fréquence AC réglable permet de focaliser l'arc avec un contrôle précis.
- Possibilité de souder avec électrodes cellulosiques.

ALIMENTATION SORTIE

COOL ARC® 24
Code article :
K14190-1

CART24
Code article :
K14191-1

Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
K14189-1	115/230 V / 1 Ph	2-200	200 A@35% 130 A@100%	16	23	419 x 246 x 506

Câble de masse à commander séparémment

GÉNÉRATEURS TRIPHASÉS POUR SOUDAGE TIG AC/DC

ASPECT® 300

Le générateur Aspect® 300 est un équipement industriel TIG AC/DC dédié aux applications de soudage et fabriqué selon la dernière technologie onduleur conçu et étudié pour fonctionner dans des environnements les plus difficiles avec des puissances de sortie de 300 A à 35%. Le panneau de contrôle offre toutes les possibilités disponibles sur un inverter industriel TIG AC/DC avec l'assistance d'un pupitre convivial.
Branchez le COOL ARC® 46 pour transformer votre générateur en modèle avec "torche refroidissement à eau". Chariot robuste et stable pour le transport disponible en option.



- Technologie avancée des Forme d'Ondes pour une haute performance TIG AC.
- Excellentes caractéristiques de soudage pour les procédés TIG AC, TIG DC et MMA.
- Décapage et pénétration réglables pour d'excellents résultats en soudage aluminium.
- Fréquence AC (40-400Hz) variable pour le contrôle de la vitesse de déplacement et de la pénétration.
- Panneau de réglages convivial et nombreuses fonctionnalités équipé de 2 afficheurs numériques qui rendent le réglage de vos paramètres de soudage encore plus simples.
- Possibilité de souder avec électrodes cellulosiques.

ALIMENTATION SORTIE

COOL ARC® 46
Code article :
K14105-1

CHARIOT
Code article : **K14129-1**

Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
K12058-1	230/400 V / 3 Ph	2-300	300 A / 22 V / 35% 200 A / 18 V / 100%	32/20	43	455 x 301 x 632

Câble de masse à commander séparémment

BAGUETTES TIG

BAGUETTES TIG ACIERS NON ALLIÉS

LNT 26

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 636-A: W 42 5 W3Si1

Gaz de protection
I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Baguette TIG pour le soudage des aciers de construction.
- Bel aspect du cordon.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Poids par tube (kg)	Emballage	Code article
LNT 26	1,6	1000	5	Étui plastique	T16T005R6S00
	2,0				T20T005R6S00
	2,4				T24T005R6S00
	3,0				T32T005R6S00

BAGUETTES TIG ACIERS INOXYDABLES

LNT 304LSI

AWS A5.9: ER308LSi
ISO 14343-A: W 19 9 LSi

Gaz de protection
I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Baguette TIG à très basse teneur en carbone pour le soudage des aciers austénitiques inoxydables alliés au CrNi avec une plus grande teneur en silicium pour un mouillage du bain amélioré.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Poids par tube (kg)	Emballage	Code article
LNT 304LSi	1,2	1000	5	Étui plastique	580198
	1,6				582512
	2,0				582796
	2,4				582802
	3,2				583045

LNT 316LSI

AWS A5.9: ER316LSi
ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi

Gaz de protection
I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Baguette TIG à très basse teneur en carbone pour le soudage des aciers austénitiques inoxydables alliés au CrNiMo, une plus grande teneur en silicium pour un mouillage du bain amélioré.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Poids par tube (kg)	Emballage	Code article
LNT 316LSi	1,0	1000	5	Étui plastique	580259
	1,2				580235
	1,6				583915
	2,0				583922
	2,4				582819
	3,2				583571

BAGUETTES TIG ALUMINIUM

SUPERGLAZE® TIG 4043

AWS 5.10 - R4043
ISO 18273 - S Al 4043A (AlSi5)

Gaz de protection
I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Baguette TIG pour le soudage des alliages de la série 4XXX.
- Point de fusion plus bas et plus grande fluidité que pour les produits d'apport de type 5XXX.
- Faible sensibilité à la fissuration avec des alliages de type 6XXX.

Nom du produit	Ø (mm)	Poids par tube (kg)	Emballage	Code article
SUPERGLAZE® TIG 4043	1,6	5	Étui carton	ED701957
	2,0			ED702537
	2,4			ED701958
	3,2			ED701959
	4,0			ED702783
	4,8			ED702784

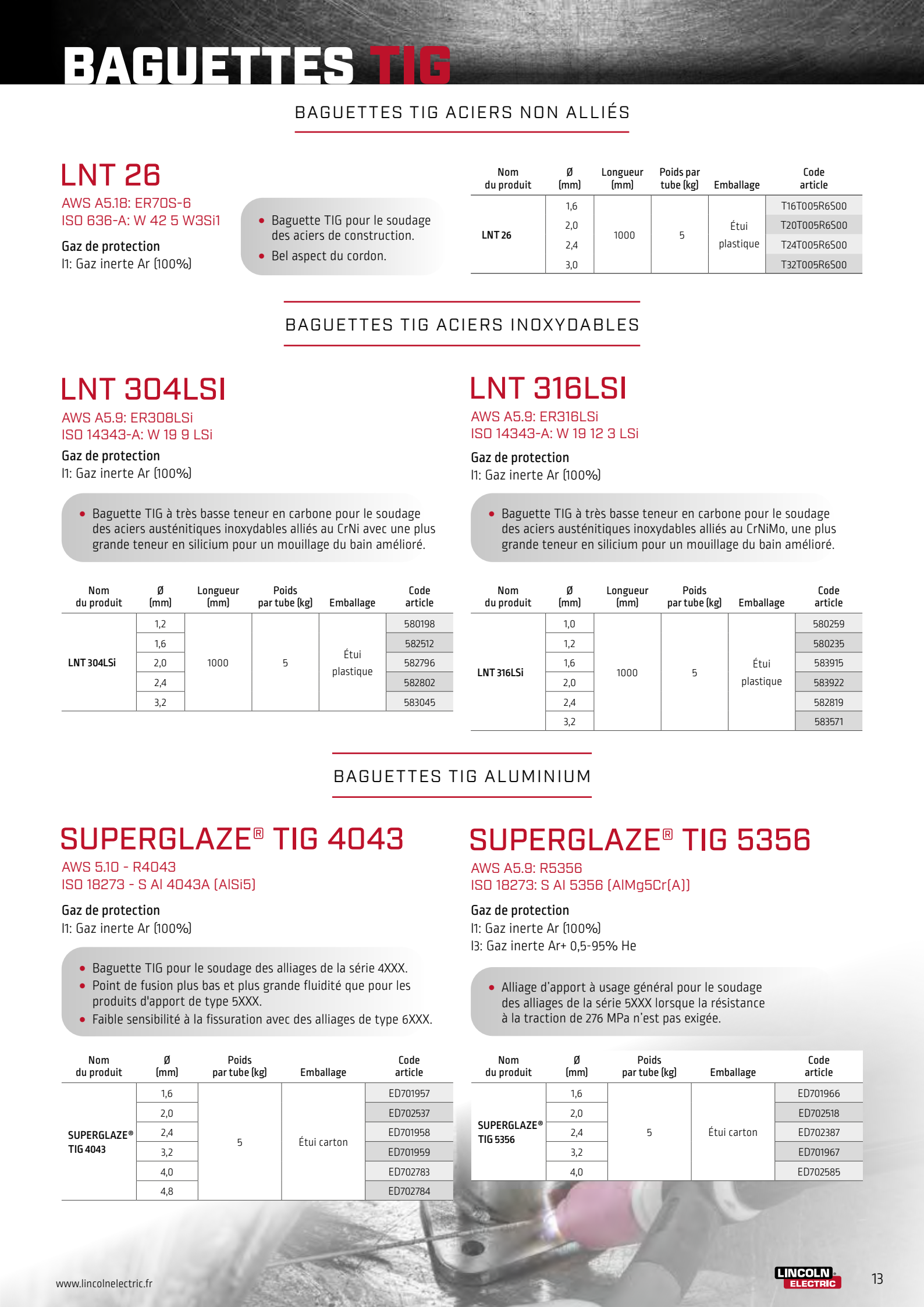
SUPERGLAZE® TIG 5356

AWS A5.9: R5356
ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))

Gaz de protection
I1: Gaz inerte Ar (100%)
I3: Gaz inerte Ar+ 0,5-95% He

- Alliage d'apport à usage général pour le soudage des alliages de la série 5XXX lorsque la résistance à la traction de 276 MPa n'est pas exigée.

Nom du produit	Ø (mm)	Poids par tube (kg)	Emballage	Code article
SUPERGLAZE® TIG 5356	1,6	5	Étui carton	ED701966
	2,0			ED702518
	2,4			ED702387
	3,2			ED701967
	4,0			ED702585



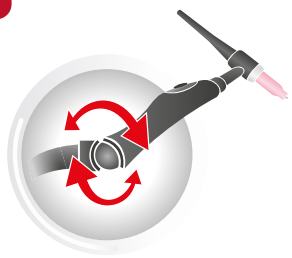
WTT2

GAMME STANDARD

Simple et fiable, cette gamme est adaptée aux applications les plus courantes.



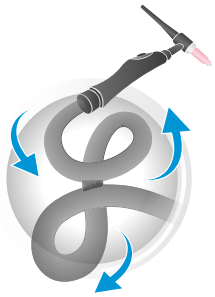
Pièces d'usure compatibles avec le standard le plus répandu en Europe.



Poignée à rotule (pour modèles à poignée EB).



Nez de torche conçu en silicone à haute résistance thermique.



Faisceau haute performance extra flexible.

CONNEXION



2016-207

C5B

NOUVEAU CONNECTEUR :

Ce nouveau design permet une mise en place plus aisée et une robustesse sans précédent.

2016-206



Refroidissement AIR



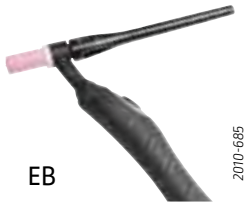
2016-209

Refroidissement EAU

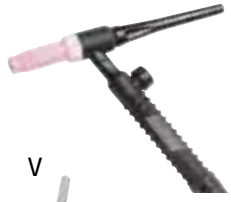
POIGNÉE



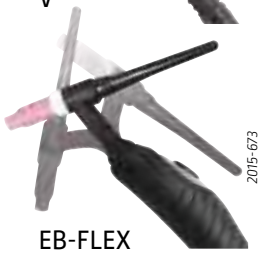
RL — 2010-688



EB — 2010-685



V — 2010-686



EB-FLEX — 2015-673

Refroidissement AIR

Modèle			WTT2 9	WTT2 17	WTT2 26
Facteur de marche à 40 °C		60%	80 A	100 A	130 A
		35%	110 A	135 A	180 A
Equipement d'origine		Bouchon	long		
		Buse	Ø 9,6 mm		Ø 12,8 mm
		Électrodes	Ø 1,6 mm	Ø 2,0 mm	Ø 2,4 mm
Longueur*			4 m		
Poignée	RL	Connexion C5B	W000278879	W000278884	W000278890
	EB	Connexion C5B	W000278875	W000278882	W000278887
	V	Connexion V (Connexion 9 mm)	W000278876	W000278880	-
		Connexion V (Connexion 13 mm)	-	W10529-17-4V	W000278885
	EB-FLEX	Connexion C5B	W000382781	W000382782	W000382784

Refroidissement EAU

Modèle			WTT2 20 W	WTT2 18 W
Facteur de marche à 40 °C		100%	200 A	320 A
		60%	250 A	350 A
Equipement d'origine		Bouchon	long	
		Buse	Ø 12,8 mm	Ø 16 mm
		Électrodes	Ø 2,4 mm	Ø 3,2 mm
Longueur*			4 m	
Poignée	RL	Connexion C5B	W000278894	W000278898
	EB	Connexion C5B	W000278892	W000278896
	EB-FLEX	Connexion C5B	W000382786	W000382788

** Existe en 8m (voir catalogue Weldline).*

BOÎTE DE MAINTENANCE

Pour une maintenance plus facile, nous vous proposons des boites de maintenance comprenant les pièces d'usure les plus courantes.

2011-201



2011-203

Désignation	Code article
Boîte WTT2 9/9V/20W	W000371535
Boîte WTT2 17/26/18W	W000371536

PROTIG NG S & III S

GAMME INDUSTRIELLE

La gamme PROTIG est conçu pour un usage industrielle.
PROTIG III S est la version manche rond lamelle métallique et gaine néoprène manchonnée, PROTIG NG S la version poignée à bouton, gaine cuir et tissu.
La gamme PROTIG comprend 4 versions à refroidissement par air et 3 versions à refroidissement par eau.
Toutes les torches sont fournies prêtes à l'emploi, le tableau ci-dessous donne plus d'informations.



- Les pièces d'usure et les accessoires sont les mêmes pour toute la gamme PROTIG.
- Lamelle métallique robuste et orientable autour de la poignée (uniquement pour PROTIG III S).
- Gâchette métallique robuste (uniquement pour PROTIG III S).
- Manchon en néoprène avec une bonne maniabilité (uniquement pour PROTIG III S).
- Connexion C5B (montée en standard) et S (Fiche banane) fournis d'origine.

Refroidissement AIR

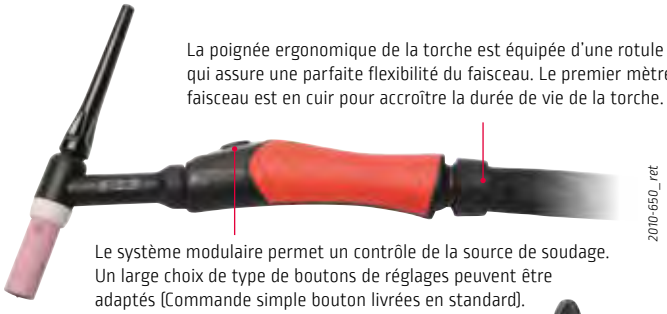
Modèle			PROTIG 10		PROTIG 20		PROTIG 30		PROTIG 40	
Facteur de marche 35%			125 A		150 A		200 A		250 A	
Facteur de marche 60%			80 A		100 A		130 A		200 A	
Équipement d'origine	Bouchon		long							
	Buse		Ø 10 mm				Ø 12 mm			
	Électrodes		Ø 1,6 mm		Ø 2,0 mm		Ø 2,4 mm			
Longueur			5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m
PROTIG III S	Connexion	C5B/S	W000382715-2	W000382716-2	W000382717-2	W000382718-2	W000382719-2	W000382720-2	W000382721-2	W000382722-2
PROTIG NG S			W000278394-2	W000278395-2	W000278396-2	W000278397-2	W000278398-2	W000278399-2	W000278400-2	W000278401-2

Refroidissement EAU

Modèle			PROTIG 10W		PROTIG 35W		PROTIG 40W	
Facteur de marche 100%			220 A		350 A		450 A	
Équipement d'origine	Bouchon		long					
	Buse		Ø 12 mm		Ø 15 mm		Ø 14 mm	
	Électrodes		Ø 2,4 mm		Ø 4,0 mm		Ø 4,8 mm	
Longueur			5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m
PROTIG III S	Connexion	C5B/S	W000382723-2	W000382724-2	W000382725-2	W000382726-2	W000382727-2	-
PROTIG NG S			W000278402-2	W000278403-2	W000278404-2	W000278405-2	W000278406-2	W000278407-2

PROTIG NG S

Le manche ergonomique à bouton.



La poignée ergonomique de la torche est équipée d'une rotule arrière qui assure une parfaite flexibilité du faisceau. Le premier mètre du faisceau est en cuir pour accroître la durée de vie de la torche.

Le système modulaire permet un contrôle de la source de soudage. Un large choix de type de boutons de réglages peuvent être adaptés (Commande simple bouton livrées en standard).

PROTIG III S

Le manche rond à lamelle métallique.



La gâchette métallique est robuste et augmente la sensibilité au touché.

La gaine néoprène et le manchon de la poignée procurent une excellente flexibilité.

AUTRES BOUTONS

Pour le potentiomètre, adapter le câblage au génerateur de soudage.



	Désignation	Code article	
1	Potentiomètre horizontal	W000279370 (4,7 kΩ)	WP10529-3 (10 kΩ)
2	Potentiomètre vertical	W000279246 (4,7 kΩ)	WP10529-4 (10 kΩ)
3	3 boutons	WP10529-2	
4	Lamelle	W000279245	

BOITE DE MAINTENANCE

PROTIG III S / PROTIG NG S



Désignation	Code article
Torche 10/10W	W000306441
Torche 20	W000306442
Torche 30	W000306443
Torche 40/35W	W000306444
Torche 40W	W000306445

Électrodes tungstène
WP - WC 20 - WL 15 - WL 20 - WS 2

Longueur 150 mm (sauf pour WS 2 175 mm).

Ø mm	WP Tungstène pur En courant alternatif	WLa15 Lanthane 1,5% En courant alternatif ou continu	WLa 20 Lanthane 2% En courant alternatif ou continu	WCe 20 Cérium 2% En courant continu	WS 2 Terres rares 2% En courant alternatif ou continu
1,0	-	-	W000010373	-	-
1,6	W000010010	W000402663	W000010016	W000010023	W000335167
2,0	W000010011	W000402664	W000010017	W000010024	-
2,4	W000010012	W000402665	W000010018	W000010025	W000335169
3,2	W000010014	W000402667	W000010020	W000335150	W000335171
4,0	W000010015	-	W000010021	W000010028	-

D'autres modèles et longueurs disponibles (voir catalogue Weldline).



TIG SHARP

Outil électroportatif permettant l'affûtage des électrodes tungstène en toute sécurité pour un résultat optimal. L'angle d'affûtage est très précis et l'électrode est impeccable.

- Tête bleue standard pour les électrodes de diamètre 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm.
- Buse d'aspiration connectable sur un système d'aspiration pour extraction des poussières de tungstène.
- Tension d'alimentation : 220-230 V.
- Puissance : 400 W.
- Intensité consommée : 1,8 A.
- Vitesse de rotation : 30 000 tours/min.



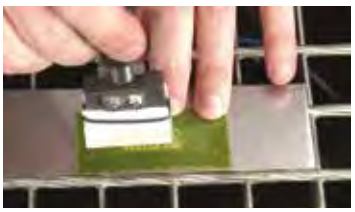
W000011035

OPTICLEAN II

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

- Esthétique : ne laisse pas d'auréoles sur l'inox.
- Écologique : pas besoin de porter de gant ou de masque de protection avec la solution neutre. De grandes espaces extérieurs ne sont pas nécessaires : pas d'émissions de vapeurs toxiques, pas besoin de station de traitement d'eau.
- Économique : il n'est pas nécessaire de passiver après avoir décapé.
- Gain de productivité : l'opérateur ne doit plus tremper la pompe dans le liquide pour décaper la pièce et il n'est donc plus nécessaire d'interrompre plusieurs fois l'opération. L'augmentation du courant permet d'augmenter la vitesse de nettoyage. Meilleure efficacité avec le pinceau carbone.





MACHINE OPTICLEAN II
W000382322
KIT DE MARQUAGE
W000271936

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

GÉNÉRATEURS MIG-MAG MONOPHASÉS COMPACTS À COMMUTATEURS

Powertec® 161C, 191C, 231C, 271C

Les postes Powertec® 161C, 191C, 231C et 271C ont été conçus pour constituer une gamme de machines proposant divers courants de soudage, compatibles avec une alimentation monophasée. L'entrée de gamme Powertec® se compose du modèle 161C, qui est parfait pour le soudage sur tôles fines ainsi que les travaux de réparation et de maintenance. Les Powertec® 191C et 231C disposent de la puissance nécessaire pour les applications de construction légère, tout en présentant la flexibilité nécessaire pour souder des structures fines Le Powertec® 271C est le modèle multi-usage par excellence de cette gamme, idéal tant pour le soudage de structures fines que pour les applications de construction légère ou moyenne.

- Idéal tant pour le soudage de structures fines que pour les applications de construction légère ou moyenne.
- Burnback réglable, fonction de soudage par points, fonction 2/4 temps (sauf sur PT161C) et réglages de la tension multi-positions.
- Voltmètre et ampèremètre en option (sauf sur PT161C).
- Changement de polarité facile.
- Système de dévidage professionnel.



ALIMENTATION 1 PHASE 50/60 Hz

SORTIE CV DC

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

Câbles d'alimentation et masse inclus.

GÉNÉRATEURS MIG-MAG

GÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉS COMPACTS À COMMUTATEURS



Powertec® 255C, 305C

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

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

ALIMENTATION SORTIE

3 PHASE 50/60 Hz | CV DC | 255C 305C | 305C

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Powertec® 255C	K14055-2	230/400 V / 3 Ph	25-250	250 A / 26,5 V / 35%	25/16	95	810 x 467 x 930
Powertec® 305C	K14056-2 & -4	230/400 V / 3 Ph	30-300	300 A / 29 V / 35% 225 A / 25,2 V / 60%	32/20	96,5	

Câbles d'alimentation, de masse et tuyau de gaz inclus.

Powertec® 355C PRO & 425C PRO

Une gamme de générateurs MIG Powertec® PRO haute performance. Tous les modèles offrent d'excellentes caractéristiques d'arc et des taux de projection extrêmement réduits, avec un gaz protecteur constitué d'un mélange d'argon ou à 100% de CO_2. Parmi les multiples fonctionnalités de la gamme Powertec® Pro figurent le mode gâchette 2/4 temps, le dévidage du fil à froid et la purge de gaz. Deux afficheurs numériques indiquent la tension et l'intensité de soudage, ces deux paramètres pouvant être associés au mode de contrôle synergique pour un paramétrage simple et optimal tout en conservant une parfaite maîtrise du procédé. Le réglage synergique permet d'adapter automatiquement la vitesse de dévidage en fonction de la tension de soudage.

- Excellentes caractéristiques d'arc avec mélange Argon/CO_2 ou CO_2 pur.
- Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis.
- Réglages synergiques pour un paramétrage simple et optimal tout en conservant une parfaite maîtrise du procédé.
- Ampèremètre et Voltmètre numériques lumineux.
- Comprend un large choix de fonctionnalités.
- Plateforme équipée de grosses roues, poignée en acier et crochets de levage pour faciliter le déplacement du générateur.

ALIMENTATION SORTIE

3 PHASE 50/60 Hz | CV DC | SYN RÉGLAGES SYNERGIQUES | | 425C PRO



Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Powertec® 355C PRO	K14058-1	230 / 400 V / 3 Ph	30-350	350 A / 31,5 V / 40% 285 A / 28,2 V / 60%	40/25	147	890 x 696 x 1040
Powertec® 425C PRO	K14059-1A		30-420	420 A / 35 V / 40% 345 A / 31,3 V / 60%	50/32	162	

Câbles d'alimentation, de masse et tuyau de gaz inclus.

GÉNÉRATEURS MIG-MAG

GÉNÉRATEURS MIG-MAG MONOPHASÉS COMPACTS MULTIPROCÉDÉS

Speedtec® 180C, 200C, 215C

- Compact et robuste, innovant, portable et léger. N'importe où, n'importe quand.
- Multitâches : Speedtec® 180C : MIG Manuel, FCAW, MMA. Speedtec® 200C/215C : MIG Synergique et Manuel, FCAW, MMA, TIG au Touché.
- Écran convivial : panneau de contrôle avec icônes graphiques (Speedtec® 180C), écran avec Interface TFT (Speedtec® 200C/215C).
- Performances d'Arc Supérieures. CV MIG : réglages précis de la tension, de la vitesse de dévidage et de l'Inductance. EE : Hot Start et Arc Force. TIG : Lift TIG évitant la contamination du tungstène.
- Boîtier de rangement : capacité 15 kg, étagères utiles, 48% plus léger par rapport à l'équipement conventionnel MIG (Speedtec® 215C).

ALIMENTATION 1 PHASE 50/60 Hz — SORTIE CC CV — GROUPE ELECTROGÈNE — PFC — S300 215C — S200 180C 200C



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

Câbles d'alimentation, de masse et tuyau de gaz inclus.

GÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉS COMPACTS MULTIPROCÉDÉS

Speedtec® 320CP

SPEEDTEC® 320CP utilise la toute dernière technologie d'alimentation pour une efficacité accrue et une consommation d'énergie réduite. De nombreuses options sont disponibles pour faciliter les tâches du soudeur. Une large gamme de programmes synergiques est disponible en standard, ce qui permet un contrôle simple et précis des paramètres de soudage, afin de garantir une qualité constante des résultats.



- Remarquable intuitivité de l'interface. Réglages et sélection des procédés très faciles.
- Technologie avancée – 99 programmes, rappel des programmes au moyen d'une gâchette, séquenceur de soudage.
- Conçus pour une utilisation en environnements difficiles. Testés sous des conditions environnementales extrêmes pour vous garantir une fiabilitité à toute épreuve.
- Modes synergiques – plus de 100 programmes synergiques disponibles pour un contrôle précis des paramètres.
- Concept modulaire pour répondre à toutes les exigences de l'utilisateur.

ALIMENTATION 3 PHASE 50/60 Hz — SORTIE CC CV DC

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale (GMAW)	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Speedtec® 320C (Compatible Push-Pull)	K14168-2	400 V / 3 Ph	15-320	320 A@40% 280 A@60% 220 A@100%	16	37	743 x 335 x 534
Speedtec® 320CP	K14168-1						

Câbles d'alimentation, de masse et tuyau de gaz inclus.

GÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉS COMPACTS

Powertec® i250C, i320C, i380C, i450C

Les POWERTEC® i sont de nouveaux générateurs compacts de type onduleur destinés au soudage MIG-MAG & MMA. Ils sont disponibles suivant 4 puissances (250A, 320A, 380A et 450A) et avec deux versions d'interface homme-machine : la version STANDARD (réglage manuel des paramètres) et la version ADVANCED (large écran couleur et 25 synergies préprogrammées). Les Powertec® i380C ADVANCED et i450C ADVANCED ont une fonction refroidissement grâce au COOL ARC® 26 disponible en option.

3 Ans de garantie

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green



COOL ARC® 26
Code article :
K14182-1



- Conçus avec des soudeurs pour les soudeurs : ergonomiques, système de communication innovant.
- Remarquable intuitivité de l'interface : navigation, réglages et sélection des procédés très faciles, multi-langues...
- Performance de dévidage supérieure : positionnement du fil optimisé, 4 galets d'entraînement, fenêtre d'inspection.
- Performance d'arc exceptionnelle : répétabilité de l'amorçage d'arc, excellente stabilité d'arc, ajustement des paramètres très rapide.
- Conçus pour une utilisation en environnements difficiles : testés sous des conditions environnementales extrêmes (TRUE HD) pour vous garantir une fiabilitité à toute épreuve.

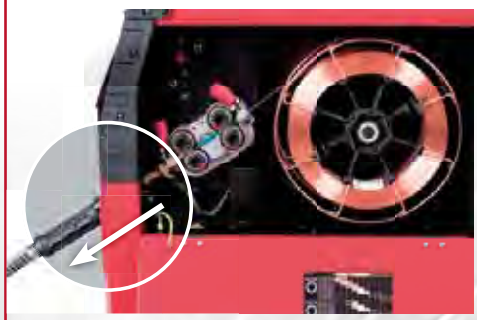
ALIMENTATION SORTIE

3 PHASE 50/60 Hz | CV DC | SYN RÉGLAGES SYNERGIQUES | MODÈLES ADVANCED | i450C

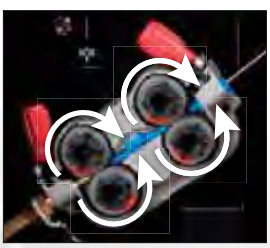
Équipement		Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Powertec® i250C	Standard	K14284-1	400 V / 3 Ph	10-250	250 A / 60% 195 A / 100 A	66,5	870 x 540 x 900
	Advanced	K14285-1					
Powertec® i320C	Standard	K14286-1		10-320	320 A / 40% 250 A / 60% 195 A / 100%		
	Advanced	K14287-1					
Powertec® i380C	Advanced	K14288-1		10-380	380 A / 40% 320 A / 60% 240 A / 100%	69,2	870 x 560 x 900
Powertec® i450C	Advanced	K14289-1		10-450	450 A / 80% 420 A / 100%	80.4	

Câbles d'alimentation, de masse et tuyau de gaz inclus.

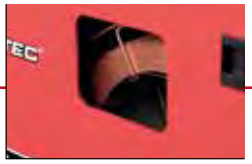
APTITUDE PARFAITE



Position du dévidoir optimisée *:*
arc stable, aucune vibration dans la torche



4 galets moteurs *:*
- *dévidage régulier*
- *sans à-coup du fil*



Fenêtre de visualisation *: détection facile lors du changement de bobine*



Éclairage LED *:*
meilleure visibilité

GÉNÉRATEURS MIG-MAG

GÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉS À COMMUTATEURS ET À DÉVIDOIRS SÉPARÉS

Powertec® 365S, 425S, 505S

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

- Excellentes caractéristiques d'arc avec mélange Argon/CO_2 ou CO_2 pur.
- Sélecteur de tension multipositions pour des réglages plus précis.
- Équipés de deux selfs pour d'excellentes performances d'arc.
- Système de ventilation à la demande (F.A.N.™).
- Comprend un large choix de fonctionnalités.
- Équipés avec des roues de grand diamètre pour un déplacement tiré/poussé aisé avec une barrede préhension qui facilite la manoeuvre.

3 Ans de garantie Pièces & Main d'œuvre – Performance Plus Protection

ALIMENTATION SORTIE

3 PHASE 50/60 Hz CV DC

365S 425S 505S



Câbles de liaison air
K10347-PG-xxM*

Câbles de liaison eau
K10347-PGW-xxM*

* xx = 5, 10, 15, 20, 25 m



COOL ARC® 25
Code article :
K14037-1

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Powertec® 365S	K14061-1A	230/400 V / 3 Ph	30-350	350 A / 31,5 V@40% 285 A / 28,2 V@60%	40/25	141	880 x 700 x 1030
Powertec® 425S	K14062-1A	230/400 V / 3 Ph	30-420	420 A / 35 V@40% 345 A / 31,5 V@60%	50/32	151	
Powertec® 505S	K14063-1A	230/400 V / 3 Ph	40-500	500 A / 39 V@40% 400 A / 34,5 V@60%	63/40	160	

Câbles d'alimentation et de masse inclus.

LF-22M, 24M, 24MPRO

LF 22M | LF24M/ MPRO | SYN RÉGLAGES SYNERGIQUES LF 24M PRO



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

Équipement	Deux ou quatre galets	Burn Back	Vitesse d'approche du fil	Afficheurs	2/4 Temps	Synergie	Vitesse de fil à froid	Purge de gaz	Soudage par Points	Règlage Pre Flow du gaz
LF-22M	2	●	–	Option	●	–	–	–	●	–
LF-24M	4	●	●	●	●	–	●	●	●	–
LF-24M PRO	4	●	●	●	●	●	●	●	–	●

GÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉS À DÉVIDOIRS SÉPARÉS

Powertec® i350S, i420S, i500S

Les générateurs de la GAMME POWERTEC®-i S sont conçus à partir de la toute dernière plateforme d'onduleurs Lincoln Electric, combinant modularité, facilité d'utilisation et performances en soudage MIG/MAG et MMA optimales avec un excellent rendement énergétique.
Trois générateurs i350S, i420S et i500S sont disponibles avec un choix de dévidoirs séparés : le LF52D standard pour une utilisation simple ou le LF56D avancé pour des applications de soudage plus exigeantes.
Tous les POWERTEC®-i S peuvent être refroidis par eau en ajoutant simplement le nouveau COOLARC® 26.

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green



LINCOLN ELECTRIC 3 Ans de garantie Pièces & Main d'œuvre PERFORMANCE PLUS PROTECTION

- Conçus avec des soudeurs pour les soudeurs : ergonomiques, système de communication innovant.
- Remarquable intuitivité de l'interface : navigation, réglages et sélection des procédés très faciles, multi-langues...
- Performance de dévidage supérieure : positionnement du fil optimisé, 4 galets d'entraînement, fenêtre d'inspection.
- Performance d'arc exceptionnelle : répétabilité de l'amorçage d'arc, excellente stabilité d'arc, ajustement des paramètres très rapide.
- Conçus pour une utilisation en environnements difficiles : testés sous des conditions environnementales extrêmes (TRUE HD) pour vous garantir une fiabilitité à toute épreuve.

ENTRÉE 3 PHASE 50/60 Hz — SORTIE CC CV DC — GROUPE ELECTROGÈNE — 40 VDC — SYN RÉGLAGES SYNERGIQUES — S300

COOL ARC® 26
Référence produit :
K14182-1



LF 52D
Référence produit :
K14335-1



LF 56D
Référence produit :
K14336-1

Équipement	Code article	Tension d'alimentation	Intensité au facteur de marche (A)	Rendement	Consommation en veille	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Indice de protection
Powertec® i350S	K14183-1	400 V / 3 Ph ± 15%	350 A@50% 300 A@100%	> 85%	35W <	68	932 x 560 x 925	IP23
Powertec® i420S	K14184-1		420 A@100%			78		
Powertec® i500S	K14185-1		500 A@60% 420 A@100%			79		

Câbles d'alimentation, de masse et tuyau de gaz inclus.

Équipement	Code article	Type d'affichage	Intensité au facteur de marche (A)	Système de dévidage	Vitesse dévidage fil (m/min)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Indice de protection
LF52D (Standard)	K14335-1	LED	500 A@60% 420 A@100%	4 galets / Ø 37 mm	1,5 à 22	19	516 x 320 x 642	IP23
LF56D (Advanced)	K14336-1	7"TFT						

FIABILITÉ LINCOLN
ERGONOMIE OPTIMISÉE



Repose-torche : *toujours sous la main, prêt à travailler.*

Crochets de levage





Capot de protection *sécurise le panneau de contrôle.*

Fenêtre de visualisation

Navigation aisée *même en ayant ses gants de soudage*



Système de gestion des câbles *(option)*

COOL ARC® 26 *(option)*





Connexions de câbles à l'avant *(en standard)* **et à l'arrière** *(en option).* **Dispositif de retenue renforcée** *aux 2 extrémités du faisceau pour maintenir les connexions bien protégées.*

Chariot robuste avec grandes roues *Très solide, stable, construction en métal.*

Butoirs en caoutchouc *pour protéger les pieds.*

Pratique, grande caisse de rangement à l'intérieur de la machine *avec serrure à clé, pour les accessoires tels que torche, gants, galets, tubes contact, etc.*



Accès pratique pour l'installation de la bobine de fil *Dévidage parfait avec 4 galets et éclairage LED interne.*



GÉNÉRATEURS MIG-MAG

GÉNÉRATEURS MIG-MAG TRIPHASÉS MULTIPROCÉDÉS À DÉVIDOIRS SÉPARÉS

Speedtec® 400SP, 500SP

Sources d'alimentation multi-procédés à haut facteur de marche et procédés de soudage à haute productivité (**Speed Short Arc™, Soft Silent Pulse™, High Penetration Speed™**).

INDUSTRY LEADING 5-YEAR STANDARD WARRANTY



- Procédés MIG-MAG, MIG-MAG pulsé, Fil Fourré, EE, TIG Lift et Gougeage.
- Fonction MECHAPULSE™ pour des soudures de très haute qualité avec un aspect de soudage TIG (uniquement avec LF56D).
- Conception modulaire permettant à ces générateurs de s'adapter aux demandes les plus exigeantes.
- Circuit électronique encapsulé et doublement protégé contre la poussière, l'humidité et les vibrations.

ALIMENTATION SORTIE

3 PHASE 50/60 Hz — CC CV DC — GROUPE ELECTROGÈNE

CHECKPOINT

** S'applique aux sources d'alimentation Speedtec®, 3 ans de garantie standard + 2 ans après enregistrement.*
www.lincolnelectric.com/LEExtranet/ProductRegistration/PRExtWarMain.aspx

COOL ARC® 60
Référence produit :
K14297-1

Chariot
Référence produit :
K14298-1

Faisceaux
Référence produit :
Air : K14198-PG-XM
Eau : K14199-PGW-XM

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Fusible d'alimentation (A)	Intensité nominale	Gamme de courant (A)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Classe de protection
Speedtec® 400SP	K14258-1	400 V / 3 Ph ±15%	25	420 A / 100%	20-420	53,5	625 x 295 x 550	IP23
Speedtec® 500SP	K14259-1		32	500 A / 60%	20-500	54,5		

Câbles d'alimentation, de masse et tuyau de gaz inclus.



LF-52D, LF-56D

Concu pour fonctionner avec les POWERTEC S et les nouvelles sources de soudage SPEEDTEC SP.
Avec des **NOUVELLES PERFORMANCES** : historique de soudage, haut-parleurs, nouveaux encodeurs (LF-56D).

- Petit, robuste et facile à manipuler, le LF-52D est un dévidoir Synergique qui dispose de 2 afficheurs numériques ; LF-56D possède un écran TFT 7" haute résolution.
- Fenêtre latérale d'inspection et anneau de levage.
- Équipé de roues de série.

Équipements inclus :
- *Galet 1,0-1,2 mm.*
- *Manuel d'utilisation sur USB.*

Équipement	Code article	Nombre de galets	Refroidissement	Intensité nominale	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)			Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
							Pleins	Fourrés	Aluminium		
LF-52D (Standard)	K14335-1	4R	Air / Eau	500 A / 60%	40 V DC	1,5-22	0,8-1,6	1,0-1,6	1,0-1,6	17	302 x 642 x 516
LF-56D (Advanced)	K14336-1									17,7	

GÉNÉRATEURS PROCÉDÉS AVANCÉS POWER WAVE®

Power Wave® 300C

- Équipé d'une bibliothèque complète de formes d'ondes haute performance, offrant une flexibilité pour s'attaquer à n'importe quelle application de soudage jusqu'à 350 A. Dévidoir intégré.
- Fourni en standard avec les outils logiciels Power Wave® Manager, simplifiant la configuration et le fonctionnement du soudage.
- Le logiciel CheckPoint™ vous permet de suivre l'utilisation de l'équipement, de stocker les données de soudage, de configurer les limites de défaut et bien plus encore.
- La carossserie compact et durable est de classe IP23 afin de mieux résister aux environnements difficiles.
- Installation avec connexion pour le groupe de refroidissement Coolarc 40 (en option).

INDUSTRY LEADING 5-YEAR STANDARD WARRANTY



ENTRÉE 1 PHASE, 3 PHASE, 50/60 Hz — SORTIE CC CV, AC DC

ArcLink THE FASTEST COMMUNICATION — POWERCONNECT TECHNOLOGY — THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE Inverter Technology reduces energy demand www.lincolnelectric.com/green

Équipement	Code article	Tensions d'alimentation / 3Ph/1Ph / 50/60Hz	Gamme de courant (A)	Intensité nominale / tension/ facteur de marche	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Power Wave® 300C Advanced	K4490-2		5-350A	MIG-MAG : 350A / 31,5 V/ 40%		102,5	1007,6 x 524,5 x 1005,8
		200-208 V / 1 Ph		MIG-MAG : 300A / 29 V / 100%	1 ph // 3 ph / 40%		
		220-230 V / 1 Ph		EE : 325A / 33V / 40%	44/40 // 25/20/16,5		
		380-415 V / 3 Ph		EE : 280A / 31,2V/100%			
		460 V / 3 Ph		TIG : 325A / 23V / 40%	1 ph // 3 ph / 100%		
		575 V / 3 Ph		TIG : 300A / 22V / 100%	35/32 // 19,5/16/14		

Câbles d'alimentation, de masse et tuyau de gaz inclus.

Power Wave® S350, S500

Power Wave®S350
- Performances de soudage avancées.
- 300 A à 100%.
- Gamme de courant : 5-350 A.

Power Wave®S500
- Performances de soudage avancées.
- 450 A à 100%.
- Gamme de courant : 5-550 A.

INDUSTRY LEADING 5-YEAR STANDARD WARRANTY



ENTRÉE 1/3 PHASE, 3 PHASE, 50/60 Hz — SORTIE CC CV, DC

ArcLink THE FASTEST COMMUNICATION — POWERCONNECT TECHNOLOGY — THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE Inverter Technology reduces energy demand www.lincolnelectric.com/green

Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60 Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A) (lent)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Power Wave® S350 CE	K2823-2	230/400 V / 3 Ph (208-575 V)	5-350	350 A / 31,5 V / 40%	40/25	46,6	518 x 356 x 630
Power Wave® S500 CE	K3168-1		5-550	500 A / 39 V / 60%	90/60	68	570 x 356 x 630

Livré sans câble de masse.

Power Feeder 46

Concu pour fonctionner avec les générateurs Power Wave® S.

LINCOLN ELECTRIC 3 Ans de garantie Pièces & Main d'œuvre PERFORMANCE PLUS PROTECTION

- Protocole de communication ArcLink compatible avec toute la gamme de générateurs numériques Lincoln.
- Système de dévidage très performant à 4 galets.
- Nombreuses fonctionnalités en standard.
- Interface utilisateur conviviale.
- Commande à distance depuis la torche.
- Compatible torche push-pull pour soudage aluminium.
- Équipé de roues de série.



Équipements inclus :
- *Galets 1,0-1,2 mm Acier.*

40 VDC — S300

Équipement	Code article	Nombre de galets	Refroidissement	Intensité nominale	Alimentation	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)			Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
							Pleins	Fourrés	Aluminium		
PF46	K14109-1	4R	Air / Eau	500 A@60%	40 V DC	1-22	0,8-1,6	1,0-1,6	1,0-1,6	18,5	460 x 300 x 640

FILS MAG POUR ACIERS NON ALLIÉS

ULTRAMAG®

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 14341-A: G 46 4 M21 3Si1 / G 42 3 C1 3Si1

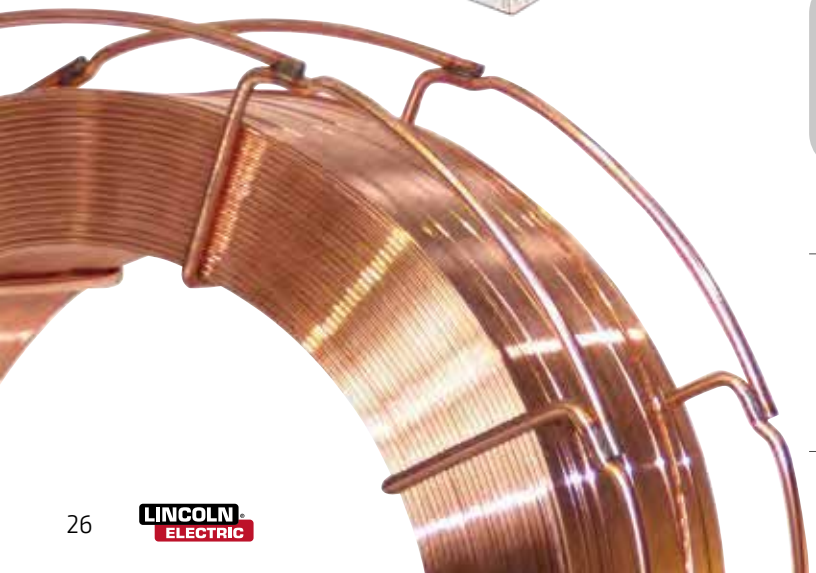
Gaz de protection
M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO_2
C1: Gaz actif 100% CO_2

Fil à usage général couvrant la plupart des applications de l'industrie générale, y compris le soudage robotisé dans le domaine de la production de pièces en grandes séries.

- Excellent dévidage du fil et performance de soudage constante.
- Arc stable avec très peu de projections.
- Forte productivité.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	"Poids de l'emballage (kg) Bobine / Palette"	Code article
ULTRAMAG®	0,8	S300	15 / 1080	E08P015P6E00
	0,8	B300	15 / 1080	E08K016P6E00
	0,8	Fût Accutrak	250 / 1000	E08D250E6S00
	1,0	S300	15 / 1080	E10P015P6E00
	1,0	B300	15 / 1080	E10K016P6E00
	1,0	Fût Accutrak	250 / 1000	E10D250E6S00
	1,2	S300	15 / 1080	E12P015P6E00
	1,2	B300	15 / 1080	E12K016P6E00
	1,2	Fût Accutrak	250 / 1000	E12D250E6S00
	1,6	B300	15 / 1080	E16K016P6E00





SUPRAMIG®

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 14341-A: G 46 4 M21 3Si1 / G 42 3 C1 3Si1

Gaz de protection
M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO_2
C1: Gaz actif 100% CO_2

Le fil plein SUPRAMIG® est le meilleur choix pour une large gamme d'applications, telles que le soudage dans les secteurs du transport et de l'automobile, ainsi que dans le soudage entièrement automatisé de pipelines et dans le secteur énergétique.

- Excellentes caractéristiques de dévidage et grande régularité des performances de soudage.
- Arc stable, avec très peu de projections.
- Meilleure géométrie de cordon.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	"Poids de l'emballage (kg) Bobine / Palette"	Code article
SUPRAMIG®	0,8	S300	15 /840	S08P015R6X00
	0,8	B300	16 /896	S08K016R6X00
	0,8	Fût Accutrak	250 / 1000	S08D250E6S00
	1,0	S300	15 /840	S10P015R6X00
	1,0	B300	16 /896	S10K016R6X00
	1,0	Fût Accutrak	250 / 1000	S10D250E6S00
	1,2	S300	15 /840	S12P015R6X00
	1,2	B300	16 /896	S12K016R6X00
	1,2	Fût Accutrak	250 / 1000	S12D250E6S00
	1,4	Fût Accutrak	250 / 1000	S14D250E6S00
	1,6	Fût Accutrak	250 / 1000	S16D250E6S00

SUPRAMIG® HD

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 14341-A: G 46 5 M21 4Si1 / G 46 3 C1 4Si1

Gaz de protection
M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO_2
C1: Gaz actif 100% CO_2

Le fil SUPRAMIG® HD Lincoln Electric offre les meilleures performances du marché en termes de : taux de dépôt, fiabilité et régularité de dévidage, finition sans retouche.

- Excellentes caractéristiques de dévidage et grande régularité des performances de soudage.
- Arc stable, avec très peu de projections.
- Îlots de silicates auto-détachables.
- Fort pouvoir de pénétration.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	"Poids de l'emballage (kg) Bobine / Palette"	Code article
SUPRAMIG® HD	0,8	B300	16 / 1152	S08K016RSF00
	1,0	S300	15 /840	S10P015RSX00
	1,0	B300	16 /896	S10K016RSX00
	1,0	Fût Accutrak	250 / 1000	S10D250ESS00
	1,2	S300	15 /840	S12P015RSX00
	1,2	B300	16 /896	S12K016RSX00
	1,2	Fût Accutrak	250 / 1000	S12D250ESS00

FIL MAG POUR ACIERS INOXYDABLES

LNM 304LSI

AWS A5.9: ER308LSi
ISO 14343-A: G 19 9 LSi

Gaz de protection
M11: Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO_2 + 0,5-5%H_2
M12: Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO_2
M13: Mélange de gaz Ar+ >0,5-3% O_2

- Fil plein avec un faible taux de Carbone pour la soudure des aciers Chrome-Nickel (austénitique).

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids de l'emballage (kg)	Code article
LNM 304LSi	0,8	S200	5	581381
	0,8	BS300	15	581386
	1,0	S200	5	581391
	1,0	BS300	15	581393
	1,0	Fût	200	581285
	1,2	BS300	15	581409
	1,2	Fût	250	581362
	1,6	BS300	15	581416

LNM 316LSI

AWS A5.9: ER316LSi
ISO 14343-A: G 19 12 3 LSi

Gaz de protection
M11: Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO_2 + 0,5-5%H_2
M12: Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO_2
M13: Mélange de gaz Ar+ >0,5-3% O_2

- Fil plein avec un faible taux de carbone pour le soudage des aciers inoxydables Chrome-Nickel-Molybdène.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids de l'emballage (kg)	Code article
LNM 316LSi	0,8	S200	5	580631
	0,8	BS300	15	581423
	0,8	S300	15	581426
	1,0	S200	5	580440
	1,0	BS300	15	581430
	1,0	Fût	250	581263
	1,2	BS300	15	581447
	1,2	Fût	250	581270
	1,6	BS300	15	581515

FILS MIG ALUMINIUM

SUPERGLAZE® MIG 4043

AWS 5.10: ER4043
ISO 18273: S Al 4043A (AlSi5)

Gaz de protection
I1: Gaz inerte Ar (100%)
I3: Gaz inerte Ar+ 0,5-95% He

- Alliage d'aluminium pour le soudage des alliages type 6XXX et la plupart des alliage à base d'aciers moulés.
- Excellent dévidage et performance de soudage très constante.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids de l'emballage (kg)	Code article
SUPERGLAZE® MIG-4043	0,8	S100	0,50	ED702750
	0,8	S300	7,26	ED702746
	0,9	Gempack	136,00	ED036609
	1,0	S100	0,50	ED702751
	1,0	S200	2,00	ED703750
	1,0	BS300	7,00	ED701753
	1,0	S300	7,26	ED702747
	1,2	S100	0,50	ED702752
	1,2	S200	2,00	ED703751
	1,2	BS300	7,00	ED701754
	1,2	S300	7,26	ED702748
	1,2	Touret bois	23,00	ED703504
	1,2	B400	40,00	ED703705
	1,2	Gempack	136,00	ED036610
	1,6	S100	0,50	ED702753
	1,6	BS300	7,00	ED701755
	1,6	S300	7,26	ED702749
	1,6	Gempack	136,00	ED036611

SUPERGLAZE® MIG 5356

AWS A5.9: R5356
ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A))

Gaz de protection
I1: Gaz inerte Ar (100%)
I3: Gaz inerte Ar+ 0,5-95% He

- Alliage d'apport à usage général pour le soudage des alliages de la série 5XXX lorsque la résistance à la traction de 276 MPa n'est pas exigée.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids de l'emballage (kg)	Code article
SUPERGLAZE® MIG-5356	0,8	S200	2,00	ED703752
	0,8	BS300	7,00	ED701762
	1,0	S100	0,50	ED702740
	1,0	S200	2,00	ED703753
	1,0	BS300	7,00	ED701763
	1,0	S300	7,26	ED702736
	1,2	S100	0,50	ED702741
	1,2	S200	2,00	ED702755
	1,2	BS300	7,00	ED701764
	1,2	S300	7,26	ED702737
	1,2	Gempack	136,00	ED034550
	1,6	S100	0,50	ED702742
	1,6	BS300	7,00	ED701765
	1,6	S300	7,26	ED702738

FILS FOURRÉS SOUS GAZ

OUTERSHIELD® MC710-H

AWS A5.18: E 70C-6M-H4
ISO 17632-A: T 46 3 M M 2 H5

Gaz de protection
M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO_2

OUTERSHIELD® MC710-H est un fil fourré à poudres métalliques à usage général pour le soudage des aciers doux de 355-460 MPa.
OUTERSHIELD® MC710-H se caractérise par un arc doux qui fournit une bonne pénétration et une bonne fusion des chanfreins. Fonctionne en regime court-circuit (short arc) et pulvérisation axiale (spray arc), adapté aux modes de soudage en arc pulsé et aux applications robotiques.

- Résilliences à -30°C (M21) .
- Faible hydrogène diffusible (< 4 ml / 100g).
- Finition de surface esthétique avec peu d'îlots de silicate.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids de l'emballage (kg)	Code article
OUTERSHIELD® MC710-H	1,2	S200	5	900307
	1,2	S300	16	900356N
	1,2	B300	16	900300N
	1,2	Fût Accutrak	200	941922
	1,2	Fût Accutrak	200	900398
	1,4	B300	16	900328N
	1,4	Fût Accutrak	200	941923
	1,6	B300	16	900314N
	1,6	Fût Accutrak	200	941924
	1,6	Touret métallique	270	941692

OUTERSHIELD® MC715-H

AWS A5.18: E70C-6M H4
ISO 17632-A: T 46 4 M M2 H5

Gaz de protection
M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO_2

OUTERSHIELD® MC715-H est un fil fourré poudres métalliques conçu pour la construction métallique et les segments offshore, il est utilisé pour le soudage des aciers doux entre 355-460 MPa.
OUTERSHIELD® MC715-H se caractérise par un arc doux qui fournit une bonne pénétration et une bonne fusion des bords de chanfreins. Fonctionnement parfait en regime court-circuit (short arc) et pulvérisation axiale (spray arc), adapté aux modes de soudage en arc pulsé et aux applications robotiques.

- Résilliences à -40°C (M21).
- Faible hydrogène diffusible (< 4 ml / 100g).
- Finition de surface esthétique avec peu d'îlots de silicate.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids de l'emballage (kg)	Code article
OUTERSHIELD® MC715-H	1,2	S200	5	900436
	1,2	B300	16	900401N
	1,2	Fût Accutrak	200	941930
	1,4	B300	16	900408N
	1,6	B300	16	900415N
	1,6	Fût Accutrak	200	941932

OUTERSHIELD® 71E-H

AWS A5.20: E71T-1C-H4 / E71T-1MJ-H4
ISO 17632-A: T 46 3 P M 1 H5

Gaz de protection
M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO_2
C1: Gaz actif 100% CO_2

OUTERSHIELD® 71E-H est un fil fourré rutile dédié aux segments de la construction navale et de la fabrication générale. Il est utilisé pour le soudage d'aciers de 355-460 MPa.
L'OUTERSHIELD® 71E-H contribue à augmenter la productivité du soudage en position et à plat. Il permet d'obtenir des soudures régulières avec des laitiers auto détachants et un profil de cordon régulier.

- Résilliences à -30°C (M21) .
- Faible hydrogène diffusible (< 4 ml / 100g).

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids de l'emballage (kg)	Code article
OUTERSHIELD® 71E-H	1,2	S200	5	900125
	1,2	B300	16	900156N
	1,2	S300	16	900149N
	1,2	B300	16	900118N
	1,6	S300	16	900262N

OUTERSHIELD® MC710RF-H

AWS A5.18: E 70C-6M-H4
ISO 17632-A: T 46 3 M M 2 H5

Gaz de protection
M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO_2

OUTERSHIELD® MC710RF-H est un fil fourré poudres métalliques à faibles émissions de fumées. Il présente une excellente stabilité d'arc et produit très peu de projections et de silicates.

- Très bonnes propriétés mécaniques (CVN > 47 J à -30 °C).
- BAS TAUX DE FUMÉES : 24% de réduction du taux d'émission de fumées par rapport au produit Outershield MC710-H.
- Taux d'émission de fumées compris entre 6 et 8 mg/s.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids de l'emballage (kg)	Code article
OUTERSHIELD® MC710RF-H	1,2	S200	5	901307
	1,2	B300	16	901300
	1,4	B300	16	901328
	1,6	B300	16	901314



POUR RÉDUIRE L'EXPOSITION DES SOUDEURS AUX FUMÉES DE SOUDAGE

FILS FOURRÉS INOXYDABLES AVEC RÉDUCTION DE L'EXPOSITION AU CrVI

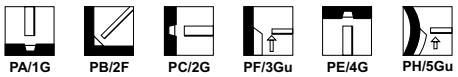
CLEAROSTA F 304L

AWS A5.22: E308LT1-1 / E308LT1-4
ISO17633-A: T 19 9 L P C 1
ISO 17633-A: T 19 9 L P M 1
ISO 17633-B: TS308L-FB1

304/308

Gaz de protection
M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO_2
C1: Gaz actif 100% CO_2

- Fil fourré allié rutile à solidification rapide pour le soudage des aciers inoxydables type 18%Cr et 8% de Ni.
- Faible teneur en Cr VI dans les fumées (jusque -60% par rapport à une équivalent standard).
- Peu de projections et très bon détachement du laitier, spécialement en cordon d'angle.
- Bel aspect du cordon.



Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids de l'emballage (kg)	Code article
CLEAROSTA F 304L	1,2	BS300	15	710013

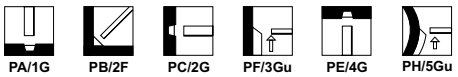
CLEAROSTA F 316L

AWS A5.22: E316LT1-1 / E316LT1-4iso
ISO 17633-A: T 19 12 3 L P C 1
ISO 17633-A: T 19 12 3 L P M 1
ISO 17633-B: TS316L-FB1

316

Gaz de protection
M21: Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO_2
C1: Gaz actif 100% CO_2

- Fil fourré allié rutile à solidification rapide pour le soudage des aciers inoxydables type 20%Cr, 10% de Ni et 3% de Mo.
- Faible teneur en Cr VI dans les fumées (jusque -60% par rapport à une équivalent standard).
- Peu de projections et très bon détachement du laitier, spécialement en cordon d'angle.
- Bel aspect du cordon.



Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids du emballage (kg)	Code article
CLEAROSTA F 316L	1,2	BS300	15	710015



RÉDUCTION DE L'EXPOSITION AU CrVI

FILS FOURRÉS SANS GAZ

INNERSHIELD® NR-232

AWS A5.20: E71T-8
AWS A 5.36 / E71T8-A2-CS3-H16
ISO 17632-A:T 42 2 Y N 2 H10

Convient pour laf abrication d'ouvrages d'art, y compris celles sujettes aux exigences sismiques. Laitier à solidification rapide qui permet des intensités et donc des dépôts élevés en position. Utilisable sur chantier avec des vents pouvant atteindre une vitesse de 50 km/h.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids du emballage (kg)	Code article
INNERSHIELD® NR-232	1,7	Coil	6,12	ED012518
	1,7	Bobine métallique à moyeu	11,34	ED030643
	1,8	Coil	6,12	ED030699
	2,0	Coil	6,12	ED012525
	2,0	Bobine métallique à moyeu	11,34	ED030647

INNERSHIELD® NR-211-MP

AWS A5.36: E71T-11-AZ-CS3
EN ISO 17632-B: T49ZT11-1NA-H15

INNERSHIELD® NR 211MP est un fil fourré sans gaz qui permet de souder sur une large variété de matériaux de base. Il est facile d'utilisation et donne une bonne apparence du cordon. Son laitier s'élimine facilement. Les caractéristiques de solidification rapide du laitier permettent de compenser les mauvaises préparations de joint.

Nom du produit	Ø (mm)	Emballage	Poids du emballage (kg)	Code article
INNERSHIELD® NR-211-MP	0,9	Bobine plastique	4,54	ED016354
	0,9	Bobine métallique à moyeu	11,00	ED030637
	1,1	Bobine plastique	4,54	ED016363
	1,1	Bobine métallique à moyeu	11,34	ED030638
	1,7	Coil	6,35	ED012506
	1,7	Bobine métallique à moyeu	11,34	ED030641
	2,0	Coil	22,68	ED012509
	2,0	Coil	6,35	ED012508

LGS2

GAMME STANDARD

Simple et fiable, cette gamme est adaptée aux applications les plus courantes.

Voir aussi notre gamme LINC GUN FX pour les torches aspirantes à la page 44.



Pièces d'usure compatibles avec le standard le plus répandu en Europe.

Poignée à rotule facile à pivoter.



Câble extra-flexible.

Connecteur arrière extra-long permettant un dévidage de fil régulier, constant et sans à coups.

Modèle		LGS2-150G	LGS2-250G	LGS2-240G	LGS2-360G	LGS2-505W
		Refroidissement AIR				Refroidissement EAU
Facteur de marche (avec gaz de protection : CO_2)		180 A @ 60%	230 A @ 60%	250 A @ 60%	330 A @ 60%	500 A @ 100%
Applications		Tôles fines, automobile, maintenance	Tôles fines, fabrication légère	Tôles fines, fabrication légère	Fabrication navale, structures en acier, serrurerie	Industrie, chaudronnerie
Diamètre de fil		Jusqu'à 1,0 mm	Jusqu'à 1,2 mm	Jusqu'à 1,2 mm	Jusqu'à 1,6 mm	Jusqu'à 2,4 mm
Équipement d'origine	Tube contact	0,8 mm	1,0 mm	1,0 mm	1,2 mm	1,2 mm
	Buse conique	12 mm	15 mm	12,5 mm	16 mm	16 mm

	Code article				
3 m	W10429-15-3M	W10429-25-3M	W10429-24-3M	W10429-36-3M	W10429-505-3M
4 m	W10429-15-4M	W10429-25-4M	W10429-24-4M	W10429-36-4M	W10429-505-4M
5 m	W10429-15-5M	W10429-25-5M	W10429-24-5M	W10429-36-5M	W10429-505-5M

Pinces MIG (original FIX®)

L'outil essentiel pour :

- Couper les fils.
- Nettoyer les buses.
- Dévisser les tubes contacts.
- Dévisser les buses.

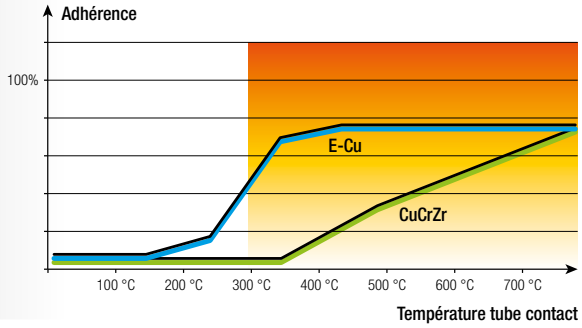
W000010453 BUSE Ø 12-15 mm
W000010454 BUSE Ø 15-18 mm



TUBES CONTACT ZIRCONIUM (CuCrZr)

Les torches MIG/MAG LGS2 peuvent être équipées de tubes contact CuCrZr qui apportent d'excellentes performances par rapport à un tube contact standard en cuivre (Cu).

- Conductibilité électrique supérieure qui procure moins de résistance donc un tube contact qui s'usera moins rapidement.
- Résistances mécanique et thermique supérieures : les frottement du fil et les températures seront mieux tolérées.



Modèle de torche	Pas de vis	Diamètre de fil (mm)	Référence
LGS2 150 G / LGS2 240 G	M6 x 25	0,6	W000010823
		0,8	W000010824
		1,0	W000010825
		1,2	WP10440-12C
LGS2 250 G	M6 x 28	0,8	W000010830
		1,0	W000010831
		1,2	W000010832
LGS2 360 G / LGS2 505 W	M8 x 30	0,8	W000010840
		1,0	W000010841
		1,2	W000010842
		1,32	WP10445-132C
		1,6	W000010843

ANTI ADHÉRENT

SPRAYMIG H_2O



- À base d'eau, il est inodore.
- Sans influence pour les pièces à peindre.
- Aucune influence de la teneur en hydrogène diffusible dans le métal de soudure.
- Sans solvant et sans silicone.
- Biodégradable.
- Sans Dichlorométhane.

W000010001
CARTON DE 12

CERASKIN



- À base de céramique.
- Un revêtement à séchage exceptionnellement rapide, très résistant et durable.
- La couche à base en céramique constitue une barrière et empêche les projections de soudure d'adhérer à l'équipement de soudage.
- Permet une protection pendant 8h de soudage sans apport additionnel de produit.

W000277679

ANTI CORROSION

GALVASPRAY



- En projetant une couche d'aluminium, il protège les soudures et sèche rapidement. Peut être peint.

W000011094

RESSUAGE / CONTRÔLE NON DESTRUCTIF DE CRIQUES ET FISSURES

FLUXO

Solvant, pénétrant et révélateur.

NORMES
EN 3452-2, ASME, RCCM

PMUC

REACH Ready



FLUXO S190

- Dégraissage et nettoyage des pièces avant application du pénétrant.

W000374827

FLUXO P125



- Pénétrant à appliquer avant révélateur.
- Température d'utilisation : 0 °C à 50 °C.
- Sans rhodamine.
- Bonne imprégnation.
- Une seule pulvérisation dure plus de 30 min sans séchage.

W000374825

FLUXO R175



- Révélateur des fissures et des défauts de surface. Des fissures sont visibles à la surface des plaques, grâce aux indications rouge vif bien visibles à l'œil nu (pas besoin de lumière UV).

W000374826

Adaptateur bobine



W000378887

GÉNÉRATEURS PLASMA

GÉNÉRATEURS MONOPHASÉS POUR LE COUPAGE PLASMA

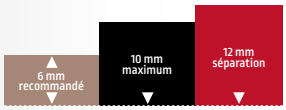


Torche **LC25** inclus (PTH-C25A-SL-3MR)

Invertec® PC-210

Le PC210 est un poste pour coupage plasma extrêmement flexible. La machine est livrée prête à l'emploi. De plus, grâce à son faible poids et petit encombrement, il est utilisable partout et à tout moment.

- Flexibles : compresseur intégré. Une alimentation 230 V en monophasé suffit.
- Hautes performances : pour applications générales.
- Robustes : compresseur longue durée de vie.
- Variété des matériaux : acier, acier inoxydable, aluminium et plus encore.
- Meilleure concentration de l'arc : moins de chaleur, moins de distorsion.



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

ALIMENTATION 1 PHASE 50/60 Hz

SORTIE CV DC

CONTACT DIRECT



Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Intensité nominale	Épaisseur de coupe (mm)	Débit	Pression de service	Gamme de courant (A)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Invertec® PC-210	K12038-1	230 V / 1 Ph	25 A / 90 V / 35% 20 A / 88 V / 60% 15 A / 86 V / 100%	10	80 l/min +/- 20%@5.0 bar	6,0 bar	10-25	18,5	385 x 215 x 480

GÉNÉRATEURS TRIPHASÉS POUR LE COUPAGE PLASMA

Tomahawk® 1025, 1538

Nouveau Lincoln Tomahawk® concept de torches basé sur 3 éléments :
S – Un système innovant et breveté d'amorçage permettant de préserver et d'accroître la durée de vie des électrodes
P – Un débit d'air optimisé, circulant sous forme hélicoïdale entre l'électrode et la tuyère, améliore la concentricité du flux, donc la précision de coupe.
L – Le refroidissement air de l'électrode (par l'intérieur) et du corps de buse, associé à la nouvelle conception du couple électrode/tuyère, augmentent considérablement la durée de vie des consommables.



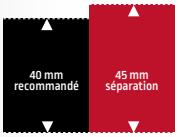
Torche **LC105** inclus (PTH-101A-CX-7M5A)

Torche **LC65** inclus (PTH-061A-CX-7M5A)

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



TH 1025
Recommandé pour l'acier doux jusqu'à 25 mm (séparation 30 mm)



TH 1538
Recommandé pour l'acier doux jusqu'à 40 mm (séparation 45 mm)

ALIMENTATION 3 PHASE 50/60 Hz

SORTIE CC DC

CONTACT DIRECT



PERÇAGE



GOUGEAGE



Équipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Intensité nominale	Épaisseur de coupe (mm)	Débit	Pression de service	Gamme de courant (A)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)
Tomahawk® 1025	K12048-1	400 V / 3 Ph	60 A / 40% 40 A / 100%	25	130 l/min +/- 20%@5.0 bar	6.0 bar	20-60	22	389 x 247 x 489
Tomahawk® 1538	K12039-1		100 A / 40% 60 A / 100%	40	280 l/min ±20%@5.0 bar	7.0 bar	20-100	36	455 x 301 x 618

ACCESSOIRES PLASMA

TORCHES PLASMA

Désignation	Facteur de marche 60%	Débit	Épaisseur à couper (mm)		Longueur (m)	Code article
			Coupage	Séparation		
LC25	25 A	96 l/min@5,0 bar	10	12	3	PTH-C25A-SL-3MR
LC65	60 A	130 l/min@5,0 bar	25	30	7,5 15	PTH-061A-CX-7M5A PTH-061A-CX-15MA
LC65M	60 A	130 l/min@5,0 bar	25	30	7,5 15	PTM-061A-CX-7M5A PTM-061A-CX-15MA
LC105	100 A	280 l/min@5,5 bar	40	45	7,5 15	PTH-101A-CX-7M5A PTH-101A-CX-15MA
LC105M	100 A	280 l/min @5,5 bar	40	45	7,5 15	PTM-101A-CX-7M5A PTM-101A-CX-15MA

M : Machine



LC25/65/105



LC65M/105M

Photos non contractuelles

BOÎTE DE MAINTENANCE POUR TORCHES PLASMA



PLASMA-BOX LC25

W03X0893-118A



PLASMA-BOX LC105

W03X0893-115A



PLASMA-BOX LC65

W03X0893-113A



PLASMA-BOX LC105M

W03X0893-117A

FILTRE À AIR LAF1250



- Filtre Sub-micronique pour air comprimé. Capable de filtrer l'humidité, les particules et les aérosols d'huile, il fournit donc un air propre, sans huile et sec. Idéal pour augmenter la durée de vie des torches plasma.

W88X1456A
W8800117R (cartouche filtrante)



OUTIL DE CHANFREINAGE

W03X0893-119A

DÉCOUPE CIRCULAIRE

W0300699A



CELLULE CE EN 379 | MASQUE CE EN 175

MASQUES DE SOUDAGE AUTOMATIQUES

WELDLINE® by Lincoln Electric
www.weldline.eu

CHAMELEON 3V0

Tous procédés de soudage

GARANTIE 1 AN

- Teinte variable DIN 3/8-13.
- Champ de vision 97 x 40 mm.
- Temps de réaction **1/600000 s.**
- 2 capteurs indépendants.



W000403546
STREET ART ÉDITION

W403547
SQUAD ÉDITION

CHAMELEON 4V+ LS

Tous les procédés de soudage, spécialement pour TIG

LIGHT SHADE TECHNOLOGY

- Teinte variable DIN 3/8-13.
- Zone de vision 97 x 60 mm.
- Temps de réaction clair-sombre : **1/20000 s.**
- Alimentation : cellules solaires + 2 batteries à lithium.
- 3 capteurs optiques indépendants.



GARANTIE 2 ANS

W000403668

EUROSPEED LS

Tous les procédés de soudage, spécialement pour MMA et MIG-MAG

LIGHT SHADE TECHNOLOGY

- Teinte variable DIN 3,5/9-13.
- Zone de vision 98 x 44 mm.
- Temps de réaction clair-sombre : **1/25000 s.**
- Alimentation : cellules solaires + 2 piles alcalines.
- 2 capteurs optiques indépendants.

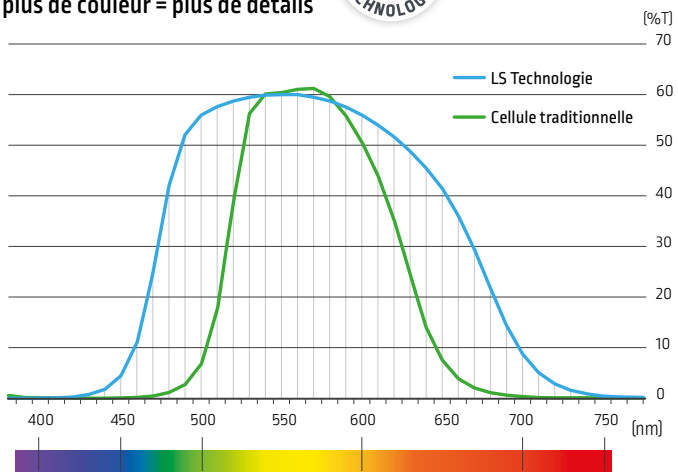
GARANTIE 18 MOIS



W000403824
BLACK ÉDITION

W000403824-6
WELDPLAY ÉDITION

LIGHT SHADE TECHNOLOGY : plus de couleur = plus de détails



EUROLUX LS

Masque automatique au design exclusif, doté d'un serre-tête optimisé

PREMIUM RANGE

GARANTIE 2 ANS

- Teinte variable DIN 3/8-13.
- 4 modes de réglage à partir d'un écran LCD et de touches digitales :
  - soudage : teinte variable DIN 3/8-13
  - meulage,
  - coupage, soudage faible intensité : teinte variable 3/8-13,
  - Le X mode permet un déclenchement de la cellule par détection d'un champ magnétique. Cette fonctionnalité est idéale pour le soudage en extérieur.
- Tous les procédés de soudage.
- Zone de vision extra large : 97 x 60 mm.
- Temps de réaction clair-sombre : **1/25000 s.**
- Cellule LCD auto-obscurcissante 4 capteurs.
- Alimentation : cellules solaires + 2 piles alcalines.



LIGHT SHADE TECHNOLOGY

W000403672

MASQUES ÉLECTRONIQUES AVEC VENTILATION ASSISTÉE

WELDLINE® by Lincoln Electric
www.weldline.eu

ZEPHYR LS / FLIP'AIR LS

MASQUE AVEC VENTILATION ASSISTÉE FILTRÉE

LIGHT SHADE TECHNOLOGY

- Les masques ZEPHYR/FLIP'AIR LS sont livrés dans un solide sac de transport comprenant :
  - le masque ZEPHIR ou FLIP'AIR LS,
  - le système de ventilation assisté avec ceinture prête à l'emploi,
  - un flexible d'air et sa protection,
  - un harnais 4 points,
  - un chargeur de batterie,
  - un indicateur de débit d'air,
  - un filtre à particule supplémentaire.
- 2 réglage de débit d'air (160 l/min et 200 l/min).
- 2 alarmes en cas d'insuffisance de débit d'air (alarme et vibration).
- 2 réglages de l'insuflation d'air (latéral ou/et haut en bas).

FLIP'AIR LS



ZEPHYR LS

GARANTIE 2 ANS

NORMES
CE EN 175
CE EN 379
CE EN 12 941 TH2

Masque ventilé complet :

W000403674 - ZEPHYR LS
W000403675 - FLIP'AIR LS



Retrouvez notre offre complète d'accessoires et d'équipements de protection individuelle et collective de soudage-coupage sur www.weldline.eu/fr

EuropurePLUS™ 5500 LS

NOUVEAU

GARANTIE 2 ANS

- Vision panoramique.
- Serre-tête innovant.
- Classe 1/1/1/1.
- Étanchéité TH3.
- Conseillé par l'Assurance Maladie (aide mémoire technique programme CMR).

W403676
EUROPUREPLUS™ 5500 LS

NORMES
CE EN 175
CE EN 379
CE EN 12 941 TH3



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

MASQUES DE SOUDAGE AUTOMATIQUES

VIKING™ – Série 3350

Le haut de gamme des masques automatiques



- Excellente classification – classe optique 1/1/1/1 (EN 379).
- Commande variable de la teinte 5-13 avec contrôle interne.
- Réglage de la sensibilité et délai.
- Mode Meulage.
- Zone de vision 95 x 85 mm : le plus large dans la gamme VIKING.
- Cartouche large 133 x 114 mm.
- 4 capteurs optiques.
- Alimentation : cellules solaires avec batteries à lithium remplaçables.
- Loupes de grossissement adaptables.
- Serre-tête sur pivot.

K3034-3-CE MASQUE VIKING™ 3350 BLACK
K3100-3-CE MASQUE VIKING™ 3350 MOTORHEAD™
K3101-3-CE MASQUE VIKING™ 3350 MOJO™

VIKING™ – Série 2450

Le choix idéal pour l'utilisateur régulier



- Excellente classification – classe optique 1/1/1/1 (EN 379).
- Commande variable de la teinte 5-13 avec contrôle interne.
- Réglage de la sensibilité et délai.
- Mode Meulage.
- Zone de vision 97 x 62 mm.
- Cartouche large 133 x 114 mm.
- 4 capteurs optiques.
- Alimentation : cellules solaires avec batteries à lithium remplaçables.
- Loupes de grossissement adaptables.
- Serre-tête sur pivot.

K3028-3-CE MASQUE VIKING™ 2450 BLACK
K3035-3-CE MASQUE VIKING™ 1840 STREET ROD™

MASQUE VENTILÉ PURIFIANT L'AIR

VIKING™ PAPR 3350



- Léger et confortable.
- Grande autonomie.
- Vitesse d'air réglable.
- Complet prêt à l'emploi.

K3930-2



VIKING™ 3350 FGS

Maximiser le champ de vision

NOUVEAU



- La technologie de lentille 4C® offre une vue inégalée du bain de fusion.
- La clarté optique parfaite 1/1/1/1 élimine la distorsion et les zones de flou.
- La cellule à auto-obscurcissement > 8 000 mm² offre un écran large.
- Les fenêtres latérales teinte 5 augmentent la vision périphérique.

K3540-3-CE

WELDLINE by Lincoln Electric
www.weldline.eu

FASHION VISIT



- 22 grammes.
- Monobloc.
- Polycarbonate.
- Design sport.
- **Les + produits :** Robuste, léger et ergonomique.

EN 166

W000011062 INCOLORE

FASHION WELDING



- Oculaire polycarbonate.
- 31 grammes.
- Design sport.
- Teinte 5 (idéal pour la flamme ou le coupage plasma).
- **Les + produits :** Anti buée.

EN 175

W000383505 TEINTE 5

PILOT FLIP UP



- Système flip-up.
- Oculaire polycarbonate.
- Fixation par réglage élastique.
- 137 grammes.
- Teinte 5.
- **Les + produits :**
  - Anti buée /anti rayures.
  - Le port de lunettes de correction est possible.

W000011046 TEINTE 5

EN 175

BAVETTE DE SOUDAGE CUIR



- Fixation par bande adhésive.
- Haute tenue.
- Croûte de bovin naturelle.
- **Les + produits :** S'adapte à tout type de cagoule.

W000335139

MASQUE FLIP UP



- Système fl ip-up.
- Serre tête à crémaillère.
- 600 grammes.
- 105 x 50 mm.
- **Les + produits :** Livré avec serre tête + bandeau anti-transpiration + verre T11 + verre incolore.

W000010804

Verres incolores grossissants (loupes)

EN 166

- Blibox de 5 pièces.
- Les lentilles doivent être utilisées avec des verres filtrants teintés.
- Ils s'adaptent sur les masques passifs 105 x 50 mm, ainsi que sur les masques à cristaux liquides *(EUROSPEED, CHAMELEON 3, CITOLUXE ADVANCE et ZEPHYR)*.

105 x 50 à la pièce

Dioptrie	Code article
1.0D	W000335031
1.5D	W000335032
2.0D	W000335033
2.5D	W000335034



BOUCHON D'OREILLE

EN 352

- Boite de 500 pièces en vrac.
- Sans cordons.
- SNR 34db.
- **Les + produits :** Revêtement en mousse non irritant et hypoallergénique.

W000010989



Retrouvez notre offre complète d'accessoires et d'équipements de protection individuelle et collective de soudage-coupage sur www.weldline.eu/fr

GAMME CUIR

Une expertise italienne de l'élevage en passant par l'analyse des fibres jusqu'à la couture du produit fini. Chaque processus est contrôlé et validé. Un savoir-faire de haute qualité, pour un produit d'excellence.

CE

ECO FRIENDLY WELDING &CUTTING



TABLIER PLEINE FLEUR

- Sangles supérieure et arrière en cuir, maintenues par des oeillets renforcés et à connexion rapide.
- Taille unique.
- 1 100 x 800 mm.

W000404085
TABLIER PLEINE FLEUR 1 100 X 800



TABLIER CROÛTE

- Sangles supérieure et arrière en cuir, maintenues par des oeillets renforcés et à connexion rapide.
- Taille unique.
- Existe en 1 100 x 800 mm et 900 x 600 mm.

W000404086 TABLIER CROÛTE 1 100 X 800
W000404087 TABLIER CROÛTE 900 X 600



VESTE PLEINE FLEUR HOMME

- La moitié du dos est en tissu coton ignifugé.
- La veste se ferme sur le devant avec un rabat en cuir et pression velcro.
- Double molletonnage à l'intérieur.
- Tailles disponibles : L, XL et XXL.

W000404092-L VESTE L
W000404092 VESTE XL
W000404093 VESTE XXL



VESTE CROÛTE

- La veste se ferme par devant avec un recouvrement de cuir et velcro pour plus de protection contre les projections.
- Double molletonnage à l'intérieur du cou pour améliorer le confort.
- Poignets élastiqués.
- Finitions cousues avec bordures tissu.
- Tailles disponibles : L, XL et XXL.

W000404090-L VESTE L
W000404090 VESTE XL
W000404091 VESTE XXL

NOUVEAU



VESTE PLEINE FLEUR FEMME

- 100% cuir.
- Double molletonage au cou.
- Finitions cousues avec bordures tissu.
- Livré avec un sac de rangement.

WJL-S-2019 TAILLE S
WJL-M-2019 TAILLE M
WJL-L-2019 TAILLE L
WJL-XL-2019 TAILLE XL



EN388: 3111X

GANTS DE MANUTENTION

- Croûte de cuir et pleine fleur.
- Fermeture souple et autoagrippante au poignet.
- Paume rembourrée.

W2977-S-CE TAILLE S
W2977-M-CE TAILLE M
W2977-L-CE TAILLE L
W2977-XL-CE TAILLE XL



GANT TIG

EN 388: 2132x
EN407: 41324X

- Cuir de chèvre.
- Haute sensibilité au touché.

WG-TIG-8-CE TAILLE 8
WG-TIG-9-CE TAILLE 9
WG-TIG-10-CE TAILLE 10
WG-TIG-11-CE TAILLE 11



GANT MIG

EN 388: 234x
EN407: 41324X

- Manchette en cuir fendu.
- Renfort d'index.

WG-MIG-2-CE-T9 TAILLE 9
WG-MIG-2-CE TAILLE 10
WG-MIG-2-CE-T11 TAILLE 11

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

GAMME COTON

Les vêtements WELD'fit sont fabriqués à partir d'un tissu ignifugé retardateur de flamme de 305 g/m². Ils résistent fortement à la chaleur ainsi qu'aux projections. Ils respectent la norme de fabrication EN ISO 11611:2015 Classe 1/A1+A2.

CE

PANTALON



- Protection des genoux.
- Poche arrière gauche avec fermeture velcro.
- Fil Kevlar noir (Tissu d'aramide).
- Lavable en machine 40°C.

WP10570-M	TAILLE M
WP10570-L	TAILLE L
WP10570-XL	TAILLE XL
WP10570-2XL	TAILLE 2XL

VESTE DE SOUDAGE COTON



- Poche intérieure.
- Manches réglables par boutons pression.
- Col avec fermeture velcro.
- Fil Kevlar noir.
- Lavable en machine 40°C.

W2985-M-CE	TAILLE M
W2985-L-CE	TAILLE L
W2985-XL-CE	TAILLE XL
W2985-2XL-CE	TAILLE 2XL

VESTE DE SOUDAGE COTON / MANCHE CROÛTE



- Manches résistantes en croûte de cuir.
- Manches réglables par boutons pression.
- Poche intérieure.
- Col avec fermeture velcro.
- Fil Kevlar noir.

W3106-M-CE	TAILLE M
W3106-L-CE	TAILLE L
W3106-XL-CE	TAILLE XL
W3106-2XL-CE	TAILLE 2XL
W3106-3XL-CE	TAILLE 3XL

VESTE DE SOUDAGE COTON / MANCHE FLEUR



- Manches souples en pleine fleur.
- Manches réglables par boutons pression.
- Deux poches extérieures avec fermeture velcro.
- Col avec fermeture velcro.
- Fil Kevlar noir (Tissu d'aramide).

W2987-M-CE	TAILLE M
W2987-L-CE	TAILLE L
W2987-XL-CE	TAILLE XL
W2987-2XL-CE	TAILLE 2XL
W2987-3XL-CE	TAILLE 3XL

BANDANA



- Bandana tissu 305gr/m² ignifugé.
- Doublure pour évaporation rapide de la sueur.
- Lavable en machine.
- Conforme à la norme EN 11611.

W2993-ALL-CE

CALOTS DE SOUDAGE



- Matériau ignifuge pour la protection de la tête.
- Taille unique.
- Lavable en machine.
- Conforme à la norme EN 11611.

W2994-ALL-CE

COIFFE DE SOUDAGE



- Taille unique.
- Fil Kevlar noir (Tissu d'aramide).
- Lavable en machine 40°C.
- Conforme à la norme EN 11611.

W2995-ALL-CE



Personnalisez votre veste de soudage grâce à la bande velcro amovible

PRISES DE MASSE ET POSITIONNEURS MAGNÉTIQUES AVEC CONTRÔLE DE L'AIMANT

MAGSWITCH

Prises de masse et positionneurs magnétiques

Si vous travaillez l'acier, MAGSWITCH vous aide et ce, grâce à une plus grande productivité avec des économies de temps dès la première minute. Vous travaillez avec davantage de sécurité car vous n'avez plus besoin de vos mains pour maintenir les pièces en position.
A tout moment depuis la réception des tôles, jusqu'à leur transport et la manutention de vos pièces dans votre atelier, un outil MAGSWITCH est à votre disposition.



	Désignation	Dimension (mm) H	W	D	Poids (kg)	Intensité de soudage (A)	Code article
1	Prise de masse magnétique 300	155	104	67	0,3	300 A	W000373781
	Prise de masse magnétique 600	180	155	77	0,8	600 A	W000373782
2	Mini Multi Angle	76	76	32	0,18	–	W000373783
	Mini Multi Angle / prise de masse 300 A	95	89	44	0,36	300 A	W000373784
3	Multi Angle étau Mag-Vise 400	221	193	81	1,13	–	W000373785
	Multi Angle étau Mag-Vise 1000	160	200	125	4,25	–	W000373786
4	Mag Square 150	169	96	53	0,3	–	W000373787
	Mag Square 600	215	190	80	1,5	–	W000373788
5	Pivot Angle 200	250	180	65	1,72	–	W000373789
6	Aimant de levage électrique sans fil 60 CE	254	178	102	1,45	–	W000373791

PRISES DE MASSE

POUR USAGE COURANT



HIPPO 200/400/600

- 200 A à 35% (HIPPO 200).
- 400 A à 35% (HIPPO 400).
- 600 A à 35% (HIPPO 600).
- Ø câble : 25 mm² (HIPPO 200).
- Ø câble : 70 mm² (HIPPO 400/600).
- Modèle économique.

W000010579 HIPPO 200
W000010580 HIPPO 400
W000010597 HIPPO 600



CROCODILE 300/600

- 300 A à 35% (CROCODILE 300).
- 600 A à 35% (CROCODILE 600).
- Ø câble : 50 mm² (CROCODILE 300).
- Ø câble : 95 mm² (CROCODILE 600).
- Prise de masse laiton.
- Contact par mâchoires laiton.
- Surface de contact importante.

W000010577 CROCODILE 300
W000010578 CROCODILE 600

POUR PIÈCES VOLUMINEUSES



ROTARY 800

- 800 A à 35%.
- Ø câble : 2 x 95 mm².
- Permet la rotation du câble autour de la pièce.

W000010555

POUR USAGE INTENSIF

MUSCLOR 300A

- Prise de masse laiton.
- Mâchoires permettant une très bonne prise.
- Serrage très puissant.



W000010583

DRAGON 600

- 600 A à 35%.
- Ø câble : 95 mm².



W000010582

DÉTENDEUR

DÉBILITRE LE651

Détendeur débitmètre haute performance pour économie gaz.



- Débit de 0 à 30 L/min.
- Garantie 7 ans.
- Existe en version cadenassable et version réseau.

3100615

DISQUES DE TRONÇONNAGE, MEULAGE ET PONÇAGE

DUCTIFLEX PRO

Disques de tronçonnage de qualité supérieure pour une utilisation professionnelle.

NORMES
EN 12413
EN 13743

Dimension	Forme	Matériau	Spécification	Quantité / boite	Code article
125 x 1 x 22 mm	plat	acier/inox	61A 60 S7 BF	50	W000261931
125 x 1,6 x 22 mm	plat	acier/inox	61A 60 S7 BF	50	W000335002
125 x 1 x 22 mm	plat	alu	AC 46 S7 BF	50	W000401338
230 x 2 x 22 mm	plat	acier	A 36 S7 BF	25	W000261935
230 x 2,5 x 22 mm	plat	acier	A 36 S7 BF	25	W000261937
230 x 3,2 x 22 mm	plat	acier	A 36 S7 BF	25	W000261940
125 x 3 x 22 mm	centre déporté	alu	AC 36 S7 BF	25	W000401348
125 x 3,2 x 22 mm	centre déporté	acier	A 36 S7 BF	25	W000335006
230 x 2,5 x 22 mm	centre déporté	acier	A 36 S7 BF	25	W000261944
230 x 3,2 x 22 mm	centre déporté	acier	A 36 S7 BF	25	W000335004



The Symbol of Safety.

Lorsque vous achetez ces produits, exigez la certification OSA (Organisation pour la Sécurité des Abrasifs). La garantie que le produit est conforme à la norme de sécurité et aux exigences supplémentaires de l'Organisation pour la Sécurité des Abrasifs.

DUCTIFLEX PRO

Disques de meulage.

Dimension	Forme	Matériau	Spécification	Quantité / boite	Code article
125 x 6 x 22 mm	centre déporté	acier standard	A 30 S7 BF	10	W000261946
230 x 6 x 22 mm	centre déporté	acier standard	A 30 S7 BF	10	W000261948



DUCTIFLAP

Disques de ponçage à lamelles abrasives.

Dimension	Grain	Quantité / boîte	Forme	
			Bombés à 15% en fibre de verre	Plats en nylon
125 x 22 mm	40	10	W000264535	W000273757
125 x 22 mm	60	10	W000264534	W000273756
125 x 22 mm	80	10	W000335008	W000273755



CÂBLE SECONDAIRES

HD 516 S2/A1

Sécurité renforcée : résistance aux particules incandescentes.

Ce câble caoutchouc est isolé en néoprène et conforme à la norme soudage.



- Grande flexibilité et excellente tenue à la déformation.

Ø	A max	Couronne (50 m)	Mètre linéaire
16 mm²	150 A	W000260274	W000260272
25 mm²	213 A	W000260275	W000260273
35 mm²	279 A	W000260276	W000260271
50 mm²	371 A	W000260277	W000260270
70 mm²	482 A	W000260278	W000260269
95 mm²	606 A	W000260279	W000260268

KIT CÂBLE DE MASSE



Câbles de masse GRD

Ø	A max	Longueur	Code article
35 mm²	200	5 m	GRD-200A-35-5M
50 mm²	300	5 m	GRD-300A-50-5M
		10 m	GRD-300A-50-10M
70 mm²	400	10 m	GRD-400A-70-10M
		15 m	GRD-400A-70-15M
95 mm²	500	10 m	GRD-600A-95-10M

ACCESSOIRES DE SOUDAGE

LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT



FREEZCOOL (ROUGE) T° -27°C

Pour les équipement manuel

- Haute résistivité électrique.
- Antigel -27 °C.
- Anti corrosion et anti-algues.

W000010167

FREEZCOOL (VERT) T° -5°C

Pour les équipements automatique

- Plus fluide.
- Antigel -5°C.
- Moins sensible à la friction il supportera des débits plus importants.

W000404005

TRAITEMENT ACIER INOXYDABLE

① LE DÉGRAISSAGE ② LE DÉCAPAGE ③ LA PASSIVATION

① CLEANOX

Nettoyant liquide.

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


Liquide 6 kg



Liquide 30 kg

W000266423 CLEANOX 6KG
W000266425 CLEANOX 30KG

② PICKLINOX G

Décapage des aciers inoxydables après soudage.

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

W000266426 GEL 2 KG
W000266428 PÂTE 2 KG
W000266422 LIQUIDE 30 KG



Gel 2 kg

③ RESTORINOX G

L'opération finale qui redonne à l'acier ses caractéristiques inoxydables.

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

W000266430 GEL 2 KG



Retrouvez notre offre complète d'accessoires et d'équipements de protection individuelle et collective de soudage-coupage sur www.weldline.eu/fr

RIDEAUX ET TOILES DE PROTECTION

WELDLINE® by Lincoln Electric
www.weldline.eu

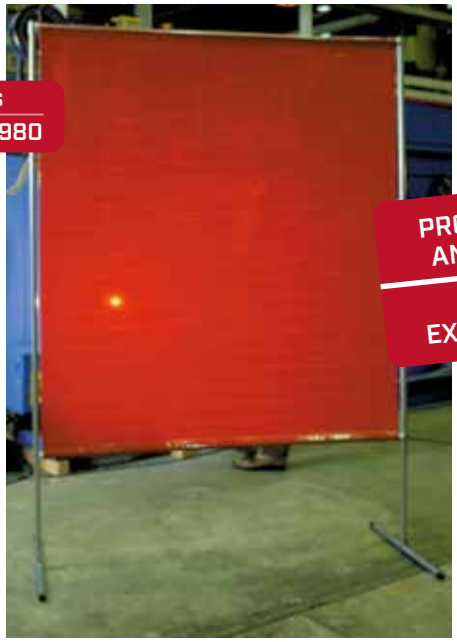
PREMIUM

Écran portable, robuste et stable.
Le rideau est tendu sur une armature en tubes ronds galvanisés.

- Diamètre des tubes : 25 x 1 mm.
- Écran : 1 700 mm x 1 700 mm.

Pour commander l'ensemble complet :

Désignation	Code article
Écran PREMIUM	W000370400-PACK



UNIVERSAL

L'écran triptyque à roulettes UNIVERSAL est le plus stable et le plus robuste de notre gamme.

- Le cadre en tubes ronds laqués 35 x 2,5 mm supporte des lanières de 300 mm.
- Sur roulette Ø 75 mm.

Pour commander l'ensemble complet* :

Désignation	Qté	Code article
Cadre seul	1	W000010269
Extension Lg 1,10 m	2	W000010274
Lot d'accessoires	1	W000010253
Kit 4 lanières Orange CE	5	W000010333
Kit 4 lanières Vert T9	5	W000010335

* ***Cadre hauteur 2 100 mm. Écran longueur 4 300 mm = 1 100 + 2 100 + 1 100 mm.***
1 cadre sur roulettes,
+ 2 extensions pivotantes (longueur 1,10 m),
+ 1 lot d'accessoires,
+ 5 kits 4 lanières, (hauteur 1 800 mm).



OPTILAM (lanières)

L'écran OPTILAM est un écran spécial à lanières 300 x 2 mm. Son cadre a un design étudié pour permettre sa bonne portabilité tout en lui offrant une très bonne stabilité. Ses pieds en "canard" permettent un montage de 2 écrans à l'équerre pour la construction rapide de cabines.

- Largeur 1 860 mm, hauteur 1 930 mm.
- Structure peinte en acier.
- Équipé de 7 lanières d'une hauteur de 1750 mm (conforme à la norme EN 1598).

Pour commander l'ensemble complet :

Désignation	Qté	Code article
Cadre seul avec crochets de supension	1	W000010254
Kit 7 lanières Orange CE	1	W000010257



VULCAIN TOILE

Toile anti-chaleur en fibre de verre enduite de polyuréthane sur les 2 faces.

- Résistance 600°C en pointe.
- Pour les applications de soudage arc et meulage. En position horizontale et vertical.
- Épaisseur : 0,7 mm.
- Poids : 710 g/m².

Dimensions H x L	Code article
2 000 x 1 000 mm	W000010319
2 000 x 2 000 mm	W000010320





Retrouvez notre offre complète d'accessoires et d'équipements de protection individuelle et collective de soudage-coupage sur www.weldline.eu/fr

ASPIRATION DE FUMÉES

TORCHES ASPIRANTES

NOUVEAU

LINC GUN FX

Conforme à la norme EN 60974-7

Les torches aspirantes LINC GUN FX de LINCOLN ELECTRIC profitent de l'expérience acquise depuis l'introduction de ces produits dans la gamme. Elles utilisent la technique du captage indirect offrant une excellente efficacité sans occulter la qualité du cordon de soudure.
Les développements de la torche LGFX nous permettent d'assurer une excellente maniabilité.



- Sphère de captage importante.
- Capteur de fumée fixe.
- Buse vissée en Cuivre Tellure (Cu Te) - Ø 12, 15 ou 19 mm.
- Gaine de protection cuir sur le faisceau - longueur 1,5 m.
- Version DUALFLOW permettant de moduler le débit d'aspiration de la torche.
- Existe en 3, 4 et 5 m.

		Refroidissement AIR		Refroidissement EAU	
		LGFX 2R	LGFX 4R	LGFX 4W	LGFX 5W
Intensité de soudage	CO_2	250 A @60%	400 A @60%	360 A @100%	450 A @100%
	Ar / CO_2	225 A @60%	320 A @60%	320 A @100%	410 A @100%
Longueur	4 m	EM61000323	EM61000326	EM61000330	EM61000333

Torches DUALFLOW ou autres longueurs : voir catalogue général

Pièces d'usure compatibles avec le standard le plus répandu en Europe.

TURBINES À ASSOCIER AUX TORCHES ASPIRANTES

ESSENTIAL TE35

- Utilisable avec 1 ou 2 torches LGFX (sous conditions)
- Débit de 80 à 135 m^3/h selon la torche.
- Préfiltre métallique.
- Livré avec un capteur de détection d'arc et un câble d'alimentation de 5 m.
- Débit maxi 310 m^3/h.
- Dépression maxi 30 000 Pa.
- Turbine 3 kW - 400 V - 3 Phases.
- Poids 51 kg.

A raccorder en extérieur de local ou à un réseau centralisé par la sortie en Ø 80 mm.



W000278334 ESSENTIAL TE 35 STANDARD
W000379431 ESSENTIAL TE 35 DUALFLOW

MODULO MD 2

- Utilisable avec 1 ou 2 torches LGFX (sous conditions).
- Préfiltre métallique.
- Livré avec un capteur de détection d'arc et un câble d'alimentation de 5 m.
- Unité mobile sur 2 roues.
- À commander séparément :
  - Cartouche filtrante haute efficacité de 5 m^2,
  - Filtre et régulateur de pression.
- Nettoyage par air comprimé, activé manuellement.
- Débit maxi 310 m^3/h.
- Dépression maxi 30 000 Pa.
- Turbine 3 kW - 230/400 V - 3 Phases.
- Poids 97 kg.

A raccorder en extérieur de local ou à un réseau centralisé par la sortie en Ø 80 mm.



W000401385 MODULO MD 2 STANDARD
W000401389 MODULO MD 2 DUALFLOW
W000382775 CARTOUCHE FILTRANTE

Turbines DUALFLOW

Associées aux torches aspirantes LGFX à microswitch, les turbines aspirantes DUALFLOW, vont permettre d'obtenir un débit d'aspiration nominal pendant toute la durée de soudage et, par une information communiquée par la torche, donner un débit d'aspiration diminué pour le soudage en zone confinée.

2 modes de fonctionnement :

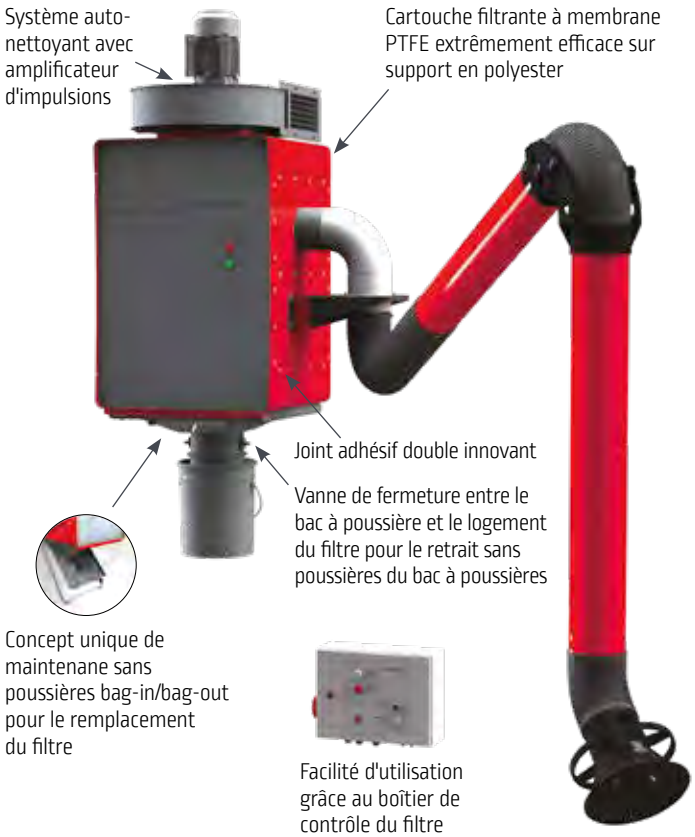
- *mode 2T : le débit d'aspiration est diminué tant que le microswitch est actionné*
- *mode 4 T : une impulsion sur le microswitch diminue le débit d'aspiration, une nouvelle impulsion redonne le débit maximum.*

FILTRE MÉCANIQUE

WALLFLEX SC - W3

Conforme à l'ISO EN 21 904-2 classe W3

Le filtre mécanique mural WALLFEX à décolmatage automatique est destiné aux applications à forte production de fumées sèches non explosives.



- Installation disponible en version « compacte » ou « séparée ».
- Raccordement de 1 ou 2 Bras aspirants.
- Cartouche filltrante de grande surface 20 m².
- Régulateur de pression air comprimé intégré.
- Commande à distance de contrôle du filtre.
- Fût à poussières grande capacité (18 l).

Montage jusqu'à 2 bras d'extraction directement sur l'unité ou au mur :

Version « compacte »



Version « séparée »



Désignation		Code article
Version Compacte	1 bras	EM61000376
	2 bras	EM61000377
Version Séparée	1 bras	EM61000378
	2 bras	EM61000379

À compléter de son bras au choix	
Ecoflex 3M	W000342119
Polyarticulé 3M	W000342125
Ecoflex 4M	W000342120
Polyarticulé 4M	W000342126

ASPIRATION DE FUMÉES

MOBILFILTER 1600M



- Débit de captage au bras : 1 400 m³/h.
- Filtre mécanique à cassette.
- Surface filtrante 35 m², Ei >99,9%.
- EN 60335-2-69 CLASSE M.
- Moteur 1,5 kW.
- Sortie d'air verticale arrière.
- Démarrage/arrêt automatique avec détection d'arc par capteur magnétique inclus.

Possibilité d'option de rejet extérieur.

Désignation	Code article
MOBILFILTER 1600M 400 V - 3 Ph - 50 Hz	W000377937
MOBILFILTER 1600M 230 V - 1 Ph - 50 Hz	W000377938
À compléter de son bras au choix	
Polyarticulé 3 M	W000341032
Polyarticulé 4 M	W000341033
Option	
Kit rejet exterieur Ø 160 mm	W000380765
Flexible 10 m Ø160 mm	W000380642

MOBIFLEX 200 M / M HC



- Débit de captage au bras : 1 250 m³/h.
- Filtre mécanique à cassette.
- Surface filtrante 50 m² Class M.
- Indicateur de saturation de la cartouche filtrante.
- Moteur 0,75 kW.
- Sortie d'air verticale.
- Niveau sonore : 69 dB(A).
- Kit rejet extérieur monté (uniquement sur HC).

Désignation	Code article
MOBIFLEX 200 M 230 V - 1 Ph - 50 Hz	EM7022110700
MOBIFLEX 200 M 230 V - 3 Ph - 50 Hz	EM7023100700
MOBIFLEX 200 M 400 V - 3 Ph - 50 Hz	EM7025100700
MOBIFLEX 200 M HC 230 V - 1 Ph - 50 Hz	EM0000119512
MOBIFLEX 200 M HC 400 V - 3 Ph - 50 Hz	EM0000119493

À compléter de son bras au choix	
Bras LFA 3.0 - 3 m	EM7925160180
Bras LFA 4.0 - 4 m	EM7925210180
Bras LFA 3.1 - 3 m	EM7925170180
Bras LFA 4.1 - 4 m	EM7925220180

Notes


POWERTEC
LINCOLN ELECTRIC
LF 58 D
LINCOLN ELECTRIC

NOTRE PRÉSENCE LOCALE
NOUS REND PLUS FORTS À L'INTERNATIONAL

125
ANNÉES D'EXPÉRIENCE

325+
ÉQUIPES DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT DANS LE MONDE



38
CENTRES DE SOLUTIONS

3.0
MILLIARDS USD DE CHIFFRE D'AFFAIRE

11 000
EMPLOYÉS DANS LE MONDE ENTIER

Siège mondial
Centres de solutions

POLITIQUE DE SERVICE APRÈS-VENTE
L'activité de The Lincoln Electric Company® consiste à fabriquer et à vendre du matériel de soudage, des consommables et du matériel de coupe de haute qualité. Nous visons à répondre aux besoins de nos clients et à dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois demander à Lincoln Electric des informations ou des conseils sur l'utilisation de nos produits. Nos employés font de leur mieux pour répondre aux demandes des clients en fonction des informations qu'ils fournissent et de leurs connaissances sur l'application. Nos employés ne sont cependant pas en mesure de vérifier les informations fournies ni d'évaluer les exigences techniques pour un soudage spécifique. Par conséquent, Lincoln Electric ne justifie ni ne garantit aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils. De plus, la communication de telles informations ou conseils ne crée, n'élargit, ni ne modifie aucune garantie sur nos produits. Toute garantie expresse ou implicite pouvant découler des informations ou des conseils, y compris toute garantie implicite de qualité marchande ou toute garantie d'adéquation à un usage particulier du client, est expressément rejetée.

Lincoln Electric est un fabricant réactif, mais la sélection et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent du contrôle exclusif du client et relèvent de sa seule responsabilité. De nombreuses variables indépendantes de la volonté de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et exigences de service.

Sujet à modification – Ces informations sont exactes au meilleur de nos connaissances à la date de l'impression. Veuillez consulter www.lincolnelectric.com pour des informations à jour.

LE-E1-20FR-M204- PLDB 13988 - 09/21
LE-E1-21FR-L1043

www.lincolnelectriceurope.com

LINCOLN® ELECTRIC