

ENSEMBLES DE SOUDAGE

Équipement Soudage

Ensemble complet parfaitement adapté pour le montage sur des postes du type OXYFLAM / ROLLERFLAM.

Il se compose de :

- 2 MINIREG OX et AD,
- 1 chalumeau FAREL O Si à sécurités intégrées dans le manche,
- 2 x 5 m de tuyaux OX et AD,
- 1 paire de lunettes,
- 1 allume gaz.

LES + PRODUIT

- Prêt à être monté
- Installation conforme



2007-537

[nous consulter](#)

Équipement Soudage/Coupage

Ensemble complet parfaitement adapté pour le montage sur des postes du type OXYFLAM / ROLLERFLAM.

Il se compose de :

- 2 MINIREG OX et AD,
- 1 chalumeau soudeur FAREL O Si et un chalumeau coupeur COPEL O avec manchette et anti-retours,
- 2 x 5 m de tuyaux OX et AD,
- 1 paire de lunettes,
- 1 allume gaz.

LES + PRODUIT

- Prêt à être monté
- Installation conforme



2007-538

[nous consulter](#)

RACCORDS RAPIDES

Paire raccords rapides QUICKMATIC

Norme
NF EN 561

Raccords rapides bi-étagés pour montage entre tuyaux de diamètre intérieur 6,3 mm ou 10 mm. Équipés de clapets auto-obturants permettant l'arrêt du gaz lors du désaccouplement.

LES + PRODUIT

- Permet la connexion/déconnexion rapide des matériels sur une installation

W 000 011 015 - Paire femelle OX/AD

W 000 011 016 - Paire mâle OX/AD



2004-819

POSTES OXY-ACÉTYLÉNIQUE

ROLLERFLAM Soudage

Ensemble complet prêt à l'emploi, composé de :

- 1 chariot ergonomique
- 1 bouteille Oxygène AIR LIQUIDE - 2,3 m³
- 1 bouteille Acétylène AIR LIQUIDE - 1,6 m³
- 1 ensemble de soudage complet comprenant le FAREL O Si équipé des de sécurités intégrées dans le manche.



LES + PRODUIT

- Grande autonomie
- 16 h en continu avec une buse de 100 l/h
- Idéal pour les nouveaux chantiers

[nous consulter](#)

OXYFLAM Soudage

Ensemble complet, prêt à l'emploi, composé de :

- 1 chariot ergonomique
- 1 bouteille Oxygène AIR LIQUIDE - 1 m³
- 1 bouteille Acétylène AIR LIQUIDE - 0,8 m³
- 1 ensemble de soudage complet comprenant le FAREL O Si équipé de sécurités intégrées dans le manche.

LES + PRODUIT

- Très efficace pour les interventions rapides et ponctuelles

[nous consulter](#)

ANTI RETOURS PARE FLAMME

SECURTOP 662

Paire d'antiretours pare flamme OX/AD bi-étagés pour montage entre tuyaux de diamètre intérieur 6,3 mm ou 10 mm.



LES + PRODUIT

- Permet le montage sur tuyau Ø 6,3 et 10 mm

Norme
NF EN 730-1

Réf. : W 000 290 926

TUYAUX DE SOUDAGE

- Couronne 20 mm

Simple conduit

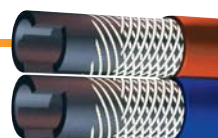
Norme
NF EN 559



- W 000 010 059 - Ø 6,3 - OX (bleu)
- W 000 010 058 - Ø 6,3 - AD (rouge)
- W 000 010 067 - Ø 10 - OX (bleu)
- W 000 010 066 - Ø 10 - AD (rouge)

Jumelés "TWIN"

- W 000 010 077 - Ø 6,3 - OX/AD (bleu/rouge)
- W 000 010 054 - Ø 10 - OX/AD (bleu/rouge)



PROTECTION ANTI-CHALEUR

THERMISHIELD

Le THERMISHIELD est conçu pour arrêter la chaleur de toutes les surfaces pendant le soudage et le brasage. Bien agiter avant emploi de vaporiser sur toute la surface à protéger. Volume : 500 ml.



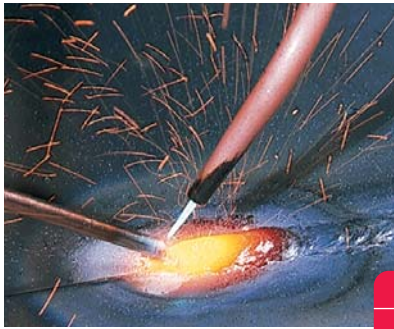
LES + PRODUIT

- Empêche la déformation des métaux et des plastiques provoquée par la chaleur d'un chalumeau

Réf. : W 000 274 839

MÉTAUX D'APPORT

SOUDOBRONZE ENROBÉ Ø 3,0 mm



Soudobrasure pour l'assemblage entre eux de tous les métaux courants : aciers, aciers galvanisés, fonte, cuivre bronze, laiton.

Norme
**NFA 81361 : B/SB Cu
60 Zn Sn Si 870-900**

LES + PRODUIT

- Tout en éliminant l'emploi d'un décapant complémentaire, l'enrobage du SOUDOBRONZE améliore les caractéristiques et facilite le travail en position

W 000 293 564 - Ø 3,0 mm - Étui de 50 baguettes - Lg 1m

CUPROBRAZ Ø 2,0 mm

Brasure cuivre phosphore pour le brasage de canalisations sanitaire, chauffage...

LES + PRODUIT

- Auto décapant cuivre sur cuivre

W 000 293 665 - Étui rigide de 1 kg

visuel à venir

CUPROBRAZ 6 G-1 Ø 2,0 mm

Brasure cuivre phosphore à 6% d'argent. Étui rigide de 250 g.

LES + PRODUIT

- Auto décapant cuivre sur cuivre
- Agréé CERTIGAZ (Agrément ATG) pour brasage de canalisation destiné au passage du gaz

W 000 276 724 - Étui rigide de 250 g



DÉCAPANT FONDANT SILVER AG-1



visuel à venir

Pour utilisation avec brasure d'argent ou CUPROBRAZ 6 G.

W 000 276 718 - En pâte - Pot de 200 g

SOUDO FER CUIVRE

Soudage des aciers de construction. Fabrication et réparation de tout type de pièces.

LES + PRODUIT

- Un traitement spécial de surface permet de garantir une bonne conservation et une fusion douce sans projection



Norme
NF EN 12536 : OI

W 000 293 708 - Ø 2,4 - Étui de 5 Kg - Lg 1m

W 000 293 711 - Ø 3,2 - Étui de 5 Kg - Lg 1m

Sans Cadmium

SILVER 400 E CF Ø 2,0 mm

Brasure 40% argent enrobée. Maintenance et froid climatisation. Sans décapant.

LES + PRODUIT

- Nouvelle gamme sans Cadmium

W 000 293 828 - Étui rigide de 250 g

Norme
**EN 1044 -
1999 : AG 105**

SILVER 340 CF-1 Ø 2,0 mm

NOUVEAU

Brasure 34% d'argent ATG. Étui rigide de 250 g.

LES + PRODUIT

- Nouvelle gamme agréé CERTIGAZ (Agrément ATG)
- Brasure nouvelle génération sans Cadmium

W 000 276 741 - Étui rigide de 250 g



ÉLECTRODES DE SOUDAGE À L'ARC

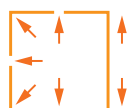
Électrode rutile universelle toutes positions

OVERCORD R12

Caractéristiques et applications :

Électrode rutile universelle toutes positions y compris verticale descendante. Utilisation facile sur tôles rouillées, calaminées ou mal préparées. Travaux d'entretien, réservoirs, tuyauteries. Canalisations, constructions tubulaires.

Existe aussi en mini-étui



Normes	
EN ISO 2560 A	E 380 RC 11
AWS SFA-5.1	E 6013

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence
2,0	350	355	1065	W 000 287 119
2,5	350	250	750	W 000 287 120
3,2	350	155	465	W 000 287 121
3,2 L	450	155	465	W 000 287 122
4,0	350	100	300	W 000 287 123

Nature du courant :

- Courant continu : Pôle – à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_0 > 50$ V.

OVERCORD R9

Caractéristiques et applications :

Électrode rutile universelle toutes positions y compris verticale descendante. Fusion douce, cordon de bel aspect. Utilisable sur tous types de générateur même à faible tension à vide. Charpentes moyennes ou légères, constructions tubulaires, entretiens.



Normes	
EN ISO 2560 A	E 35 0 RC 11
AWS SFA-5.1	E 6013

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence
1,6	300	220	1320	W 000 287 129
2,0	350	355	1065	W 000 287 130
2,5	350	230	690	W 000 287 131
3,2	350	165	495	W 000 287 132
3,2 L	450	165	495	W 000 287 133
4,0 L	350	110	330	W 000 287 134
4,0	450	110	330	W 000 287 135
5,0	450	70	210	W 000 287 136

Nature du courant :

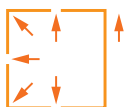
- Courant continu : Pôle – à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_0 > 45$ V.

Électrode rutile bel aspect

SUPERCORD R14

Caractéristiques et applications :

Électrode rutile de bel aspect, convient pour tous travaux artisanaux de tôlerie et de charpente. Serrureries - Menuiseries métalliques - Pièces galvanisées.



Normes	
EN ISO 2560 A	E 420 RR 12
AWS SFA-5.1	E 6013

Nature du courant :

- Courant continu : Pôle – à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_0 > 48$ V.

Pour commander :

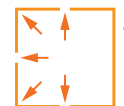
Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence
2,0	350	330	990	W 000 287 191
2,5	350	215	645	W 000 287 192
3,2	350	140	420	W 000 287 193
3,2 L	450	140	420	W 000 287 194
4,0	350	85	255	W 000 287 195

Électrode basique

SUPERCITO 7018 S / 7018 S DRY

Caractéristiques et applications :

Électrode basique recommandée pour assemblages de haute sécurité en toutes positions, avec une très grande vitesse de dépôt en courant alternatif. En DRY (emballage sous-vide), elle peut être utilisée sans étuvage. Hydrogène diffusible : sortie de l'étui : 3,2 ml/100 g de métal déposé. Après 8 h d'ouverture du sachet : 5,4 ml/100 g de métal déposé ($v = 5$ m/s - 27 °C) selon EN ISO 3690. Conduites forcées, chaudronnerie lourde - Plates-formes, mécano-soudure.



Normes	
EN ISO 2560 A	E 42 4 B 32 H5
AWS SFA-5.1	E 7810-1

Pour commander :

	Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence
	2,5	350	185	555	W 000 287 315
	3,2	350	115	345	W 000 287 316
	3,2 L	450	115	345	W 000 287 317
	4,0	450	80	240	W 000 287 318
	5,0	450	55	165	W 000 287 319
DRY	2,5	350	28	448	W 000 287 320
	3,2	350	22	308	W 000 287 321
	3,2 L	450	22	308	W 000 287 322
	4,0	450	18	216	W 000 287 323

Nature du courant :

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_0 > 70$ V.