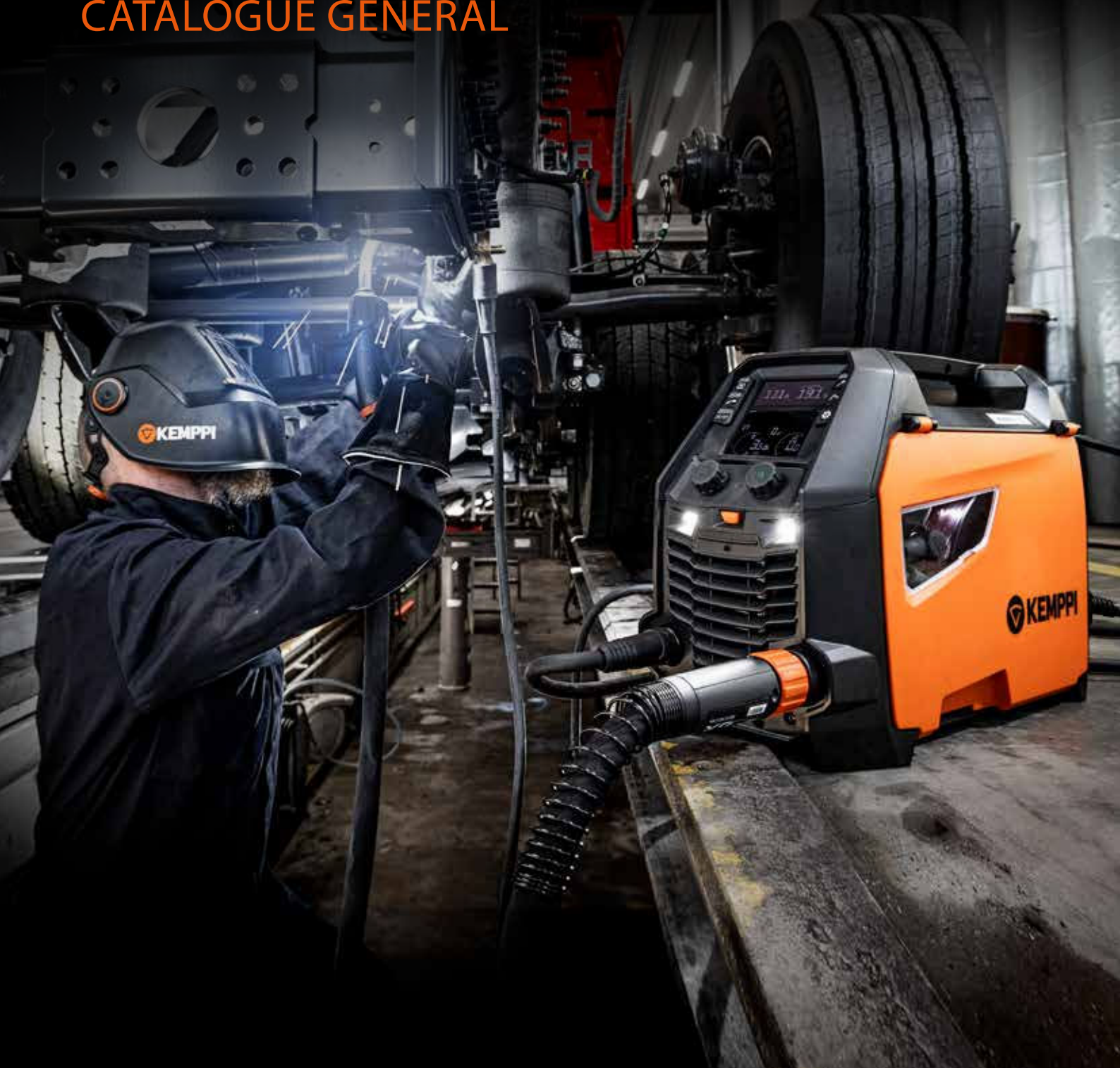


SOUDAGE MANUEL

CATALOGUE GÉNÉRAL



2024

 **KEMPPPI**



FILIALES COMMERCIALES
DU GROUPE KEMPPI OY



DISTRIBUTEURS



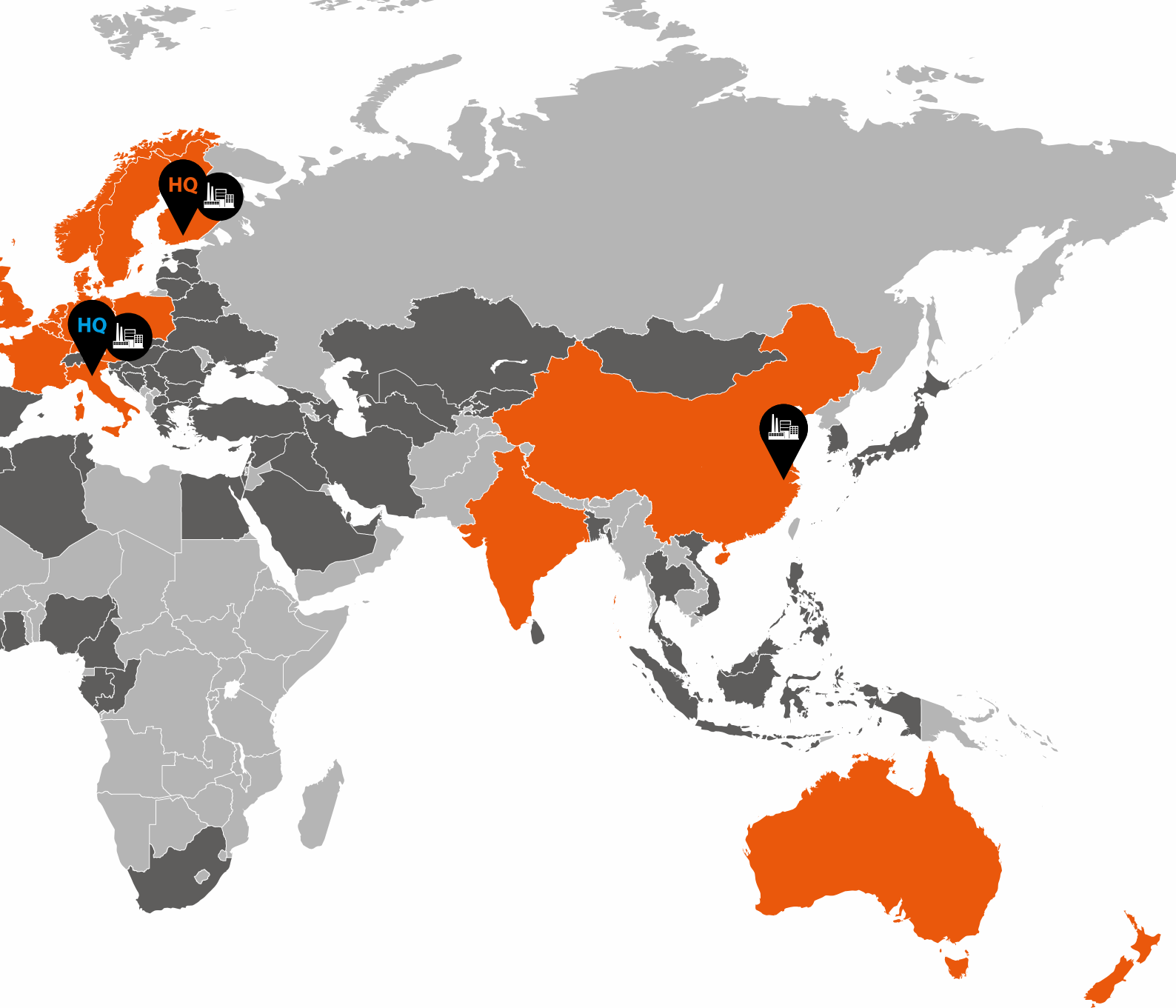
SIÈGE SOCIAL,
KEMPPI OY



SIÈGE SOCIAL,
TRAFIMET GROUP SPA



USINE DE PRODUCTION



KEMPEE

Mondialement local

La société Kemppe est présente dans le monde entier. Son siège social et ses usines de production sont localisés en Finlande. Le réseau commercial de Kemppe est présent en Finlande, en Suède, en Norvège, au Danemark, en Allemagne, en France, au Royaume-Uni, aux Pays-Bas, en Pologne, en Italie, en Australie, en Inde et en Chine. Kemppe compte également des représentants chargés de la distribution, de la vente et de l'assistance technique de nos produits, dans plus de 60 autres pays.

Pour consulter la liste complète des filiales, distributeurs et revendeurs de Kemppe, consultez la page www.kempee.com



Sommaire

Soudage MIG/MAG	6
MinarcMig Evo	7
Kempact RA	11
Master M 205, 323	17
Master M 353, 355, 358	23
X5 FastMig, X5P FastMig Pulse	29
SuperSnake GTX	41
X8 Mig Welder	45
X8 SuperSnake	53
Soudage TIG	56
MinarcTig Evo 200, 200MLP	57
MinarcTig 250, 250MLP	61
MasterTig 235, 325, 335, 425, 535	65
Soudage MMA	72
Minarc 150, 220	73
Minarc Evo 180	79
Master 315	83
Master S 400, 500	89
Gougeage	92
KempGouge ARC 800	93
Validation des équipements	96
ArcValidator	96
Logiciel d'application	98
Procédés MAX	98
Procédés Wise	100
Descriptif de mode opératoire de soudage	102
Procédures de soudage normalisées universelles	102
Logiciel de gestion du soudage	104
WeldEye	104
WeldEye ArcVision	107
Accessoires	109
Kits de consommables pour dévidoir	111
Commandes à distance	114
Produits auxiliaires	115
Chariots de transport à 2 roues	118
Chariots de transport à 4 roues	119
Contacts	121
Symboles spéciaux	123





MinarcMig Evo

Outil adaptatif pour le soudeur mobile

- Excellente qualité de soudage et amorçage précis de l'arc
- Puissance de soudage MIG/MAG de 200 A / 170 A avec une alimentation de 16 A
- Deux modèles disponibles : automatique ou manuel
- Utilisable avec des fils d'apport Fe, Fe FCW, Ss, Al, CuSi et des bobines de 1 kg et 5 kg
- Avec le modèle 200 A, il suffit de sélectionner l'épaisseur de la tôle avant de souder
- Le grand affichage graphique guide l'utilisateur
- Conçu pour être utilisé avec de longs câbles d'alimentation de plus de 100 m
- Livré avec une torche de 3 m, un jeu de câbles et une sangle de transport
- Fonctionne sur secteur ou groupe électrogène
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Le soudage n'a jamais été aussi facile

Les machines MinarcMig Evo offrent une importante capacité et une grande qualité de soudage MIG/MAG dans un format compact et portable.

Disponibles dans deux modèles : 200 A ou 170 A, elles délivrent leur puissance de soudage avec un facteur de marche de 35 % à partir d'une simple alimentation monophasée 16 A. Les machines MinarcMig Evo assurent un travail de la plus haute qualité, partout où vos missions vous emmènent.

Le modèle MinarcMig Evo 200 en mode Automatique ou Manuel offre une excellente précision de soudage et d'amorçage de l'arc, et est contrôlé et surveillé par le système de régulation adaptative de l'arc de Kemppi. Le mode manuel du MinarcMig Evo 170 est complété par des réglages séparés de la tension et de la vitesse de dévidage du fil. Chaque modèle est doté d'un grand écran graphique qui guide l'utilisateur durant la préparation. Avec le MinarcMig Evo 200, il suffit de sélectionner l'épaisseur de tôle et un métal d'apport parmi une grande sélection (fer, acier inoxydable, aluminium ou brasage CuSi) permettant de satisfaire la plupart des applications industrielles.

La technologie de source d'énergie PFC assure un rendement énergétique optimal avec un facteur de puissance de 0,99. Le MinarcMig Evo peut également être utilisé avec des câbles d'alimentation de plus de 100 mètres de long, ce qui autorise des conditions de soudage optimales sur les chantiers.





Les modèles MinarcMig Evo 170 et 200 sont fournis avec leurs panneaux de commande LCD. Le MinarcMig Evo 200 permet aussi de sélectionner le type de matériau, l'épaisseur de la tôle et la forme de la soudure.

CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



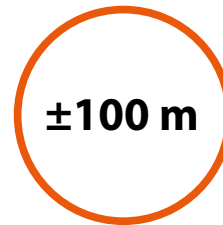
LÉGER ET PORTATIF

Aucun besoin d'une assistance supplémentaire à la manutention



MOINS D'INTERFÉRENCES MAGNÉTIQUES

Réseau électrique grâce à la technologie PFC



LONGUEUR DE CÂBLE POSSIBLE

Pour plus de praticité dans les environnements des sites de soudage

Caractéristiques techniques

MinarcMig Evo		170	200
Tension d'alimentation	Monophasé 50/60 Hz	230 V (± 15 %)	230 V (± 15 %)
Tension d'alimentation (AU)	Monophasé 50/60 Hz	240 V (± 15 %)	240 V (± 15 %)
Puissance nominale à courant maximum	Facteur de charge 35 %	170 A/4,8 kVA	200 A/6,2 kVA
Courant d'alimentation	Facteur de charge 35 %, I _{l max}	20,3 A	26.2 A
	Facteur de charge 100 %, I _{l eff}	10,1 A	13.2 A
Câble d'alimentation	H07RN-F	3G1.5 (1,5 mm ² , 3 m)	3G1.5 (1,5 mm ² , 3 m)
Fusible	Type C	16 A	16 A
Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 35 %	170 A/24 V	200 A/24 V
	Facteur de charge 60 %	140 A / 21 V	160 A/22 V
	Facteur de charge 100 %	100 A/20 V	120 A/20 V
Plage de soudage		20 A/15 V – 170 A/24 V	20 A/15 V – 200 A/26 V
Tension à vide		74 V	74 V
Puissance au ralenti		12 W ventilateur éteint, 21 W ventilateur allumé	12 W ventilateur éteint, 26 W ventilateur allumé
Paliers de tension		0.1 V	0.1 V
Facteur de puissance à courant max.		0.99	0.99
Rendement à facteur de charge 100 %		80 %	82 %
Fils d'apport ø	Fil plein en Fe	0,6 à 1,0 mm	0,6 à 1,0 mm
	Fil fourré en fer	0,8 à 1,0 mm	0,8 à 1,0 mm
	Ss		0,8 à 1,0 mm
	Al		1,0 mm
	CuSi		0,8 à 1,0 mm
Plage de réglage de la vitesse de dévidage		1...12 m/min	1...13 m/min
Bobine de fil	ø max.	200 mm/5 kg	200 mm/5 kg
Gaz de protection		CO ₂ , mélange Ar + CO ₂	CO ₂ , Ar, mélange Ar + CO ₂
Dimensions externes	L x P x H	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm
Poids (3 kg avec la torche et les câbles)		13 kg	13 kg
Classe de températures		F (155 °C)	F (155 °C)
Classe CEM		A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C

Normes : CEI 60974-1, CEI 60974-5, CEI 60974-10, CEI 61000-3-12

Références de commande

MinarcMig Evo (avec torche, câbles, tuyau de gaz et bandoulière)		
MinarcMig Evo 170		61008170
MinarcMig Evo 170 AU*		61008170AU
MinarcMig Evo 200		61008200
MinarcMig Evo 200 AU*		61008200AU
Torche de soudage GC 223G, 220 A, refroidissement par gaz	3 m	GC223GMM3
Câble de retour de masse	3 m, 25 mm ²	6184004
Tuyau du gaz de protection	4.5 m	W001077
Bandoulière		9592163
MinarcMig Evo 170 (sans fiche secteur)		61008170NP
MinarcMig Evo 200 (sans fiche secteur)		61008200NP
Chariot de transport MST 400		6185294
Kit adaptateur Euro		W008366

* Le modèle AU est destiné aux marchés australien et néo-zélandais. Ils sont équipés de prises secteur différentes.



Kempact 253A

 **KEMPPPI**



Kempact RA

Adoptez le nouveau standard

- Générateur moderne, bon rendement énergétique
- Excellente qualité de soudage avec un gaz de protection mixte ou CO₂
- Amorçage fiable et précis
- Courant de sortie maximum avec un facteur de marche de 35 %
- Affichage LCD large et clair
- Indicateur de maintenance WireLine™
- Châssis GasMate™ avec chargement des bouteilles de gaz au niveau du sol
- Éclairage Brights™ dans l'armoire
- Fonction de traitement thermique HotSpot™
- Fonction gâchette 2T/4T
- Minuteur de soudage par points et intermittent
- Tiroirs de rangement des consommables
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Nouveaux standards dans la catégorie des générateurs compacts MIG / MAG

Conçu pour les ateliers de soudage modernes, comme en témoigne son design élégant et ergonomique, le Kempact RA permet des travaux de soudage productifs, précis et efficaces grâce à sa qualité de construction et à ses nombreux avantages.

La conception du Kempact RA se base sur les derniers postes à souder Kemppi pour assurer des performances de soudage optimales et une excellente rentabilité. Cette gamme de onze modèles comprend des postes à souder de 250 et 320 ampères et deux interfaces de panneau de commandes, Regular (R) ou Adaptive (A), qui répondent aux besoins les plus divers des ateliers de fabrication métallique. Tous les modèles sont fournis avec une torche de soudage et un câble de masse.

Parmi les nouveautés technologiques, citons une réduction des coûts d'énergie de plus de 10 % par rapport aux sources conventionnelles à commutateurs, l'éclairage Brights™ facilitant le chargement du fil par faible luminosité, la fonction d'alerte WireLine™ qui signale lorsqu'un entretien de routine du passage du fil est nécessaire, et enfin le châssis intégré GasMate™ qui simplifie et sécurise le chargement des bouteilles de gaz et les mouvements de la machine. Quel que soit le modèle choisi, le Kempact RA est la garantie que chaque travail de soudage sera exécuté de manière optimale.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



ÉCONOMIES EN ÉNERGIE

En comparaison aux sources
d'alimentation classiques
à commutateurs



CONFIGURATION DE L'APPAREIL 50 % PLUS RAPIDE

Utilisation des canaux
de mémorisation



GARANTIE KEMPTI 2 ANS + 1

s'entend pièces et main-d'œuvre



Le châssis de type GasMate facilite le rassemblement, le stockage et le déplacement des bouteilles de gaz. Les bouteilles de gaz sont chargées au niveau du sol et stabilisées avec un solide système de sangles en tissu.

Un peu de chaleur, avec HotSpot

Idéale pour la réparation des carrosseries et le travail sur tôle fine, la fonctionnalité HotSpot™ avec ses quatre réglages de température simplifie et facilite les opérations de retrait de métal et de chauffage des composants. Fixez simplement le kit d'électrode en carbone sur la torche de soudage FE et activez HotSpot™ sur le panneau de réglage. Lorsque l'électrode en carbone touche la pièce, le circuit électrique qui se forme chauffe doucement la surface du métal. HotSpot™ peut également servir à préchauffer et faciliter le déblocage de vis et d'écrous, entre autres composants métalliques rouillés.

Conception au niveau du sol

Le châssis de type GasMate facilite le rassemblement, le stockage et le déplacement des bouteilles de gaz. Les bouteilles de gaz sont chargées au niveau du sol et stabilisées avec un solide système de sangles en tissu.

Le Kempact RA répond présent

Le Kempact RA est la solution idéale pour toute une variété d'applications de soudage MIG/MAG. De la réparation de véhicules aux ateliers de fabrication légère ou lourde, le Kempact RA est un équipement qui répond présent, en toute simplicité et fiabilité.



Les grands panneaux de commande LCD facilitent le paramétrage et la visualisation. Les plateaux de rangement, faciles d'accès, permettent de ranger commodément les pièces.

Fonctionnalités spéciales des modèles Kempact Adaptive (A)

Hormis toutes les fonctionnalités standards des panneaux de type Regular à configuration manuelle, les panneaux de type Adaptive (A) offrent la possibilité de contrôler l'épaisseur de tôle et de choisir les matériaux d'apport. Ils mettent en outre à votre disposition quatre canaux vous permettant de mémoriser à votre convenance différents réglages du mode adaptatif.

Fonctionnalités spéciales des modèles Kempact Regular (R)

Les modèles Regular (R), avec réglage manuel de la tension et de la vitesse d'avancement du fil, intègrent une large gamme de caractéristiques standard : sélection du type de gaz, verrouillage du mode 2T/4T sur la torche de soudage, minuteur de soudage par points et intermittent, fonction spéciale de traitement thermique localisé pour les professionnels de la tôle fine et de la réparation automobile.



L'accès au boîtier du dévidoir est facile et réglé à une hauteur pratique, ce qui simplifie les changements de bobine de fil et l'entretien du câble. L'éclairage à LED dans l'armoire est également inclus en version standard.



Les modèles Kempact Adaptive (A) comportent diverses fonctions spéciales : réglage de puissance en fonction de l'épaisseur de tôle, sélection du matériau d'apport et mémorisation des paramètres.

Caractéristiques techniques

Kempact RA		251 R, 251 A
Tension d'alimentation	Monophasé 50/60 Hz	240 V (±15 %)
Puissance nominale à courant maximum	Facteur de charge 30 % I1 max (250 A)	8.5 kVA
Courant d'alimentation	Facteur de charge 30 % I1 max (250 A)	36 A
	Facteur de charge 100 %, I1 eff (150 A)	17 A
Câble d'alimentation	H07RN-F	3G2.5 (2,5 mm ² , 5 m)
Fusible	Type C	20 A
Plage de soudage		10 V/20 A à 29 V/250 A
Facteur de puissance max.	250 A / 26,5 V	0.99
Efficacité à facteur de charge 100 %	150 A / 21,5 V	0.82
Plage de réglage de la vitesse de dévidage		1,0 - 18,0 m/min
Plage de réglage de la tension		8,0 - 29,0 V
Dimensions externes	L x P x H	623 x 579 x 1070 mm
Poids (sans câble ni torche)		44 kg
Classe CEM		A
Normes : CEI 60974-1, CEI 60974-5, CEI 60974-10, CEI 61000-3-12		

Kempact RA		253 R, 253 A		323 R, 323 A
Tension d'alimentation	Triphasé, 50/60 Hz	400 V (±15 %)	Triphasé, 50/60 Hz	400 V (±15 %)
Puissance nominale à courant maximum	Facteur de charge 35 % I1 max (250 A)	8.5 kVA	Facteur de charge 35 % I1 max (320 A)	12 kVA
Courant d'alimentation	Facteur de charge 35 % I1 max (250 A)	11.9 A	Facteur de charge 35 % I1 max (320 A)	17.2 A
	Facteur de charge 100 %, I1 eff (150 A)	6.1 A	Facteur de charge 100 %, I1 eff (190 A)	8.2 A
Câble d'alimentation	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)
Fusible	Type C	10 A	Type C	10 A
Plage de soudage		10 V/20 A à 31 V/250 A		10 V/20 A à 32.5 V/320 A
Facteur de puissance max.	250 A / 26,5 V	0.93	320 A / 30 V	0.94
Efficacité à facteur de charge 100 %	150 A / 21,5 V	0.88	190 A / 23,5 V	0.86
Plage de réglage de la vitesse de dévidage		1,0 - 18,0 m/min		1,0 - 20,0 m/min
Plage de réglage de la tension		8,0 - 31,0 V		8,0 - 32,5 V
Dimensions externes	L x P x H	623 x 579 x 1070 mm	L x P x H	623 x 579 x 1070 mm
Poids (sans câble ni torche)		44 kg		44 kg
Classe CEM		A		A
Normes : CEI 60974-1, CEI 60974-5, CEI 60974-10				



Les modèles Kempact 251 comprennent le système de dévidage à 2 galets GT02C.



Les modèles Kempact 253/323 comprennent le système de dévidage à 4 galets DuraTorque.

Kempact RA		253 AMV		323 RMV/AMV
Tension d'alimentation	Triphasé, 50/60 Hz	230 V -15 % à 400 V +15 %	Triphasé, 50/60 Hz	230 V -15 % à 400 V +15 %
Puissance nominale à courant maximum	Facteur de charge 40 % I1max (250 A)(230 V)	9 kVA	Facteur de charge 35 %, I1max (320 A)(230 V)	13.5 kVA
	Facteur de charge 40 %, I1max (250 A)(400 V)	8.5 kVA	Facteur de charge 35 %, I1max (320 A)(400 V)	12.5 kVA
Courant d'alimentation	Facteur de charge 40 %, I1max (250 A)(230 V)	22.2 A	Facteur de charge 35 %, I1max (320 A)(230 V)	33.3 A
	Facteur de charge 40 %, I1max (250 A)(400 V)	12.3 A	Facteur de charge 35 %, I1max (320 A)(400 V)	17.8 A
	Facteur de charge 100 %, I1eff (150 A)(230 V)	10.8 A	Facteur de charge 100 %, I1eff (190 A)(230 V)	14.8 A
	Facteur de charge 100 %, I1eff (150 A)(400 V)	6.2 A	Facteur de charge 100 %, I1eff (190 A)(400 V)	8.3 A
Câble d'alimentation	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)
Fusible	Type C (230 V)	16 A	Type C (230 V)	16 A
	Type C (400 V)	10 A	Type C (400 V)	10 A
Plage de soudage	10 V/20 A - 31 V/250 A		10 V/20 A - 32,5 V/320 A	
Facteur de puissance max.	250 A/26,5 V (230 V)	0.94	320 A/30 V (230 V)	0.94
	250 A/26,5 V (400 V)	0.93	320 A/30 V (400 V)	0.94
Efficacité à facteur de charge 100 %	150 A/21,5 V (230 V)	0.79	190 A/23,5 V (230 V)	0.80
	150 A/21,5 V (400 V)	0.82	190 A/23,5 V (400 V)	0.83
Plage de réglage de la vitesse de dévidage		1,0 - 18,0 m/min		1,0 - 20,0 m/min
Plage de réglage de la tension		8,0 - 31,0 V		8,0 - 32,5 V
Dimensions externes	L x P x H	623 x 579 x 1070 mm	L x P x H	623 x 579 x 1070 mm
Poids (sans câble ni torche)		44 kg		44 kg
Classe CEM		A		A
Normes : CEI 60974-1, CEI 60974-5, CEI 60974-10				

Références de commande

Kempact RA		
Kempact 251 R, GX 253 G, 3,5 m	P2203GX	
Kempact 251 R, GX 253 G, 5 m	P2204GX	
Kempact 251 A, GX 253 G, 3,5 m	P2205GX	
Kempact 251 A, GX 253 G, 5 m	P2206GX	
Kempact 253 R, GX 303 G, 3,5 m	P2207GX	
Kempact 253 R, GX 303 G, 5 m	P2208GX	
Kempact 253 A, GX 303 G, 3,5 m	P2209GX	
Kempact 253 A, GX 303 G, 5 m	P2210GX	
Kempact 323 R, GX 403 G, 3,5 m	P2211GX	
Kempact 323 R, GX 303 G, 3,5 m	P2229GX	Gamme 300 A/35 % seulement
Kempact 323 R, GX 403 G, 5 m	P2212GX	
Kempact 323 R, GX 303 G, 5 m	P2230GX	Gamme 300 A/35 % seulement
Kempact 323 A, GX 403 G, 3,5 m	P2213GX	
Kempact 323 A, GX 303 G, 3,5 m	P2231GX	Gamme 300 A/35 % seulement
Kempact 323 A, GX 403 G, 5 m	P2214GX	
Kempact 323 A, GX 303 G, 5 m	P2232GX	Gamme 300 A/35 % seulement
Kempact 253 AMV, GX 303 G, 3,5 m	P2217GX	
Kempact 253 AMV, GX 303 G, 5 m	P2218GX	
Kempact 323 RMV, GX 403 G, 3,5 m	P2219GX	
Kempact 323 RMV, GX 303 G, 3,5 m	P2233GX	Gamme 300 A/35 % seulement
Kempact 323 RMV, GX 403 G, 5 m	P2220GX	
Kempact 323 RMV, GX 303 G, 5 m	P2234GX	Gamme 300 A/35 % seulement
Kempact 323 AMV, GX 403 G, 3,5 m	P2221GX	
Kempact 323 AMV, GX 303 G, 3,5 m	P2235GX	Gamme 300 A/35 % seulement
Kempact 323 AMV, GX 403 G, 5 m	P2222GX	
Kempact 323 AMV, GX 303 G, 5 m	P2236GX	Gamme 300 A/35 % seulement
Porte-électrode carbone	9592106	
Électrode en carbone 10-100	4192160	
Porte-électrode carbone M10X1	W020273	



Master M

205 / 323



La puissance de soudage en version portable

- Facteur de charge 40 % à 320 A pour M 323 et à 200 A pour M 205
- Manuel, Automatique et Pulsé automatique* (*M 205 uniquement)
- MIG/MAG/TIG/MMA
- Réglage automatique avec Weld Assist
- Structure légère et robuste
- Lampes de travail à LED à charge automatique
- 6 canaux mémoire
- Option refroidisseur à eau
- Compatible avec un groupe électrogène
- Outil de performance d'arc Max Cool (M 323 uniquement)
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Soudage puissant, rapide et facile

Le Master M 205 et le Master M 323 établissent de nouvelles normes de puissance, de performance et de portabilité pour le soudage MIG industriel. Présentant un design compact et léger, facile à transporter, ce poste à souder MIG portable est toujours là où vous en avez besoin. Si vous travaillez dans des espaces restreints, l'écran LCD couleur est lumineux et facile à lire, et les lumières LED à charge automatique peuvent être allumées pour améliorer la sécurité et éclairer facilement votre zone de travail, avec ou sans l'alimentation secteur connectée.

Les Master M 205 et Master M 323 portables sont faciles à utiliser. Avec Kemppi Weld Assist, la fonction de réglage automatique des paramètres, vous commencerez à souder rapidement, avec précision, du premier coup, à chaque fois. Weld Assist est une solution simple accessible aux soudeurs peu expérimentés. Il suffit de sélectionner l'épaisseur du matériau, le type de soudure et la position du joint, avant de commencer à souder.

Le Master M 205 est un poste à souder MIG/MAG pulsé industriel, compact et portable, avec 200 ampères de puissance à un facteur de marche de 40 %. Le soudage pulsé permet de travailler sur une plus grande variété de matériaux et de réaliser les travaux de meilleure qualité n'importe où grâce à l'alimentation biphasée. Gagnez du temps et mettez-vous au travail rapidement grâce aux 37 programmes de soudage MIG/MAG intégrés pour les matériaux d'apport Fe, Ss, AlMg5, AlSi5, CuSi3 et CuAl8. Le Master M 205 est livré avec 17 programmes pour MIG pulsé et 20 programmes pour 1-MIG.

Le Master M 323 est un poste à souder MIG/MAG industriel haute performance qui fournit 320 ampères de puissance à un facteur de marche de 40 %. Compact et portable, le Master M 323 est prêt pour les gros travaux n'importe où sur le site. Trouvez rapidement les bons paramètres de soudage et gagnez du temps grâce aux 28 programmes de soudage pour les matériaux d'apport Fe, Ss, AlMg5, AlSi5, CuSi3, CuAl8, et FC-CrNiMo. En outre, le soudage des passes de fond de haute qualité ainsi que la réduction des écarts, avec le logiciel MAX Cool performance, sont livrés dans les spécifications standard.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



PUISSANCE DE SOUDAGE PORTABLE

léger et performant.



RÉSULTATS DE SOUDAGE DE HAUTE QUALITÉ

avec une large gamme de matériaux
et d'épaisseurs.



INTERFACE UTILISATEUR INTUITIVE

inclus Weld Assist, aidant les soudeurs
dans toutes les situations.

Étendre les possibilités



WELD ASSIST

Weld Assist est un outil de guidage pour une configuration plus rapide. Sélectionnez simplement le type de soudure, la position de soudage et l'épaisseur du matériau et vous pouvez commencer à souder. Il s'agit d'un excellent outil didactique et pédagogique. Les paramètres Weld Assist peuvent également être configurés manuellement selon les préférences individuelles.



LAMPES DE TRAVAIL

Favorisez l'efficacité et la sécurité du travail avec ou sans alimentation secteur connectée. L'éclairage LED est également inclus dans la chambre de bobine.



REFROIDISSEUR MASTER M

Maintient votre torche de soudage à température adaptée et offre des conditions d'arc stables et régulières. Le réservoir du refroidisseur est facile à nettoyer et est équipé d'un éclairage LED intégré, ce qui facilite le contrôle du niveau de liquide de refroidissement ainsi que l'entretien de routine.



CONCEPTION SÉCURISÉE POUR LE LEVAGE

En cas d'utilisation d'un équipement de levage adapté, Master M peut être soulevé par la poignée, pour un levage sûr et un déplacement aisé sur site.



DISPOSITIF SÉCURITÉ-GAZ

Le dispositif sécurité-gaz est une fonction standard du Master M 323, empêchant le soudage si le dispositif sécurité-gaz est interrompu ou n'est pas connecté. Le Master M 323 dispose également d'une vanne de régulation de gaz en standard.



POWERLOG

La logique de gâchette Powerlog offre trois niveaux de puissance alternatifs pendant le soudage. Utilisez une gâchette de torche standard pour sélectionner le niveau de puissance requis pour le travail.



ÉTALONNAGE AUTOMATIQUE

L'étalonnage automatique du câble mesure la résistance du circuit de soudage et étalonne les compteurs numériques, garantissant que la valeur de tension de l'arc affichée corresponde exactement à la tension de l'arc de soudage. Essentiel pour la précision de la conformité aux DMOS.



Concevez l'ensemble adapté à votre application, y compris les ensembles refroidis au gaz ou à l'eau, une gamme de torches de soudage et de chariots de transport.



L'éclairage interne du boîtier et les lampes de travail à LED externes facilitent le travail des soudeurs, améliorant la sécurité, l'efficacité et la commodité dans des conditions de faible luminosité.



Le Master M incarne la puissance de soudage industrielle portable, pour un déploiement rapide et efficace sur la tâche de soudage.



Le grand écran LCD couleur est facile à lire et à régler. Les boutons de navigation rétro-éclairés aident à guider l'utilisateur, et tous les modèles sont dotés de panneaux de protection contre les chocs et de couvercles d'écran transparents à charnières en polycarbonate.

Caractéristiques techniques Master M 205/323

CARACTÉRISTIQUE		MASTER M 205 GM	MASTER M 205 GM AU	MASTER M 323 GM
Tension d'alimentation secteur monophasée 50/60 Hz		110 – 130 V (±10 %) 220 – 240 V (±10 %)	110 – 130 V ±10 % ; 220 – 240 V (±10 %)	
Tension d'alimentation secteur 3 ~ 50/60 Hz				220 - 230 V ±10 % 380 – 460 V (±10 %)
Courant de sortie à +40 °C	40 % [380 – 460 V] 40 % [220 – 230 V] 30 % [110 – 130 V]	N/A 200 A (MMA 175 A) 120 A (MMA 100 A)	N/A 200 A (MMA 175 A) 120 A (MMA 100 A)	320 A (MMA 300 A) 280 A (MMA 255 A) ND
	60 % [380 – 460 V] 60 % [220 – 230 V] 60 % [110 – 130 V]	N/A 170 A (MMA 150 A) 95 A (MMA 80 A)	N/A 170 A (MMA 150 A) 95 A (MMA 80 A)	250 A (MMA 220 A) 230 A (MMA 205 A) ND
	100 % [380 – 460 V] 100 % [220 – 230 V] 100 % [110 – 130 V]	N/A 140 A (MMA 120 A) 75 A (MMA 65 A)	N/A 140 A (MMA 120 A) 75 A (MMA 65 A)	200 A (MMA 175 A) 175 A (MMA 150 A) ND
Plage de courants et tensions de soudage	MIG [380 – 460 V] MIG [220 – 230 V] MIG [110 – 130 V]	N/A 15 A/10 V...200 A/28 V 15 A/10 V...120 A/21 V	N/A 15 A/10 V...200 A/28 V 15 A/10 V...120 A/21 V	15 A / 10 V à 320 A / 34 V 15 A / 10 V à 280 A / 32 V ND
	MMA [380 – 460 V] MMA [220 – 230 V] MMA [110 – 130 V]	N/A 15 A/10 V...175 A/31 V 15 A / 10 V à 100 A / 24 V	N/A 15 A/10 V...175 A/31 V 15 A / 10 V à 100 A / 24 V	15 A / 10 V à 300 A / 34 V 15 A / 10 V à 255 A / 33 V ND
	TIG [380 – 460 V] TIG [220 – 230 V] TIG [110 – 130 V]	N/A 15 A/1 V...200 A/28 V 15 A / 1 V à 120 A / 21 V	N/A 15 A/1 V...200 A/28 V 15 A / 1 V à 120 A / 21 V	15 A / 1 V à 320 A / 34 V 15 A / 1 V à 280 A / 33 V ND
Raccord de la torche		Euro	Euro	Euro
Mécanisme de dévidage		2 galets, moteur simple	2 galets, moteur simple	2 galets, moteur simple
Diamètre des galets d'alimentation		32 mm	32 mm	32 mm
Fils d'apport	Fe	0.8 - 1.0 mm	0.8 - 1.0 mm	0.8 - 1.2 mm
	Ss	0.8 - 1.0 mm	0.8 - 1.0 mm	0.8 - 1.2 mm
	Mc/Fc	-	-	1.2 mm
	Al	0.8 - 1.2 mm	0.8 - 1.2 mm	0.8 - 1.2 mm
Fusible	Type lent	16 / 16 A	16 / 16 A	16 / 32 A
Vitesse du dévidoir		0.5 - 25 m/min	0.5 - 25 m/min	0,7 – 25 m/min
Poids de la bobine de fil (max.)		5 kg	5 kg	5 kg
Diamètre de la bobine de fil (max.)		200 mm	200 mm	200 mm
Pression du gaz de protection (max.)		0.5 MPa	0.5 MPa	0,5 MPa
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM		A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes	L x P x H	520 x 250 x 379 mm	520 x 250 x 379 mm	520 x 250 x 379 mm
Poids sans accessoires		16,2 kg	16,2 kg	18,5 kg
Puissance nominale à courant maximum		6 kVA	6 kVA	13 kVA
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	230 V	15 kVA	15 kVA	20 kVA
Normes		CEI 60974-1, -10	CEI 60974-1, -10	CEI 60974-1, -10

Références de commande

DESCRIPTION	RÉFÉRENCES DE COMMANDE
Master M 205 GM	MSM205GM
Master M 205 GM AU	MSM205GMAU
Master M 323 GM	MSM323GM
ACCESSOIRES	RÉFÉRENCES DE COMMANDE
Master Cooler 05M	MSMC05M
Traineau S10M	S10M
Chariot de transport T22M	T22M
Chariot léger à 2 roues T32A	T32A
Kit rotamètre Master M 323	SP024820
Kit filtre pour poste à souder Master M 205/323	SP023492
Kit réchauffeur de boîtier	SP021614
Connecteur Euro MMA 500A	SP801140
PX223GE 4M Torche Flexlite TIG avec connecteur MIG Euro	TX223GE4
PX253WSE 4M Torche Flexlite TIG avec connecteur MIG Euro	TX253WSE4
DESCRIPTION	RÉFÉRENCE DU PACK DE VENTE
MASTER M 205, GX 303G HD 3,5 M	P513GX3
MASTER M 205, GX 303G HD 5 M	P514GX3
MASTER M 205, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 303W 3,5 M	P515CGX3
MASTER M 205, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 303W 5 M	P516CGX3
MASTER M 205, GX 305G HD 3,5 M	P519GX3
MASTER M 205, GX 305G HD 5 M	P520GX3
MASTER M 205, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 305W 3,5 M	P521CGX3
MASTER M 205, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 305W 5 M	P522CGX3
MASTER M 205 GM AU, GX 303G HD 3,5 M	P513GX3AU
MASTER M 205 GM AU, GX 303G HD 5 M	P514GX3AU
MASTER M 205 GM AU, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 303W 3,5 M	P515CGX3AU
MASTER M 205 GM AU, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 303W 5 M	P516CGX3AU
MASTER M 205 GM AU, GX 305G HD 3,5 M	P519GX3AU
MASTER M 205 GM AU, GX 305G HD 5 M	P520GX3AU
MASTER M 205 GM AU, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 305W 3,5 M	P521CGX3AU
MASTER M 205 GM AU, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 305W 5 M	P522CGX3AU
MASTER M 323 GM, GX 303G HD 3,5 M	P517GX3
MASTER M 323 GM, GX 303G HD 5 M	P518GX3
MASTER M 323 GM AU, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 303W 3,5 M	P517CGX3
MASTER M 323 GM AU, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 303W 5 M	P518CGX3
MASTER M 323 GM, GX 305G HD 3,5 M	P523GX3
MASTER M 323 GM, GX 305G HD 5 M	P524GX3
MASTER M 323 GM, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 305W 3,5 M	P525CGX3
MASTER M 323 GM, REFROIDISSEUR MSMC05, GX 305W 5 M	P526CGX3

S10M



T32A



T22M







reddot winner 2023
industrial design

Master M

353 / 355 / 358

Étendre l'expérience de soudage MIG

- Options de modèle 353, 355 et 358
- Facteur de charge 40 % à 350 A pour le soudage industriel
- Manuel, Automatique et Pulsé automatique
- MIG/MAG/TIG/MMA
- Réglage automatique avec Weld Assist
- Lampes de travail à LED à charge automatique
- Mémoire à canaux
- Gâchette de torche Power logic
- Frein de la bobine cinétique
- Tension d'alimentation vaste
- Compatible avec un groupe électrogène
- Option refroidisseur à eau
- Outils de l'arc hautes performances MAX et Wise
- Dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX
- WeldEye ArcVision Industrie 4.0
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1



Poste à souder MIG compact

Conçu et fabriqué en Finlande, Master M est une série de postes à souder MIG/MAG compacts haut de gamme qui améliorent les performances et la facilité d'utilisation du soudage industriel. Le contrôle de l'arc numérique, les techniques de configuration rapide et l'excellent rapport puissance-poids fixent de nouvelles normes en matière d'efficacité et de qualité des soudures.

Choisissez parmi trois modèles de pointe (353, 355 ou 358) avec des spécifications alternatives en mode Manuel, Automatique et Pulsé automatique (modèles 355 et 358). Soudez avec des torches à refroidissement par gaz ou sélectionnez le système de refroidissement optionnel Master M pour un ensemble à refroidissement liquide intégré, qui maximise l'utilisation de la puissance de soudage de 350 A avec un facteur de charge de 40 %.

Bénéficiez de niveaux inédits de productivité et de contrôle du soudage en passant aux procédés à l'arc hautes performances MAX (en option sur les modèles Master M 355 et 358).

Intégrez les procédés à l'arc hautes performances MAX dans votre commande ou dans le cadre d'une mise à niveau ultérieure.

Allumez les lampes de travail à LED pour plus de sécurité et de commodité.

Le système de lampes de travail à LED intégrées et à charge automatique est de série sur tous les modèles Master M. Cette source lumineuse utile fonctionne avec ou sans alimentation secteur, ce qui renforce la sécurité ainsi que la productivité dans des conditions de faible luminosité.

Idéal pour une utilisation en atelier ou sur le terrain, le Master M est fabriqué à partir de plastiques renforcés moulés par injection, capables d'absorber les coups et les impacts au quotidien dans un contexte de travail de soudage.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



FAVORISER LA PRODUCTIVITÉ

Les procédés de l'arc hautes performances MAX et Wise favorisent la productivité, augmentent la vitesse de soudage, renforcent le contrôle du bain de fusion et réduisent l'apport de chaleur.



CONFIGURER PLUS RAPIDEMENT

Jusqu'à 60 % plus rapide que le réglage manuel des paramètres, Weld Assist est l'outil de guidage pour une configuration rapide des paramètres. Sélectionnez simplement votre type de soudure, la position de soudage et l'épaisseur du matériau et vous pouvez commencer à souder.



TRAVAILLER PLUS LONGTEMPS

Compact et multi-procédés, Master M fournit une puissance de soudage MIG/MAG de 350 A avec un facteur de charge de 40 % à 40 °C.

Étendre les possibilités



WELD ASSIST

Weld Assist est un outil de guidage pour une configuration plus rapide. Sélectionnez simplement le type de soudure, la position de soudage et l'épaisseur du matériau et vous pouvez commencer à souder. Il s'agit d'un excellent outil didactique et pédagogique. Les paramètres Weld Assist peuvent également être configurés manuellement selon les préférences individuelles.



LAMPES DE TRAVAIL

Favorisez l'efficacité et la sécurité du travail avec ou sans alimentation secteur connectée. L'éclairage LED est également inclus dans la chambre de bobine.



REFROIDISSEUR MASTER M

Maintient votre torche de soudage à température adaptée et offre des conditions d'arc stables et régulières. Le réservoir du refroidisseur est facile à nettoyer et est équipé d'un éclairage LED intégré, ce qui facilite le contrôle du niveau de liquide de refroidissement ainsi que l'entretien de routine.



CONCEPTION SÉCURISÉE POUR LE LEVAGE

En cas d'utilisation d'un équipement de levage adapté, Master M peut être soulevé par la poignée, pour un levage sûr et un déplacement aisé sur site.



DISPOSITIF SÉCURITÉ-GAZ

Empêche le soudage lorsque l'alimentation en gaz de protection est interrompue ou n'est pas connectée. Le dispositif sécurité-gaz est une caractéristique standard sur les modèles 355 et 358.



POWERLOG

La logique de gâchette Powerlog offre trois niveaux de puissance alternatifs pendant le soudage. Utilisez une gâchette de torche standard pour sélectionner le niveau de puissance requis pour le travail.



ÉTALONNAGE AUTOMATIQUE

L'étalonnage automatique du câble mesure la résistance du circuit de soudage et étalonne les compteurs numériques, garantissant que la valeur de tension de l'arc affichée corresponde exactement à la tension de l'arc de soudage. Essentiel pour la précision de la conformité aux DMOS.



L'éclairage interne du boîtier et les lampes de travail à LED externes facilitent le travail des soudeurs, améliorant la sécurité, l'efficacité et la commodité dans des conditions de faible luminosité.



Les ensembles refroidis à l'eau sont pris en charge avec deux options de chariot de transport alternatives : T25MT (deux roues) ou P45MT (quatre roues).



Les modèles Master M sont dotés de grands écrans couleur faciles à lire et à régler. Les boutons de navigation rétro-éclairés aident à guider l'utilisateur, et tous les modèles sont dotés de panneaux de protection contre les chocs et de couvercles d'écran transparents à charnières en polycarbonate.

Caractéristiques techniques Master M 353/355/358

CARACTÉRISTIQUE		MASTER M G	MASTER M GM
Alimentation triphasée 50/60 Hz		380 à 460 V ± 10 %	380 - 460 V (±10 %) 220 - 230 V (±10 %)
Courant de sortie à +40 °C	40 % [380 - 460 V] 40 % [220 - 230 V]	350 A (MMA 330 A)	350 A (MMA 330 A) 300 A (MMA 280 A)
	60 % [380 - 460 V] 60 % [220 - 230 V]	280 A	280 A 240 A
	100 % [380 - 460 V] 100 % [220 - 230 V]	220 A	220 A 190 A
Plage de courants et tensions de soudage	MIG [380 - 460 V] MIG [220 - 230 V]	15 A/10 V à 350 A/45 V	15 A/10 V à 350 A/45 V 15 A/10 V à 300 A/40 V
	MMA [380 - 460 V] MMA [220 - 230 V]	15 A/10 V à 330 A/45 V	15 A/10 V à 330 A/45 V 15 A/10 V à 280 A/40 V
	TIG [380 - 460 V] TIG [220 - 230 V]	15 A/1 V à 350 A/45 V	15 A/1 V à 350 A/45 V 15 A/1 V à 300 A/40 V
Raccord de la torche		Euro	Euro
Mécanisme de dévidage		4 galets, moteur simple	4 galets, moteur simple
Diamètre des galets d'alimentation		32 mm	32 mm
Fils d'apport	Fe	0,8 à 1,2 mm	0,8 à 1,2 mm
	Ss	0,8 à 1,2 mm	0,8 à 1,2 mm
	Mc/Fc	0,8 à 1,2 mm	0,8 à 1,2 mm
	Al	0,8 à 1,2 mm	0,8 à 1,2 mm
Vitesse du dévidoir		0,5 à 25 m/min	0,5 à 25 m/min
Poids de la bobine de fil (max.)		20 kg	20 kg
Diamètre de la bobine de fil (max.)		300 mm	300 mm
Pression du gaz de protection (max.)		0,5 MPa	0,5 MPa
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM		A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S
Dimensions externes L x P x H		602 x 298 x 447 mm	602 x 298 x 447 mm
Poids sans accessoires		27 kg	27 kg
Groupe électrogène : puissance recommandée (min.)	400 V	20 kVA	20 kVA
Normes		CEI 60974-1, -10	CEI 60974-1, -10

CARACTÉRISTIQUE	REFROIDISSEUR MASTER M	REFROIDISSEUR MASTER M MV
Puissance de refroidissement à 1 l/mn	1,0 kW	1,0 kW
Liquide de refroidissement recommandé	MGP 4456 (mélange Kemppti)	MGP 4456 (mélange Kemppti)
Volume du réservoir	3 l	3 l
Plage de températures de fonctionnement avec liquide de refroidissement recommandé	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM	A	A
Indice de protection (monté)	IP23S	IP23S
Dimensions externes L x P x H	635 x 305 x 292	635 x 305 x 292
Poids sans accessoires	14,9 kg	14,9 kg
Normes	CEI 60974-2, -10	CEI 60974-2, -10

Références de commande

DESCRIPTION	RÉFÉRENCE DU PACK DE VENTE
Master M 353 G	MSM353G
Master M 353 GM	MSM353GM
Master M 355 G	MSM355G
Master M 355 GM	MSM355GM
Master M 358 G	MSM358G
Master M 358 GM	MSM358GM
REFROIDISSEUR Master M	MSMC1KW
REFROIDISSEUR MULTI-TENSION Master M	MSMC1KWM
T35A CHARIOT DE DÉPLACEMENT À DEUX ROUES SANS CYLINDRE	T35A
T25MT CHARIOT À DEUX ROUES AVEC CYLINDRE INTERMÉDIAIRE	T25MT
P45MT CHARIOT À QUATRE ROUES AVEC GRAND CYLINDRE	P45MT
P43MT CHARIOT À QUATRE ROUES SANS CYLINDRE	P43MT
KIT RÉCHAUFFEUR DE BÔTIER	SP021614
KIT DE RÉGULATION DE DÉBIT DE GAZ AVEC ROTAMÈTRE	SP801136
KIT SUPERSNAKE	SP023803
KIT FILTRE POUR POSTE À SOUDER Master M	SP023312
CONNECTEUR EURO MMA 500 A	SP801140
HR40 COMMANDE À DISTANCE MANUELLE FILAIRE À DEUX BOUTONS	HR40
COMMANDE À DISTANCE DE TORCHE GXR10	GXR10
PX223GE 4M TORCHE TIG AVEC CONNECTEUR MIG EURO	TX223GE4
PX253WSE 4M TORCHE TIG AVEC CONNECTEUR MIG EURO	TX253WSE4
MSM MAX Speed	MSM80000
MSM MAX Cool	MSM70000
MSM MAX Position	MSM90000
MSM WiseFusion	MSM40000
MSM WisePenetration	MSM50000
MSM WiseSteel	MSM60000
Remarque : Les packs poste à souder comprennent un tuyau de gaz et un câble de masse	







X5 FastMig / FastMig Pulse X5P

Plus qu'une belle soudure

- Système de soudage industriel modulaire
- Facteur de marche 400 A et 500 A 60 %
- Manuel, Automatique et Pulsé automatique
- MIG/MAG/TIG/MMA/GOUGEAGE
- Réglage automatique avec Weld Assist
- Option DMOS numérique
- 100 canaux mémoire
- Gâchette de torche Power logic
- Tension d'alimentation vaste
- Compatible avec un groupe électrogène
- Option refroidisseur à eau
- Procédés à l'arc hautes performances MAX et Wise
- Dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX
- WeldEye ArcVision Industrie 4.0
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Applications

- MIG/MAG
- DC TIG
- Soudage MMA
- Gougeage

Poste à souder MIG/MAG industriel et polyvalent

Conçu et fabriqué en Finlande, le X5 FastMig est un système de soudage industriel multi-procédés modulaire, axé principalement sur le soudage MIG/MAG haute performance.

Conçus pour la facilité d'utilisation, l'adaptabilité et une qualité de soudage exceptionnelle, les options de procédé et d'équipement comprennent des ensembles de soudage MIG/MAG manuel, synergique et pulsé, des dévidoirs alternatifs, des procédés MMA, de gougeage et TIG, des systèmes de dévidoir déporté, des outils logiciels de performance d'arc et une gamme d'accessoires de support.

La connectivité sans fil numérique intégrée ouvre un monde d'informations sur le soudage grâce aux modèles X5 FastMig APC, y compris le logiciel de gestion du soudage et la fonctionnalité DMOS numérique, offrant les avantages de la transformation numérique au cœur même du poste à souder.

SYSTÈME DE SOUDAGE MODULAIRE 360°

Choisissez parmi des postes à souder alternatifs, des solutions de dévidage, des interfaces utilisateur Manuel, Synergique et Pulsé ainsi que des outils logiciels.

FAVORISER LA PRODUCTIVITÉ

Les procédés à l'arc hautes performances MAX et Wise favorisent la productivité, augmentent la vitesse de soudage, renforcent le contrôle du bain de fusion et réduisent l'apport de chaleur.

CONFIGURATION RAPIDE

Weld Assist est l'outil de guidage à réglage rapide. Sélectionnez simplement votre type de soudure, la position de soudage et l'épaisseur du matériau et vous pouvez commencer à souder.





Les dévidoirs à usage intensif pour bobines de fil de 200 mm et 300 mm offrent une durabilité accrue dans des conditions de chantier extrêmes. Les modèles de dévidoirs HD 300 mm sont équipés de lampes de travail à LED intégrées à recharge automatique standard.

CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



SOUDEGE ACCÉLÉRÉ, DE MEILLEURE QUALITÉ

X5 et X5P FastMig sont des solutions de soudage multi-procédés industriel, offrant des options pour les spécifications de performances de soudage manuel, synergique et pulsé. Le contrôle de l'arc électrique et l'amorçage précis produisent des soudures de haute qualité avec moins de projections, plus rapidement qu'auparavant.



OPÉRATIONS SIMPLIFIÉES

L'ajustement des paramètres de soudage automatique et les réglages optimaux garantissent une utilisation rapide et facile. L'écran graphique TFT 5,7" a conquis les professionnels du soudage expérimentés et les nouveaux talents.



CONFIGURATION FLEXIBLE DE L'ÉQUIPEMENT

Le X5 FastMig s'adapte parfaitement aux différentes applications de soudage et à divers environnements de travail. La vaste gamme d'accessoires améliore la qualité et l'ergonomie du soudage, tout en simplifiant les processus de production.

Facilitez les tâches de soudage



DMOS NUMÉRIQUES

Utilisez la fonction DMOS numérique pour définir et souder automatiquement dans les valeurs de paramètre correctes et recevoir des alertes sur tout écart à l'écran.



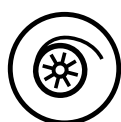
WELD ASSIST

Jusqu'à 60 % plus rapide que le mode manuel, Weld Assist règle le poste à souder en fonction de vos sélections pour le type de soudure, la position de soudage et l'épaisseur du matériau.



TOUCH SENSE IGNITION (TSI)

Minimise les projections de soudure et réduit le besoin de nettoyage après soudure.



DÉVIDOIRS DE FIL

Sélectionnez le modèle de dévidoir qui répond le mieux à vos besoins, y compris le dévidoir X5 à chargement par le haut pour les bobines de fil de 300 mm, les dévidoirs de chantier extra-robustes pour les bobines de fil de 200 mm et 300 mm et les solutions de distance et d'accès SuperSnake GTX.

Ils comprennent des mécanismes de dévidage de fil robustes, des galets d'entraînement du fil à dégagement rapide, des boutons de test de fil et de gaz, un frein de bobine cinétique et un éclairage d'armoire intégré, pour qu'il existe une solution de dévidage pour chaque application.



POWERLOG

Permet trois niveaux de puissance alternatives pendant le soudage, sélectionnez le niveau de puissance nécessaire à votre travail en utilisant la gâchette de la torche standard.



ÉCONOMIE D'ÉNERGIE DE REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE

Le refroidissement dynamique gère automatiquement le débit d'air et les durées de fonctionnement du circuit de refroidissement en fonction de la durée de soudage, réduisant ainsi la consommation d'énergie électrique et le bruit.



WELDEYE ARCVISION

Un service numérique qui suit et enregistre le temps d'arc allumé et les paramètres de soudage pour une meilleure compréhension de vos activités de soudage. WeldEye ArcVision collecte numériquement les données brutes des stations de soudage connectées et les présente dans des tableaux et des graphiques clairs qui peuvent être filtrés en fonction de différents besoins. Cette solution intégrée Industrie 4.0 est disponible pour une période de test et d'essai gratuite et sans obligation.

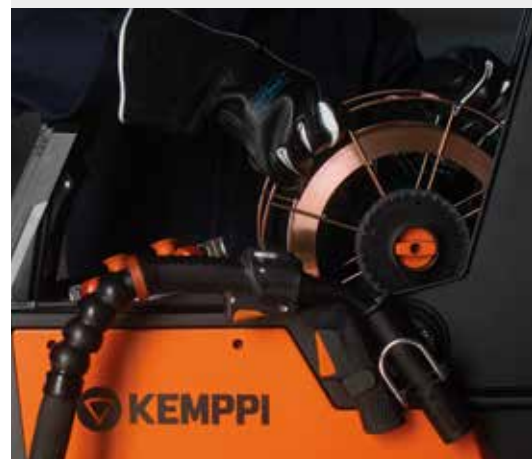


CHARIOTS DE TRANSPORT

Choisissez parmi les options de chariot à deux et quatre roues, y compris le stockage et le transport à connexion rapide des dévidoirs, le chargement innovant des bouteilles de gaz au niveau du sol, une sécurité améliorée et un déplacement plus facile autour de l'atelier et du site.



Le chariot de dévidoir à quatre roues présente une conception à connexion rapide, permettant une connexion facile avec les postes à souder X5 FastMig standard, offrant un stockage et un transport sécurisés au niveau du sol.



La conception du dévidoir avec chargement par le haut optimise l'ergonomie et la sécurité lors du changement des bobines de fil d'apport.



Confort optimal et consommables durables de haute qualité, avec les torches de soudage Flexlite GX.

Construisez votre système

Le X5 FastMig va au-delà d'une belle soudure, c'est une solution de soudage modulaire à 360 degrés. Que votre défi de soudage soit en atelier ou sur site, le X5 FastMig répond à vos besoins spécifiques.

Choisissez parmi des postes à souder de 400 A ou 500 A, des performances de soudage manuel, synergique et pulsé, un logiciel de soudage en option et des procédés d'arc hautes performances dédiés pour des cordons de soudure propres et de haute qualité, un contrôle accru du bain de fusion et une excellente productivité.

Visualisez l'activité de soudage grâce à des tableaux de bord numériques qui prennent en charge vos responsabilités en matière de qualité du soudage, de qualification du personnel et de documentation.

360°

**GESTION DU
SOUDAGE**

**LOGICIELS
DE SOUDAGE**

**WELDEYE CLOUD
SERVICE**

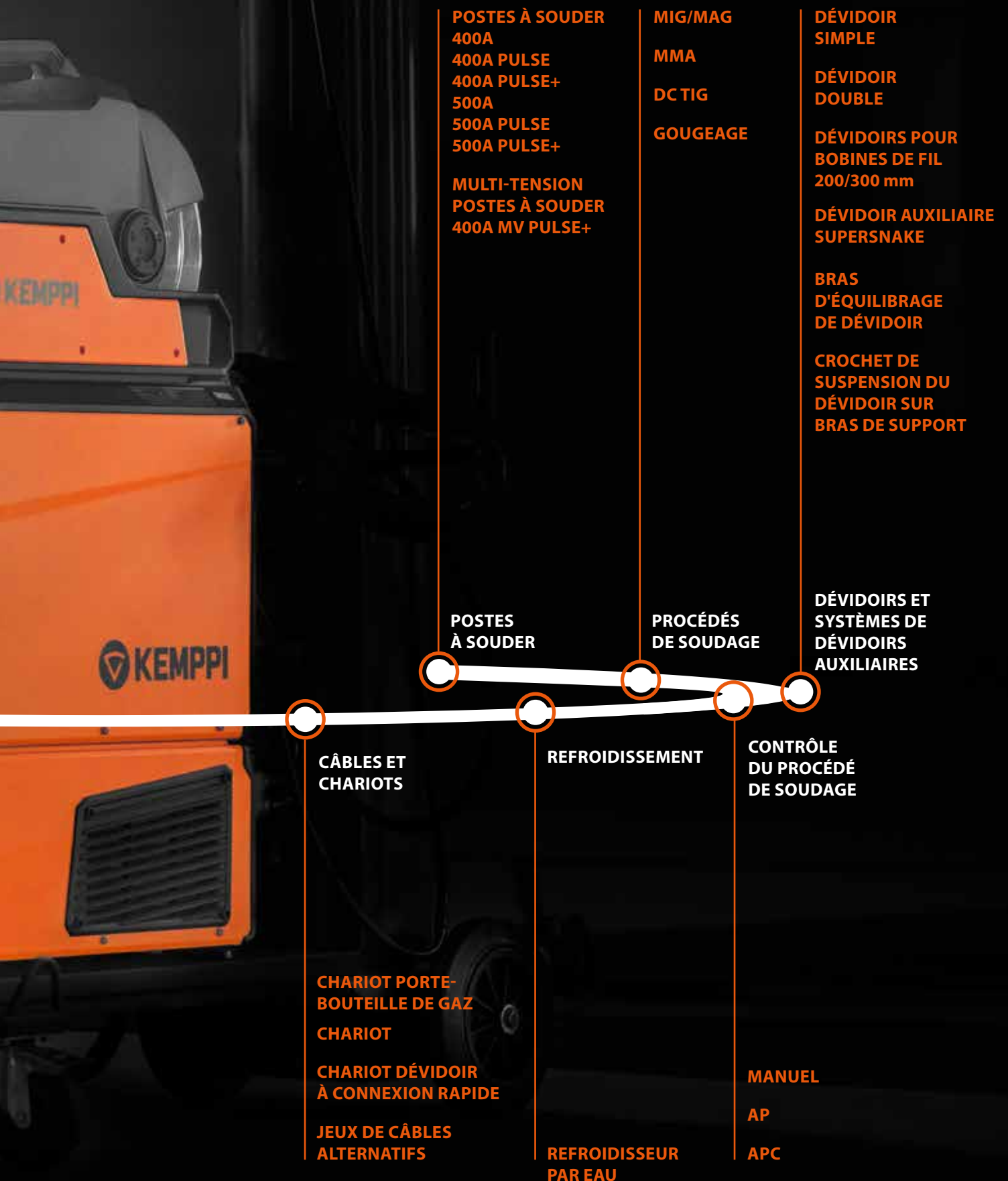
**LOGICIEL
DE SOUDAGE**

DMOS NUMÉRIQUES

**PROCÉDÉS
À L'ARC HAUTES
PERFORMANCES**

WELDEYE ARCVISION

WELD ASSIST



Caractéristiques techniques

X5		400	400 PULSE	400 PULSE+	400 MV PULSE+
Tension d'alimentation secteur 3 ~ 50/60 Hz		380..460 V ±10 %	380 - 460 ±10 %	380 - 460 ±10 %	220 - 230 ±10 % 380 - 460 ±10 %
Courant de sortie à +40 °C	Facteur de charge 40 % Facteur de charge 60 % Facteur de charge 100 %	- 400 A 350 A	- 400 A 350 A	- 400 A 350 A	400 à [220 - 230 V] 400 à [380 - 460 V] 350
Plage de courants et tensions de soudage	MIG MMA TIG	15 A / 12 V... 400 A / 42 V 15 A / 10 V... 400 A / 42 V 15 A / 1 V... 400 A / 42 V	15 A / 10 V... 400 A / 50 V 15 A / 10 V... 400 A / 50 V 15 A / 1 V... 400 A / 50 V	15 A / 10 V... 400 A / 50 V 15 A / 10 V... 400 A / 50 V 15 A / 1 V... 400 A / 50 V	15 A / 10 V... 400 A / 45 V 15 A / 10 V... 400 A / 45 V 15 A / 1 V... 400 A / 45 V
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM		A	A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes L x l x H		750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm
Poids sans accessoires		39,0 kg	39,5 kg	39,5 kg	43,5 kg

X5		500	500 PULSE	500 PULSE+
Tension d'alimentation secteur 3 ~ 50/60 Hz		380..460 V ±10 %	380..460 V ±10 %	380..460 V ±10 %
Courant de sortie à +40 °C	Facteur de charge 60 % Facteur de charge 100 %	500 A 430 A	500 A 400 A	500 A 400 A
Plage de courants et tensions de soudage	MIG MMA TIG	15 A / 10 V... 500 A / 47 V 15 A / 10 V... 500 A / 47 V 15 A / 1 V... 500 A / 47 V	15 A / 10 V... 500 A / 50 V 15 A / 10 V... 500 A / 50 V 15 A / 1 V... 500 A / 50 V	15 A / 10 V... 500 A / 50 V 15 A / 10 V... 500 A / 50 V 15 A / 1 V... 500 A / 50 V
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM		A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes L x l x H		750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm
Poids sans accessoires		39,5 kg	39,5 kg	39,5 kg

DÉVIDOIR X5	200	300	300HD
Raccord de la torche	Euro	Euro	Euro
Mécanisme de dévidage	4 galets, moteur simple	4 galets, moteur simple	4 galets, moteur simple
Diamètre des galets d'alimentation	32 mm	32 mm	32 mm
Fils d'apport	Fe 0,8 ... 1.6 mm Ss 0,8 ... 1.6 mm Mc/Fc 0,8 ... 2.0 mm Al 0,8 ... 2.4 mm	Fe 0,8 ... 2.0 mm Ss 0,8 ... 2.0 mm Mc/Fc 0,8 ... 2.4 mm Al 0,8 ... 2.4 mm	Fe 0,8 ... 2.0 mm Ss 0,8 ... 2.0 mm Mc/Fc 0,8 ... 2.4 mm Al 0,8 ... 2.4 mm
Vitesse du dévidoir	0.5 ... 25 m/min	0.5 ... 25 m/min	0.5 ... 25 m/min
Poids de la bobine de fil (max.)	5 kg	20 kg	20 kg
Diamètre de la bobine de fil (max.)	200 mm	300 mm	300 mm
Interface utilisateur du dévidoir	0.5 MPa	0.5 MPa	0.5 MPa
Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM	A	A	A
Indice de protection	IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes L x P x H	565 x 218 x 339 mm	650 x 230 x 410 mm	670 x 240 x 465 mm
Poids sans accessoires	9,7 kg	10,9 kg	14,4 kg

Unités de refroidissement	Refroidisseur X5	X5 Cooler MV
Puissance de refroidissement nominale (à 1 l/mn)	1,1 kW	1,0 kW
Liquide de refroidissement recommandé	MGP 4456 (mélange Kemppi)	MGP 4456 (mélange Kemppi)
Volume du réservoir	4 l	4 l
Plage de températures de fonctionnement (avec liquide de refroidissement recommandé)	-10 à +40 °C	-10 à +40 °C
Températures de stockage	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM	A	A
Indice de protection (monté)	IP23S	IP23S
Poids sans accessoires	14,3 kg	15,7 kg

Configurations du modèle

Le X5 FastMig permet différentes configurations de système pour différentes applications. Toutes les combinaisons de modèles de poste à souder X5 et de dévidoir sont possibles et permettent le soudage, mais les directives de configuration présentées dans le tableau ci-dessous doivent être suivies pour accéder à toutes les fonctionnalités de chaque option de configuration.

Configuration minimale requise pour X5 FastMig pour chaque système (Manuel/Synergique/Pulsé).

	X5 FASTMIG MANUEL ⁽¹⁾	X5 FASTMIG SYNERGIQUE ⁽²⁾	X5 FASTMIG PULSÉ ⁽³⁾
Dévidoir	X5 200 Manuel	X5 300 AP	X5 300 AP
	X5 300 Manuel	X5 300 APC	X5 300 APC
	X5 HD300 M	X5 HD300 AP	X5 HD300 AP
		X5 HD300 APC	X5 HD300 APC
Poste à souder	X5 400	X5 400	X5 400 Pulse
	X5 500	X5 500	X5 400 Pulse+
			X5 500 Pulse
			X5 500 Pulse+
			X5 400 MV Pulse+

¹⁾ L'équipement X5 FastMig Manuel est destiné au soudage avec des commandes manuelles.

²⁾ L'équipement X5 FastMig Synergique permet également le soudage automatique 1-MIG avec des procédés de soudage supplémentaires en option.

³⁾ L'équipement X5 FastMig Pulsé permet également le soudage automatique 1-MIG avec des procédés de soudage pulsé supplémentaires en option.

Références de commande

Postes à souder	Référence de commande
X5400	X5110400000
X5 400 WP	X5110400010
X5 500	X5110500000
X5 500 WP	X5110500010
X5 400 Pulse	X5130400000
X5 400 Pulse WP	X5130400010
X5 400 Pulse+	X5100400000
X5 400 Pulse+ WP	X5100400010
X5 400 MV Pulse+	X5100400100
X5 400 MV Pulse+ WP	X5100400110
X5 Pulse500	X5130500000
X5 500 Pulse WP	X5130500010
X5 Pulse+500	X5100500000
X5 500 Pulse+ WP	X5100500010

Dévidoirs	Référence de commande
X5 200 Manuel	X5220200000
X5 300 Manuel	X5220300000
X5 300 AP	X5240300000
X5 300 APC	X5250300000
X5 HD300 M	X5260300000
X5 HD300 AP	X5270300000
X5 HD300 APC	X5280300000

Logiciel	Référence de commande
MAX Cool	MSM70000 (Code produit pour Master M) X570000 (Code produit pour X5 FastMig)
Position MAX	MSM90000 (Code produit pour Master M) X590000 (Code produit pour X5 FastMig)
MAX Speed	MSM80000 (Code produit pour Master M) X580000 (Code produit pour X5 FastMig)
WiseFusion	X5500001 (Code produit pour X5 FastMig) X8500000 (Code produit pour X8 MIG Welder) MSM40000 (Code produit pour Master M)
WisePenetration	X5500002 (Code produit pour X5 FastMig) X8500002 (Code produit pour X8 MIG Welder) MSM50000 (Code produit pour Master M)
WiseSteel	X5500000 (Code produit pour X5 FastMig) X8500001 (Code produit pour X8 MIG Welder) MSM60000 (Code produit pour Master M)
WiseRoot+	X8500003 (Code produit pour X8 MIG Welder) X5500003 (Code produit pour X5 FastMig)
WiseThin+	X8500004 (Code produit pour X8 MIG Welder) X5500004 (Code produit pour X5 FastMig)
WeldEye ArcVision	9990797
X5 Work Pack Pulse	X5520002
X5 Work Pack 1-MIG	X5520000
Programmes de soudage, X5 FastMig	Veuillez contacter votre revendeur Kemppi local ou rendez-vous sur la plateforme de logiciels Kemppi.

Accessoires	Code article
X5 Refroidisseur	X5600000000
X5 Refroidisseur MV	X5600000100
Flexlite GX - X5 FastMig	<p>GX203G35 (3,5 m), GX203G5 (5 m) GX253G35 (3,5 m), GX253G5 (5 m) GX303G35 / GX303W35 (3,5 m), GX303G5 / GX303W5 (5 m) GX403G35 / GX403W35 (3,5 m), GX403G5 / GX403W5 (5 m) GX503W35 (3,5 m), GX503W5 (5 m) GX205G35 (3,5 m), GX205G5 (5 m) GX255G35 (3,5 m), GX255G5 (5 m) GX305G35 / GX305W35 (3,5 m), GX305G5 / GX305W5 (5 m) GX305GS6 (6 m), GX305GS8 (8 m) GX305WS6 (6 m) GX305GMN35 (3,5 m), GX305GMN5 (5 m) GX405G35 / GX405W35 (3,5 m), GX405G5 / GX405W5 (5 m) GX405WS6 (6 m), GX405WS8 (8 m) GX505W35 (3,5 m), GX505W5 (5 m) GX605W5 (5 m)</p>
Flexlite TX - X5 FastMig	<p>TX223GE4 (4 m) TX253WSE4 (4 m) TX353WE4 (4 m)</p>
SuperSnake GTX - dévidoir auxiliaire relais	<p>Conditionnements SuperSnake GTX GAZ 10 m, 50 mm² : P400GTX SuperSnake GTX GAZ 15 m, 50 mm² : P401GTX SuperSnake GTX GAZ 20 m, 50 mm² : P402GTX SuperSnake GTX GAZ 25 m, 50 mm² : P403GTX SuperSnake GTX EAU 10 m, 50 mm² : P404GTX SuperSnake GTX EAU 15 m, 50 mm² : P405GTX SuperSnake GTX EAU 20 m, 50 mm² : P406GTX SuperSnake GTX EAU 25 m, 50 mm² : P407GTX SuperSnake GTX EAU 10 m, 70 mm² : P408GTX Tous les packs incluent une unité d'entraînement de moteur et un cadre SuperSnake GTX (SGTXMDUPF01) et câble</p> <p>Autre Unité d'entraînement du moteur SuperSnake GTX : SGTXMDU01 Cadre de protection pour SuperSnake GTX : SGTXPF01 Unité d'entraînement du moteur SuperSnake GTX et châssis : SGTXMDUPF01 Dévidoir SuperSnake Kit X5 : X5702030000</p> <p>Câbles Câble SuperSnake GTXG 10 m, 50 mm² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm) : SGTXG105CBL Câble SuperSnake GTXG 15 m, 50 mm² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm) : SGTXG155CBL Câble SuperSnake GTXG 20 m, 50 mm² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm) : SGTXG205CBL Câble SuperSnake GTXG 25 m, 50 mm² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm) : SGTXG255CBL Câble SuperSnake GTXW 10 m, 50 mm² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm) : SGTXW105CBL Câble SuperSnake GTXW 15 m, 50 mm² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm) : SGTXW155CBL Câble SuperSnake GTXW 20 m, 50 mm² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm) : SGTXW205CBL Câble SuperSnake GTXW 25 m, 50 mm² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm) : SGTXW255CBL Câble SuperSnake GTXW 10 m, 70 mm² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm) : SGTXW107CBL</p>

Références de commande

Accessoires	Référence de commande
GXR10 (Commande de torche)	GXR10
HR40 (Commande à distance)	HR40
Chariot porte-bouteille de gaz X5	X5701020000
Chariot X5	X5701030000
Chariot de dévidoir X5	X5702020000
Chariot à 2 roues de dévidoir X5	X5702010000
Plateau porte-accessoires pour X5	X5701040000
Support-torche GH 20	6256020
Réchauffeur de boîtier du dévidoir	X8700010000
Réchauffeur de boîtier de dévidoir, X5 200	SP021613
Cadre de protection du dévidoir X5 200	X5702080000
Plateau rotatif pour dévidoir X5	SP801116
Plateau rotatif double dévidoir X5	X5702070000
Crochet de suspension du dévidoir X5 sur bras de support	X5702040000
Crochet de suspension du double dévidoir X5 sur bras de support	X5702050000
Bras d'équilibrage du dévidoir X5	X5702060000
Support de torche X5 pour chariot de dévidoir	X5702092000
Réchauffeur de boîtier X5 HD300	SP023363
Crochet de suspension X5 HD300	X5702041000
X5 HD300 Cadre de protection avec support torche	X5702091000
Kit rotamètre X5 HD300	SP024832
Faisceau X5 70-g (refroidi par gaz)	X57002MG Faisceau X5 70-g 2 m X57005MG Faisceau X5 70-g 5 m X57010MG Faisceau X5 70-g 10 m X57020MG Faisceau X5 70-g 20 m X57030MG Faisceau X5 70-g 30 m
Faisceau X5 70 gV (refroidi par gaz, détection de tension)	Faisceau X57002MGV 70-gV 2 m Faisceau X57005MGV 70-gV 5 m Faisceau X57010MGV 70-gV 10 m Faisceau X57020MGV 70-gV 20 m Faisceau X57030MGV 70-gV 30 m
Faisceau X5 70-w (refroidi par eau)	X57002MW Faisceau X5 70-w 2 m X57005MW Faisceau X5 70-w 5 m X57010MW Faisceau X5 70-w 10 m X57020MW Faisceau X5 70-w 20 m X57030MW Faisceau X5 70-w 30 m -
Faisceau X5 70 wV (refroidi par eau, détection de tension)	X57002MWW Faisceau X5 70-wV 2 m X57005MWW Faisceau X5 70-wV 5 m X57010MWW Faisceau X5 70-wV 10 m X57020MWW Faisceau X5 70-wV 20 m X57030MWW Faisceau X5 70-wV 30 m
Faisceau X5 95 gV (refroidi par gaz, détection de tension)	X59502MGV (2 m)
Faisceau X5 95-w (refroidi par eau)	X59502MW (2 m)
Faisceau X5 95 wV (refroidi par eau, détection de tension)	X59502MWW (2 m)
Faisceau X5 double dévidoir	X570DF000

Accessoires	Référence de commande
Filtre à air du poste à souder	SP016870 (10 pièces)
Kit tambour de fil	W012757 Kit tambour de fil (5 m) W012758 Kit tambour de fil (10 m) W012759 Kit tambour de fil (20 m) W012760 Kit tambour de fil (27 m)
Module numérique de connectivité	6265051
Câble de soudage MMA, 50 mm ²	6184501 Câble de soudage 50 mm ² (5 m) 618450101 Câble de soudage 50 mm ² (5 m/MYK) 6184502 Câble de soudage 50 mm ² (10 m) 6184503 Câble de soudage 50 mm ² (15 m)
Câble de soudage MMA, 70 mm ²	6184701 (5 m)
Câble de soudage MMA, 95 mm ²	6184901 (5 m)
Câble de masse, 70 mm ²	6184711 Câble de masse 70 mm ² (5 m) 6184712 Câble de masse 70 mm ² (10 m) 6184713 Câble de masse 70 mm ² (15 m) 6184714 Câble de masse 70 mm ² (20 m)
Câble de masse, 95 mm ²	6184921 (5 m)
Kit à distance X5 5 m	X5RK5
Kit à distance X5 10 m	X5RK10

Chariot porte-bouteille
de gaz X5



Chariot X5



Chariot du dévidoir X5







SuperSnake GTX

Solution idéale en matière de distance et d'accès

- Se connecte aux torches de soudage à connecteur Euro
- Compatible avec tous les modèles X5/ X5P FastMig et Master M 350
- Modèles 10, 15, 20 et 25 mètres à refroidissement par eau ou par gaz
- Adapté aux fils d'apport en Fe/Ss/Al/ FC/MC de 1,0 mm à 1,6 mm
- Réglage facile des paramètres à portée de main
- Affichage clair dans toutes les conditions de luminosité
- L'interrupteur de verrouillage de sécurité empêche toute activation accidentelle
- L'éclairage à LED dans l'armoire facilite le changement de fil et l'entretien
- Conçu et fabriqué en Finlande

Applications

- Ateliers de construction métallique lourde et mi-lourde
- Chantiers navals et secteur offshore
- Installation et utilisation sur site

Amélioration de la sécurité au travail

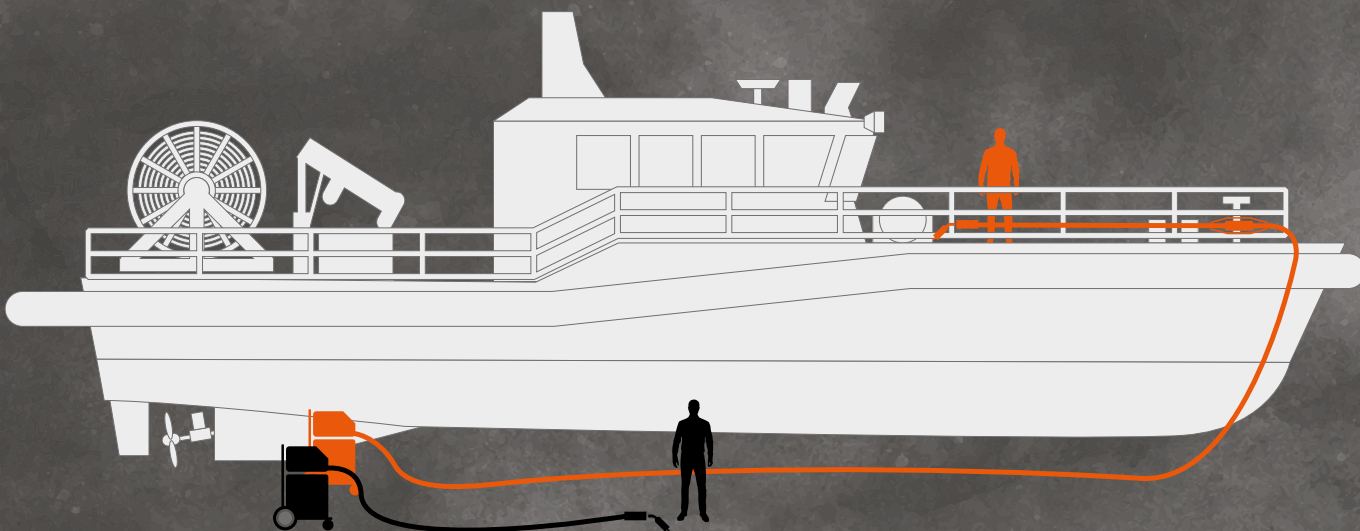
Le **SuperSnake GTX** est le champion du dévidage à distance, au service des excellents modèles X5 / X5P FastMig et Master M 350. Les modèles SuperSnake GTX proposent des options de 10/15/20/25 mètres, ainsi qu'un cadre de protection en métal, un affichage digital, un interrupteur d'isolement de sécurité ainsi que des boutons d'avance-fil et de test de gaz en série. Bénéficiez d'un soudage de qualité dans des endroits que d'autres marques ne peuvent pas atteindre, pour améliorer la productivité et la sécurité du personnel.

Le SuperSnake GTX est le système idéal de dévidage auxiliaire synchronisé pour les sites de soudage difficiles à atteindre, proposant une alternative attrayante aux torches de soudage à portée limitée ou aux lourds dévidoirs, avec leurs grandes longueurs de faisceaux.

Le SuperSnake GTX convient aux applications refroidies par gaz et par eau, à l'aide de torches de soudage avec connecteur Euro standard et d'une synchronisation avec les postes à souder MIG/MAG industriels Kemppi.

Augmentant la portée des torches de soudage MIG avec connecteur Euro standard, le SuperSnake GTX garantit un dévidage fiable jusqu'à 30 mètres du système de dévidage principal. Soulevez, faites glisser, tirez ! Il s'agit d'un choix idéal pour les tâches difficiles de fabrication et d'installation de pièces métalliques lourdes et mi-lourdes.





Torche de soudage normale 5 mètres max.

Kemppi SuperSnake GTX 30 mètres max.

CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



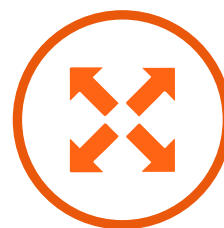
DURABLE ET ROBUSTE

Soulevez, faites glisser, tirez : il est conçu pour le travail de soudeur.



SÉCURITÉ AU TRAVAIL AMÉLIORÉE

Temps de déplacement considérablement réduit entre la source d'énergie et le poste à souder.



SOLUTION D'ACCÈS FACILE

Résultats de soudage de qualité jusqu'à 30 mètres du dévidoir principal.



SuperSnake GTX fournit un dévidage fiable jusqu'à 30 mètres du dévidoir principal.



Le SuperSnake GTX est équipé de série d'un affichage digital, d'un interrupteur d'isolement de sécurité, des boutons d'avance-fil et de test de gaz en série.



La cage de protection métallique solide et compacte augmente la robustesse et combine, sécurise et soutient proprement le faisceau, ses connecteurs et ses tuyaux. S'ouvrant facilement pour une gestion rapide des différents faisceaux, la cage de protection peut également servir à suspendre et à accrocher le SuperSnake GTX au-dessus de la zone de travail. Inclus dans le pack à la vente ou vendu séparément.

Caractéristiques techniques

SuperSnake GTX			
Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 60 %	350 A	
Dévidoir		2 galets	
Vitesse de dévidage		1...25 m/min	
Dimensions du corps du dévidoir L x l x H		400 mm x 127 mm x 150 mm	
Fils d'apport recommandés		Fil plein en Fe/Ss	ø 1,0 à 1,6 mm
		Tous alliages	ø 1,2 à 1,6 mm
		FCW/MCW	ø 1,2 à 1,6 mm
Section de câble		50/70 mm ²	
Indice de protection		IP23S	

Références de commande

Description du produit	Référence du pack de vente
Pack SuperSnake GTX GAS 10 m, 50 mm ²	P400GTX
Pack SuperSnake GTX GAS 15 m, 50 mm ²	P401GTX
Pack SuperSnake GTX GAS 20 m, 50 mm ²	P402GTX
Pack SuperSnake GTX GAS 25 m, 50 mm ²	P403GTX
Pack SuperSnake GTX EAU 10 m, 50 mm ²	P404GTX
Pack SuperSnake GTX EAU 15 m, 50 mm ²	P405GTX
Pack SuperSnake GTX EAU 20 m, 50 mm ²	P406GTX
Pack SuperSnake GTX EAU 25 m, 50 mm ²	P407GTX
Pack SuperSnake GTX EAU 10 m, 70 mm ²	P408GTX

Gaines pour le SuperSnake GTX

Spirales en acier Fe/FeMc/FeFc	Fil d'apport ø, mm	Référence de commande 10 m	Référence de commande 15 m	Référence de commande 20 m	Référence de commande 25 m
	1.0...1.6	W022458	W022460	W022462	W022464
Gaines DL-Chili Al/Ss	Fil d'apport ø, mm	Référence de commande 10 m	Référence de commande 15 m	Référence de commande 20 m	Référence de commande 25 m
DL Chili 5,9/1,5	1.0...1.6	W022457	W022459	W022461	W022463

Les pièces détachées de gaines spirales en acier et DL Chili sont équipées de connecteurs. Les deux extrémités sont bloquées dans le pack du câble/dévidoir auxiliaire.





X8 MIG Welder

L'avenir du soudage est ici.

- De meilleures caractéristiques de l'arc pour le soudage de l'aluminium à grande vitesse (WiseFusion), le soudage à chanfrein étroit (RGT), le soudage des passes de fond (WiseRoot+), le soudage de tôle fine (WiseThin+) et le soudage à faibles projections en transfert globulaire (WiseSteel)
- Courant de soudage précis, contrôlé et évolutif jusqu'à 600 A.
- La fonction DMOS numérique permet au soudeur d'avoir un accès rapide et simple aux DMOS.
- Comprend un service gratuit de gestion du parc d'équipements
- Connectivité native aux modules logiciels WeldEye : Gestion des Procédures de Soudage et des Qualifications; Gestion de la Qualité de Soudage et Analyse de la Production de Soudage
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Applications

- Plateformes pétrolières
- Pipelines
- Chaudières et appareils à pression



L'équipement de soudage multi-procédés le plus avancé du marché.

Le **X8 MIG Welder** est adapté à toutes les tâches, du soudage MIG/MAG synergique et pulsé et à la baguette (MMA) au brasage MIG, placage et gougeage.

Un équipement intelligent qui vous offre un contrôle extrêmement précis de l'arc, des performances de soudage industriel jusqu'à 600 A et une connectivité native avec le logiciel de gestion du soudage WeldEye. Tous les aspects du poste à souder, du dévidoir, des torches de soudage, de l'interface utilisateur et des autres composants ont été conçus pour offrir une facilité d'utilisation inouïe aux utilisateurs.

Développé, conçu et fabriqué en Finlande, le X8 MIG Welder introduit la fonction DMOS numérique, qui améliore le contrôle qualité et rend l'impression des DMOS superflue.

Avec un poste à souder évolutif, une option d'alimentation multi-tension et la large gamme de logiciels d'application Kemppi disponibles, le X8 MIG Welder s'adapte facilement à n'importe quel environnement de soudage et répond même aux attentes les plus extrêmes en matière de soudage industriel.



CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



PARAMÈTRES DE SOUDAGE 100 % CORRECTS

Grâce au DMOS numérique



CONFIGURATION DE L'INSTALLATION 30 % PLUS RAPIDE

Par rapport à l'équipement
de soudage MIG standard



PROCÉDÉS WISE

Caractéristiques de l'arc optimisées
pour toute application de soudage

Performances extrêmes

Ne sous-estimez jamais les performances du X8 MIG Welder. En plus d'excellentes performances de soudage standard, les fonctions et les processus Wise spéciaux de Kemppi garantissent des caractéristiques d'arc optimales quoi que vous soudiez. Ainsi, WiseSteel réduit les projections de 30 % et permet une accélération de 30 % de la vitesse de déplacement dans le soudage de l'acier, tandis que la technologie RGT (Reduced Gap Technology) permet la réduction du volume de soudure, avec à la clé des économies de 25 % en matériaux d'apport et un gain de 38 % de temps d'arc avec une épaisseur de matériau de 25 mm.

Facilité d'utilisation inouïe

Un soudage de haute qualité exige une préparation soigneuse. Lorsque l'on compare le X8 MIG Welder avec un équipement de soudage MIG standard, les aspects liés à la facilité d'utilisation, dont le dévidoir innovant et pratique, l'interface utilisateur sans fil du poste à souder et la fonction DMOS, accélèrent la configuration de l'installation d'au moins 30 %. Avec un processus de configuration plus court, vous disposez de plus de temps pour vous concentrer sur le soudage.

Paramètres toujours adaptés

Les DMOS imprimés fournissent toutes les indications de soudage requises, mais c'est au soudeur qu'il revient de régler les bons paramètres et de souder en conséquence. En utilisant le Control Pad (l'interface utilisateur sans fil du X8 MIG Welder) pour sélectionner la fonction DMOS numérique via WeldEye, le poste à souder est automatiquement réglé conformément aux limites présentées dans le DMOS. Réglage plus rapide et garantie à 100 % d'un soudage conforme au DMOS. Que demander de plus ?



Le dévidoir de conception innovante assure un chargement sécurisé et ergonomique des bobines de fil d'apport. Le dévidoir et l'éclairage des torches de soudage permettent une utilisation dans des conditions de faible luminosité.



Connectivité native aux modules logiciels WeldEye : Gestion des Procédures de Soudage et des Qualifications; Gestion de la Qualité de Soudage et Analyse de la Production de Soudage



En utilisant le Control Pad (l'interface utilisateur sans fil du X8 MIG Welder) pour sélectionner la fonction DMOS numérique via WeldEye, le poste à souder est automatiquement réglé conformément aux limites présentées dans le DMOS.

Caractéristiques techniques

X8 MIG Welder		400 A	400 A MV	500 A
Câble d'alimentation	H07RN-F	6 mm ²	16 mm ²	6 mm ²
Tension d'alimentation secteur triphasée 50/60 Hz		-	220 – 230 V (±10 %)	-
Tension d'alimentation secteur triphasée 50/60 Hz		380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V (±10 %)	380 - 460 V ±10 %
Puissance nominale	Facteur de charge 60 %	19 kVA	19 kVA	26 kVA
	Facteur de charge 100 %	14 kVA	14 kVA	18 kVA
Tension à vide (MMA)	Uav	50 V	50 V	50 V
Fusible	220 à 230 V	-	63 A	-
	380 - 460 V	32 A	32 A	32 A
Sortie	Facteur de charge 60 %	400 A	400 A	500 A
	Facteur de charge 100 %	320 A	320 A	400 A
Plage de courants et tensions de soudage	MIG à 220 V	-	20 A/14 V à 400 A/50 V	-
	MIG à 380 V	20 A/14 V - 400 A/50 V	20 A/14 V à 400 A/50 V	20 A/14 V - 500 A/55 V
Plage de courants et tensions de soudage	MMA à 220 V	-	15 A/20 V à 400 A/58 V	-
	MMA à 380 V	15 A/20 V - 400 A/58 V	15 A/20 V à 400 A/58 V	15 A/20V - 500 A/57 V
Tension de soudage (max.)		58 V	58 V	57 V
Facteur de puissance à courant maximum	P.F.	0.80 - 0.88	0.80 - 0.88	0.82 - 0.90
Efficacité à courant maximum	η	89 - 91 %	89 - 90 %	89 - 91 %
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM		A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes L x l x H		921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm
Poids sans accessoires		95 kg	95 kg	95 kg
Groupe électrogène : puissance recommandée (min.)	Sgen	25 kVA	25 kVA	35 kVA
Type de communication sans fil		2,4 GHz WiFi et Bluetooth	2,4 GHz WiFi et Bluetooth	2,4 GHz WiFi et Bluetooth
Type de communication filaire		Ethernet et USB	Ethernet et USB	Ethernet et USB
Normes		CEI 60974-1, -10	CEI 60974-1, -10	CEI 60974-1, -10

Refrigerateur X8		Control Pad	
Puissance nominale de refroidissement à 1 l/min	1,4 kW	Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C
Puissance nominale de refroidissement à 1,6 l/min	1,9 kW	Températures de stockage	-40 à +60 °C
Liquide de refroidissement recommandé	MPG 4456 (mélange Kemppi)	Indice de protection	IP54
Pression du liquide de refroidissement (max)	0,4 MPa	Dimensions externes L x l x H	200 x 130 x 33 mm
Volume du réservoir	4 l	Poids sans accessoires	0,89 kg
Plage de températures d'utilisation *	-10 à +40 °C	Autonomie de fonctionnement standard	15 à 24 h
Températures de stockage	-40 à +60 °C	Type de batterie	Li-ion
Classe CEM	A	Tension nominale de la batterie	7,2 V
Degré de protection **	IP23S	Capacité nominale de la batterie	6,2 Ah
Poids sans accessoires	15,5 kg	Temps de charge standard	5 h
Normes	CEI 60974-2, -10	Type de communication sans fil	Bluetooth (2,4 GHz)
* Avec le liquide de refroidissement recommandé		Plage de communication sans fil standard	15 m
** monté		Type de communication filaire	USB
		Type d'écran	Écran LCD TFT
		Taille d'écran	5,7 "
		Normes	CEI 60950-1, EN 62368-1 ; FR 300 328 v2.1.1 ; FR 300 330 v2.1.1 ; EN 301 489-1 v2.1.1 ; EN 301 489-3 v2.1.0 ; EN 301 489-17 v3.1.1

X8 MIG Welder		500 A MV	600 A	600 A MV
Câble d'alimentation	H07RN-F	16 mm ²	6 mm ²	16 mm ²
Tension d'alimentation secteur triphasée 50/60 Hz		220 - 230 V ±10 %		220 - 230 V ±10 %
Tension d'alimentation secteur triphasée 50/60 Hz		380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %
Puissance nominale	Facteur de charge 60 %	26 kVA	27 kVA	27 kVA
	Facteur de charge 100 %	18 kVA	21 kVA	21 kVA
Tension à vide (MMA)	Uav	50 V	50 V	50 V
Fusible	220 à 230 V	63 A	-	63 A
	380 - 460 V	32 A	35 A	35 A
Sortie	Facteur de charge 60 %	500 A	530 A	530 A
	Facteur de charge 100 %	400 A	440 A	440 A
Plage de courants et tensions de soudage	MIG à 220 V	20 A/14 V - 500 A/55 V	-	20 A/12 V - 600 A/46 V
	MIG à 380 V	20 A/14 V - 500 A/55 V	20 A/14 V - 600 A/55 V	20 A/14 V - 600 A/55 V
Plage de courants et tensions de soudage	MMA à 220 V	15 A/20V - 500 A/57 V	-	15 A/20 V - 600 A/46 V
	MMA à 380 V	15 A/20V - 500 A/57 V	15 A/20 V - 600 A/55 V	15 A/20 V - 600 A/55 V
Tension de soudage (max.)		57 V	55 V	55 V
Facteur de puissance à courant maximum	P.F.	0.82 - 0.90	0.88 - 0.90	0.90
Efficacité à courant maximum	η	89 - 91 %	88 - 91 %	88 - 90 %
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM		A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes L x l x H		921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm
Poids sans accessoires		95 kg	95 kg	95 kg
Groupe électrogène : puissance recommandée (min.)	Sgen	35 kVA	40 kVA	40 kVA
Type de communication sans fil		2,4 GHz WiFi et Bluetooth	2,4 GHz WiFi et Bluetooth	2,4 GHz WiFi et Bluetooth
Type de communication filaire		Ethernet et USB	Ethernet et USB	Ethernet et USB
Normes		CEI 60974-1, -10	CEI 60974-1, -10	CEI 60974-1, -10

Dévidoir X8				
Courant de soudage, I2	Facteur de charge 40 %	600 A	Vitesse du dévidoir	0,5 - 25 m/mn
	Facteur de charge 60 %	530 A	Poids de la bobine de fil (max.)	20 kg
	Facteur de charge 100 %	440 A	Diamètre de la bobine de fil (max.)	300 mm
Raccord de la torche		Kemppi	Pression du gaz de protection (max.)	pmax 0,5 MPa
Mécanisme de dévidage		4 galets, double moteur	Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C
Diamètre des galets d'alimentation		32 mm	Températures de stockage	-40 à +60 °C
Fils d'apport	Fe	0,6 - 2,4 mm	Classe CEM	A
	Ss	0,6 - 2,4 mm	Indice de protection	IP23S
	MC/FC	0,8 - 2,4 mm	Dimensions externes L x l x H	640 x 220 x 400 mm
	Al	0,8 - 2,4 mm	Poids sans accessoires	11,2 kg
			Type de communication sans fil	Bluetooth (2,4 GHz)
			Normes	CEI 60974-5, 10

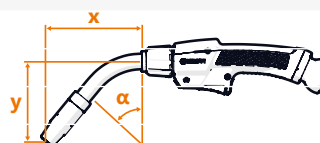


Caractéristiques techniques

Le poste à souder X8 est livré avec un Control Pad, un jeu de roues X8 et un plateau rotatif pour dévidoir X8.		
Poste à souder X8 sans logiciel		
X8 400		X8100400000
X8 400 avec refroidisseur X8 Cooler		X8100401000
X8 500 avec refroidisseur		X8100501000
X8 500 MV avec refroidisseur		X8100501100
X8 600 avec refroidisseur		X8100601000
X8 600 MV avec refroidisseur		X8100601000
Poste à souder X8 avec programmes et processus de soudage, contient X8 Work Pack et WiseFusion (gratuit)		
X8 400, CUSTOM		X8100400001
X8 400 avec refroidisseur, CUSTOM		X8100401001
X8 400 MV, CUSTOM		X8100400101
X8 500 avec refroidisseur, CUSTOM		X8100501001
X8 500 MV avec refroidisseur, CUSTOM		X8100501101
Dévidoir		
X8 *		X8200000002
X8 avec réchauffeur de boîtier		X8200000001
* Comprend un porte-torche GH 20		
Mise à niveau X8 Power		
500 pour poste à souder X8		X8550000
600 pour poste à souder X8		X8560000
Logiciels		
WiseFusion		X8500000
WiseSteel		X8500001
WisePenetration		X8500002
WiseRoot+		X8500003
WiseThin+		X8500004
Pack de travail X8		X8520000
Les programmes et packs de soudage sont disponibles dans le DataStore, via l'application Mobile Maintenance.		
Pack Cloud WeldEye WP & PQ		6800010
Accessoires et pièces détachées pour X8		
Refroidisseur X8		X8600000000
Jeu de roues X8		X8701010000
Chariot porte-bouteille X8		X8701020000
Plateau rotatif pour dévidoir		X8702010000
Plateau rotatif double dévidoir *		X8702020000
Bras d'équilibrage du dévidoir		X8702030000
Crochet de suspension du dévidoir sur bras de support		X8702040000
Porte-câbles X8 **		X8701030000
Plateau porte-accessoires pour X8		X8701040000
Control Pad		X8400110001
Kit tambour de fil	5 m	W012757
Kit tambour de fil	10 m	W012758
Kit tambour de fil	20 m	W012759
Kit tambour de fil	27 m	W012760
* – Le plateau rotatif pour double dévidoir n'est pas compatible avec le bras d'équilibrage du dévidoir X8.		
** – Montez le support de câbles X8 à l'avant lorsqu'il est utilisé avec le chariot pour bouteille de gaz X8.		

Références de commande

Torches			
Flexlite GX 208 G MN 3,5 M	3,5 m	x=101 mm, Y=86 mm	GX208GMN35
Flexlite GX 208 G MN 5 M	5,0 m	x=101 mm, Y=86 mm	GX208GMN5
Flexlite GX 308 G MN 3,5 M	3,5 m	x=117 mm, Y=97 mm	GX308GMN35
Flexlite GX 308 G MN 5 M	5,0 m	x=117 mm, Y=97 mm	GX308GMN5
Flexlite GX 408 G MN 3,5 M	3,5 m	x=132 mm, Y=110 mm	GX408GMN35
Flexlite GX 408 G MN 5 M	5,0 m	x=132 mm, Y=110 mm	GX408GMN5
Flexlite GX 428 W 3,5 M	3,5 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428W35
Flexlite GX 428 W 5 M	5,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428W5
Flexlite GX 528 W 3,5 M	3,5 m	x=145 mm, Y=111 mm	GX528W35
Flexlite GX 528 W 5 M	5,0 m	x=145 mm, Y=111 mm	GX528W5
Flexlite GX 428 W 3,5 M N 250	3,5 m	x=232 mm, Y=104 mm	GX428W35N250
Flexlite GX 428 W 5 M N 250	5,0 m	x=232 mm, Y=104 mm	GX428W5N250
Flexlite GX 428 WS	8,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428WS8
Flexlite GX 528 W 3,5 M N 250	3,5 m	x=245 mm, Y=111 mm	GX528W35N250
Flexlite GX 528 W 5 M N 250	5,0 m	x=245 mm, Y=111 mm	GX528W5N250
Flexlite GX 608 W	5,0 m	x=152 mm, Y=104 mm	GX608W5
Outil de montage d'anneau			SP012703



Câbles		
Câble de masse	5 m, 70 mm ²	6184711
Câble de masse	10 m, 70 mm ²	6184712
Faisceaux, refroidissement au gaz		
Faisceau 70-g	5 m	X8801700500
Faisceau 70-g	10 m	X8801701000
Faisceau 70-g	20 m	X8801702000
Faisceau 95-g	2 m	X8801950200
Faisceau 95-g	5 m	X8801950500
Faisceau 95-g	20 m	X8801952000
Faisceaux, refroidissement à l'eau		
Faisceau 70-w	5 m	X8800700500
Faisceau 70-w	10 m	X8800701000
Faisceau 70-w	20 m	X8800702000
Faisceau 95-w	2 m	X8800950200
Faisceau 95-w	5 m	X8800950500
Faisceau 95-w	10 m	X8800951000
Faisceau 95-w	20 m	X8800952000
Faisceau 95-w	30 m	X8800953000
Commandes à distance		
Références de commande des consommables pour les torches et les dévidoirs : consultez l'outil Kemppi Configurator		





X8 SuperSnake

Une productivité optimale à votre portée

- Adapté aux fils d'apport en Fe/Ss/Al/FCW/MCW
- Modèles à refroidissement par eau de 10, 15, 20 et 25 m
- Réglage des paramètres avec le X8 Control Pad ou le X8 Gun Remote Control
- Compatible avec tous les procédés spéciaux Kemppi Wise
- Structure de protection robuste incluse dans la version standard
- Conçu et fabriqué en Finlande

Applications

- Ateliers de construction métallique lourde et mi-lourde
- Installation et utilisation sur site

Des rallonges extrêmes

Le X8 SuperSnake associe les avantages exceptionnels du dévidoir auxiliaire d'origine SuperSnake à la technologie moderne et au contrôle précis de l'arc du X8 MIG Welder. Proposé dans un modèle à refroidissement par eau prolongeant votre portée habituelle jusqu'à 25 mètres, le X8 SuperSnake garantit un dévidage fiable du fil sur la distance, une utilisation durable et une maintenance simplifiée.

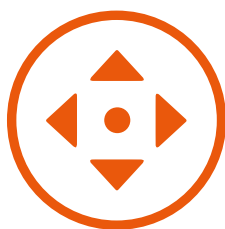
Le dévidoir auxiliaire léger est facile à transporter là où vous en avez besoin. Ces caractéristiques permettent d'améliorer la productivité et la sécurité au travail en éliminant le transport manuel de dévidoirs lourds. Avec la connexion du Control Pad X8 au dévidoir auxiliaire, le soudeur accède à une interface utilisateur complète lui permettant de procéder à tous les ajustements de paramètres nécessaires, tout en restant à distance du système de soudage.

Le X8 SuperSnake est compatible avec les dévidoirs X8 et les torches X8 MIG. La connexion se fait via les connecteurs de torche Kemppi, qui sont réputés pour leurs excellentes propriétés mécaniques et électriques, ainsi que leur mesure précise de la tension de l'arc. Une nouvelle technologie permet la prise en charge des procédés spéciaux Wise de Kemppi et garantit des caractéristiques d'arc optimales quelle que soit l'application de soudage.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



DURABLE ET ROBUSTE

Soulevez, faites glisser, tirez : il est conçu pour le travail de soudeur.



SÉCURITÉ AU TRAVAIL AMÉLIORÉE

Temps de déplacement considérablement réduit entre la source d'énergie et le poste à souder.



SOLUTION D'ACCÈS FACILE

Résultats de soudage de qualité jusqu'à 30 mètres du dévidoir principal.

Caractéristiques techniques

X8 SuperSnake		
Capacité de charge à 40 °C	60 % de facteur de charge	310 A
Dévidoir	GT02X, 2 galets	
Vitesse de dévidage	0 à 25 m/min	
Dimensions du corps du dévidoir L x l x H	777 x 142 x 142 mm	
Fils d'apport recommandés, 15 m	Fe/Ss 1,0-1,6 mm	
	Al 1,2-1,6 mm	
	FeMc/FeFc 1,2-1,6 mm	
Diamètre du câble	50 mm ²	
Tension d'alimentation	50 V DC	
Indice de protection	IP 23S	



Le X8 SuperSnake est équipé d'une version à deux galets du puissant dévidoir à verrouillage du X8. Les consommables sont interchangeables et associés à un code couleur pour vous garantir de toujours utiliser la combinaison appropriée.

Références de commande

X8 SuperSnake à refroidissement par eau		Tubes guide-fil	
GT02XW 10 m Fe	X8900501000	Fe/FeMc/FeFc métal	SP014826
GT02XW 10 m Ss/Al	X8900501001	Al/Ss, DL Chili	SP015060
GT02XW 15 m Fe	X8900501500		
GT02XW 15 m Ss/Al	X8900501501		
GT02XW 20 m Fe	X8900502000		
GT02XW 20 m Ss/Al	X8900502001		
GT02XW 25 m Fe	X8900502500		
GT02XW 25 m Ss/Al	X8900502501		

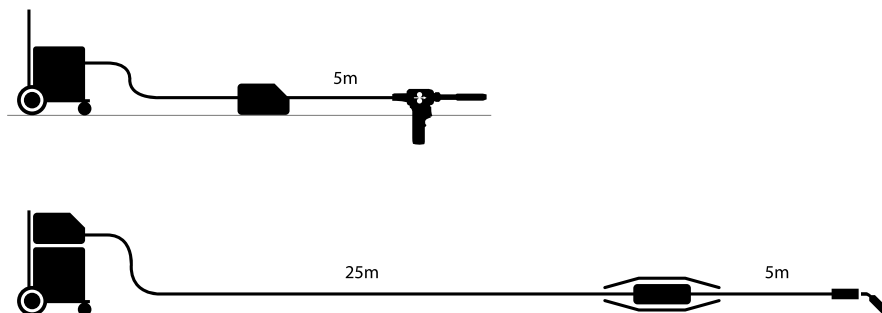


Les réglages des paramètres se font en toute simplicité sur le grand écran clair du Control Pad X8.

Gaines pour X8 SuperSnake

Spirales en acier Fe/FeMc/FeFc métal	Fil d'apport ø, mm	Référence de commande 10 m	Référence de commande 15 m	Référence de commande 20 m	Référence de commande 25 m
	1.0...1.6	W015509	W015511	W015513	W015515
Gaines DL Al/Ss	Fil d'apport ø, mm	Référence de commande 10 m	Référence de commande 15 m	Référence de commande 20 m	Référence de commande 25 m
Al/Ss, DL Chili	1.2...1.6	W015510	W015512	W015514	W015516

Les pièces détachées de gaines spirales en acier et DL Chili sont équipées de connecteurs. Les deux extrémités sont bloquées dans le pack du câble/dévidoir auxiliaire.



L'utilisation d'un dévidoir auxiliaire léger constitue une option plus ergonomique que le transport de grands dévidoirs lourds ou le soudage avec des torches push/pull lourdes qui augmentent les tensions sur le poignet du soudeur.



La structure de protection et le socle sont inclus en standard pour une protection optimale même dans les conditions d'atelier les plus difficiles.



MinarcTig Evo

200/200 MLP



La meilleure qualité de soudage TIG

- 200 A DC à un facteur de marche de 35 %, monophasé, 230 V
- Qualité de soudage régulière
- Amorçage d'arc précis dès 5 A
- Réglage du pré-gaz et du post-gaz
- Réglage de la montée en intensité/ diminution de l'intensité du courant
- Blocage de l'interrupteur de la torche
- Option de fonctions MLP et de soudage pulsé
- Options de commande à distance de l'intensité du courant
- Technologie PFC pour le meilleur rendement énergétique possible
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Applications

- Installation et armement
- Réparation et maintenance
- Atelier de fabrication de tôle fine
- Industries chimique et de transformation

Régularité, finesse et puissance

Le MinarcTig Evo est à l'image des postes à souder TIG de Kemppi.

Un amorçage HF précis et un contrôle, une puissance et une capacité de travail qui assurent en toute fiabilité une grande diversité de travaux de soudage professionnels. Le modèle MinarcTig Evo est la solution de soudage TIG-DC idéale pour les applications de construction légère, d'installation, de réparation et de maintenance. La légèreté et le format compact de cette solution offrent un véritable avantage pour les professionnels mobiles.

La gamme existe en deux modèles : MinarcTig Evo 200 et MinarcTig Evo 200MLP. La puissante technologie de source d'énergie PFC combine de nombreux avantages, dont un excellent rendement et la possibilité de fonctionner en toute fiabilité avec de très long câbles d'alimentation de plus de 100 mètres.

Les modèles MinarcTig Evo sont dotés de grands affichages LED et de diverses fonctionnalités, dont le paramètre des temps de pré-gaz et de post-gaz, réglage de la montée ou de la descente du courant de soudage, ainsi que des options de commande à distance. Les modèles MLP possèdent des possibilités supplémentaires, comme la fonction Minilog et le soudage pulsé semi-automatique de l'arc. Le MinarcTig Evo est un appareil à double procédés qui assure également un soudage MMA de grande qualité avec toute une gamme d'électrodes pour courant continu.





MinarcTig Evo 200

MinarcTig Evo 200 MLP
avec fonction Pulse

CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



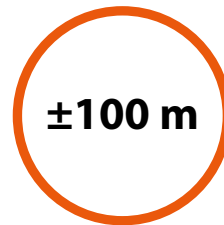
LÉGER ET PORTATIF

Aucun besoin d'une assistance supplémentaire à la manutention



UNE VITESSE DE SOUDAGE ACCRUE DE 10 %

Procédé TIG pulsé



LONGUEUR DE CÂBLE POSSIBLE

Pour plus de praticité dans les environnements des sites de soudage

Caractéristiques techniques

MinarcTig Evo 200/200MLP			
Tension d'alimentation	Monophasé 50/60 Hz		230 V ± 15 % (Australie : 240 V ± 15 %)
Puissance nominale à courant maximum	TIG	Facteur de charge 35 %	200 A/4,9 kVA
	MMA	Facteur de charge 35 %	170 A/5,7 kVA
Courant d'alimentation, I _{1 max}	TIG		21.1 A
	MMA		24.8 A
Courant d'alimentation, I _{1 eff}	TIG		12.7 A
	MMA		14.7 A
Câble d'alimentation	H07RN-F		3G1.5 (1,5 mm ² , 3 m)
Fusible	Type C		16 A
Capacité de charge à 40 °C	TIG	Facteur de charge 35 %	200 A / 18 V
		Facteur de charge 60 %	160 A / 16,4 V
		Facteur de charge 100 %	140 A / 15,6 V
	MMA	Facteur de charge 35 %	170 A / 26,8 V
		Facteur de charge 60 %	130 A / 25,2 V
		Facteur de charge 100 %	110 A / 24,4 V
Plage de soudage	TIG		5 A/10,2 V...200 A/18,0 V
	MMA		10 A/20,4 V...170 A/26,8 V
Tension à vide			95 V (VRD 30 V, Australie VRD 12 V)
Puissance au ralenti	TIG		10 W
	MMA		30 W
Facteur de puissance à facteur de charge 100 %	TIG		0.99
	MMA		0.99
Rendement à facteur de charge 100 %	TIG		77 %
	MMA		83 %
Tension d'amorçage			6...12 kV
Électrodes enrobées, MMA	∅		1,5 à 4,0 mm
Dimensions externes	L x l x H		449 x 210 x 358 mm
Poids (sans câbles)			11 kg
Classe de températures			F (155 °C)
Indice de protection			IP23S
Classe CEM			A
Plage de températures d'utilisation			-20 à +40 °C
Températures de stockage			-40 à +60 °C

Normes : CEI 60974-1, CEI 60974-3, CEI 60974-10, CEI 61000-3-12

Références de commande

MinarcTig Evo 200		MinarcTig Evo 200 MLP	
TX 225 G, 4 m	P0640TX	TX 225 G, 4 m	P0642TX
VRD, TX 225 G, 4 m	P0672TX	* AU, TX 225 G, 4 m	P0674TX
VRD, TX 225 G, 8 m	P0673TX	* AU, TX 225 G, 8 m	P0675TX
TX 225 G, 8 m	P0641TX	TX 225 G, 8 m	P0643TX
TX 225 G S, 4 m	P0645TX	TX 225 G S, 8 m	P0647TX
TX 165 G S, 4 m	P0648TX	TX 165 G S, 4 m	P0650TX
TX 165 G S, 8 m	P0649TX	TX 165 G S, 8 m	P0651TX
TX 135 G F, 4 m	P0652TX	TX 135 G F, 4 m	P0654TX
TX 135 G F, 8 m	P0653TX	TX 135 G F, 8 m	P0655TX
TX 165 G F, 4 m	P0656TX	TX 165 G F, 4 m	P0658TX
TX 165 G F, 8 m	P0657TX	TX 165 G F, 8 m	P0659TX
TX 225 G S, 4 m	P0644TX	TX 165 G S, 16 m	P0671TX
TX 165 G S, 16 m	P0670TX	TX 225 G S, 4 m	P0646TX
TX 305 W F 4 m, REFROIDISSEUR	P0676TX	TX 305 W F 4 m, REFROIDISSEUR	P0678TX
TX 305 W F 8 m, REFROIDISSEUR	P0677TX	TX 305 W F 8 m, REFROIDISSEUR	P0679TX
TX 255 W S 4 m, REFROIDISSEUR	P0687TX	TX 255 W S 4 m, REFROIDISSEUR	P0689TX
TX 255 W S 8 m, REFROIDISSEUR	P0688TX	TX 255 W S 8 m, REFROIDISSEUR	P0690TX
TX 355 W 4 m, REFROIDISSEUR	P0691TX	TX 355 W 4 m, REFROIDISSEUR	P0693TX
TX 355 W 8 m, REFROIDISSEUR	P0692TX	TX 355 W 8 m, REFROIDISSEUR	P0694TX
Chariot de transport MST 400		6185294	

* Le modèle AU est destiné aux marchés australien et néo-zélandais.





MinarcTig

250/250 MLP

Puissant, portable et compact

- Excellent amorçage sous faible courant
- Affichage clair des paramètres
- Réglage du pré-gaz et du post-gaz
- Réglage de la montée en intensité/ diminution de l'intensité du courant
- Blocage de l'interrupteur de la torche
- Option de soudage pulsé
- Fonctionne sur secteur ou générateur
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Applications

- Installation et armement
- Réparation et maintenance
- Atelier de fabrication de tôle fine
- Industries chimique et de transformation

Une remarquable qualité de soudage TIG pour les applications demandant de la précision

Le MinarcTig 250 est la solution de soudage TIG DC idéale pour les applications d'installation, de réparation et de maintenance. Le modèle de 250 ampères permet d'effectuer des travaux de grande qualité. Sa légèreté et sa compacité représentent un grand avantage pour les professionnels qui se déplacent sur le site.

Le MinarcTig 250 est un poste double procédé, pour une excellente expérience TIG DC et MMA. Outre la version de base 250, le modèle 250MLP dispose de caractéristiques spéciales, telles que les fonctionnalités Minilog et arc pulsé. Un facteur de marche élevé de 35 % et la légèreté de l'appareil constituent de véritables avantages. En outre, le contrôle exceptionnel de l'amorçage à faible courant permet d'atteindre la perfection du soudage TIG nécessaire pour les applications de précision.

À combiner avec les torches Tig Kemppi Flexlite TX pour une performance de soudage et un confort parfaits.





Panneau MinarcTig 250MLP



Panneau MinarcTig 250

CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



L'EXCELLENCE EN TOUTE SIMPLICITÉ

Faible courant d'amorçage



FORMAT COMPACT

Facile à transporter, partout



OPTION DOUBLE-PROCÉDÉS

Vous offre plus de polyvalence

Caractéristiques techniques

MinarcTig 250MLP/250			
Tension d'alimentation	50/60 Hz		Triphasé, 400 V (-20 à +15 %)
Puissance nominale à courant maximum	TIG		7.2 kVA
	MMA		8.2 kVA
Câble d'alimentation	H07RN-F		4G1.5 (5 m)
Fusible, retardé			10 A
Capacité de charge à 40 °C	TIG	Facteur de charge 30 %	250 A / 20,1 V
		Facteur de charge 60 %	180 A / 17,2 V
		Facteur de charge 100 %	160 A / 16,4 V
	MMA	Facteur de charge 35 %	220 A / 28,8 V
		Facteur de charge 60 %	170 A / 26,8 V
		Facteur de charge 100 %	150 A / 26,0 V
Plage de soudage	TIG		5 A/10,2 V à 250 A/20,1 V
	MMA		10 A/20,4 V à 220 A/28,8 V
Tension à vide			95 V
Facteur de puissance à courant maximum	TIG		0.92
	MMA		0.91
Rendement à courant maximum	TIG		80 %
	MMA		86 %
Électrode enrobée	∅		1,5–5,0 mm
Dimensions externes	L x P x H		400 x 180 x 340 mm
Poids (sans câbles)			11 kg

Références de commande

MinarcTig 250		MinarcTig 250MLP	
TX 165 G F, 4 m	P0607TX	TX 165 G F, 4 m	P0611TX
TX 165 G F, 8 m	P0608TX	TX 165 G F, 8 m	P0612TX
TX 225 G, 4 m	P0609TX	TX 225 G, 4 m	P0613TX
TX 225 G, 8 m	P0610TX	TX 225 G, 8 m	P0614TX
TX 165 G S, 4 m	P0625TX	TX 135 G F, 4 m	P0615TX
TX 165 G S, 4 m	P0626TX	TX 135 G F, 8 m	P0616TX
TX 225 G S, 4 m	P0632TX	TX 165 G S, 4 m	P0617TX
TX 225 G S, 8 m	P0633TX	TX 165 G S, 8 m	P0618TX
TX 135 G F, 4 m	P0636TX	TX 225 G S, 4 m	P0634TX
TX 135 G F, 8 m	P0637TX	TX 225 G S, 8 m	P0635TX
TX 165 G S, 16 m	P0668TX	TX 165 G S, 16 m	P0669TX
Accessoires			
Câble de soudage	5 m, 25 mm ²	6184201	
Câble de masse	5 m, 25 mm ²	6184211	
Chariot de transport MST 400		6185294	





MasterTig DC

MasterTig AC/DC

Hors du commun

- Choisissez entre les panneaux de commande à boutons traditionnels et le système de commande à écran couleur TFT 7" comprenant Weld Assist et 99 canaux de mémoire par processus
- Weld Assist guide chaque soudeur pour réaliser un soudage précis et productif en recommandant les meilleurs paramètres pour différentes applications de soudage
- Plusieurs fonctions pratiques disponibles pour un soudage TIG amélioré
- Remplissage et nettoyage du liquide de refroidissement facile, rapide et pratique
- Les chariots de transport MasterTig permettent de charger les bouteilles de gaz au niveau du sol, ce qui évite le port de charges lourdes
- Compatible avec les torches de soudage TIG Flexlite
- Commandes à distance manuelle, à pédale et sur la torche disponibles
- Options de connexion de l'équipement au service cloud WeldEye
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Excellente ergonomie et expérience utilisateur exceptionnelle

MasterTig, le nouveau maître du soudage TIG AC et DC définit de nouvelles normes en matière de qualité de soudage, de facilité d'utilisation et de rendement électrique.

Conçue pour les professionnels, la gamme de produits MasterTig propose plusieurs options de puissance avec des modèles de 230 A, 300 A, 400 A et 500 A pour des dimensions et un poids impressionnants.

Grâce à sa conception modulaire, vous pouvez choisir les caractéristiques les mieux adaptées à vos besoins, dont différents panneaux de commande, des commandes à distance sans fil et des options de chariots de transport.

Élégant, pratique et robuste, MasterTig résiste aux chocs et aux coups de la vie quotidienne d'une machine de soudage. Malgré sa légèreté et son encombrement réduit, MasterTig est fabriqué à partir de plastique résistant moulé par injection et comprend des structures de protection contre les chocs pour devenir un partenaire incontournable en atelier ou sur site.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



UNE VITESSE DE SOUDAGE ACCRUE DE 30 %

La fonction Double Pulse augmente la vitesse de soudage et diminue l'apport thermique de 20 %.



UNE CONFIGURATION 60 % PLUS RAPIDE

Weld Assist vous permet de définir une configuration optimale pour obtenir un soudage facile et productif.



UN NIVEAU SONORE RÉDUIT DE 20 %

MasterTig offre un niveau sonore réduit par rapport aux principales applications de soudage AC concurrentes.

Soudage amélioré



PERSONNALISATION

Personnalisez l'économiseur d'écran du MasterTig avec le logo de votre entreprise ou l'image de votre choix.



DESIGN MODULAIRE

Avec MasterTig, vous avez plusieurs choix de puissance, d'interfaces utilisateur, de chariots de transport, de torches et des options de commande à distance pour que votre machine réponde exactement à vos besoins.



PROTECTION CONTRE LES CHOCS

MasterTig est conçu et fabriqué à partir de plastique recyclable résistant à l'absorption d'énergie et intègre des structures de protection contre les chocs pour mieux protéger le poste à souder des coups quotidiens. Le MasterTig 535 ACDC est équipé de plaques latérales métalliques.



PIVOTSAFE

Les chariots de transport MasterTig permettent de charger les bouteilles de gaz au niveau du sol, ce qui évite le port de charges lourdes. Le chariot de transport P45MT comprend aussi un innovant plateau cylindrique pivotant pour un chargement en toute sécurité.



STOCKAGE DES PIÈCES DE LA TORCHE

Accédez rapidement aux pièces de torche TIG que vous utilisez le plus souvent grâce à ce plateau de rangement pratique intégré à la poignée. Fonctionnalité non incluse dans le MasterTig 535 AC/DC.



PANNEAUX DE COMMANDE D'INTERFACE UTILISATEUR

Choisissez entre le panneau de commande à boutons traditionnel et le système de commande à écran couleur TFT 7" pour un réglage facile, rapide et précis des paramètres. Grâce à sa plaque de protection blindée de 3 mm, l'écran TFT 7" résiste aux chocs et aux rayures. Le MasterTig 535 AC/DC inclut le panneau MTP35X en standard.



WELD ASSIST

Configurez votre machine en toute simplicité avec Weld Assist. Suivez les instructions simples qui s'affichent à l'écran pour sélectionner le support, l'épaisseur, le type de joint et la position, et Weld Assist sélectionnera les meilleurs paramètres pour aider chaque soudeur à réaliser une soudure précise et efficace. Weld Assist propose aussi des recommandations concernant la taille d'électrode, le fil d'apport, le débit de gaz, le type de rainure, le profil de passe et la vitesse de déplacement. Idéal pour la création de DMOS-P.



AUTOCOOL

Le refroidissement dynamique par eau et par gaz assure un contrôle de la température et un rendement énergétique optimaux. En fonction de la durée et de l'intensité de soudage, les ventilateurs de la source d'alimentation adaptent le flux d'air et la durée de fonctionnement du moteur du refroidisseur entre 15 secondes et 4 minutes, ce qui réduit la consommation électrique et les niveaux de bruit localisé. MasterTig 535 AC/DC comprend également un indicateur de niveau d'eau à LED



SANS FIL

Toute la magie des commandes à distance sans fil. Grâce aux commandes à distance sans fil, vous n'avez plus besoin de réparer les rallonges et vous améliorez la sécurité des lieux de travail. Choisissez les modules manuels ou à pédale et profitez d'un contrôle à distance sans fil sur une distance de 15 à 100 m selon le site de travail. Simplifiez-vous la vie.



Les torches Flexlite TX Kemppi sont dotées de poignées en silicone à haute résistance flexibles, pour plus de confort et une corvée réduite.



Personnalisez l'économiseur d'écran du MTP35X avec le logo de votre entreprise ou l'image de votre choix.



Le MasterTig 535 ACDC peut être soulevé à l'aide d'une grue à partir des anneaux de levage fournis en standard et vissés sur le haut de la machine.

Caractéristiques techniques

		MasterTig 235ACDC GM	MasterTig 235ACDC GM (VRD non désactivable)
Tension d'alimentation secteur	1~ 50/60 Hz	110 / 220...240 V ±10 %	110 / 240 V ±10 %
Fusible		16 A	15 A
Tension à vide (moy.)	MMA	50 V	23 V (VRD non désactivable)
Puissance maximale nominale à 40 °C (240 V)	40 % TIG	230 A / 19,2 V	230 A / 19,2 V
Puissance maximale nominale à 40 °C (110 V)	40 % TIG	130 A / 15,2 V	130 A / 15,2 V
Plage d'intensités (240 V)	TIG	3 A/1 V...230 A/31 V	3 A/1 V...230 A/31 V
Plage d'intensités (110 V)	TIG	3 A/1 V...130 A/24 V	3 A/1 V...130 A/24 V
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Classe CEM		A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S
Dimensions externes	L x P x H	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Poids sans accessoires		19,1 kg	19,1 kg
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	Sgen	8 kVA	8 kVA
Tailles d'électrodes enrobées	ø mm	1,6 à 5,0 mm	1,6 à 5,0 mm
Normes		CEI 60974-1,-3,-10 / CEI 61000-3-12	CEI 60974-1,-3,-10/CEI 61000-3-12 AS 60974.1-2006

		MasterTig 325DC MasterTig 335ACDC	MasterTig 325DC G MasterTig 335ACDC G	MasterTig 325DC GM MasterTig 335ACDC GM
Tension d'alimentation secteur	3~ 50/60 Hz	380 à 460 V ± 10 %	380 à 460 V ± 10 %	220...230 V ; 380...460 V ±10 %
Fusible		16 A	16 A	20 A
Tension à vide (moyenne)	MMA	50 V 23 V*	50 V 23 V*	50 V
Puissance maximale nominale à 40 °C	40 % TIG	300 A / 22 V	300 A / 22 V	300 A / 22 V
Plage d'intensités	TIG	3 A/1 V...300 A/38 V	3 A/1 V...300 A/38 V	3 A/1 V...300 A /27 V à 220 V)
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Classe CEM		A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes	L x P x H	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Poids sans accessoires		21,0 kg 22,0 kg	21,5 kg 22,5 kg	21,5 kg 22,5 kg
Groupe électrogène : puissance recommandée (min.)	Sgen	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Tailles d'électrodes enrobées	ø mm	1,6 à 6,0 mm	1,6 à 6,0 mm	1,6 à 6,0 mm
Normes		CEI 60974-1, -3, -10 CEI 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	CEI 60974-1, -3, -10 CEI 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	CEI 60974-1, -3, -10 CEI 61000-3-12
		* Uniquement pour les versions de la source d'alimentation dont la fonction de réduction de tension (VRD) n'est pas désactivable.		

Caractéristiques techniques

		MasterTig 425DC G	MasterTig 425DC G (VRD non désactivable)	MASTERTIG 535 ACDC GM	MASTERTIG 535 ACDC GM (VRD non désactivable)
Tension d'alimentation secteur	3~ 50/60 Hz	380...460 V (±10 %)	380...460 V (±10 %)	220...230 V; 380...460 V ±10 %	220...230 V; 380...460 V ±10 %
Fusible		16 A	16 A	32 A	32 A
Tension à vide (moyenne)	MMA	50 V	23 V (VRD non désactivable)	50 V	23 V (VRD non désactivable)
Puissance maximale nominale à 40 °C	30 % TIG	400 A / 26 V	400 A / 26 V	Facteur de charge 40 % 500 A/30 V (400 V) Facteur de charge 40 % 450 A/28 V (220 V)	Facteur de charge 40 % 500 A/30 V (400 V) Facteur de charge 40 % 450 A/28 V (220 V)
Plage d'intensités	TIG	A/3 V à 1 A/400 V41	A/3 V à 1 A/400 V41	3 A/1 V-500 A/37 V (400 V) 3 A/1 V-450 A /32 V (220 V)	3 A/1 V-500 A/37 V (400 V) 3 A/1 V-450 A /32 V (220 V)
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Classe CEM		A	A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes	L x P x H	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm	860 x 263 x 610 mm	860 x 263 x 610 mm
Poids sans accessoires		23.6 kg	23.6 kg	57 kg	57 kg
Groupe électrogène : puissance recommandée (min.)	Sgen	20 kVA	20 kVA	35 kVA	35 kVA
Tailles d'électrodes enrobées	∅	1,6 à 7,0 mm	1,6 à 7,0 mm	1,6 à 7,0 mm	1,6 à 7,0 mm
Normes		CEI 60974-1,-3,-10 CEI 61000-3-12	CEI 60974-1,-3,-10 CEI 61000-3-12 AS 60974.1-2006	CEI60974-1,-3,-10, AS60974.1, GB/T15579.1	CEI60974-1,-3,-10, AS60974.1, GB/T15579.1

Refroidisseurs MasterTig	MasterTig Cooler M	Refroidisseur MasterTig MXL
Liquide de refroidissement recommandé	MPG 4456 (mélange Kemppi)	MPG 4456 (mélange Kemppi)
Volume du réservoir	3.0 l	3.0 l
Plage de températures d'utilisation *	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Poids sans accessoires	12.5 kg	25 kg
	* Avec le liquide de refroidissement recommandé	

Torches TIG FlexLite		TX 135GF	TX 165GF	TX 165GS	TX 165G	TX 225G	TX 225GS	TX 255WS	TX 305WF	TX 355W
Type de refroidissement		Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Liquide	Liquide	Liquide
Type de connecteur	Courant-gaz	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4
Capacité de charge à 40 % (Argon)	A	130	160	160	160	220	220	250	300	350
Capacité de charge à 100 % (Argon)	A	-	-	-	-	-	-	200	200	250
Commande à distance		En option	En option	En option	En option	En option	En option	En option	En option	En option
Type de col		Flexible	Flexible	Rotatif	Angle de 70°	Angle de 70°	Rotatif	Rotatif	Flexible	Angle de 70°

Ces équipements sont conformes à la norme CEI 60974-7.



MT535ACDC



P43MT



T25MT



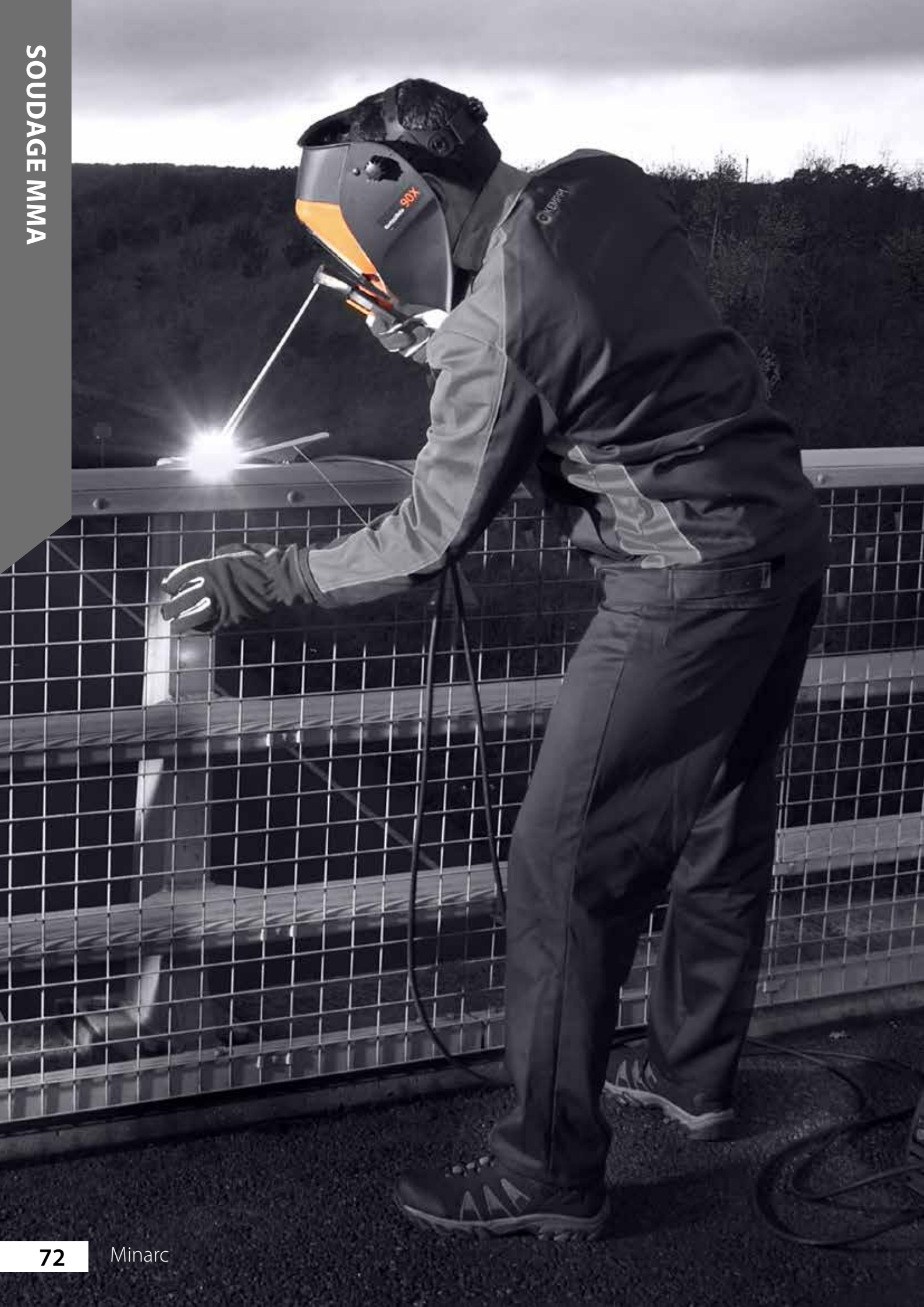
P45MT

Références de commande

Équipement	Description	Référence de commande
MasterTig 235ACDC GM	Poste à souder : 230 A AC/DC, pour générateur et alimentation multi-tension	MT235ACDCGM
MasterTig 235ACDC GM	Poste à souder : 230 A AC/DC, pour générateur et alimentation multi-tension, fonction VRD non désactivable	MT235ACDCGMAU
MasterTig 325DC	Poste à souder : 300 A DC	MT325DC
MasterTig 325DC G	Poste à souder : 300 A DC, pour générateur	MT325DCG
MasterTig 325DC G	Poste à souder : 300 A DC, pour générateur, fonction VRD non désactivable	MT325DCGAU
MasterTig 325DC GM	Poste à souder : 300 A DC, pour générateur et alimentation multi-tension	MT325DCGM
MasterTig 335ACDC	Poste à souder : 300 A AC/DC	MT335ACDC
MasterTig 335ACDC G	Poste à souder : 300 A AC/DC, pour générateur	MT335ACDCG
MasterTig 335ACDC G	Poste à souder : 300 A AC/DC, pour générateur, fonction VRD non désactivable	MT335ACDCGAU
MasterTig 335ACDC GM	Poste à souder : 300 A AC/DC, pour générateur et alimentation multi-tension	MT335ACDCGM
MasterTig 425DC G	Poste à souder : 400 A DC, pour générateur	MT425DCG
MasterTig 425DC G	Poste à souder : 400 A DC, pour générateur, fonction VRD non désactivable	MT425DCGAU
MasterTig 535 ACDC GM	Poste à souder : 500 A AC/DC, utilisation sur générateur triphasé et multi-tension, inclut	MTP35X, MT535ACDCGM
MasterTig 535 ACDC GM	Poste à souder : 500 A AC/DC, utilisation sur générateur triphasé et multi-tension, VRD non désactivable, inclut MTP35X, MT535ACDCGMAU	MTP35X, MT535ACDCGMAU
MasterTig Cooler MXL	Refroidisseur MasterTig 535 1,7 kW multi-tension XL	MTC17KWMXL
MasterTig Cooler M	Refroidisseur, utilisation multi-tension	MTC1KWM
MTP23X	Panneau de commandes : Panneau à membrane, DC	MTP23X
MTP33X	Panneau de commandes : Panneau à membrane, AC/DC	MTP33X
MTP35X	Panneau de commandes : Panneau TFT 7", AC/DC	MTP35X
HR43	Commande à distance filaire	HR43
HR45	Commande à distance sans fil	HR45
FR43	Commande à distance au pied, filaire	FR43
FR45	Commande à distance au pied, sans fil	FR45
P43MT	Plateau de transport à 4 roues	P43MT
T25MT	Chariot de transport à 2 roues	T25MT
P45MT	Chariot de transport à 4 roues	P45MT
MT535ACDC	Chariot de transport à 4 roues	X5701020000

DESCRIPTION	RÉFÉRENCE DU PACK DE VENTE
CHARIOT MASTERTIG 535 AC/DC 500 GM 4M WC FR	P0916TX
CHARIOT MASTERTIG 535 AC/DC 500 GM 8M WC FR	P0917TX
CHARIOT MASTERTIG 535 AC/DC 500 GMVRD 4M WC FR	P0918TX
CHARIOT MASTERTIG 535 AC/DC 500 GMVRD 8M WC FR	P0919TX







Minarc

150 / 220

Les petits géants du monde du soudage MMA

- Excellente qualité de soudage et d'amorçage
- Modèles monophasés 230 V et triphasés 400 V
- Fonctions dynamiques automatiques
- Légèreté et grande puissance
- Excellentes performances de travail
- Modèle avec option VRD
- Fonction d'amorçage par friction TIG
- Appareils « prêts à souder »
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Applications

- Ateliers de travail des métaux
- Industrie de la construction
- Agriculture
- Réparation et maintenance

Léger, compact et très facile à transporter

Les postes à souder MMA Minarc 150 et 220 sont légers mais aussi solides, durables et résistants aux chocs. Un choix idéal pour les ateliers et travaux sur site.

Des performances d'arc supérieures grâce à des réserves haute tension et une commande « Arc Force » automatique qui garantissent la stabilité de l'arc dans toutes les positions de soudage, même en cas de raccordement à des câbles d'alimentation et de soudage très longs pouvant aller jusqu'à 100 m.

La fonction Automatic Hot Start assure un amorçage idéal dans toutes les conditions et la fonction anti-collage réduit les risques de collage de l'électrode MMA au matériau de base tout en participant au contrôle d'arc court. La protection contre la surcharge et la pénétration d'humidité et de poussière assurent une excellente fiabilité. La fonction d'amorçage par friction TIG associée aux torches GV TIG permet également de réaliser des soudures TIG. Le modèle Minarc 220 est équipé d'une option de commande à distance.

Les modèles Minarc Classic spécifiés disposent d'une fonction VRD (dispositif de réduction de tension), qui abaisse la tension en circuit ouvert pour les environnements de soudage humides.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



DÉMARRAGE FACILE

Avec des packs « prêts à souder »



SOUDEGE DE HAUTE QUALITÉ

Bonne performance d'arc



UN EXCELLENT PACK

Légèreté, puissance
et facteur de marche élevé

Caractéristiques techniques Minarc 150

Minarc 150		
Tension d'alimentation	Monophasé 50/60 Hz	230 V ±15 %
Puissance nominale	Facteur de charge de 35 % (MMA)	140 A / 7,5 kVA
	Facteur de charge de 50 % (MMA)	-
	Facteur de charge de 100 % (MMA)	100 A / 5,1 kVA
	Facteur de charge de 35 % (TIG)	150 A / 5,0 kVA
	Facteur de charge de 50 % (TIG)	-
	Facteur de charge de 100 % (TIG)	110 A / 3,3 kVA
Câble d'alimentation	H07RN-F	3G2.5 (3,3 m)
Fusible retardé		16 A
Plage de soudage	MMA	10 A/20,5 V – 140 A/25,6 V
	TIG	10 A/10,5 V – 150 A/15,6 V
Type de fiche		Schuko
Tension à vide		85 V (30 V/VRD)
Facteur de puissance à courant maximum		0,60
Rendement à courant max.		80 %
Électrode enrobée	∅ mm	1,5–3,25
Dimensions externes	L x l x H, mm	320 x 123 x 265
Poids	kg	4

Caractéristiques techniques Minarc 220

Minarc 220			
Tension d'alimentation	Triphasé, 50/60 Hz		400 - 20 %... +15 %
Puissance nominale	MMA	Facteur de charge 35 %	220 A
		Facteur de charge 100 %	150 A
		Facteur de charge 35 %	220 A / 28,8 V
Capacité de charge à 40 °C	MMA	Facteur de charge 60 %	170 A / 26,8 V
		Facteur de charge 100 %	150 A / 26,0 V
		Facteur de charge 35 %	220 A / 18,8 V
	TIG	Facteur de charge 60 %	180 A/17,2 V
		Facteur de charge 100 %	160 A / 16,4 V
		Facteur de charge 35 %	220 A / 18,8 V
Câble d'alimentation	H07RN-F		4G1.5 (5 m)
Fusible retardé			10 A
Plage de soudage	MMA		10 A/20,4 V à 220 A/28,8 V
	TIG		10 A/10,4 V à 220 A/18,8 V
Tension à vide			85 V (30 V/VRD)
Facteur de puissance à courant maximum	MMA		0,91 (TIG 0,92)
Rendement à courant max.			0,86 (TIG 0,80)
Électrode enrobée	∅		1,5 à 5,0 mm
Dimensions externes	L x P x H		400 x 180 x 340 mm
Poids			9,2 kg

Références de commande Minarc 150

Minarc 150		
Minarc 150, avec câbles de masse et de soudage (3 m), câble d'alimentation avec Schuko		6102150
Minarc 150 VRD, avec câbles de masse et de soudage (3 m), câble d'alimentation avec Schuko		6102150VRD
Accessoires		
Câble de masse	5 m, 16 mm ²	6184015
Câble de soudage	5 m, 16 mm ²	6184005
Sangle de transport		9592162
Torche TIG Flexlite TX 163 GVD94		TX163GVD94

Références de commande Minarc 220

Minarc 220, avec câbles de masse et de soudage (5 m), câble d'alimentation avec Schuko		6102220
Accessoires		
Câble de masse	5 m, 25 mm ²	6184211
Câble de soudage	5 m, 25 mm ²	6184201
Sangle de transport		9592162
Torche TIG Flexlite TX 223GVD134		TX223GVD134







Minarc Evo 180

Où que vous soyez en train de travailler

- Des performances de soudage exceptionnelles
- Utilisable avec tous les types d'électrode
- Utilisable avec de longs câbles d'alimentation
- Technologie PFC pour le meilleur rendement énergétique possible
- Courant de sortie et facteur de marche élevés
- Léger et portable
- Fiable et robuste
- Technologie TIG Lift de précision
- Utilisable sur secteur ou groupe électrogène
- Commande à distance en option
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Applications

- Ateliers de travail des métaux
- Industrie de la construction
- Agriculture
- Réparation et maintenance

Plus puissant et abordable que jamais

Le petit géant du soudage MMA est de retour, plus fort que jamais.

Le Minarc Evo 180 est le dernier modèle MMA de la célèbre gamme Minarc Evo. Il possède toutes les qualités de son prédécesseur, et en ajoute d'autres. Amélioré, plus complet et plus puissant, il est plus que jamais à votre service dans les situations les plus difficiles, avec plus de capacité.

Il n'est pas exagéré de qualifier ses performances d'exceptionnelles.

Chaque élément du Minarc Evo 180 est conçu pour répondre aux besoins des soudeurs professionnels en déplacement. Il est inégalé en matière de taille, de poids et de qualité de soudage.

Idéal pour le travail sur site, le Minarc Evo 180 fonctionne sur secteur ou sur groupe électrogène, même avec de longs câbles d'alimentation. Le Minarc Evo est réellement transportable : vous pouvez normalement porter tout ce qu'il vous faut en une seule fois.

Son impressionnante réserve de tension et sa commande automatique de la dureté de l'arc permettent d'obtenir une excellente stabilité d'arc dans toutes les positions et avec de nombreux types d'électrode.

L'écran large et clair facilite le réglage du courant, et l'amorçage TIG Lift précis assure des soudages TIG DC de grande qualité. L'unité de commande à distance permet d'ajuster les paramètres durant le soudage, pour plus de facilité et de contrôle du bain de fusion.





Léger, compact et très facile à transporter

CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



LÉGER 5,85 KG

Facile à transporter partout



**PERFORMANCES
PROFESSIONNELLES**

Portable, puissant, performant

Caractéristiques techniques

Minarc Evo 180		
Tension d'alimentation	1~ 50/60 Hz	230 V ± 15 % (Australie : 240 V ± 15 %)
Puissance nominale à courant maximum	Facteur de charge de 30 % (MMA)	170 A / 5,7 kVA
	Facteur de charge de 35 % (TIG)	180 A / 4,0 kVA
Sortie (40 °C) MMA	Facteur de charge 30 %	170 A/26,8 V (140 AU : Facteur de charge 28 % 140 A/25,6 V)
	Facteur de charge 60 %	140 A / 25.6 V
	Facteur de charge 100 %	115 A/24,6 V (140 AU : 80 A/23,2 V)
Sortie (40 °C) TIG	Facteur de charge 35 %	180 A / 17.2 V
	Facteur de charge 60 %	150 A / 15 V
	Facteur de charge 100 %	130 A / 15.2 V
Tension à vide		90 V (VRD 30 V ; Australie VRD 12 V)
Facteur de puissance à facteur de charge 100 %		0,99
Rendement à facteur de charge 100 % (MMA)		84 %
Électrodes enrobées	∅	1,5 à 4 mm
Dimensions externes	L x l x H	361 x 139 x 267 mm
Poids (avec câble d'alimentation)		5,85 kg
Classe CEM		A
Normes CEI 60974-1, -10, CEI 61000-3-12		

Références de commande

Minarc Evo 180 (livré avec câble de masse, câbles de soudage (3 m) et bandoulière)		
Minarc Evo 180		61002180
Minarc Evo 140 AU*		61002140AU
Minarc Evo 180 AU*		61002180AU
Minarc Evo 180 VRD		61002180VRD
Câble de masse	5 m, 16 mm ²	6184015
Câble de soudage	5 m, 16 mm ²	6184005
Bandoulière		9592163
En option : Torche TIG Flexlite TX 163 GVD94	4 m	TX163GVD94
Commande à distance manuelle R10	5 m	6185409

* Le modèle AU est destiné aux marchés australien et néo-zélandais. Ils sont équipés de prises secteur différentes.





Master 315

Tout sauf ordinaire

- Conception spécialement adaptée au procédé MMA
- Compacité et légèreté
- Conçu pour tous les types d'électrodes, y compris les cellulosiques.
- Fonction de soudage MMA et DC TIG
- Adapté à l'utilisation de générateurs
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Applications

- Installation et armement
- Réparation et maintenance
- Industries chimique et de transformation
- Chantiers navals et secteur offshore

Configuration rapide et précise pour une qualité de soudure premium

Le Master 315 est un poste à souder MMA élégant et pratique, qui résiste aux chocs et aux coups de la vie quotidienne d'une machine de soudage.

Léger et compact, le Master 315 est fabriqué à partir de plastique résistant moulé par injection et comprend des structures de protection contre les chocs. C'est ainsi votre partenaire incontournable en atelier ou sur site.

Le Master 315 offre des performances de soudage optimales et un réglage de paramètres rapide. Il est également associé à l'outil de sélection de menu innovant Weld Assist.

Weld Assist sélectionne les paramètres adaptés à chaque application, quelle que soit votre expérience de soudage. Sélectionnez le type et la taille d'électrode, ainsi que le type de joint, et Weld Assist sélectionnera les paramètres les plus adaptés.

Même si le soudage MMA s'apparente à un procédé de soudage basique, le Master 315 rend ce procédé exceptionnel pour le soudage professionnel.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



WELD ASSIST

Réglez les paramètres MMA en toute confiance grâce à Weld Assist, en réduisant la vitesse définie jusqu'à 60 % et en ajustant correctement les paramètres du premier coup, à chaque fois.



SOUDAGE À L'ÉLECTRODE DE GRANDE QUALITÉ

Les soudures parfaites se caractérisent par des performances d'arc fluides et contrôlées. Les performances dynamiques du Master 315 permettent de maintenir l'arc sous contrôle, y compris les électrodes cellulosiques.



COMMANDE À DISTANCE SANS FIL

Optimisez la facilité d'utilisation et éliminez les risques à l'aide de la commande à distance sans fil HR45. Vous pouvez régler le niveau de puissance simplement et en toute sécurité et sélectionner des canaux mémoire jusqu'à 100 m de votre poste de travail.



Tous les types d'électrodes peuvent être utilisés, y compris les cellulosiques (kit).



Choisissez entre les options de commande à distance filaire et sans fil HR43 (filaire) ou HR45 (sans fil).



Paramètres de soudage optimaux pour chaque tâche, grâce au grand affichage TFT clair, y compris une fonction de personnalisation de l'économiseur d'écran. Ajoutez le logo de votre entreprise et vos coordonnées ou une image préférée.

Expérience utilisateur d'exception



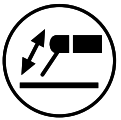
PERSONNALISATION

Personnalisez l'économiseur d'écran du Master 315 avec le logo de votre entreprise, vos coordonnées ou l'image de votre choix. C'est simple et rapide.



MMA PULSÉ

Le MMA pulsé réduit l'apport de chaleur global, améliore le contrôle de l'arc de soudage et augmente la vitesse de soudage pour les applications sélectionnées. Le MMA pulsé offre d'autres avantages, notamment d'excellentes propriétés de soudage de passes de fond et en position, des soudures plus propres et moins de déformation thermique.



TECHNOLOGIE ARCBREAK

La technologie ARCBreak permet aux professionnels du soudage de régler les paramètres à leur convenance pour facilement créer et briser l'arc de soudage lors du soudage MMA. La technologie ARCBreak optimise le contrôle du bain de fusion et de l'apport de chaleur, en évitant ainsi les brûlures, en augmentant la qualité de soudage globale et en accélérant la vitesse de pointage. La technologie ARCBreak peut être optimisée à l'aide du menu Weld Assist pour divers types d'électrodes.



PERFORMANCES DE SOUDAGE CELLULOSIQUE

Les électrodes de soudage cellulosiques nécessitent une réserve de tension importante pour garantir la fiabilité du soudage. Le Master 315 présente un programme de soudage spécial et une dynamique de puissance optimisée, garantissant une force d'arc unique et d'excellentes performances de soudage cellulorique.



CANAUX MÉMOIRE

Le Master 315 présente 99 canaux mémoire qui garantissent un réglage optimal des paramètres ou des valeurs DMOS. Vous pouvez copier ou supprimer et mettre à jour selon vos besoins. C'est simple et rapide.



PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMAUX POUR CHAQUE TÂCHE

Équipé de série d'un écran couleur TFT 7 pouces, le Master 315 offre une expérience utilisateur et une précision optimales pour le réglage et le contrôle des paramètres de soudage. Les boutons de navigation pratiques et le bouton de réglage multifonction vous permettent de trouver facilement les paramètres de soudage optimaux, quelle que soit la tâche. Vous pouvez sélectionner vos propres paramètres manuellement ou laisser Weld Assist les définir à votre place. Les postes à souder sont de plus en plus difficiles à contrôler et à régler.

Caractéristiques techniques

		Master 315 G	Master 315 G (VRD non désactivable)	Master 315 GM
Tension d'alimentation secteur	3~ 50/60 Hz	380...460 V (±10 %)	380...460 V (±10 %)	220...230 V (±10 %) 380...460 V (±10 %)
Fusible		16 A-C	16 A-C	16 A-C
Puissance maximale nominale à 40 °C, MMA	30 %			300 A/32,0 V (400 V) 260 A/30,4 V (220 V)
	40 %	300 A / 32 V	w300 A / 32 V	280 A/31,2 V (400 V) 260 A/30,4 V (220 V)
	60 %	260 A / 30,4 V	260 A / 30,4 V	260 A/30,4 V (400 V) 230 A/29,2 V (220 V)
	100 %	220 A / 28,8 V	220 A / 28,8 V	220 A/28,8 V (400 V) 175 A/27,0 V (220 V)
Puissance maximale nominale à 40 °C, TIG	40 %	300 A / 22 V	300 A / 22 V	280 A/21,2 V (400 V) 260 A/20,4 V (220 V)
	60 %	260 A / 20,4 V	260 A / 20,4 V	260 A/20,4 V (400 V) 230 A/19,2 V (220 V)
	100 %	220 A / 18,8 V	220 A / 18,8 V	220 A/18,8 V (400 V) 175 A / 17,0 V (220 V)
Plage de soudage	MMA	10...300 A	10...300 A	10...300 A (400 V) 10...260 A (220 V)
	TIG	3...300 A	3...300 A	3...300 A (400 V) 3...260 A (220 V)
Tension à vide (reg)		50 Vdc	23 Vdc	50 Vdc
Tension à vide (un-reg)		70 à 95 V	70 à 95 V	70 à 95 V
Tension à vide, VRD		23 Vdc	23 Vdc	23 Vdc
Tension de soudage max.		63 à 89 V=	63 à 89 V=	38 à 60 V=
Facteur de puissance à 100 %		0,89	0,89	0,89 (400 V) 0,95 (220 V)
Rendement à 100 %		0,87	0,87	0,87 (400 V) 0,85 (220 V)
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Classe CEM		A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes	L x P x H	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Poids sans accessoires		21,4 kg	21,4 kg	22,6 kg
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	Sgen	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Tailles d'électrodes enrobées	ø mm	1,6 à 7,0 mm	1,6 à 7,0 mm	1,6 à 7,0 mm
Normes		CEI 60974-1,-3,-10 CEI 61000-3-12 GB 15579.1	CEI 60974-1,-3,-10 CEI 61000-3-12 GB 15579.1 AS 60974.1-2006	CEI 60974-1,-3,-10 CEI 61000-3-12 GB 15579.1

Références de commande

Équipement	Description	Référence de commande
Master 315 G	Poste à souder 300 A, pour générateur	M315G
Master 315 G	Poste à souder 300 A, pour générateur, VRD non désactivable	M315GAU
Master 315 GM	Poste à souder 300 A, pour générateur et alimentation multi-tension	M315GM
Câble de soudage	5 m, 35 mm ²	6184301
Câble de soudage	5 m, 50 mm ²	6184501
Câble de masse	5 m, 35 mm ²	6184311
Câble de masse	5 m, 50 mm ²	6184511
Flexlite TX 223GVD13	Torche Flexlite TX avec une vanne de gaz manuelle et un connecteur DIX 13 mm	TX223GVD134
HR43	Commande à distance filaire	HR43
HR45	Commande à distance sans fil	HR45
FR43	Commande à distance au pied, filaire	FR43
FR45	Commande à distance au pied, sans fil	FR45
P43MT	Chariot de transport à 4 roues	P43MT
T25MT	Chariot de transport à 2 roues avec chargement des bouteilles de gaz au niveau du sol	T25MT
P45MT	Chariot de transport à 4 roues avec plateau cylindrique pivotant innovant	P45MT

P45MT







Master S

400 / 500

Efficace et puissant, de qualité,
à forte valeur ajoutée

- Réglage de la surintensité à l'amorçage et de la dureté de l'arc pour un amorçage optimal et le contrôle de l'arc avec différents types d'électrode, garantissant un contrôle fiable et stable du bain de fusion en permanence.
- La fonction Antifreeze coupe l'alimentation et protège l'électrode si celle-ci vient à coller durant le soudage
- Amorçage par contact (TIG Lift) en TIG-DC
- Gougeage à l'arc
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Le roi du travail sur site

Les postes à souder MMA de la série Master S sont conçus pour le soudage professionnel à haute performance. Compacts, robustes et portables, ces postes à souder MMA assurent un rendement optimal. Chacun d'eux est le partenaire idéal pour les tâches de soudage les plus difficiles, avec lesquelles la facilité d'utilisation, la fiabilité et la durabilité sont primordiales.

- Un poste à souder MMA puissant et portable pour l'utilisation professionnelle en atelier et sur site
- Des modèles pour tous les types d'électrodes, y compris les cellulosiques
- Haut rendement : 400/500 A pour un facteur de charge de 60 %
- Structure robuste pour une utilisation intensive sur site

Ce puissant poste à souder de 400 ou 500 ampères assure d'excellents résultats de soudage et une grande convivialité. Il peut être alimenté sur secteur ou par groupe électrogène grâce à sa grande tolérance de tension d'entrée. Le dispositif de réduction de tension (VRD) intégrée améliore la sécurité. Design compact et léger pour faciliter le transport et l'utilisation sur site.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



PLUS DE PRATICITÉ
Performances de soudage professionnelles, compactes, légères, industrielles MMA (électrode) et DC TIG.



OPTION DE COMMANDE À DISTANCE
Vous pouvez régler la tension des soudures à distance lorsque vous êtes connecté à une commande de contrôle à distance Kemppi adaptée.

Caractéristiques techniques

Master S		S 400	S 500
Tension d'alimentation	3~ 50/60 Hz	380 – 440 V (-10 %...+10 %)	380 – 440 V (-10 %...+10 %)
Puissance nominale à courant maximum	Facteur de charge 60 %	18 kVA	26 kVA
Fusible à retard		25 A	35 A
Courant de sortie à 40 °C en MMA	Facteur de charge 60 %	400 A / 36 V	500 A / 40 V
	Facteur de charge 100 %	310 A / 32,4 V	390 A / 35,6 V
Courant de sortie à 40 °C en TIG	Facteur de charge 60 %	400 A / 26 V	500 A / 30 V
	Facteur de charge 100 %	310 A / 22,4 V	390 A / 25,6 V
Tension de soudage max.		400 A / 48 V	500 A/46 V
Tension à vide		80 – 95 V	80 – 95 V
Électrodes enrobées		ø 1,6 à 6,0 mm	ø 1,6 à 7,0 mm
Commande du courant de soudage		linéaire	linéaire
Facteur de puissance à 100 %		0.89	0.90
Rendement à 100 %		0.89	0.89
Indice de protection		IP23S	IP23S
Plage de températures d'utilisation		-20 à +50 °C	-20 à +50 °C
Classe CEM		A	A
Dimensions externes	L x P x H	570 x 270 x 370 mm	570 x 270 x 370 mm
Poids (sans câbles)		20.5 kg	23.5 kg

Références de commande

Master S		
Master S 400		632140001
Master S 500		632150001
Master S 500 offshore	Pour les conditions extrêmes	632150001C1
Master S 400 AU*		6321400AU
Master S 500 AU*		6321500AU
Câble de soudage	5 m, 50 mm ²	6184501
	10 m, 50 mm ²	6184502
	5 m, 70 mm ²	6184701
	10 m, 70 mm ²	6184702
Câble de masse	5 m, 50 mm ²	6184511
	10 m, 50 mm ²	6184512
	5 m, 70 mm ²	6184711
	10 m, 70 mm ²	6184712
Commande à distance R10	5 m	6185409
	10 m	618540901
Glissières		SP007023

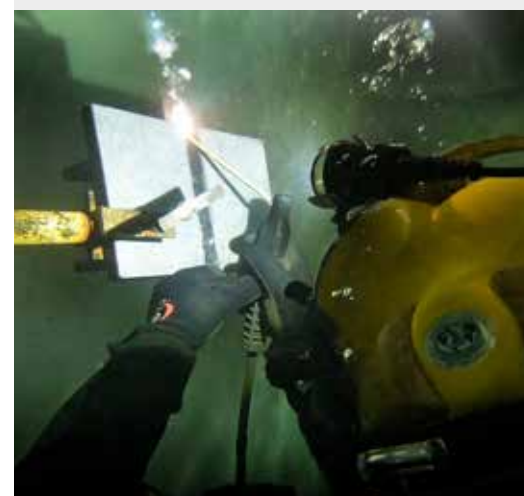
* Les modèles AU sont destinés aux marchés australien et néo-zélandais.



Affichage clair et facile à utiliser, plus ajustement pour la dynamique de l'arc et les valeurs de surintensité à l'amorçage.



Prévu pour être transporté par une personne dans un pack puissant et compact.



Sur terre comme sur mer, les Master S 400 et S 500 fournissent la puissance nécessaire pour faire le travail.



KempGouge ARC 800

Source de puissance de gougeage à l'arc de carbone mobile et industrielle

- Spécialement conçu pour le gougeage à l'arc de carbone
- Rendement énergétique extrêmement élevé
- Compact et facile à déplacer
- Réglage du courant sur le panneau ou à distance
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Applications

- Chantiers navals
- Ateliers de fabrication métallique
- Fonderies



Le spécialiste du gougeage pour usage industriel

Le KempGouge produit une puissance de gougeage de 800 ampères avec un facteur de marche de 50 %. La courbe des caractéristiques est spécifiquement conçue pour le gougeage à l'arc de carbone : les propriétés de gougeage sont donc optimisées et le niveau sonore reste très faible. L'appareil comprend un poste à souder, un panneau de commandes et un chariot de transport pour faciliter les déplacements. KempGouge permet d'ouvrir les soudures ou passes présentant des défauts, de préparer les chanfreins, de couper les métaux, de percer des trous, d'éliminer les excédents de métal et de corriger les erreurs.

Le KempGouge ARC 800 facilite le gougeage et le rend plus productif.

La commande à distance R10, disponible en option, permet d'ajuster le courant de gougeage directement depuis le site de travail, sans devoir se déplacer entre la pièce à souder et le poste à souder. Le porte-électrode GT4000 pour gougeage à l'arc de carbone, conçu pour être utilisé avec le KempGouge, est adapté aux électrodes rondes ou plates. La pression d'air utilisée pour le gougeage peut être ajustée avec la commande située directement sur le porte-électrode.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



RENDEMENT ÉNERGÉTIQUE EXTRÊMEMENT ÉLEVÉ

Rendement électrique.



FACILE À DÉPLACER

la machine et régler le
courant de gougeage.



RAPIDE ET EFFICACE

élimination des défauts de soudure.

Le KempGouge ARC 800 est un outil rapide, efficace et sûr pour :

- l'ouverture des soudures de fond
- l'élimination des soudures défectueuses et des fentes
- la préparation des chanfreins
- la découpe de métal
- la perforation



Le KempGouge ARC 800 facilite le travail de gougeage à l'arc de carbone.

Caractéristiques techniques

KempGouge™ ARC 800		
Tension d'alimentation	Triphasé, 50/60 Hz	400 V (-15 à +20 %)
Puissance nominale à courant maximum	Facteur de charge 50 %	44 kVA
Courant de sortie	Facteur de charge 50 %	800 A / 44 V
	Facteur de charge 100 %	600 A / 44 V
Fusible		63 A retardé
Plage de soudage		20 A/20 V à 800 A/44 V
Câble d'alimentation	H07RN-F	4G16 (16 mm)
Tension à vide		50 V
Facteur de puissance à facteur de charge 100 %		0.9
Efficacité à facteur de charge 100 %		0.90
Dimensions externes	L x P x H	700 x 660 x 1400 mm
Poids avec chariot de transport		115 kg

Références de commande

Postes à souder		
KempGouge ARC 800 (avec chariot de transport)		6284000
Câbles		
Câble de connexion (avec fiche 63 A)	5 m, 4 x 16 mm ²	W000869
Câble de connexion (avec fiche 63 A)	10 m, 4 x 16 mm ²	W003408
Câble de masse	5 m, 120 mm ²	61841201
Câble de masse	10 m, 120 mm ²	61841202
Porte-électrode de gougeage		
GT 4000 avec câble de 2,1 m		6285400
Unités de commande à distance		
R10 5 m		6185409
R10 10 m		618540901
Rallonge de commande à distance pour R10, 10 m		6185481



Le porte-électrode GT4000 pour gougeage à l'arc de carbone, conçu pour être utilisé avec le KempGouge, est adapté aux électrodes rondes ou plates.



Le KempGouge ARC 800 peut être équipé d'une unité de commande à distance R10 qui permet d'ajuster le courant de gougeage sans se déplacer.



Poste à souder industriel mobile pour gougeage à l'arc de carbone, adapté aux tâches d'élimination et de découpe de métaux de plusieurs types.

ArcValidator



Jusqu'à 80 % plus rapide que les processus de validation manuels



- Rapide et précis avec toutes les marques et tous les modèles de postes à souder *
- Processus entièrement automatisé pour les équipements les plus sophistiqués de Kemppi
- Processus guidé, étape par étape
- Avec logiciel sur PC et création de certificats
- Mesure de la vitesse de dévidage du fil intégrée
- Prise en charge de la norme CEI 60974-14
- * Précision de mesure jusqu'à 550 A
- Conçu et fabriqué en Finlande



La solution complète pour la validation des équipements de soudage

La solution universelle

Kemppi ArcValidator est une solution universelle automatisée destinée à valider la précision des équipements de soudage à l'arc. La solution ArcValidator accélère le processus de validation de 80 %.

Résultats systématiques et précis pour la validation de l'équipement de soudage

ArcValidator représente une solution simplifiée de contrôle local de la qualité, via des mesures standardisées de validation du courant et de la tension. ArcValidator, qui prend en charge les procédés de soudage MMA, MIG/MAG et TIG, est universellement compatible avec pratiquement tous les équipements de soudage standard affichant les valeurs en unités absolues.

Une approche efficace orientée sur les solutions

ArcValidation guide l'opérateur tout au long du processus de validation, en affichant des instructions claires à l'écran. Toutes les données de validation sont enregistrées dans le DataStick d'ArcValidator, afin de permettre de créer dans le logiciel ArcValidation sur PC la déclaration de validation finale et le certificat officiel.

Chaque validation possédant son numéro de référence unique, le système représente un précieux outil de gestion des actifs tant pour les sites à grande échelle ou les parcs de postes à souder que pour les techniciens d'entretien devant visiter plusieurs petits sites de clients chaque jour.

Des contrôles qualité précis et comparables

ArcValidator répond aux normes les plus récentes et les plus exigeantes afin de permettre de mesurer les composants nécessaires et de s'assurer que l'équipement de soudage est conforme aux critères des procédures de soudage normalisées et des procédés de contrôle qualité définis.



ArcValidator RC enregistre toutes les données individuelles du processus de validation pour les transférer ultérieurement au logiciel sur PC.



Facile à déplacer, le banc de test ArcValidator représente une solution universelle de validation pour les parcs d'équipements de différentes marques.

VALIDATION RESULTS					
	MIN	#1	Display mean	#2	MAX
50,0	50,0	50,0	50,0	50,0	100,0
100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	200,0
200,0	200,0	200,0	200,0	200,0	300,0
300,0	300,0	300,0	300,0	300,0	500,0
500,0	500,0	500,0	500,0	500,0	500,0

Le logiciel ArcValidator PC gère les processus de pré et post-validation, et permet de créer facilement des attestations de conformité et de gérer les dossiers des parcs d'appareils.

Pourquoi est-il nécessaire de valider les équipements de soudage à l'arc ?

La validation des équipements de soudage est nécessaire pour préserver un niveau normalisé de précision et de qualité. Par exemple, avec un équipement de soudage MIG/MAG, cette opération consiste à mesurer la précision et la cohérence des caractéristiques de soudage (courant et tension) ainsi que la vitesse de dévidage. La répétabilité de précision de ces paramètres doit également être confirmée.

La solution ArcValidator repose sur la norme CEI 60974-14, qui définit le processus de validation des équipements de soudage à l'arc. La conformité de la solution ArcValidator elle-même à la norme de validation est assurée par une calibration annuelle qui peut être réalisée par le service après-vente de Kemppi.

Les outils de rapports clairs et cohérents

permettent de garantir que les données de validation sont enregistrées et présentées de façon claire et précise, et la création des certificats est en grande partie automatique. Très simple à utiliser avec sa disposition claire et concise, le logiciel Kemppi ArcValidation pour PC dispose d'une section d'aide et de conseils pour les opérateurs qui l'utilisent pour la première fois.

Validation automatique du soudage

Le mode de validation automatique est disponible avec les équipements de soudage Kemppi de classe système. Pendant le processus de validation, ArcValidator contrôle et fait fonctionner automatiquement l'équipement analysé (poste à souder ou dévidoir) via la connexion de la commande à distance.

L'utilisateur peut choisir entre un niveau de validation standard (précision normale) ou à plus haute précision, selon la norme européenne CEI 60974-14.

Le respect de la norme européenne EN 1090 est nécessaire pour obtenir le marquage CE requis pour la fabrication et la construction de structures en acier. Les critères de précision pour les équipements de soudage à l'arc sont définis par la norme EN 60974-1.

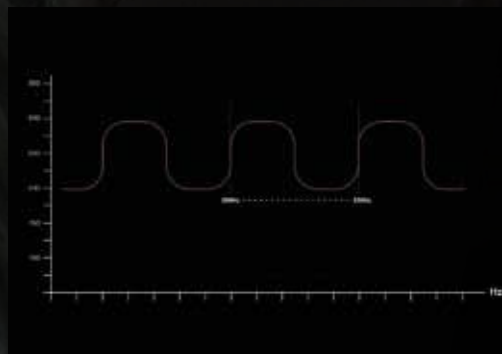
Procédés MAX

Rendre possible ce qui semble impossible

Pour les applications de soudage difficiles et les objectifs de production exigeants, les nouveaux procédés à l'arc hautes performances MAX offrent une vitesse de déplacement de soudage accrue, un contrôle du bain de fusion amélioré et un apport de chaleur réduit, sans nécessiter de câble détecteur de tension supplémentaire. Les nouveaux procédés MAX rejoignent les processus à l'arc contrôlés Wise déjà couronnés de succès et rendent collectivement possible ce qui semble impossible.

MAX SPEED

MAX Speed augmente la vitesse de déplacement de soudage jusqu'à 70 %* par rapport aux procédés traditionnels de soudage en pulvérisation axiale ou pulsé. MAX Speed permet d'obtenir des cordons de soudure nets et de haute qualité, réduisant efficacement le temps de main-d'œuvre et les coûts de soudage. MAX Speed est conçu pour les applications de soudage de l'acier et de l'acier inoxydable dans les positions PA et PB.



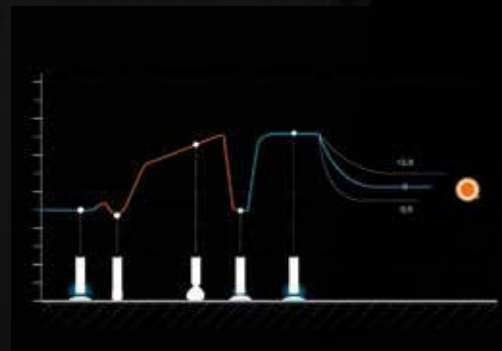
MAX POSITION

MAX Position permet de gérer les effets gravitationnels sur un bain de fusion. Améliorant le contrôle et la confiance en position, MAX Position est excellent pour le remplissage et le bouchage dans les applications avec de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'aluminium en position PF.



MAX COOL

MAX Cool réduit l'apport de chaleur jusqu'à 32 %, améliorant le contrôle lorsque des températures excessives ont un impact négatif sur la stabilité du bain de fusion et augmentent la déformation de la soudure. MAX Cool est idéal pour un grand nombre d'applications, notamment la fabrication de tôles fines, le soudage de fond, la réduction des écarts et l'assemblage de sections extrudées fines avec des matériaux d'apport Fe, Ss, CuAl8 et CuSi3 pleins.



* Vitesses de déplacement maximales mesurées dans des applications Ss automatisées et semi-automatisées. Les vitesses sont réduites dans les applications de soudage manuel et avec le matériau Fe.

Afficher plus d'informations sur les procédés à l'arc hautes performances

➤ kemp.cc/special-processes/com





Procédés Wise

La gestion des compétences, de la qualité et de la productivité

Destinée à répondre aux problèmes de soudage les plus difficiles, la gamme de logiciels Wise, développée et testée avec la collaboration de partenaires industriels, a fait ses preuves en environnement de production. Les logiciels de soudage WISE procurent des niveaux de performances de soudage qu'il serait impossible d'atteindre avec le procédé de soudage MIG/MAG conventionnel. Amélioration de l'homogénéité des passes de fond, contrôle constant de l'intensité, contrôle automatique de la longueur de l'arc, soudage précis de tôles fines : les produits Wise ont réponse à tout.



WiseRoot+

WiseRoot+ est un procédé à l'arc court hautement efficace et exceptionnel pour le soudage manuel et automatisé des passes de fond sur le fer et l'acier inoxydable. Le procédé WiseRoot+ repose sur la précision de la mesure de tension et du contrôle de courant. Câble détecteur de tension spécifique pour recevoir les informations d'état réelles de l'arc. Seuls deux réglages de paramètres sont nécessaires : vitesse de dévidage et réglage fin. Excellentes caractéristiques de soudage même avec de longs câbles (jusqu'à 30 m). Procédé à très haut rendement, 10 % plus rapide que le soudage MAG traditionnel.

	Master M			X5 FastMig	
	353	355	358	Auto	Auto Pulse
WiseRoot+					●*
WiseThin+					●*
WisePenetration			●	●	●
WiseFusion		●	●	●	●
WiseSteel			●	●	●

*nécessite un poste à souder Pulse+ et un ensemble de faisceaux avec le suffixe de code « V ».

- Le meilleur équipement existant pour le soudage des passes de fond
- Production de soudures d'amorçage de la plus haute qualité
- Permet de tolérer des larges écartements des bords
- Pas besoin de céramique ou de bague anti-extrusion
- Trois fois plus rapide que le procédé TIG
- Très facile à maîtriser et à utiliser
- Économies sur les coûts de réusinage
- Permet de diminuer le volume de soudure sur les matériaux épais, réduisant ainsi le volume et le coût des matériaux d'apport
- Excellentes caractéristiques de soudage au CO₂



WiseThin+

WiseThin+ est un procédé à l'arc froid personnalisé pour le soudage manuel et automatisé de tôles fines. Le procédé WiseThin+ repose sur la précision de la mesure de tension et du contrôle de courant. Caractéristiques de soudage du gaz mixte avec du CO₂. Augmente le nombre de paramètres disponibles et réduit la nécessité d'utiliser des diamètres de fil plus faibles. Caractéristiques de l'arc douces et agréables. Caractéristiques de soudage excellentes pour le soudage de tôles de 0,8 à 3,0 mm. Réduction de l'apport de chaleur, donc des déformations. Excellent amorçage de l'arc pour les soudures par points et intermittentes.

- Excellentes caractéristiques de soudage au CO₂
- Économie sur les coûts de soudage
- Soudage en position (y compris horizontalement)
- Réduction de la quantité et de la taille des projections
- Facile à utiliser
- Production de soudures de grande qualité
- Réduction du réusinage après le soudage
- Vitesse de soudage plus élevée qu'avec le soudage à l'arc traditionnel
- Arc stable pour le soudage en position sur tôles épaisses



WisePenetration

WisePenetration est une fonction de soudage MIG/MAG synergique et pulsé. Cela assure la pénétration de la soudure quelle que soit la variation de distance entre le tube contact et la pièce ouvrée et maintient la puissance de soudage stabilisée dans toutes les situations.

- Arc de soudage exceptionnellement stable et intense
- Permet le soudage de rainures profondes et étroites
- Pénétration assurée même en cas de visibilité ou d'accessibilité limitée
- Qualité de soudure améliorée avec moins de projections
- Moins de retouches nécessaires
- Économies en coûts de matériau d'apport



WiseFusion

WiseFusion crée et entretient un court-circuit optimal dans les applications de soudage MIG/MAG pulsé et en pulvérisation axiale. Préservant une courte longueur d'arc optimale pour le soudage manuel et automatisé, WiseFusion assure une qualité homogène de soudage dans toutes les positions et, une fois réglé, rend inutile tout ajustement des paramètres classiques.

- Réglage automatique de la longueur de l'arc en soudage MIG/MAG pulsé et en pulvérisation axiale
- Excellent contrôle du bain de fusion pour le soudage hors position
- Arc étroit et intense
- Meilleures qualité et apparence de la soudure
- Accélération de la vitesse de soudage



WiseSteel

WiseSteel est une fonction de soudage spécialement conçue pour relever les défis de transfert globulaire. Elle alterne transfert en court-circuit et en pulvérisation axiale, ce qui réduit jusqu'à 30 % des projections et produit des soudures de haute qualité caractérisées par un motif en écailles de poisson régulier. En soudage en pulvérisation axiale, il augmente la vitesse de déplacement jusqu'à 30 %.

- Soudage MIG facile et efficace des aciers au carbone
- Contrôle plus facile du bain de fusion en position PF
- Contrôle précis de l'apport de chaleur sur les côtés du bain de fusion
- Une vitesse de déplacement plus élevée augmente la productivité
- Moins de déformation avec un arc à haute densité d'énergie
- La taille réduite des gouttes permet le soudage en position verticale et en hauteur
- Économies sur les coûts de meulage et de redressement

Procédures de soudage normalisées universelles

Pour toutes les marques d'équipement



Certification EN 1090 :
prenez une longueur
d'avance avec Kemppi !

Avantages

- La solution la plus complète du marché, couvrant à la fois les travaux en atelier et sur site pour les procédés de soudage MIG/MAG et MMA.
- Les six kits de procédures sont compatibles avec toutes les marques de postes à souder.
- Le kit MIG/MAG de 84 procédures normalisées, qualifiées et testées pour le soudage MIG/MAG est développé pour les fils d'apport pleins, fourrés et fourrés à poudre métallique.
- Le kit MIG/MAG pour le soudage sur pipe contient 28 procédures pour les tubulures structurelles et les pipes.
- Le kit MMA contient 28 procédures de soudage accompagnées d'informations pratiques pour le soudage de poutres.
- Tous les kits de procédures sont également valides en présence de critères de résistance aux chocs. Pour plus d'informations sur la classification des matériaux d'apport, rendez-vous sur la page www.kemppi.com/wps.

Kits de procédures de soudage normalisées universelles de Kemppi

Dans toute l'Union européenne et depuis le 1er juillet 2014, tous les produits en acier structurel et en aluminium doivent porter la marque CE en conformité avec la norme EN 1090-2, conformément à la réglementation relative aux produits de construction (RPC). Cette exigence des normes de l'UE prend en charge les objectifs généraux de qualité et de sécurité des produits soudés, et Kemppi fournit un certain nombre de solutions qui soutiennent la conformité de vos activités et fournissent de la documentation à l'appui.

Une solution complète pour les travaux en atelier et sur site, quelle que soit la marque de l'équipement

Pour satisfaire aux exigences de la norme EN 1090-2, nous proposons des offres de procédures de soudage normalisées universelles, dédiées à l'utilisation en atelier et sur site. Ces procédures concernent les procédés de soudage MIG/MAG et MMA. Kemppi est le premier fabricant de postes à souder au monde à présenter des DMOS pour les environnements en constante évolution des ateliers et chantiers de construction, où des directives claires et simples sont une nécessité.

Les procédures de soudage normalisées de Kemppi sont compatibles avec toutes les marques de postes à souder

Les procédures normalisées de Kemppi pour le soudage MIG/MAG et MMA sont compatibles avec toutes les marques de postes à souder. Même si vos équipements de soudage sont de marques différentes, les procédures de soudage normalisées de Kemppi sont compatibles. Entièrement conformes à la norme EN ISO 15612, les descriptifs de mode opératoire de soudage universels peuvent être utilisés pour les structures en acier appartenant aux classes d'exécution EXC1 et EXC2, selon la norme EN 1090-2.

Un seul kit de DMOS par site

Il n'est pas nécessaire d'acquiescer une licence supplémentaire pour chaque poste à souder. Nos procédures de soudage normalisées sont valides pour les ateliers et chantiers exécutant le même contrôle de qualité technique.

Parent material	Group	EN ISO 15608	3..7	> 500
35S/275/5355	1.1/1.2/1.4	EN 10025-2	3..7	> 150 (rotated)
48H3355N/mm2	1.1/1.2/1.4	EN 10025-2		
4235/5275/5355				
ReH3355N/mm2				

Welding sequences	Joint design

Welding parameters	Welding process	Size of filler material d (mm)	Current I (A)	Voltage U (V)	Type of current/ polarity	Wire feed speed (mm/min)	Travel speed v (mm/min)
1	135	1.0	160..200	22.5..24.5	DC+	7.0..9.0	200..320
1	135	1.2	210..250	22.0..26.0	DC+	6.0..9.0	300..400

DES PROCÉDURES NORMALISÉES UNIVERSELLES POUR LE SOUDAGE MIG/MAG EN ATELIER

Ce kit complet regroupe 84 procédures normalisées pour le soudage MIG/MAG, compatibles avec tous les postes à souder MIG/MAG. Nos procédures de soudage sont adaptées aux fils d'apport pleins, fourrés et fourrés à poudre métallique les plus répandus.

PROCÉDURES DE SOUDAGE NORMALISÉES UNIVERSELLES POUR LE SOUDAGE MIG/MAG SUR PIPE

Ce nouveau kit de 28 procédures de soudage normalisées est développé spécifiquement pour le soudage mixte MIG/MAG sur les tubulures structurales et les pipes. Nos procédures de soudage sont adaptées aux fils d'apport pleins et fourrés les plus répandus. De plus, le kit contient huit procédures adaptées au procédé de soudage WiseRoot+ de Kemppi.

DES PROCÉDURES UNIVERSELLES POUR LE SOUDAGE MMA SUR SITE

L'offre de procédures universelles proposée par Kemppi pour le soudage MMA est basée sur le besoins des clients. Il comprend toutes les procédures nécessaires, compatibles avec tous les postes à souder MMA.

PROCÉDURES DE SOUDAGE NORMALISÉES UNIVERSELLES POUR L'ACIER INOXYDABLE

Le pack développé pour l'acier inoxydable austénitique contient 21 procédures pour le soudage MIG/MAG et MMA.

PROCÉDURES DE SOUDAGE NORMALISÉES UNIVERSELLES POUR LE SOUDAGE SUR PIPE

Le pack développé pour le soudage (MMA) sur pipe contient 8 procédures au total. Ces procédures sont adaptées au soudage sur les tubulures structurales et les pipes pour les structures en acier.

PROCÉDURES UNIVERSELLES POUR LE SOUDAGE D'ANGLE DE TUBE

Le pack MIG/MAG pour le soudage d'angle de tube prend en charge les fils fourrés pleins et contient 6 procédures. Le kit inclut également des procédures pour les soudures de pipes en angle de 30 à 90°.

SITE KEMPPI WPS SERVICE POUR L'ENREGISTREMENT, L'ADMINISTRATION ET LES MISES À JOUR

Vous pouvez vous inscrire sur le service en ligne des procédures de soudage normalisées de Kemppi à l'aide d'une clé d'enregistrement, qui vous sera attribuée une fois que vous aurez acheté le kit de procédures. Vous pouvez télécharger et imprimer les procédures de soudage normalisées et les documents de qualification des procédures de soudage à partir des services en ligne. Les procédures sont disponibles en plusieurs langues.

OÙ ACHETER

Vous pouvez trouver plus d'informations sur www.kemppi.com

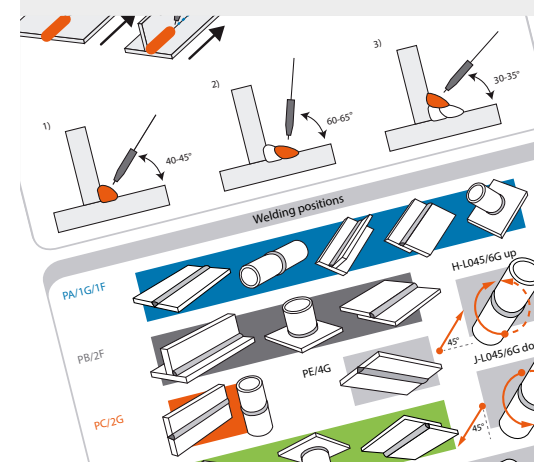
Références de commande

Type de procédures standard	Référence de commande
Procédures de soudage normalisées universelles pour le soudage MIG/MAG	6800003
Procédures de soudage normalisées universelles pour le soudage MMA	6800002
Procédures de soudage normalisées universelles pour le soudage MIG/MAG sur pipe	6800005
Procédures de soudage normalisées universelles pour l'acier inoxydable	6800007
Procédures de soudage normalisées universelles pour le soudage MMA sur pipe	6800008
Procédures de soudage normalisées universelles pour le soudage en angle de tube et de tôle	6800009

Pour plus d'informations, consultez la section consacrée aux procédures de soudage sur le site de Kemppi : <http://www.kemppi.com/wps>

Vous pouvez également contacter nos experts directement, à l'adresse weldingservices@kemppi.com

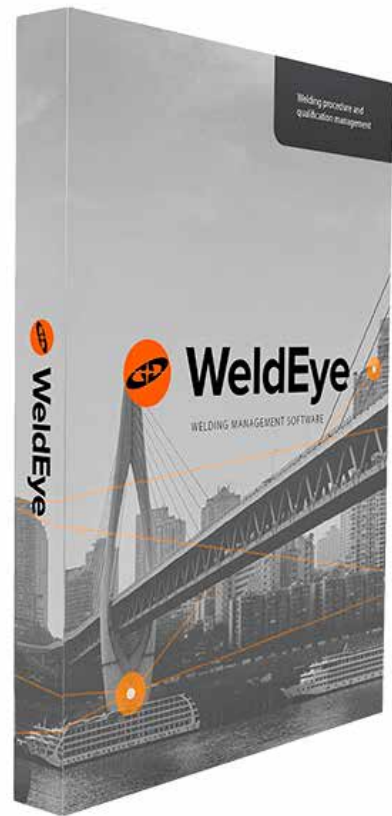
Instructions de soudage claires et faciles à lire



Chaque fiche de procédures comporte des illustrations détaillées sur les positions et angles de soudage décrits au dos



Économisez du temps et de l'argent en achetant et en utilisant un kit DMOS prêt à l'emploi



Insight Creates Value

Avantages

- Adapté aux organisations de tous types et de toutes tailles qui effectuent des tâches de soudage.
- Prend en charge les normes EN ISO, ASME, AWS, AS/NZS et JIS
- Accédez au tableau de bord sans effort via un navigateur Web
- Gestion facilitée des documents de DMOS, QMOS et DMOS-P
- Prolongation de qualification rapide grâce aux notifications d'expiration
- Traçabilité totale et conformité au DMOS vérifiée pour chaque soudure
- Calcul précis de l'apport de chaleur
- Contrôle de qualité en temps réel, indépendamment de l'endroit où vous vous trouvez.
- Les documents numériques DMOS sont constamment actualisés et disponibles à tout moment
- Les services cloud sont prêts à l'emploi sans avoir à installer de logiciel
- Compatibles avec tous les postes à souder quelle que soit la marque
- Pour le soudage manuel et robotisé

Une solution universelle permettant de gérer la production de soudage.

Contrôle de la qualité du soudage. Gestion des documents DMOS et des certificats de qualification. Suivi des temps d'arc allumé. Calcul de l'apport de chaleur. Traçabilité des soudures individuelles. Tout ce que vous voulez, WeldEye le fait.

Le logiciel de gestion du soudage WeldEye a été conçu pour faciliter les tâches quotidiennes en matière de soudage et garantir l'excellence de la qualité grâce aux processus automatisés. La structure logicielle modulaire se base sur plusieurs fonctionnalités utiles répondant aux besoins de diverses industries. Les différentes combinaisons de modules WeldEye permettent de s'assurer que la solution est adaptée à l'échelle, aux caractéristiques et aux besoins de votre production de soudage.

WeldEye est compatible avec tous les postes à souder quelle que soit la marque. Il suffit de connecter le module numérique de connectivité (DCM) à l'équipement et de le coupler avec l'application mobile WeldEye. Toutes les données de soudage seront alors transmises automatiquement en temps réel et sans fil vers l'application. La synchronisation des données vers le service cloud WeldEye s'effectue via le réseau mobile ou une connexion Wi-Fi.

Rendez-vous sur www.weldeye.com pour en savoir plus



WeldEye ArcVision offre des données précises et en temps réel sur vos travaux de soudage quotidiens. Il suit et enregistre le temps d'arc allumé et les paramètres de soudage pour une meilleure compréhension de la production de soudage. Les données brutes sont collectées numériquement à partir des postes à souder connectés, puis sont envoyées sans fil vers WeldEye ArcVision.



Le module Procédures de Soudage simplifie et accélère la gestion des documents de DMOS, QMOS et DMOS-P. Il répond aux besoins d'entreprises de tous types et de toutes tailles concernant les opérations de soudage, et prend en charge les normes de soudage internationales les plus courantes. Lorsque vous élaborez votre propre descriptif de mode opératoire de soudage, assurez-vous de contrôler également l'outil de dessin intégré pour réaliser des croquis de soudures.



Le module Personnel et Qualifications propose des outils efficaces pour la gestion des certificats de qualification de soudage et des informations sur le personnel. Le module inclut des modèles de certificats prédéfinis qui sont automatiquement actualisés dès qu'une norme de soudage internationale est modifiée. Rien de plus simple et de plus rapide que de prolonger vos qualifications, vous recevrez par e-mail une notification d'expiration bien à l'avance.



Le Contrôle de Qualité vérifie la conformité de la qualité du soudage selon le descriptif de mode opératoire de soudage. La collecte des paramètres de soudage et des identifiants des postes de travail garantit une traçabilité totale de chaque soudure, pièce et projet. Le moindre écart sera immédiatement signalé, ce qui permet un contrôle qualité en temps réel et, au final, une réduction des surcoûts. De nombreuses fonctionnalités utiles, comme les ordres d'exécution numériques, vous permettent de vous tenir informé de l'avancée du soudage.



Le module numérique de connectivité (DCM) est conçu de manière à être compatible avec la famille de produits du nouveau MasterTig et Kemppi FastMig, y compris X5 FastMig, ainsi qu'avec tout autre modèle ou marque d'équipement de soudage grâce aux adaptateurs WeldEye. X8 MIG Welder offre une connectivité native à WeldEye. Il n'est donc pas nécessaire d'adopter un dispositif supplémentaire.



Grâce à l'application mobile WeldEye, les soudeurs peuvent accéder à la bibliothèque de DMOS de leur entreprise, recevoir des ordres d'exécution numériques, indiquer la progression de leur travail et obtenir des commentaires sur leur soudage, y compris des valeurs d'apport de chaleur.

Essais gratuits de WeldEye disponibles

Testez gratuitement et sans engagement.

- Essai de 3 mois pour WeldEye ArcVision
- Essai de 14 jours du logiciel WeldEye pour la Gestion des Procédures et Qualifications de Soudage

Rendez-vous sur kemp.cc/weldeye-trial pour commencer votre essai gratuit



Le tableau de bord WeldEye vous offre une vue d'ensemble de la production de soudage. En tant que service cloud, WeldEye ne nécessite aucune installation supplémentaire de logiciel et demeure constamment actualisé. Connectez-vous facilement via un navigateur Web à partir de n'importe quel appareil et contrôlez l'avancée du soudage où que vous soyez.



WeldEye ArcVision

Obtenez des informations sur le temps d'arc allumé et les paramètres de soudage

WeldEye ArcVision collecte automatiquement les données provenant de tous les postes à souder connectés sans action supplémentaire des utilisateurs des postes :

- Temps d'arc allumé par heure, jour, semaine ou mois
- Paramètres de soudage (A, V)
- Utilisation du fil d'apport (kg)
- Consommation d'énergie (kWh)

Des visualisations claires pour faciliter l'analyse de la production :

- Données spécifiques aux postes avec les dernières soudures
- Vues comparatives des temps d'arc allumé
- Utilisation en temps réel des postes à souder sur la disposition de l'atelier
- Informations spécifiques aux postes, par exemple configuration, versions logicielles
- Options de personnalisation de la vue principale avec des widgets

Une solution simple pour surveiller la productivité du soudage

WeldEye ArcVision est une solution Industrie 4.0 intégrée qui suit et enregistre le temps d'arc allumé et les paramètres de soudage pour une meilleure visibilité sur la production de soudage. Les données brutes sont collectées numériquement à partir des postes à souder connectés, puis sont envoyées sans fil* vers WeldEye ArcVision. Les données sont ensuite visualisées dans des tableaux et des graphiques clairs qui peuvent être filtrés en fonction des besoins et consultés facilement depuis le navigateur Web de votre ordinateur portable.



Activez votre licence d'essai gratuite de trois mois de WeldEye ArcVision sans aucune obligation. La licence d'essai comprend également le module WeldEye Procédures de Soudage, vous permettant de tester la fonction DMOS numérique avec X5 FastMig.

En savoir plus sur [weldeye.com](https://www.weldeye.com)

* Les modèles X5 APC ou Master M 358 peuvent être connectés à WeldEye ArcVision sans matériel supplémentaire.



Accessoires

Kits de consommables pour dévidoir	111
Commandes à distance	114
Produits auxiliaires	115
Chariots de transport à 2 roues	118
Chariots de transport à 4 roues	119



Kits de consommables pour dévidoir

Le dévidoir Kemppi accompagné de consommables d'origine vous garantit un fonctionnement sans problème pour vos applications les plus exigeantes. En utilisant des consommables de qualité, vous gagnez en stabilité et bénéficiez d'une excellente précision de départ et d'arrêt du fil de soudage.

Les kits de consommables du dévidoir Kemppi incluent des consommables devant être remplacés de manière périodique afin d'assurer un bon fonctionnement du dévidoir, adaptés à divers travaux de soudage.

Pour plus d'informations sur l'adaptation des consommables, consultez Kemppi Configurator : configurator.kemppi.com

F000318	Fe	0,8-0,9	V	HD
↑ Kit	↑ Matériau	↑ Taille	↑ Rainure	↑ Galet d'entraînement
1	2	3	4	5

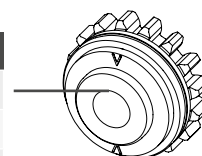


Dévidoir type

1 Contenu du kit*		
2	Galet d'entraînement inférieur (métal)	
2	Galet d'entraînement supérieur (métal)	
1	Guide-fil intermédiaire (plastique)	
1	Guide-fil de sortie (métal)	
1	Guide-fil d'entrée (métal)	

* Exemple de kit de consommables type. Le nombre de galets d'entraînement dépend du type de dévidoir.

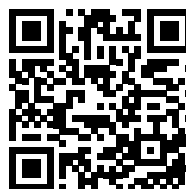
4 Type de rainure		
U	Rainure en U	
V	Rainure en V lisse	
VK	Rainure en V crantée	
T	Rainure trapézoïdale	



2 Matériau du fil			
Fe	Acier	MC	Fil fourré en métal
Al	Aluminium	Cu	Cuivre
FC	Fil fourré	Ss	Acier inoxydable

5 Galet d'entraînement	
-	Standard, galet d'entraînement en plastique
HD	Renforcé, galet d'entraînement en métal

3 Taille du fil (mm)		
	1	ø 0,6
	1	ø 0,8-0,9
	1	ø 1,0
	1	ø 1,2
	1	ø 1,4
	1	ø 1,6
	1	ø 2,0
	1	ø 2,4



Pour plus d'informations sur l'adéquation des consommables, reportez-vous au Kemppi Configurator à l'adresse <https://configurator.kemppi.com/>

Kits de consommables pour dévidoir

Kempact RA 181 A, 251 R, 251 A

F000241	Al	1.0	U	-
F000242	Al	1.2	U	-
F000333	Cu	0,6	V	-
F000236	Cu	0.8-0.9	V	-
F000237	Cu	1.0	V	-
F000238	Cu	1.2	V	-
F000333	Fe	0,6	V	-
F000236	Fe	0.8-0.9	V	-
F000237	Fe	1.0	V	-
F000238	Fe	1.2	V	-
F000239	MC/FC	1.0	VK	-
F000240	MC/FC	1.2	VK	-
F000333	Ss	0.6	V	-
F000236	Ss	0.8-0.9	V	-
F000237	Ss	1.0	V	-
F000238	Ss	1.2	V	-

Kempact RA 253R, 253A, 253RMW, 253AMV, 323R, 323A, 323RMV, 323AMV

F000234	Al	1.0	U	-
F000235	Al	1.2	U	-
F000330	Fe	0.8-0.9	V	-
F000331	Fe	1.0	V	-
F000332	Fe	1.2	V	-
F000329	Fe, Cu	0.6	V	-
F000229	Fe, Cu	0.8-0.9	V	-
F000230	Fe, Cu	1.0	V	-
F000231	Fe, Cu	1.2	V	-
F000330	MC/FC	0.8-0.9	V	-
F000331	MC/FC	1.0	V	-
F000332	MC/FC	1.2	V	-
F000232	MC/FC	1.0	VK	-
F000233	MC/FC	1.2	VK	-
F000329	Ss	0.6	V	-

F000229	Ss	0.8-0.9	V	-
F000230	Ss	1.0	V	-
F000231	Ss	1.2	V	-

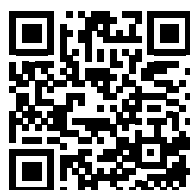
Dévidoir X8

F000451	Al	1.0	U	-
F000452	Al	1.2	U	-
F000453	Al	1.4	U	-
F000454	Al	1.6	U	-
F000421	Fe	0.8-0.9	V	-
F000427	Fe	0.8-0.9	V	HD
F000439	Fe	0.8-0.9	V	HD
F000422	Fe	1.0	V	-
F000428	Fe	1.0	V	HD
F000440	Fe	1.0	V	HD
F000423	Fe	1.2	V	-
F000429	Fe	1.2	V	HD
F000463	Fe	1.2	V	HD
F000424	Fe	1.6	V	-
F000430	Fe	1.6	V	HD
F000441	Fe	1.6	V	HD
F000425	Fe	2,0	V	-
F000426	Fe	2,4	V	-
F000431	Fe, Cu	0.6	V	-
F000432	Fe, Cu	0.8-0.9	V	-
F000433	Fe, Cu	1.0	V	-
F000434	Fe, Cu	1.2	V	-
F000435	Fe, Cu	1.4	V	-
F000436	Fe, Cu	1.6	V	-
F000437	Fe, Cu	2.0	V	-
F000438	Fe, Cu	2.4	V	-
F000421	MC/FC	0.8-0.9	V	-
F000427	MC/FC	0.8-0.9	V	HD
F000422	MC/FC	1.0	V	-
F000428	MC/FC	1.0	V	HD
F000442	MC/FC	1.0	VK	-
F000447	MC/FC	1.0	VK	HD
F000423	MC/FC	1.2	V	-

F000429	MC/FC	1.2	V	HD
F000443	MC/FC	1.2	VK	-
F000448	MC/FC	1.2	VK	HD
F000444	MC/FC	1.4-1.6	VK	-
F000449	MC/FC	1.4-1.6	VK	HD
F000424	MC/FC	1.6	V	-
F000430	MC/FC	1.6	V	HD
F000425	MC/FC	2,0	V	-
F000426	MC/FC	2,4	V	-
F000445	MC/FC	2.0	VK	-
F000450	MC/FC	2.0	VK	HD
F000446	MC/FC	2.4	VK	-
F000431	Ss	0.6	V	-
F000432	Ss	0.8-0.9	V	-
F000439	Ss	0.8-0.9	V	HD
F000433	Ss	1.0	V	-
F000440	Ss	1.0	V	HD
F000434	Ss	1.2	V	-
F000463	Ss	1.2	V	HD
F000435	Ss	1.4	V	-
F000436	Ss	1.6	V	-
F000441	Ss	1.6	V	HD
F000437	Ss	2.0	V	-
F000438	Ss	2.4	V	-

X8 SuperSnake

F000464	Fe	1.0	V	-
F000465	Fe	1.2	V	-
F000466	Fe	1.6	V	-
F000466	Fe	1.6	V	HD
F000468	Fe	1.2	V	HD
F000469	Fe	1.6	V	HD
F000470	Ss	1.0	V	-
F000471	Ss	1.2	V	-
F000472	Ss	1.4	V	-
F000473	Ss	1.6	V	-
F000474	Ss	1.0	V	HD
F000475	Ss	1.2	V	HD



U = rainure en U
V = rainure en V lisse
VK = rainure en V crantée
T = rainure trapézoïdale
- = Standard (avec galet d'entraînement en plastique)
HD = Kit usage intensif (contient des galets de dévidoir métalliques)
MC/FC = Métal/Fourré

Pour plus d'informations sur l'adéquation des consommables, reportez-vous au Kemppi Configurator à l'adresse <https://configurator.kemppi.com/>

F000318	Fe	0.8-0.9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Kit	Matériau	Taille	Rainure	Galet d'entraînement

F000476	Ss	1.6	V	HD
F000478	MC/FC	1.2	VK	-
F000479	MC/FC	1.4-1.6	VK	-
F000481	MC/FC	1.2	VK	HD
F000482	MC/FC	1.4-1.6	VK	HD
F000484	Al	1.2	U	-
F000485	Al	1.4	U	-
F000486	Al	1.6	U	-

SuperSnake GT02/SW

W004280	Al	1.2	U	-
W010104	Al	1.6	U	-
W004276	Fe	0.8-0.9	V	-
W004277	Fe	1.0	V	-
W004278	Fe	1.2	V	-
W004279	Fe	1.6	V	-
W004281	MC/FC	1.2	VK	-
W006608	MC/FC	1.6	VK	-

SuperSnake GTX

F000507	FE	1.0	V	-
F000508	FE	1.2	V	-
F000509	FE	1.6	V	-
F000510	FE	1.0	V	HD
F000511	FE	1.2	V	HD
F000512	FE	1.6	V	HD
F000513	SS	1.0	V	-
F000514	SS	1.2	V	-
F000515	SS	1.4	V	-
F000516	SS	1.6	V	-
F000517	SS	1.0	V	HD
F000518	SS	1.2	V	HD
F000519	SS	1.6	V	HD
F000520	MC/FC	1.2	VK	-
F000521	MC/FC	1.4-1.6	VK	-
F000522	MC/FC	1.2	VK	HD
F000523	MC/FC	1.4-1.6	VK	HD
F000524	AL	1.2	U	-
F000525	AL	1.4	U	-
F000526	AL	1.6	U	-

X5 FastMig, X5 FastMig Pulse

F000455	Ss (FE, CU)	0.8-0.9	V	-
F000456	Ss (FE, CU)	Ss (FE, CU)	V	-
F000457	Ss (FE, CU)	1.2	V	-
F000458	Ss (FE)	0.8-0.9	V	HD
F000459	Ss (FE)	1.0	V	HD
F000460	Ss (FE)	1.2	V	HD
F000461	Al	1.0	U	-
F000462	Al	1.2	U	-
F000488	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	-
F000489	FE (MC/FC)	1.0	V	-
F000490	FE (MC/FC)	1.2	V	-
F000491	FE (MC/FC)	1.6	V	-
F000492	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	HD
F000493	FE (MC/FC)	1.0	V	HD
F000494	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000495	FE (MC/FC)	1.6	V	HD
F000496	Ss (FE, CU)	1.4	V	-
F000497	Ss (FE, CU)	1.6	V	-
F000498	Ss (FE)	1.6	V	HD
F000499	MC/FC	1.0	VK	-
F000500	MC/FC	1.2	VK	-
F000501	MC/FC	1.4-1.6	VK	-
F000502	MC/FC	1.0	VK	HD
F000503	MC/FC	1.2	VK	HD
F000504	MC/FC	1.4-1.6	VK	HD
F000505	MC/FC	2.0	VK	HD
F000506	Al	1.6	U	-

Master M 205, 323

F000527	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	-
F000528	FE (MC/FC)	1.0	V	-
F000529	FE (MC/FC)	1.2	V	-
F000530	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	HD
F000531	FE (MC/FC)	1.0	V	HD
F000532	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000533	SS, CU (FE)	0.8-0.9	V	-
F000534	SS, CU (FE)	1.0	V	-
F000535	SS, CU (FE)	1.2	V	-

F000536	MC/FC	1.0	VK	-
F000537	MC/FC	1.2	VK	-
F000538	MC/FC	1.4-1.6	VK	-
F000539	MC/FC	1.0	VK	HD
F000540	MC/FC	1.2	VK	HD
F000541	MC/FC	1.4-1.6	VK	HD
F000542	AL	1.0	U	-
F000543	AL	1.2	U	-

Master M 353, 355, 358

F000455	Ss (FE, Cu)	0.8-0.9	V	-
F000456	Ss (FE, Cu)	1.0	V	-
F000457	Ss (FE, Cu)	1.2	V	-
F000458	Ss (FE)	0.8-0.9	V	HD
F000459	Ss (FE)	1.0	V	HD
F000460	Ss (FE)	1.2	V	HD
F000461	Al	1.0	U	-
F000462	Al	1.2	U	-
F000488	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	-
F000489	FE (MC/FC)	1.0	V	-
F000490	FE (MC/FC)	1.2	V	-
F000492	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	HD
F000493	FE (MC/FC)	1.0	V	HD
F000494	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000494	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000499	MC/FE	1.0	VK	-
F000500	MC/FE	1.2	VK	-
F000502	MC/FE	1.0	VK	HD
F000503	MC/FE	1.2	VK	HD

Commandes à distance



R10

R20

Améliorez la qualité et l'efficacité du soudage, le confort et la sécurité des soudeurs avec des commandes à distance adaptées et faciles à utiliser. Les commandes à distance, à la main ou au pied, limitent le nombre de déplacements entre le lieu de travail et la source de puissance, ce qui améliore le rendement du travail et réduit la fatigue du soudeur.

Commandes à distance	R10	R10	R20
Longueur (m)	5	10	5
Référence	6185409	618540901	6185419
Minarc 220	●	●	
MinarcTig	●	●	
KempGouge ARC 800	●	●	
Master S	●	●	

R11F

FR43

FR45

HR40

HR43

HR45



Commandes à distance	R11F	FR43	FR45	HR40	HR43	HR45
Longueur (m)	5	5		5	5	
Référence de commande	6185407	FR43	FR45	HR40	HR43	HR45
Master M				●	●	
MasterTig		●	●		●	●
MinarcTig	●					
Master 315					●	●
X5 FastMig				●	●	

Produits auxiliaires



Pinces de masse/Alimentation		Référence
Kemppti 200, 200A	25...35 mm, cosse de câble ø 6 mm	9871531
Kemppti 300, 300 A	50...70 mm, cosse de câble ø 6 mm, tresse de cuivre entre les mâchoires du connecteur	9871540
Kemppti 500, 500 A	70...95 mm, cosse de câble ø 8 mm, tresse de cuivre entre les mâchoires du connecteur	9871541
Kemppti G- 600, 600 A	35..120 mm, connecteur de câble avec vis à tête hexagonale, structure en laiton, à vis	9871560



Porte-électrodes	Facteur de charge de 60/35 %, courant nominal	Poids (g)/Section du câble (mm ²)	Référence
KEMPPI 300	150/200, 300 A	321/16-25	9871021
KEMPPI 400	200/250, 400 A	421/16-25	9871031
URANIA 5	250/300, 500 A	500/35-50	9871041
URANIA 6	300/400, 600 A	855/50-70	9871051
MYKING 200	200 A	285/10-25	9871060
MYKING 450	450 A	485/35-70	9871070
MYKING 600	600 A	535/50-70	9871080

Ils ont tous une structure en alliage de cuivre et un connecteur de câble avec une vis à tête hexagonale



Courant maxi A	Câble mm ²	Référence	Référence
200	10...25	Mâle	Femelle
250	35	9771650	9771626
315	50	9771671	9771628
400	70	9771670	9771627
500	95	9771680	9771629
600	95	9771681	9771630
Connecteur en T (1 mâle et 2 femelles)	70/90		9771637
Adaptateur Euro-Dix	70/95	SP801140	

Produits auxiliaires

	Référence de commande	X8 Mig Welder	X5 FastMig
Plateau rotatif pour dévidoir	X8702010000	●	●
Plateau rotatif pour double dévidoir	X8702020000	●	
Bras d'équilibrage du dévidoir	X8702030000	●	
Crochet de suspension du dévidoir sur bras de support	X8702040000	●	
Porte-câbles	X8701030000	●	
Plateau porte-accessoires	X8701040000	●	
Plateau rotatif X5	SP801116		●
Plateau rotatif pour double dévidoir	X5702070000		●
Bras d'équilibrage du dévidoir	X5702060000		●
Crochet de suspension du dévidoir sur bras de support	X5702040000		●
Plateau porte-accessoires	X5701040000		●



PLATEAU ROTATIF
POUR DÉVIDOIR



PLATEAU ROTATIF
DOUBLE DÉVIDOIR



BRAS
D'ÉQUILIBRAGE



CROCHET DE
SUSPENSION DU
DÉVIDOIR SUR BRAS
DE SUPPORT



PORTE-CÂBLES



PLATEAU PORTE-
ACCESSOIRES

Adaptateur Euro pour MinarcMig et MinarcMig Evo	
Kit adaptateur Euro	W008366
Gaine de 0,6 à 0,8 mm pour adaptateur Euro	SP008578
Gaine rouge de 0,9 à 1,0 mm pour adaptateur Euro	SP008856

Supports torches	
Porte-torche GH 10	6256010
Porte-torche GH 20	6256020
Porte-torche GH 30	6256030



ADAPTATEUR EURO POUR MINARCMIG ET MINARCMIG EVO



Porte-torche GH 10



Porte-torche GH 20



Porte-torche GH 30

Les porte-torches sont principalement conçus pour être fixés aux postes à souder mais ils peuvent également être fixés aux chariots de transport et aux tables de soudage.

Chariots de transport à 2 roues



MST 400*



T25MT



Chariot X5



T22M



T32A



S10M Skies



T35A

* Recommandé pour les petites bouteilles de gaz

Référence	Poids, kg	MasterTig 235 ACDC	MasterTig 325 DC	MasterTig 425 DC	Master M 353	Master M 355	Master M 358	Master M 205 et 323	MinarcMig et MinarcMig Evo	Minarc Tig et MinarcTig Evo	Minarc 220	X5 FastMig	Master 315
MST 400	6185294	11.8											
T22MT	T22MT												
T25MT	T25MT	31	•	•	•	•	•	•					•
T32A	T32A							•					
T35A	T35A				•	•	•						
Traîneau S10M	S10M				•	•	•						
Chariot X5	X5701030000											•	

Chariots de transport à 4 roues



P45MT



Chariot porte-bouteille de gaz X5

Chariot porte-bouteille de gaz X8



Jeu de roues X8 MIG Welder



P43MT

	Référence	Poids, kg	MasterTig 235 ACDC	MasterTig 325 DC	MasterTig 425 DC	Master M 353	Master M 355	Master M 358	Master 315	X8 MIG Welder	MasterTig 535 ACDC	X5 FastMig
P45MT	P45MT	30,5	●	●	●	●	●	●	●			
P43MT	P43MT	13,5	●	●	●	●	●	●	●			
Chariot porte-bouteille X8	X8701020000									●		
Jeu de roues X8 (inclus dans le poste à souder)	X8701010000									●		
Chariot porte-bouteille X5	X5701020000										●	●

* Le support W002731 est requis dans les modèles MV.

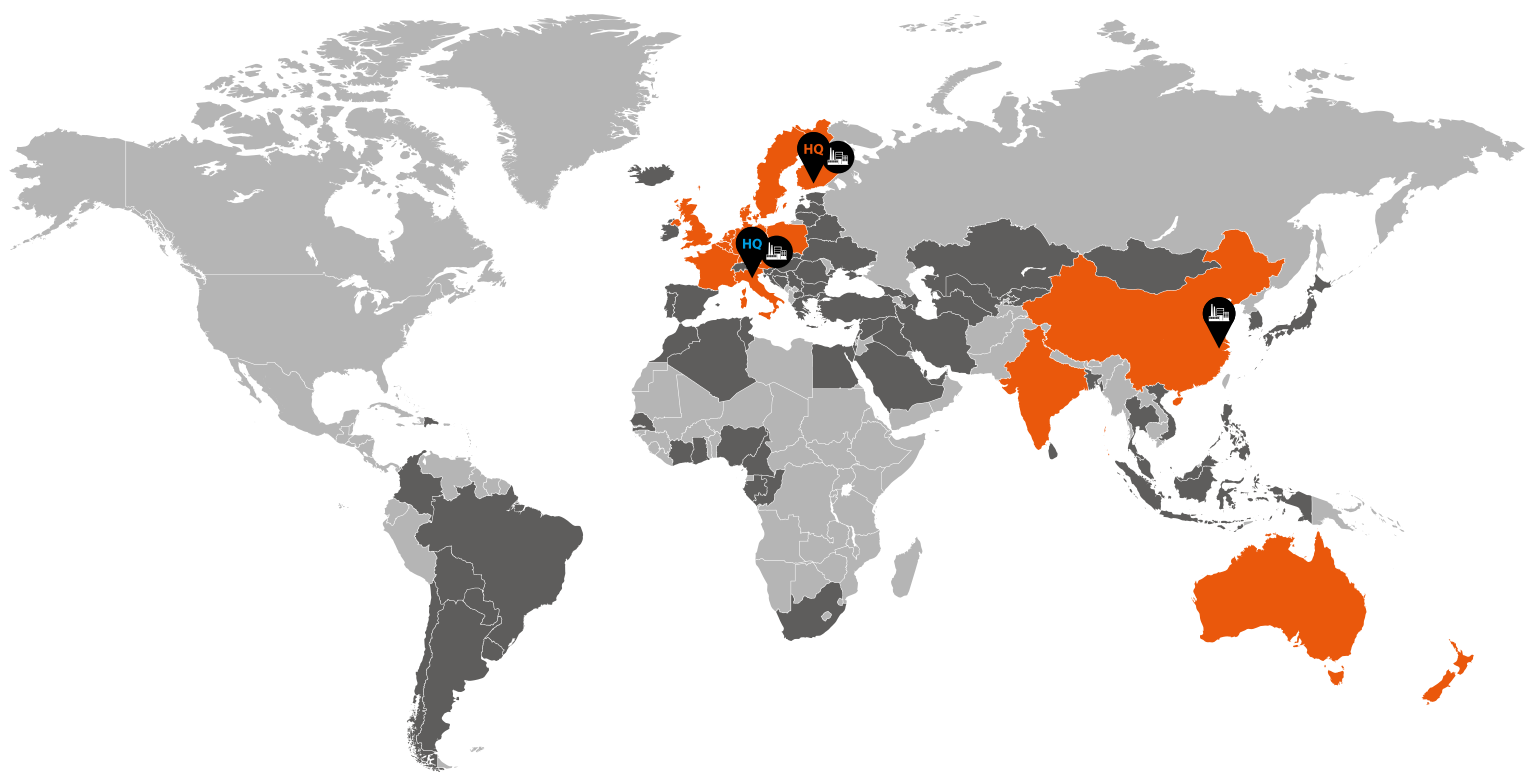
Chariot du dévidoir X5



Chariot à 2 roues du dévidoir X5



	Référence	Poids (kg)	Dévidoir X5 300	Dévidoir X5 300HD	Dévidoir X8
Chariot du dévidoir X5	X5702020000	9,5	●	●	●
Chariot à 2 roues du dévidoir X5	X5702010000	9,7	●	●	●



Kemppi se réserve le droit de modifier les informations dans son catalogue.
Pour obtenir les toutes dernières actualités, rendez-vous sur le site www.kemppi.com et découvrez nos offres.

Contacts

Kemppi Oy

Siège social, production, vente aux distributeurs et ventes intérieures

P.O. Box 13 (Kempinkatu 1)
15801 LAHTI
FINLANDE
Tél. +358 3 899 11

Kemppi Australia Pty Ltd

Unit 2, 463 Victoria Street
Wetherill Park NSW 2164
Sydney
AUSTRALIE
Tél. +61 2 8785 2000
e-mail : sales.au@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

Minervum 7284
4817 ZM Breda
PAYS-BAS
Tél. +31 76 571 7750
e-mail : sales.nl@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

Belgique
Tél. +32 15 212 880
e-mail : sales.nl@kemppi.com

Kemppi Danmark A/S

Literbuen 9
2740 Skovlunde
DANEMARK
Tél. +45 4494 1677
e-mail : sales.dk@kemppi.com

Kemppi France S.A.S

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 Épône Cedex
FRANCE
Tél. + 33 (0) 1 30 90 04 40
e-mail : vente.fr@kemppi.com

Kemppi GmbH

Perchstetten 10
35428 Langgöns
ALLEMAGNE
Tél. +49 6403 7792 0
e-mail : sales.de@kemppi.com

Kemppi India Private Limited

Ingale Industrial Park
Shed 1, GAT No – 339/3
Village Mahalunge Ingale
Tal. Khed, Dist. Pune Phase 1
Chakan MIDC, Pune – 410501
INDIA
Tél. +91 2135-684450
e-mail: sales.india@kemppi.com

Kemppi Italy S.R.L

Via Del Lavoro 8
36020 Castegnero, Italie
ITALIE
Tél. : +39 0444739850
sales.it@kemppi.com

Kemppi Norge A/S

Danholmen 19
3115 Tønsberg
Postboks 2151, Postterminalen
3103 Tønsberg
NORVÈGE
Tél. +47 33 34 60 00
e-mail : sales.no@kemppi.com

Kemppi Sp. z o.o.

ul. Kolonijna 3
03-565 Warszawa
POLOGNE
Tél. +48 22 7815301
e-mail : info.pl@kemppi.com

Kemppi Sverige AB

Kung Hans väg 3
19268 Sollentuna
SUÈDE
Tél. +46-8-590 783 00
e-mail : sales.se@kemppi.com

Kemppi (U.K) Ltd.

Martti Kemppi Building
Priory Business Park
Fraser Road
Bedford, MK44 3WH
ROYAUME-UNI
Tél. +44 845 6444201
e-mail : sales.uk@kemppi.com

Kemppi Welding Technology (Beijing) Co., Ltd.

5/F, Building #29,
No.18,13th Kechuang Street,
VPark, BDA Pékin,
100176 Beijing
CHINE
Tél. +86 10 6787 6064
e-mail : sales.cn@kemppi.com

Symboles spéciaux



Système de dévidage à 4 galets



Système de dévidage à 2 galets



Option de refroidissement à l'eau



Courant de sortie direct et pulsé



Fréquence d'alimentation



Courant de sortie alternatif, direct et pulsé



Tension de sortie continue



Courant de sortie continu



Courant et tension de sortie continu



Alimentation monophasée



Alimentation triphasée



Alimentation multi-tension



Rendement énergétique par rapport aux autres produits

Pour consulter la liste complète des filiales, distributeurs et revendeurs de Kemppi, consultez la page www.kemppi.com

Designed for welders

Le précurseur du soudage à l'arc. Kemppi fait figure de leader en matière de conception au sein de l'industrie du soudage à l'arc. Par l'optimisation continue de l'arc de soudage et par nos efforts en faveur d'un monde plus respectueux de l'environnement et plus juste, nous nous engageons à améliorer la qualité et la productivité du soudage. Kemppi propose des produits durables, des solutions numériques et des services pour les professionnels, des sociétés de soudage industriel aux entrepreneurs individuels. La facilité d'utilisation et la fiabilité de nos produits constituent nos principes directeurs. Afin de rendre disponible notre expertise à un niveau local, nous travaillons avec un réseau de partenaires hautement qualifiés couvrant plus de 70 pays. Basé à Lahti, en Finlande, Kemppi emploie près de 800 professionnels dans 16 pays et réalise un chiffre d'affaires de 195 millions d'euros en 2022.

Kemppi - Designed for welders

www.kemppi.com |

