

SOUDAGE MANUEL

CATALOGUE GÉNÉRAL



2025

 **KEMPPPI**



FILIALES COMMERCIALES
DU GROUPE KEMPI OY



DISTRIBUTEURS



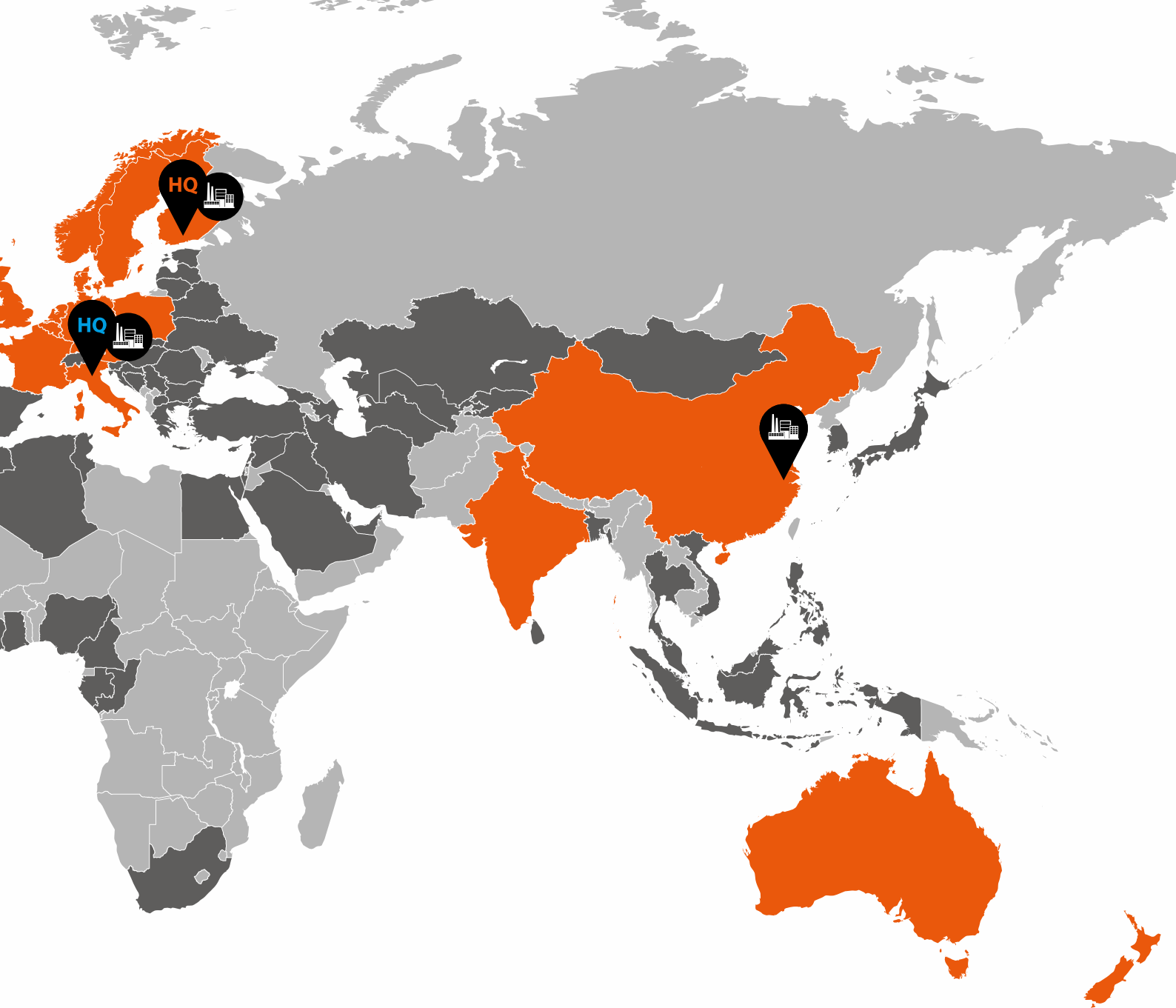
SIÈGE SOCIAL, KEMPI OY



SIÈGE SOCIAL, TRAFIMET GROUP SPA



USINE DE PRODUCTION



KEMPPI

Mondialement local

L'entreprise Kemppe exerce ses activités dans le monde entier. Son siège social et ses usines de production sont situés 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 obtenir la liste complète des filiales, distributeurs et revendeurs de Kemppe, consultez le site www.kemppi.com



Sommaire

Soudage MIG/MAG	6
MinarcMig Auto	7
Kempact RA	11
Master M 205, 323	19
Master M 353, 355, 358	25
X3S FastMig, X3P FastMig	33
X5 FastMig, X5P FastMig	39
SuperSnake GTX, GTX04HD	51
Soudage TIG	54
MinarcTig Evo 200, 200MLP	55
MinarcTig 250, 250MLP	59
Minarc T 223 ACDC	63
MasterTig 235, 325, 335, 425, 535	69
Soudage MMA	76
Minarc 150, 220	77
Minarc Evo 180	83
Master 315	87
Master S 400, 500	93
Gougeage	96
KempGouge ARC 800	97
Validation des équipements	100
ArcValidator	100
Logiciels d'application	102
Procédés MAX	102
MAX WeldClean	103
Procédés Wise	104
Descriptif de mode opératoire de soudage	106
Procédures de soudage normalisées universelles	106
Logiciels de gestion du soudage	108
WeldEye	108
Weldeye ArcVision	110
Accessoires	113
Kits de consommables pour dévidoir	115
Commandes à distance	118
Produits auxiliaires	119
Chariots de transport à 2 roues	122
Chariots de transport à 4 roues	123
Contacts	125
Symboles spéciaux	127





MinarcMig Auto

Poste à souder portable

- Excellente qualité de soudage et amorçage précis de l'arc avec système de régulation
- Sélectionnez simplement le type de matériau et l'épaisseur de tôle, puis démarrez le soudage en mode automatique
- Puissance de soudage MIG/MAG de 220 A/190 A à partir d'une alimentation de 16 A
- Réglage de puissance du mode automatique ou manuel
- Compatible avec des fils d'apport Fe, Fe FCW, Ss, Al, CuSi et des bobines de fil de 1 kg et 5 kg
- Un grand affichage graphique rétroéclairé vous guide dans des conditions de faible luminosité
- Conçu pour être utilisé avec des rallonges (jusqu'à 100 m)
- Torche de soudage de 3 mètres livrée avec une poignée ergonomique, un câble de masse et une sangle de transport
- Fonctionne sur secteur ou groupe électrogène
- Conçu et fabriqué en Finlande
- Garantie 2 ans + 1

Une grande puissance à partir d'une petite machine MIG/MAG

Les postes à souder MinarcMig Auto 190/220 sont conçus pour répondre aux besoins spécifiques des soudeurs en déplacement. Ils allient la commodité d'une conception portable et légère à des capacités de soudage MIG/MAG hautes performances.

Chaque soudeur développe des méthodes et des compétences uniques au cours d'années d'apprentissage assidu. Les nouveaux postes à souder MinarcMig Auto intègrent de manière transparente une capacité de soudage MIG/MAG significative et une qualité de premier ordre dans une machine portable compacte, adaptée à un large éventail de projets.

Les modèles MinarcMig 190 Auto et 220 Auto présentent des configurations de mode automatique et manuel, ainsi qu'un système adaptif de régulation de l'arc pour garantir une qualité de soudage et un amorçage précis. Simplifiez le procédé de soudage : il suffit de vous munir du MinarcMig, de sélectionner le type de matériau et l'épaisseur de tôle. Vous n'avez plus qu'à souder. Il est compatible avec divers matériaux, notamment l'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium et les fils d'apport de brasage CuSi.

Ces petits géants fournissent une puissance de soudage MIG/MAG portable, offrant 190 A à un facteur de marche de 35 % ou 220 A à un facteur de marche de 20 % à partir d'une alimentation secteur monophasée de 16 A.

Les postes à souder MIG/MAG MinarcMig 190 Auto et 220 Auto sont équipés de la nouvelle torche de soudage MIG Flexlite GC, qui comprend une rotule, une poignée ergonomique et une poignée de torche ajustable en option, incluse de série.

Les modèles MinarcMig Auto assurent un travail de la plus haute qualité, vous permettant de démontrer vos compétences en soudage sur tous vos chantiers.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



DES PERFORMANCES PUISSANTES N'IMPORTE OÙ

Garantissez une excellente qualité de soudure à tout moment et en tout lieu. La puissance de soudage optimale fournie par une alimentation monophasée de 230 V offre beaucoup de souplesse dans le choix et les déplacements sur les chantiers.



SIMPLICITÉ D'UTILISATION

Une interface intuitive et conviviale simplifie l'utilisation de ce poste, aussi bien pour les soudeurs expérimentés que pour les débutants. Le réglage

Auto par type de matériau et épaisseur de tôle simplifie le procédé de soudage et améliore la qualité du résultat final.



MOBILITÉ ACCRUE ET SOUDAGE SANS EFFORT

Découvrez la liberté d'un soudage sans effort. Sa conception légère et portable permet un déplacement fluide et sécurisé.

Caractéristiques techniques

MinarcMig Auto	MinarcMig 190 Auto	MinarcMig 220 Auto	MinarcMig 190 Auto AU	MinarcMig 220 Auto AU
Tension d'alimentation 1~50/60 Hz	230 V ± 15 %	230 V ± 15 %	230 V ± 15 %	230 V ± 15 %
Plage de soudage	20 A/15 V...190 A/26 V	20 A/15 V...220 A/28 V	20 A/15 V...190 A/26 V	20 A/15 V...220 A/28 V
Courant de sortie avec un facteur de marche à 20 %	-	220 A	-	220 A
Courant de sortie avec un facteur de marche à 35 %	190 A	-	190 A	-
Courant de sortie avec un facteur de marche à 60 %	140 A	160 A	140 A	160 A
Courant de sortie avec un facteur de marche à 100 %	100 A	120 A	100 A	120 A
Tension à vide	70...75 V	70...75 V	70...75 V	70...75 V
Mécanisme de dévidage	2 galets, moteur simple	2 galets, moteur simple	2 galets, moteur simple	2 galets, moteur simple
Poids de la bobine de fil, max.	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
Diamètre de la bobine de fil, max.	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm
Fusible secteur	16 A	16 A	15 A	15 A
Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Dimensions externes L x P x H	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm
Poids (sans accessoires)	14,2 kg	14,2 kg	14,2 kg	14,2 kg
Indice de protection	IP23	IP23	IP23	IP23
Normes	CEI 60974-1, -5, -10, CEI 61000-3-12		CEI 60974-1, -5, -10, CEI 61000-3-12, AS 60974.1	
Classe CEM	A	A	A	A
Températures de stockage	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Pression du gaz de protection (max.)	0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa

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

Références de commande

Description	Référence
MinarcMig 190 Auto	61008190
MinarcMig 220 Auto	61008220
MinarcMig 190 Auto AU	61008190AU
MinarcMig 220 Auto AU	61008220AU
Accessoires	
Torche GC 223 G MIM 3 m avec poignée de torche ajustable en option	GC223GMIM3 (3 m)
MST 400	6185294
Câble de masse 25 mm ² , 3 m	6184004
Bandoulière	9592163
Tuyau de gaz de protection (4,5 m)	W001077
Adaptateur Euro pour MinarcMig	Kit adaptateur Euro - gaine W008366, 0,6 - 0,8 mm pour adaptateur Euro - gaine SP008578 rouge, 0,9 - 1,0 mm pour adaptateur Euro - SP008856



La poignée de torche ajustable en option est incluse de série.



La sangle de transport facilite les déplacements sur les chantiers.





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 à 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 A et deux interfaces de panneau de commandes, Regular (R) ou Adaptive (A), qui répondent aux besoins les plus divers des ateliers de fabrication métallique. La torche de soudage et le câble de masse sont inclus.

Parmi les nouvelles caractéristiques techniques, 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 KEMPPPI 2 ANS + 1

s'entend pièces et main-d'oeuvre.

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 généré 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 répond présent, en toute simplicité et fiabilité.

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.



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.



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.



L'accès au boîtier du dévidoir est placé à une hauteur pratique facilement accessible, ce qui simplifie les changements de bobine de fil et l'entretien du câble. L'éclairage à LED dans l'armoire est également inclus de série.



Les modèles Kempact Adaptive (A) comportent diverses fonctions spéciales : contrôle de l'épaisseur de tôle, sélection du matériau d'apport et l'utilisation des canaux de mémoire permettant de régler la puissance.

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 marche 30 % I _{1max} (250 A)	8.5 kVA
Courant d'alimentation	Facteur de marche 30 % I _{1max} (250 A)	36 A
	Facteur de marche 100 %, I _{1eff} (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...29 V/250 A
Facteur de puissance max.	250 A/26,5 V	0.99
Rendement à facteur de marche 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 marche 35 % I _{1max} (250 A)	8.5 kVA	Facteur de marche 35 % I _{1max} (320 A)	12 kVA
Courant d'alimentation	Facteur de marche 35 % I _{1max} (250 A)	11.9 A	Facteur de marche 35 % I _{1max} (320 A)	17.2 A
	Facteur de marche 100 %, I _{1eff} (150 A)	6.1 A	Facteur de marche 100 %, I _{1eff} (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...31 V/250 A		10 V/20 A...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 marche 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				

Caractéristiques techniques

Kempact RA		253 AMV		323 RMV/AMV
Tension d'alimentation	Triphasé, 50/60 Hz	230 V -15 %...400 V +15 %	Triphasé, 50/60 Hz	230 V -15 %...400 V +15 %
Puissance nominale à courant maximum	Facteur de marche 40 % I1 max (250 A)(230 V)	9 kVA	Facteur de marche 35 %, I1 max (320 A)(230 V)	13.5 kVA
	Facteur de marche 40 %, I1 max (250 A)(400 V)	8.5 kVA	Facteur de marche 35 %, I1 max (320 A)(400 V)	12.5 kVA
Courant d'alimentation	Facteur de marche 40 %, I1 max (250 A)(230 V)	22.2 A	Facteur de marche 35 %, I1 max (320 A)(230 V)	33.3 A
	Facteur de marche 40 %, I1 max (250 A)(400 V)	12.3 A	Facteur de marche 35 %, I1 max (320 A)(400 V)	17.8 A
	Facteur de marche 100 %, I1 eff (150 A)(230 V)	10.8 A	Facteur de marche 100 %, I1 eff (190 A)(230 V)	14.8 A
	Facteur de marche 100 %, I1 eff (150 A)(400 V)	6.2 A	Facteur de marche 100 %, I1 eff (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
Rendement à facteur de marche 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				



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.

Références de commande

Description	Référence
KEMPACT 251R, GXe 305 G 3,5M	P2303GXe
KEMPACT 251R, GXe 305 G 5M	P2304GXe
KEMPACT 251R, GX 253 G 3,5M	P2203GX
KEMPACT 251R, GX 253 G 5M	P2204GX
KEMPACT 251A, GXe 305 G 3,5M	P2305GXe
KEMPACT 251A, GXe 305 G 5M	P2306GXe
KEMPACT 251A, GX 253 G 3,5M	P2205GX
KEMPACT 251A, GX 253 G 5M	P2206GX
KEMPACT 253R, GXe 305 G 3,5M	P2207GXe
KEMPACT 253R, GXe 305 G 5M	P2208GXe
KEMPACT 253R, GX 253 G 3,5M	P2246GX
KEMPACT 253R, GX 253 G 5M	P2249GX
KEMPACT 253R, GXe 405 G 3,5M	P2225GXe
KEMPACT 253R, GXe 405 G 5M	P2226GXe
KEMPACT 253R, GXe 205 G 3,5M	P2269GXe
KEMPACT 253R, GXe 205 G 5M	P2270GXe
KEMPACT 253A, GXe 305 G 3,5M	P2209GXe
KEMPACT 253A, GXe 305 G 5M	P2210GXe
KEMPACT 253A, GX 253 G 3,5M	P2247GX
KEMPACT 253A, GX 253 G 5M	P2248GX
KEMPACT 253A, GXe 205 G 3,5M	P2271GXe
KEMPACT 253A, GXe 205 G 5M	P2272GXe
KEMPACT 323R, GXe 405 G 3,5M	P2211GXe
KEMPACT 323R, GXe 405 G 5M	P2212GXe
KEMPACT 323R, GXe 305 G 3,5M	P2229GXe
KEMPACT 323R, GXe 305 G 5M	P2230GXe
KEMPACT 323R, GX 253 G 3,5M	P2250GX
KEMPACT 323R, GX 253 G 3,5M	P2251GX
KEMPACT 323R, GXe 205 G 3,5M	P2273GXe
KEMPACT 323R, GXe 205 G 5M	P2274GXe
KEMPACT 323A, GXe 405 G 3,5M	P2213GXe
KEMPACT 323A, GXe 405 G 5M	P2214GXe
KEMPACT 323A, GXe 305 G 3,5M	P2231GXe
KEMPACT 323A, GXe 305 G 5M	P2232GXe
KEMPACT 323A, GX 253 G 3,5M	P2252GX
KEMPACT 323A, GX 253 G 5M	P2253GX
KEMPACT 323A, GXe 205 G 3,5M	P2275GXe
KEMPACT 323A, GXe 205 G 5M	P2276GXe
KEMPACT 253AMV, GXe 305 G 3,5M	P2217GXe
KEMPACT 253AMV, GXe 305 G 5M	P2218GXe
KEMPACT 253AMV, GXe 205 G 3,5M	P2277GXe
KEMPACT 253AMV, GXe 205 G 5M	P2278GXe

Références de commande

Description	Référence
KEMPACT 323RMV, GXe 405 G 3,5M	P2219GXe
KEMPACT 323RMV, GXe 405 G 5M	P2220GXe
KEMPACT 323RMV, GXe 305 G 3,5M	P2233GXe
KEMPACT 323RMV, GXe 305 G 5M	P2234GXe
KEMPACT 323RMV, GXe 205 G 3,5M	P2279GXe
KEMPACT 323RMV, GXe 205 G 5M	P2280GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 405 G 3,5M	P2221GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 405 G 5M	P2222GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 305 G 3,5M	P2235GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 305 G 5M	P2236GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 205 G 3,5M	P2281GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 205 G 5M	P2282GXe
KEMPACT 251R, GC 253 G 3,5M	P2203GC
KEMPACT 251A, GC 253 G 3,5M	P2205GC
KEMPACT 253A, GC 323 G 3,5M	P2288GC
KEMPACT 253A, GC 323 G 5M	P2289GC
KEMPACT 253A, GC 253 G 3,5M	P2210GC
KEMPACT 253A, GC 253 G 5M	P2248GC
KEMPACT 323R, GC 253 G 3,5M	P2250GC
KEMPACT 323R, GC 253 G 5M	P2251GC
KEMPACT 323R, GC 323 G 3,5M	P2291GC
KEMPACT 323R, GC 323 G 5M	P2255GC
KEMPACT 323A, GC 253 G 3,5M	P2252GC
KEMPACT 323A, GC 253 G 5M	P2253GC
KEMPACT 323A, GC 323 G 5M	P2256GC
KEMPACT 323A, GC 323 G 3,5M	P2257GC
KEMPACT 253R, GC 253 G 5M	P2290GC
KEMPACT 253R, GC 323 G 3,5M	P2299GC
KEMPACT 253R, GC 323 G 5M	P2292GC
KEMPACT 253R, GC 253 G 3,5M	P2208GC
KEMPACT 251R, GC 253 G 3,5M	P2267GC
KEMPACT 251A, GC 253 G 3,5M	P2268GC



Master M

205 / 323



La puissance de soudage en version portable

- Facteur de marche de 320 A à 40 % pour M 323 et de 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. Compact, léger et facile à déplacer, 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.

Les Master M 205 et Master M 323 portables sont faciles à utiliser. Avec Kemppi Weld Assist, la technique de réglage automatique des paramètres, vous commencerez à souder rapidement et avec précision, du premier coup, à chaque fois. Weld Assist est une solution simple accessible aux soudeurs disposant d'une expérience de base. 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 A 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 hautes performances qui fournit 320 A 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 de série.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



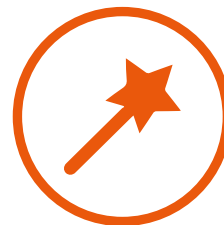
PUISSANCE DE SOUDAGE PORTABLE

léger et performant.



RÉSULTATS DE SOUDAGE DE HAUTE QUALITÉ

avec une large gamme de matériaux
et d'épaisseurs pris en charge.



INTERFACE UTILISATEUR INTUITIVE

y compris Weld Assist, afin de faciliter
le travail des soudeurs en toutes
circonstances.

Élargissez vos options



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. 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, le 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 caractéristique standard du Master M 323, empêchant le soudage si l'alimentation en gaz de protection est interrompue ou n'est pas connectée. Le Master M 323 est également équipé d'une vanne de régulation de gaz.



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 mesure avec précision 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 industriel portable, capable de réaliser rapidement et efficacement n'importe quelle tâche de soudage.



Le grand écran LCD couleur est facile à lire et à utiliser. 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

MASTER M		MASTER M 205 GM	MASTER M 205 GM AU	MASTER M 323 GM
Tension d'alimentation secteur 1 ~ 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 %)
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) N/A
	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) N/A
	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) N/A
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...320 A/34 V 15 A/10 V...280 A/32 V N/A
	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...100 A/24 V	N/A 15 A/10 V...175 A/31 V 15 A/10 V...100 A/24 V	15 A/10 V...300 A/34 V 15 A/10 V...255 A/33 V N/A
	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...120 A/21 V	N/A 15 A/1 V...200 A/28 V 15 A/1 V...120 A/21 V	15 A/1 V...320 A/34 V 15 A/1 V...280 A/33 V N/A
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	Référence
Master M 205 GM	MSM205GM
Master M 205 GM AU	MSM205GMAU
Master M 323 GM	MSM323GM

Accessoires	Référence
Master Cooler 05M	MSMC05M
Traîneau S10M	S10M
Chariot de transport T22M	T22M
Chariot léger à 2 roues T32A	T32A
Kit rotamètre Master M 323	SP024820
Kit filtre Master M 205/323	SP023492
Kit de réchauffeur de dévidoir	SP021614
Connecteur Euro MMA 500A	SP801140

Description	Référence
Master M 205, GXe 305G 3,5 M	P519GXe3
Master M 205, GXe 305G HD 5M	P520GXe3
Master M 205, refroidisseur MSMC05, GXe 305 W 3,5M	P521CGXe3
Master M 205, refroidisseur MSMC05, GXe 305 W 5M	P522CGXe3
Master M 205, GX 255 G 3,5M	P527GX2
Master M 205, GX 255 G 5M	P528GX2
Master M 205 GM AU, GXe 305 G 3,5M	P519GXe3AU
Master M 205 GM AU, GXe 305 G 5M	P520GXe3AU
Master M 205 GM AU, refroidisseur MSMC05, GXe 305 W 3,5M	P521CGXe3AU
Master M 205 GM AU, refroidisseur MSMC05, GXe 305 W 5M	P522CGXe3AU
Master M 205, GXe 205 G 3,5M	P529GXe2
Master M 205, GXe 205 G 5M	P530GXe2
Master M 323 GM, GXe 305 G 3,5M	P523GXe3
Master M 323 GM, GXe 305 G 5M	P524GXe3
Master M 323 GM, refroidisseur MSMC05, GXe 305 W 3,5M	P525CGXe3
Master M 323 GM, refroidisseur MSMC05, GXe 305 W 5M	P526CGXe3

Traîneau 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 marche de 350 A à 40 % pour le soudage industriel
- Manuel, Automatique et Pulsé Automatique
- MIG/MAG/TIG/MMA
- Réglage automatique du 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 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



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 de soudage industriel et offrant une excellente facilité d'utilisation. 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 à un facteur de marche 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).

Ajoutez des procédés à l'arc hautes performances MAX à 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.



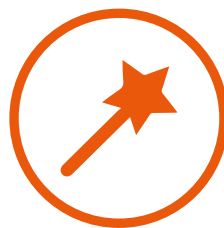


CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



FAVORISER LA PRODUCTIVITÉ

Les procédés 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 PLUS RAPIDE

Jusqu'à 60 % plus rapide que le réglage manuel des paramètres, Weld Assist est votre 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, le Master M fournit une puissance de soudage MIG/MAG de 350 A à un facteur de marche de 40 % à 40 °C.

Élargissez vos options



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. 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, le 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 caractéristique standard des Master M 355 et 358, empêchant le soudage si l'alimentation en gaz de protection est interrompue ou n'est pas connectée.



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 (2 roues) ou P45MT (4 roues).



Les modèles Master M sont dotés de grands écrans couleur faciles à lire et à utiliser. 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

MASTER M		MASTER M G	MASTER M GM
Alimentation triphasée 50/60 Hz		380...460 V ± 10 %	380...460 V (±10 %) 220...230 V (±10 %)
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...350 A/45 V	15 A/10 V...350 A/45 V 15 A/10 V...300 A/40 V
	MMA [380 - 460 V] MMA [220 - 230 V]	15 A/10 V...330 A/45 V	15 A/10 V...330 A/45 V 15 A/10 V...280 A/40 V
	TIG [380 - 460 V] TIG [220 - 230 V]	15 A/1 V...350 A/45 V	15 A/1 V...350 A/45 V 15 A/1 V...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...1.2 mm	0.8...1.2 mm
	Ss	0.8...1.2 mm	0.8...1.2 mm
	Mc/Fc	0.8...1.2 mm	0.8...1.2 mm
	Al	0.8...1.2 mm	0.8...1.2 mm
Vitesse du dévidoir		0,5...25 m/min	0,5...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

MASTER M	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 mm	635 x 305 x 292 mm
Poids sans accessoires	14,9 kg	14,9 kg
Normes	CEI 60974-2, -10	CEI 60974-2, -10

Références de commande

Description	Référence
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
Chariot de transport à 2 roues	T35A
Chariot de transport à 2 roues type diable avec porte-bouteille	T25MT
Chariot de transport à 4 roues avec porte-bouteille	P45MT
Chariot de transport à 4 roues	P43MT
Kit de réchauffeur de dévidoir	SP021614
Kit de régulation de débit de gaz avec rotamètre	SP801136
Kit SuperSnake	SP023803
Kit filtre pour Master M	SP023312
Connecteur Euro MMA 500 A	SP801140
Commande à distance à main filaire à 2 boutons HR40	HR40
Commande à distance de torche	GXR10
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	

T25MT



T35A



P45MT



Références de commande

Description	Référence
Master M 353G, GXe 305 G 3,5M	P501GXe3
Master M 353G, GXe 305 G 5M	P502GXe3
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 305 W 3,5M	P501CGXe3
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 305 W 5M	P502CGXe3
Master M 353G, GXe 405 G 3,5M	P501GXe4
Master M 353G, GXe 405 G 5M	P502GXe4
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 405 W 3,5M	P501CGXe4
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 405 W 5M	P502CGXe4
Master M 353G, GXe 308 G A 3,5M	P501GXe31
Master M 353G, GXe 308 G A 5M	P502GXe31
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 308 W A 3,5M	P501CGXe31
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 308 W A 5M	P502CGXe31
Master M 353G, GXe 408 G A 3,5M	P501GXe41
Master M 353G, GXe 408 G A 5M	P502GXe41
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 408 W A 3,5M	P501CGXe41
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 408 W A 5M MIG	P502CGXe41
Master M 353 GM, GXe 308 G A 3,5M	P503GXe31
Master M 353 GM, GXe 308 G A 5M	P504GXe31
Master M 353 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 3,5M	P503CGXe31
Master M 353 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 5M	P504CGXe31
Master M 353 GM, GXe 408 G A 3,5M	P503GXe41
Master M 353 GM, GXe 408 G A 5M	P504GXe41
Master M 353 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 3,5M	P503CGXe41
Master M 353 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 5M	P504CGXe41
Master M 353GM, GXe 305 G 3,5M	P503GXe3
Master M 353GM, GXe 305 G 5M	P504GXe3
Master M 353GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 3,5M	P503CGXe3
Master M 353GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 5M	P504CGXe3
Master M 353GM, GXe 405 G 3,5M	P503GXe4
Master M 353GM, GXe 405 G 5M	P504GXe4
Master M 353GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 3,5M	P503CGXe4
Master M 353GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 5M	P504CGXe4
Master M 353G, GXe 205 G 5M	P501GXe2
Master M 355G, GXe 305 G 3,5M	P505GXe3
Master M 355G, GXe 305 G 5M	P506GXe3
Master M 355G, MSMC1KW, GXe 305 W 3,5M	P505CGXe3
Master M 355G, MSMC1KW, GXe 305 W 5M	P506CGXe3
Master M 355G, GXe 405 G 3,5M	P505GXe4
Master M 355G, GXe 405 G 5M	P506GXe4
Master M 355G, MSMC1KW, GXe 405 W 3,5M	P505CGXe4
Master M 355G, MSMC1KW, GXe 405 W 5M	P506CGXe4
Master M 355 G, GXe 308 G A 3,5M	P505GXe31
Master M 355 G, GXe 308 G A 5M	P506GXe31
Master M 355 G, MSMC1KW, GXe 308 W A 3,5M	P505CGXe31
Master M 355 G, MSMC1KW, GXe 308 W A 5M	P506CGXe31
Master M 355 G, GXe 408 G A 3,5M	P505GXe41
Master M 355 G, GXe 408 G A 5M	P506GXe41
Master M 355 G, MSMC1KW, GXe 408 W A 3,5M	P505CGXe41
Master M 355 G, MSMC1KW, GXe 408 W A 5M	P506CGXe41

Références de commande

Description	Référence
Master M 355 GM, GXe 308 G A 3,5M	P507GXe31
Master M 355 GM, GXe 308 G A 5M	P508GXe31
Master M 355 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 3,5M	P507CGXe31
Master M 355 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 5M	P508CGXe31
Master M 355 GM, GXe 408 G A 3,5M	P507GXe41
Master M 355 GM, GXe 408 G A 5M	P508GXe41
Master M 355 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 3,5M	P507CGXe41
Master M 355 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 5M	P508CGXe41
Master M 355GM, GXe 305 G 3,5M	P507GXe3
Master M 355GM, GXe 305 G 5M	P508GXe3
Master M 355GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 3,5M	P507CGXe3
Master M 355GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 5M	P508CGXe3
Master M 355GM, GXe 405 G 3,5M	P507GXe4
Master M 355GM, GXe 405 G 5M	P508GXe4
Master M 355GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 3,5M	P507CGXe4
Master M 355GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 5M	P508CGXe4
Master M 358 G, GXe 305 G 3,5M	P509GXe3
Master M 358G, GXe 305 G 5M	P510GXe3
Master M 358G, MSMC1KW, GXe 305 W 3,5M	P509CGXe3
Master M 358G, MSMC1KW, GXe 305 W 5M	P510CGXe3
Master M 358G, GXe 405 G 3,5M	P509GXe4
Master M 358G, GXe 405 G 5M	P510GXe4
Master M 358G, MSMC1KW, GXe 405 W 3,5M	P509CGXe4
Master M 358G, MSMC1KW, GXe 405 W 5M	P510CGXe4
Master M 358 G, GXe 308 G A 3,5M	P509GXe31
Master M 358 G, GXe 308 G A 5M	P510GXe31
Master M 358 G, MSMC1KW, GXe 308 W A 3,5M	P509CGXe31
Master M 358 G, MSMC1KW, GXe 308 W A 5M	P510CGXe31
Master M 358 G, GXe 408 G A 3,5M	P509GXe41
Master M 358 G, GXe 408 G A 5M	P510GXe41
Master M 358 G, MSMC1KW, GXe 408 W A 3,5M	P509CGXe41
Master M 358 G, MSMC1KW, GXe 408 W A 5M	P510CGXe41
Master M 358GM, GXe 305 G 3,5M	P511GXe3
Master M 358GM, GXe 305 G 5M	P512GXe3
Master M 358GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 3,5M	P511CGXe3
Master M 358GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 5M	P512CGXe3
Master M 358GM, GXe 405 G 3,5M	P511GXe4
Master M 358GM, GXe 405 G 5M	P512GXe4
Master M 358GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 3,5M	P511CGXe4
Master M 358GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 5M	P512CGXe4
Master M 358 GM, GXe 308 G A 3,5M	P511GXe31
Master M 358 GM, GXe 308 G A 5M	P512GXe31
Master M 358 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 3,5M	P511CGXe31
Master M 358 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 5M	P512CGXe31
Master M 358 GM, GXe 408 G A 3,5M	P511GXe41
Master M 358 GM, GXe 408 G A 5M	P512GXe41
Master M 358 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 3,5M	P511CGXe41
Master M 358 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 5M	P512CGXe41



X3 FastMig

X3S/X3P



D'une simplicité remarquable, d'une efficacité redoutable

- Facteur de marche pour les modèles de 420 A et 450 A à 60 %
- Les options de procédés comprennent les modes Manuel, Synergique Auto, Pulsé MIG/MAG, MMA et gougeage (selon le modèle)
- Le modèle X3S présente 42 courbes de soudage et le X3P de 67 courbes de soudage
- Refroidisseur intégré dans le poste à souder refroidi par eau
- Interface utilisateur LCD intuitive basée sur des icônes avec 5 canaux de mémoire, une option de sélection de la taille du fil et du type de gaz, un test de gaz et un avance-fil, un étalonnage du circuit de soudage, 2T/4T, le remplissage de cratères, la surintensité à l'amorçage, réglage du post-courant, ainsi que le verrouillage de sécurité
- Commande à distance GRe50 montée sur torche ou commande à distance filaire HR53 avec écran
- Chariots à 2 et 4 roues en option
- Possibilité de suspendre le dévidoir à l'aide d'un support sur potence
- Conception de levage sûr dans le dévidoir
- Possibilité de fixer des packs de fils de soudage au dévidoir
- Rangement pour pièces intégré dans la porte latérale du dévidoir
- Conçu et fabriqué en Finlande

Robuste, simple et précis

Le X3S FastMig Synergic et le X3P FastMig Pulse constituent votre solution rapide pour réaliser des soudures de haute qualité dans des environnements de soudage et de fabrication très variés. Robustes et durables, les X3S et X3P FastMig peuvent supporter les chocs du soudage industriel quotidien. La nouvelle interface utilisateur basée sur des icônes permet de gagner du temps grâce à une configuration rapide et une sélection facile des paramètres, ce qui vous donne un contrôle immédiat sur les fonctions clés pour un soudage fiable et de haute qualité.

Puissants et productifs, les modèles 420A X3S FastMig Synergic et 450A X3P FastMig Pulse offrent un facteur de marche de 60 %, une combinaison idéale pour les applications de production où un équipement de soudage performant, précis et fiable est essentiel. Ils sont capables de traiter des tâches de travail rapides et variables.

Les systèmes X3 FastMig comprennent de série le dévidoir HD300, robuste, résistant aux chocs et moulé en plastique. Présentant une double paroi et un puissant mécanisme d'entraînement du fil DuraTorque 4x4, le dévidoir HD300 est doté d'une conception de « levage sécurisé », permettant d'être soulevé et suspendu par la poignée au dessus de la zone de travail.

Le X3 FastMig propose une gamme d'accessoires en option, conçus pour des environnements de travail alternatifs, notamment un chariot à vérin pneumatique à 4 roues, des chariots de dévidoir à 4 roues et un cadre de protection du dévidoir. Ajoutez un support de dévidoir sur potence, pour permettre de suspendre le dévidoir facilement à un angle pratique au-dessus de la zone de travail.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



SIMPLICITÉ DE RÉGLAGE ET DE SOUDAGE

Conçu pour la simplicité et la facilité d'utilisation, le X3 FastMig offre des options de configuration des paramètres de soudage Manuel et Auto. Ces derniers peuvent être définis rapidement et avec précision à l'aide de son interface utilisateur basé sur des icônes.



RÉSULTATS DE SOUDAGE PROPRES, DE HAUTE QUALITÉ

Les modèles X3 FastMig offrent des performances sur toutes les options de procédés, notamment MIG/MAG/ Manuel/Synergique/Pulsé/MMA/ Gougeage.



PUISSANT ET PRODUCTIF

Les modèles X3 FastMig offrent un facteur de marche de 60 % (MIG/MAG), idéal pour les tâches de soudage industriel rapides et variables.

Programmes de soudage polyvalents en standard

Le X3 FastMig est livré avec des programmes de soudage préinstallés permettant une configuration rapide. Les programmes couvrent les fils d'apport Fe, Ss, AISi5, AlMg5, Fe Metal, Fe Rutil et FC-CrNiMo de 0,8 mm à 2,0 mm. Quels que soient vos besoins en matière de soudage, vous pouvez faire confiance au X3 FastMig pour obtenir des résultats de haute qualité.



La coque de dévidoir en plastique robuste et résistant est dotée d'une structure à double paroi conçue pour absorber les chocs d'une utilisation industrielle dans les applications de soudage et de fabrication lourdes.



Le X3 FastMig offre un facteur de marche de 60 %, prenant efficacement en charge les applications de soudage industriel. Vous pouvez choisir d'utiliser soit une bobine de fil d'apport standard soit un pack de distribution pour l'approvisionnement en fil de soudage.

Commencez à souder rapidement

Le X3 FastMig dispose d'une interface utilisateur LCD non basée sur la langue qui est claire, facile et rapide à configurer pour les soudeurs professionnels et semi-professionnels.



Vous pouvez soulever le poids combiné du X3 et du dévidoir HD300, y compris la torche de soudage, le fil d'apport et les câbles fixés avec la grue, et le suspendre à la poignée.

Caractéristiques techniques

X3 FastMig	X3S FastMig 420 SYN G	X3S FastMig 420 SYN W	X3P FastMig 450 PULSE G	X3P FastMig 450 PULSE W
Alimentation triphasée 50/60 Hz	380 - 415 V (±10 %)	380 - 415 V (±10 %)	380 - 415 ±10 %	380 - 415 ±10 %
À +40 °C				
60 % MIG	420 A	420 A	450 A	450 A
100 % MIG	350 A	350 A	380 A	380 A
60 % MMA	400 A	400 A	430 A	430 A
100 % MMA	330 A	330 A	360 A	360 A
Plage de courants et tensions de soudage				
MIG	15 A/12 V...420 A/40 V	15 A/12 V...420 A/40 V	15 A/12 V...450 A/45 V	15 A/12 V...450 A/45 V
MMA	15 A/10 V...400 A/41 V	15 A/10 V...400 A/41 V	15 A/15 V...430 A/46 V	15 A/15 V...430 A/46 V
Gougeage	15 A/10 V...400 A/41 V	15 A/10 V...400 A/41 V	15 A/15 V...430 A/46 V	15 A/15 V...430 A/46 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	IP23	IP23	IP23	IP23
Dimensions externes L x P x H	698 x 251 x 361 mm	698 x 251 x 613 mm	698 x 251 x 361 mm	698 x 251 x 613 mm
Poids sans accessoires	35 kg	47 kg	35 kg	47 kg
Normes	CEI 60974-1, -10	CEI 60974-1, -2, -10	CEI 60974-1, -10	CEI 60974-1, -2, -10
Code produit	X3S420G	X3S420W	X3P450G	X3P450W

Références de commande

Description	Référence
X3S Syn 420 G	X3S420G
X3S Syn 420 W	X3S420W
X3P Pulse 450 G	X3P450G
X3P Pulse 450 W	X3P450W
Dévidoir X3 HD300	X3HD300
Chariot 4 roues X3	X3T4
Chariot de dévidoir X5 à 2 roues	X5702010000
Chariot de dévidoir X5	X5702020000
Support de dévidoir X5 sur potence HD300	X5702041000
Rail de protection pour dévidoir X5 avec support de torche HD300	X5702091000
Faisceau 70-G 1,5M	X37001MG
Faisceau 70-W 1,5M	X37001MW
Faisceau 95-G 1,5M	X39501MG
Faisceau 95-W 1,5M	X39501MW
Faisceau 70-G 5M	X37005MG
Faisceau 70-W 5M	X37005MW
Faisceau 70-G 10M	X37010MG
Faisceau 70-W 10M	X37010MW
Faisceau 70 - G 15M	X37015MG

Références de commande

Description	Référence
Faisceau 70-W 15M	X37015MW
Faisceau 70-G 20M	X37020MG
Faisceau 70-W 20M	X37020MW
Faisceau 70-G 25M	X37025MG
Faisceau 70-W 25M	X37025MW
Faisceau 70-G 30M	X37030MG
Faisceau 70-W 30M	X37030MW
Rallonge 70 1 m	SP800550
Commande à distance manuelle numérique HR53	HR53
Commande à distance montée sur torche GXe	GRe50
Séparateur 3/7 broches utilisé avec HR53/HD300	6185773
Gaine pour kit fût avec connecteurs 1,8 m	SP600535
Gaine pour kit fût avec connecteurs 3 m	SP600536
Gaine pour kit fût avec connecteurs 4 m	SP800803
Gaine pour kit fût avec connecteurs 5 m	SP600537
Gaine pour kit fût avec connecteurs 6 m	SP800829
Gaine pour kit fût avec connecteurs 8 m	SP600686
Gaine pour kit fût 10 m	SP600780
Gaine pour kit fût 15 m	SP600781
Gaine pour kit fût 20 m	SP600782
Gaine pour kit fût 30,5 m	SP600783
Connecteur rapide pour kit fût (mâle)	W005197
Connecteur rapide pour kit fût ou porte-bobine (femelle)	W005189
Connecteur rapide + adaptateur 3/8 DT400	SP801035

HR53



Support de dévidoir X5 sur potence HD300



Rail de protection pour dévidoir X5 avec support de torche HD300



Chariot de dévidoir X5



Chariot de transport à 4 roues X3T4



Chariot de dévidoir X5 à 2 roues



Commande à distance montée sur torche GRe50



Scannez pour en savoir plus





X5 FastMig/ X5P FastMig Pulse

Plus qu'une belle soudure

- Système de soudage industriel modulaire
- Facteur de marche de 400 A et 500 A à 60 %
- Manuel, Synergique et Pulsé
- MIG/MAG/TIG/MMA/GOUGEAGE
- Réglage automatique du 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 hautes performances. 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, 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 PLUS 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

Les X5 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, qu'il s'agisse du dévidoir X5 à chargement par le haut pour les bobines de fil de 300 mm, des dévidoirs de chantier extra-robustes pour les bobines de fil de 200 mm et 300 mm ou des 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, offrant 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 tâche 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 de soudage 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 engagement.



CHARIOTS DE TRANSPORT

Choisissez parmi les options de chariot à 2 et 4 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 4 roues présente une conception à connexion rapide, permettant une connexion facile avec les postes à souder X5 FastMig standard, garantissant 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 répondent à vos besoins en matière de qualité du soudage, de qualification du personnel et de documentation.

360°

**GESTION DU
SOUDAGE**

**LOGICIELS DE
SOUDAGE**

**WELDEYE CLOUD
SERVICE**

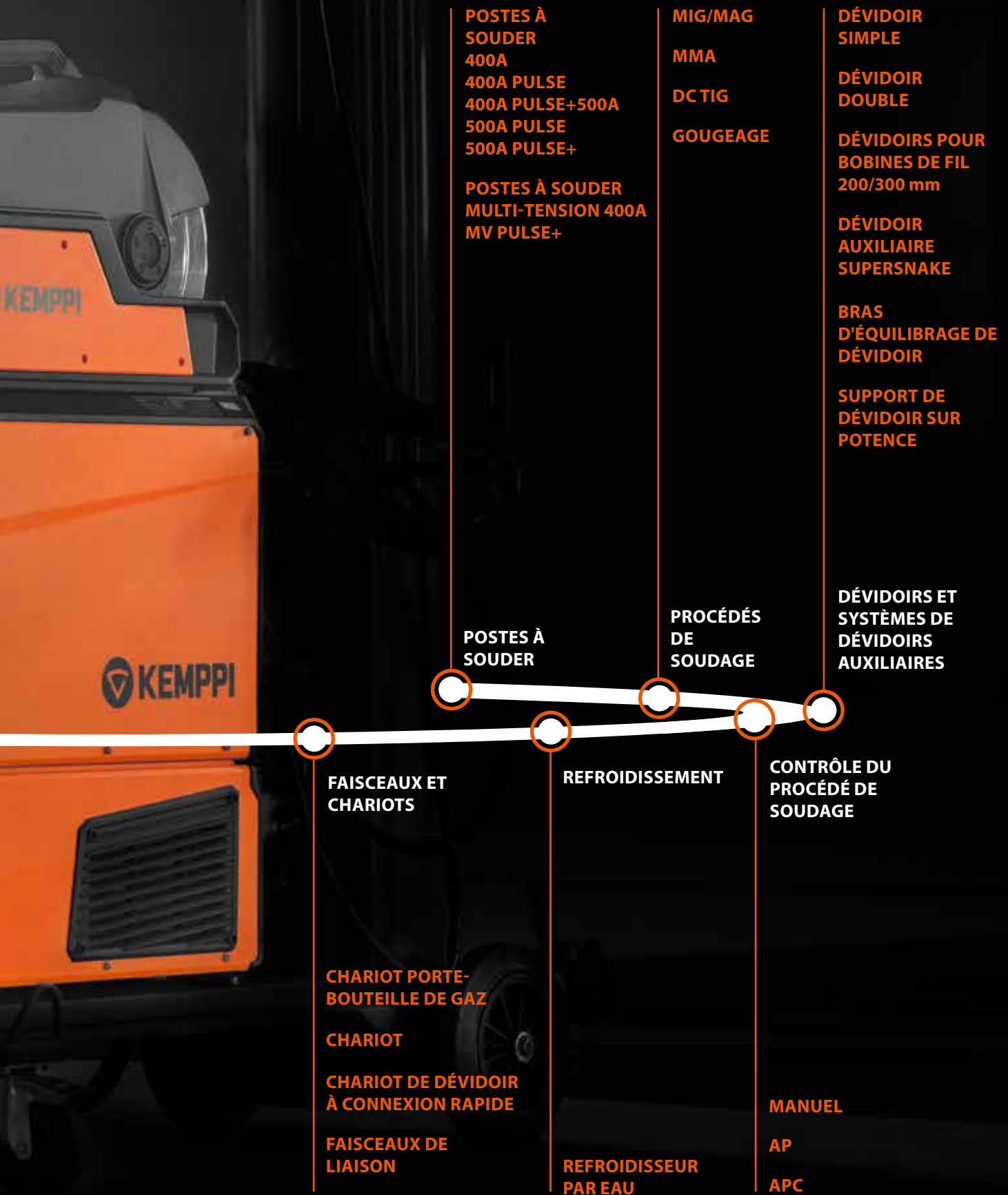
**LOGICIEL DE
SOUDAGE**

DMOS NUMÉRIQUES

**PROCÉDÉS À
L'ARC HAUTES
PERFORMANCES**

WELDEYE ARCVISION

WELD ASSIST



Caractéristiques techniques

X5 FASTMIG		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 %
À +40 °C	Facteur de marche 40 % Facteur de marche 60 % Facteur de marche 100 %	- 400 A 350 A	- 400 A 350 A	- 400 A 350 A	400 A [220 - 230 V] 400 A [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 P 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 FASTMIG		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 %
À +40 °C	Facteur de marche 60 % Facteur de marche 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 P 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 FASTMIG	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
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	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	Refroidisseur X5 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 compatibles avec 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 conçu pour le soudage avec des commandes manuelles.

²⁾ L'équipement X5 FastMig Auto 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
X5400	X5110400000
X5 WP	X5110400010
X5 500	X5110500000
X5 500 WP	X5110500010
X5 400 Pulse	X5130400000
X5 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
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
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	X5520001
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	Référence
Refroidisseur X5	X5600000000
Refroidisseur MV X5	X560000100
Flexlite GX - X5 FastMig Kemppi conçoit et fabrique des torches de soudage MIG/MAG de qualité professionnelle, répondant à un large éventail de besoins d'applications. Pour obtenir la liste complète de ces dernières, consultez la page : https://www.kemppi.com/en-US/offering/category/accessories/welding-torches/	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)
Flexlite TX - X5 FastMig	TX223GE4 (4 m) TX253WSE4 (4 m) TX353WE4 (4 m)
SuperSnake GTX - dévidoir auxiliaire (relais auxiliaire)	<p>Conditionnements</p> <p>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</p> <p>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 Kit dévidoir X5 pour SuperSnake : X5702030000</p> <p>Câbles</p> <p>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
Commande à distance montée sur torche GRe	GRe
Commande à distance HR40	HR40
Chariot porte-bouteille de gaz X5	X5701020000
Chariot X5	X5701030000
Chariot de dévidoir X5	X5702020000
Chariot de dévidoir X5 à 2 roues	X5702010000
Plateau porte-accessoires pour X5	X5701040000
Support-torche GH 20	6256020
Réchauffeur de dévidoir	X8700010000
Réchauffeur de dévidoir, X5 200	SP021613
Cadre de protection de dévidoir, X5 200	X5702080000
Plateau rotatif pour dévidoir X5	SP801116
Plateau rotatif pour double dévidoir X5	X5702070000
Support de dévidoir X5 sur potence	X5702040000
Support double dévidoir X5 sur potence	X5702050000
Bras d'équilibrage de dévidoir X5	X5702060000
Support de torche X5 pour chariot de dévidoir	X5702092000
Réchauffeur de dévidoir X5 HD300	SP023363
Support de dévidoir X5 sur potence HD300	X5702041000
Rail de protection pour dévidoir X5 avec support de torche HD300	X5702091000
Kit rotamètre X5 HD300	SP024832
Faisceau X5 70-g (refroidi par gaz)	X57002MG X5 70-g 2 m X57005MG X5 70-g 5 m X57010MG X5 70-g 10 m X57020MG X5 70-g 20 m X57030MG X5 70-g 30 m
Faisceau X5 70 gV (refroidi par gaz, détection de tension)	X57002MGV 70-gV 2 m X57005MGV 70-gV 5 m X57010MGV 70-gV 10 m X57020MGV 70-gV 20 m X57030MGV 70-gV 30 m
Faisceau X5 70-w (refroidi par eau)	X57002MW X5 70-w 2 m X57005MW X5 70-w 5 m X57010MW X5 70-w 10 m X57020MW X5 70-w 20 m X57030MW X5 70-w 30 m -
Faisceau X5 70 wV (refroidi par eau, détection de tension)	X57002MWW X5 70-wV 2 m X57005MWW X5 70-wV 5 m X57010MWW X5 70-wV 10 m X57020MWW X5 70-wV 20 m X57030MWW 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
Filtre à air pour poste à souder	SP016870 (10 pièces)
Kit fût de fil	W012757 (5 m) W012758 (10 m) W012759 (20 m) W012760 (27 m)
Module numérique de connectivité	6265051
Câble de soudage MMA, 50 mm ²	6184501 50 mm ² (5 m) 618450101 50 mm ² (5 m/MYK) 6184502 50 mm ² (10 m) 6184503 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 70 mm ² (5 m) 6184712 70 mm ² (10 m) 6184713 70 mm ² (15 m) 6184714 70 mm ² (20 m)
Câble de masse, 95 mm ²	6184921 (5 m)
Kit commande X5 5 m	X5RK5
Kit commande X5 10 m	X5RK10

Chariot porte-bouteille
de gaz X5



Chariot X5



Chariot de dévidoir X5







SuperSnake GTX/GTX04HD

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

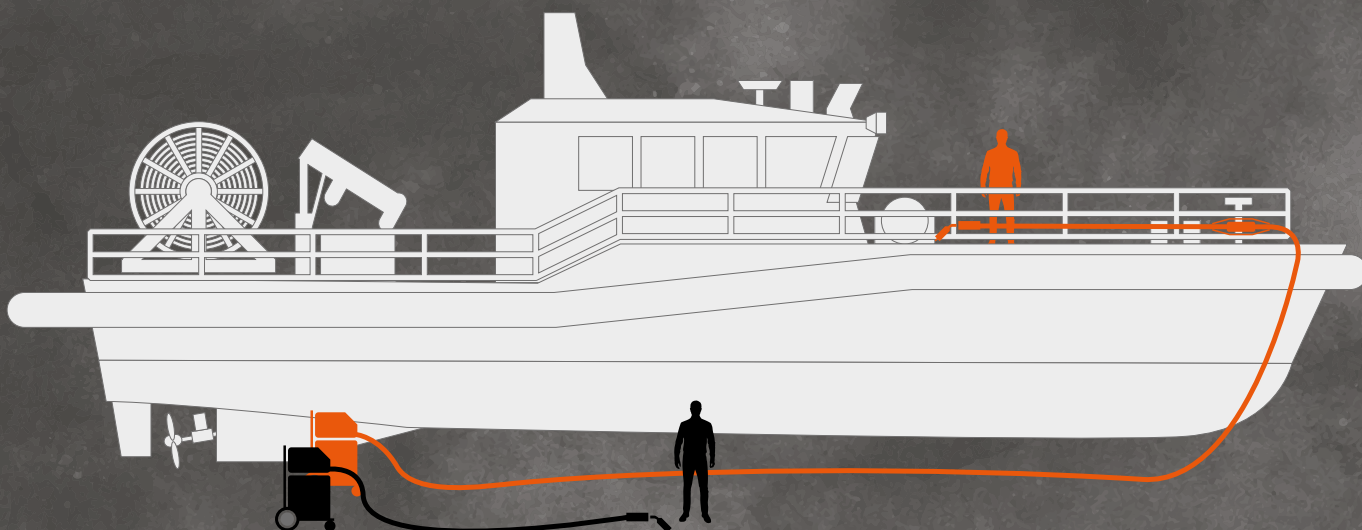
Les modèles **SuperSnake GTX** sont les champions du dévidage à distance, au service des excellents modèles X5/X5P FastMig et Master M 350. Réalisant un soudage de qualité dans des endroits que d'autres marques ne peuvent même pas atteindre, le SuperSnake GTX/GTX04HD proposent des options de 10/15/20/25 mètres avec un système de dévidage à 2 galets ou les modèles robustes à 4 galets. Les deux options sont équipées de série de cadres de protection en métal, d'un affichage digital, d'un interrupteur d'isolement de sécurité, de boutons d'avance-fil et de test de gaz en série.

Améliorant à la fois la productivité et la sécurité, les modèles SuperSnake GTX constituent le système idéal de dévidage auxiliaire synchronisé pour les sites de soudage difficiles à atteindre, proposant une alternative attrayante aux torches de soudage qui n'offrent qu'une portée limitée ou aux lourds dévidoirs, avec leurs grandes longueurs de faisceaux.

Le SuperSnake GTX/GTX04HD convient aux applications refroidies par gaz et par eau, à l'aide de torches de soudage standard avec des connecteurs Euro et d'une synchronisation parfaite avec les postes à souder MIG/MAG industriels Kemppi.

Augmentant la portée des torches de soudage MIG avec des connexions Euro standard, les modèles SuperSnake GTX garantissent 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



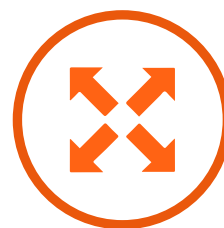
DURABLE ET ROBUSTE

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.



Le 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.



Le GTX04HD est facile à saisir et à déplacer. La structure métallique et la construction de l'armature sont à la fois robustes et légères.



Le mécanisme de dévidage 4x4 est solide, précis et facile à régler. Éclairage de fil à LED à l'intérieur de la cabine.

Caractéristiques techniques

	SuperSnake GTX		SuperSnake GTX04HD	
À 40 °C	Facteur de marche 60 %	350 A	Facteur de marche 60 %	350 A
	Facteur de marche 100 %	270 A	Facteur de marche 100 %	270 A
Dévidoir	2 galets		4 galets, moteur simple	
Vitesse de dévidage	1 - 25 m/min		1 - 25 m/min	
Dimensions du corps du dévidoir L x P x H	400 x 127 x 150 mm		561 x 241 x 200 mm	
Fils d'apport recommandés	Fe/Ss	ø 1,0...1,6 mm	Fe/Ss	ø 1,0...1,6 mm
	Al	ø 1,2...1,6 mm	Al	ø 1,2...1,6 mm
	FC/MC	ø 1,2...1,6 mm	FC/MC	ø 1,2...1,6 mm
Section de câble	50/70 mm ²		50/70 mm ²	
Indice de protection	IP23S		IP23S	

Références de commande

Description	Référence
SuperSnake GTX04HD (unité d'entraînement du moteur et châssis inclus)	SGTX04HD01
Faisceaux	
SuperSnake GTXG 10 m, 50 mm ² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm)	SGTXG105CBL
SuperSnake GTXG 15 m, 50 mm ² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm)	SGTXG155CBL
SuperSnake GTXG 20 m, 50 mm ² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm)	SGTXG205CBL
SuperSnake GTXG 25 m, 50 mm ² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm)	SGTXG255CBL
SuperSnake GTXW 10 m, 50 mm ² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm)	SGTXW105CBL
SuperSnake GTXW 15 m, 50 mm ² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm)	SGTXW155CBL
SuperSnake GTXW 20 m, 50 mm ² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm)	SGTXW205CBL
SuperSnake GTXW 25 m, 50 mm ² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm)	SGTXW255CBL
SuperSnake GTXW 10 m, 70 mm ² (revêtement standard FE 1,0-1,6 mm)	SGTXW107CBL

Description	Référence
Pack SuperSnake GTX GAZ 10 m, 50 mm ²	P400GTX
Pack SuperSnake GTX GAZ 15 m, 50 mm ²	P401GTX
Pack SuperSnake GTX GAZ 20 m, 50 mm ²	P402GTX
Pack SuperSnake GTX GAZ 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





MinarcTig Evo

200/200MLP

La meilleure qualité de soudage TIG

- Facteur de marche de 200 A DC à 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 configuration
- 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 cet équipement offrent un véritable avantage pour les professionnels mobiles.

Vous aurez le choix entre 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



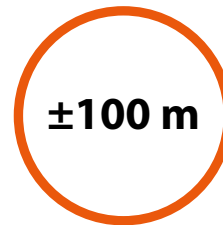
LÉGER ET PORTATIF

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 marche 35 %	200 A/4,9 kVA
	MMA	Facteur de marche 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
À 40 °C	TIG	Facteur de marche 35 %	200 A/18 V
		Facteur de marche 60 %	160 A/16,4 V
		Facteur de marche 100 %	140 A/15,6 V
	MMA	Facteur de marche 35 %	170 A /26,8 V
		Facteur de marche 60 %	130 A/25,2 V
		Facteur de marche 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 100 %	TIG		0,99
	MMA		0,99
Rendement à facteur de marche 100 %	TIG		77 %
	MMA		83 %
Tension d'amorçage			6...12 kV
Électrodes enrobées, MMA	∅		1,5 à 4,0 mm
Dimensions externes	L x P 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 200		6185294	

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



MinarcTig

250/250MLP



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 configuration
- 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 A offre des résultats de haute qualité, tandis que le boîtier compact et léger offre un véritable avantage pour les professionnels qui doivent se déplacer 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. Le facteur de marche élevé de 35 % et la légèreté du boîtier 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 À L'ÉTAT PUR

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 à retardement			10 A
À 40 °C	TIG	Facteur de marche 30 %	250 A/20,1 V
		Facteur de marche 60 %	180 A/17,2 V
		Facteur de marche 100 %	160 A/16,4 V
	MMA	Facteur de marche 35 %	220 A/28,8 V
		Facteur de marche 60 %	170 A/26,8 V
		Facteur de marche 100 %	150 A/26,0 V
Plage de soudage	TIG		5 A/10,2 V...250 A/20,1 V
	MMA		10 A/20,4 V...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	





Minarc T

223 ACDC

Soudure et décapage avec une seule machine TIG

- Poste à souder TIG AC/DC premium avec fonction de décapage de soudure intégrée
- Soudage MMA DC+ et DC-
- Facteur de marche de 200 A à 20 % à partir d'une alimentation monophasée
- Le procédé de décapage électrolytique WeldClean accélère le travail de post-traitement des soudures
- Grand écran LCD
- 4 canaux mémoire
- Auto Pulse avec contrôle de la fréquence
- Contrôle de l'équilibre AC
- 3 autres options de chariot de transport
- Réglez les paramètres à distance à l'aide d'une commande optionnelle sur la torche
- Contrôlez votre soudage avec la commande au pied filaire FR41
- Conçu et fabriqué en Finlande

Réalisez des soudures parfaites

Le Minarc T 223 AC/DC GM est un tout nouveau poste à souder TIG AC/DC monophasé de 220 A doté d'une capacité de décapage électrolytique de soudure intégrée. Ce poste à souder multi-tension portable vous permet d'effectuer un soudage TIG de haute qualité et un décapage de soudure professionnel, avec une seule machine.

Emportez le **Minarc T 223 AC/DC GM** n'importe où, et gagnez du temps en réalisant des soudures parfaites en un seul endroit. Le nouveau procédé de décapage électrolytique **MAX WeldClean** est simple et facile à utiliser. En quelques secondes, vous pouvez convertir votre torche TIG en mode décapage. Une combinaison efficace de courant électrique et d'acide phosphorique permet d'éliminer rapidement l'oxydation et la décoloration autour de la soudure, pour un résultat parfaitement propre.

Puissant et polyvalent, le poste à souder TIG **Minarc T 223 AC/DC GM** est doté de fonctionnalités importantes telles que la fonction Auto Pulse, le contrôle de fréquence AC, les canaux de mémoire et les options de commande à distance pratiques. Le grand écran couleur avec protection contre les chocs et l'interface utilisateur claire facilitent le choix des paramètres dans différentes conditions d'éclairage.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



EXCELLENTE QUALITÉ DE SOUDAGE

Soudage TIG 220 A précis avec des commandes faciles à utiliser sur un grand écran couleur.



DÉCAPAGE ÉLECTROLYTIQUE PUISSANT DES SOUDURES

MAX WeldClean est un processus de décapage électrolytique simple qui élimine l'oxydation et la décoloration, pour permettre de terminer les soudures rapidement.



FACILE À TRANSPORTER

Emportez votre machine là où vous en avez besoin et gagnez du temps en effectuant le soudage et la finition au même endroit.



La conversion de votre torche TIG standard en une brosse de décapage électrolytique en quelques étapes simples présente plusieurs avantages.

1. La torche TIG est toujours connectée et prête à être utilisée pour le décapage. Il suffit de remplacer la configuration de soudage par la configuration de décapage, comme illustré ci-dessus.
2. Les options de configuration de décapage comprennent une configuration monobrosse ou multi-brosse, couvrant tous les formats de soudures et les types de joints.
3. Incluse de série, la torche TIG Kemppi est équipée d'un « interrupteur marche/arrêt de sécurité », afin de renforcer la sécurité du décapage avec le Minarc T 223 AC/DC dans la pratique.
4. Les options de torche TIG comprennent des longueurs de 4 et 8 m, en vue d'étendre votre portée de décapage et vos options d'accès.

Remarque : Après avoir utilisé le processus de décapage électrolytique, lavez et séchez toujours soigneusement les composants de la tête de torche TIG et les consommables à l'eau claire, afin d'éliminer tous les liquides ou résidus de décapage restants avant de poursuivre toute tâche de soudage TIG.

MAX WeldClean

Le nouveau procédé MAX WeldClean est simple et rapide à utiliser. La conversion de votre torche TIG en mode décapage ne prend que quelques instants, de sorte que vos soudures sont propres, prêtes et parfaites plus rapidement.

Étapes du processus :

1. Soudez
2. Convertissez la torche TIG
3. Nettoyez les soudures avec un faible courant et une solution de décapage
4. Neutralisez avec de l'eau
5. Vous avez terminé

Vous pouvez regarder la vidéo du processus de décapage des soudures grâce à ce QR code.



Le Minarc T 223 AC/DC GM est un poste à souder TIG professionnel offrant des performances de soudage élevées et des commandes faciles à utiliser. Il offre un soudage TIG AC et DC pour travailler sur une plus large gamme de métaux et d'épaisseurs.



Les modèles Minarc T 223 AC/DC et MAX WeldClean vous permettent de souder et de décapage avec une seule machine. Économisez du temps et de l'argent en activant rapidement le mode de décapage, et bénéficiez d'un puissant processus de décapage de soudure électrolytique, immédiatement après leur réalisation.



Le grand écran LCD couleur, clair et lumineux, est très lisible dans les différents environnements de travail, et le bouton de commande intuitif combiné à une sélection simple du processus à l'écran facilite le soudage.

Caractéristiques techniques

Minarc T 223 ACDC GM	MIT223ACDCGM
Tension d'alimentation 1~50/60 Hz	220...240 V ±10 % ; 110...120 V ±10 %
Fusible	16 A
Puissance de générateur minimale	8 kVA
Courant de sortie (TIG) avec un facteur de marche à 20 %	220 A
Courant de sortie (TIG) avec un facteur de marche à 40 %	130 A (à MV plage basse)
Courant de sortie (TIG) avec un facteur de marche à 60 %	170 A ; 110 A (à MV plage basse)
Courant de sortie (TIG) avec un facteur de marche à 100 %	160 A ; 90 A (à MV plage basse)
Courant de sortie (MMA) avec un facteur de marche à 35 %	170 A
Courant de sortie (MMA) avec un facteur de marche à 40 %	90 A (à MV plage basse)
Courant de sortie (MMA) avec un facteur de marche à 60 %	130 A ; 70 A (à MV plage basse)
Courant de sortie (MMA) avec un facteur de marche à 100 %	110 A ; 60 A (à MV plage basse)
Tension à vide	95 V
Tailles d'électrodes enrobées	1,6 à 4,0 mm
Plage de courants et tensions de soudage, TIG à 220 – 230 V	5 A/8 V...220 A/20 V
Plage de courants et tensions de soudage, TIG à 110 – 130 V	5 A/8 V...130 A/16 V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 220 – 230 V	15 A/15 V...170 A/34 V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 110 – 130 V	15 A/15 A...90 A/30 V
Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C
Dimensions externes L x P x H	520 x 250 x 379 mm
Poids (sans accessoires)	16.8 kg
Indice de protection	IP23
Normes	EN IEC 60974-1, -3, -10 IEC 61000-3-12 AS 6097.1 AS 1674.2
Classe CEM	A
Températures de stockage	-40 à +60 °C
Minarc T 223 ACDC GM AU	MIT223ACDCGMAU
Tension d'alimentation 1~50/60 Hz	230...240 V ±10 % ; 110 V ±10 %
Fusible	15 A
Puissance de générateur minimale	8 kVA
Courant de sortie (TIG) avec un facteur de marche à 20 %	220 A
Courant de sortie (TIG) avec un facteur de marche à 40 %	120 A (à MV plage basse)
Courant de sortie (TIG) avec un facteur de marche à 60 %	170 A ; 100 A (à MV plage basse)
Courant de sortie (TIG) avec un facteur de marche à 100 %	160 A ; 90 A (à MV plage basse)
Courant de sortie (MMA) avec un facteur de marche à 35 %	170 A
Courant de sortie (MMA) avec un facteur de marche à 40 %	90 A (à MV plage basse)
Courant de sortie (MMA) avec un facteur de marche à 60 %	130 A ; 70 A (à MV plage basse)
Courant de sortie (MMA) avec un facteur de marche à 100 %	110 A ; 60 A (à MV plage basse)
Tension à vide	23 V
Tailles d'électrodes enrobées	1,6 à 4,0 mm
Plage de courants et tensions de soudage, TIG à 220 – 230 V	5 A/8 V...220 A/20 V
Plage de courants et tensions de soudage, TIG à 110 – 130 V	5 A/8 V...120 A/15 V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 220 – 230 V	15 A/15 V...170 A/34 V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 110 – 130 V	15 A/15 V...90 A/30 V
Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C
Dimensions externes L x P x H	520 x 250 x 379 mm
Poids (sans accessoires)	16.80 kg
Indice de protection	IP23
Normes	EN IEC 60974-1, -3, -10 IEC 61000-3-12
Classe CEM	A
Températures de stockage	-40 à +60 °C

Références de commande

Master Cooler 05M	MSMC05M
Liquide de refroidissement recommandé	MGP 4456 (mélange Kemppi)
Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C
Dimensions externes L x P x H	555 x 253 x 215 mm
Poids (sans accessoires)	11.5 kg
Indice de protection	IP23S
Normes	CEI 60974-2, -10
Volume du réservoir	2.3 l
Classe CEM	A
Puissance de refroidissement	0,5 kW
Températures de stockage	-40 à +60 °C

	Description	Référence
Minarc T 223 ACDC GM	Poste à souder	MIT223ACDCGM
Minarc T 223 ACDC GM AU	Poste à souder	MIT223ACDCGMAU
Master Cooler 05M	Unité de refroidissement	MSMC05M
T22M	Chariot de transport	T22M
T32A	Chariot léger à 2 roues	T32A
Traîneau S10M		S10M
FR41	Commande à distance au pied	FR41
TXR10	Commande à distance	TXR10W/TXR10G
TXR20	Commande à distance	TXR20W/TXR20G
Kit de démarrage MAX WeldClean, petite tête, brosse unique	Prend en charge une petite tête de torche pour une seule brosse	MAXCSTKSS
Kit de démarrage MAX WeldClean, grande tête, brosse unique	Prend en charge une grande tête de torche pour une seule brosse	MAXCSTKS
Kit de démarrage MAX WeldClean, grande tête, plusieurs brosses	Prend en charge une grande tête de torche pour plusieurs brosses	MAXCSTKL
Câble de masse 35 mm ² , 5 m		6184311
Câble de masse 35 mm ² , 10 m		6184312
Câble de masse 35 mm ² , 15 m		6184313
Câble de masse 35 mm ² , 20 m		6184314
Câble de masse 50 mm ² , 5 m		6184511
Câble de masse 50 mm ² , 10 m		6184512
Câble de masse 50 mm ² , 20 m		6184514
Câble de masse 50 mm ² , 30 m		6184517

Description	Référence
Minarc T 223 ACDC GM + TX225G4	P23T225G4
Minarc T 223 ACDC GM + TX225G8	P23T225G8
Minarc T 223 ACDC GM + refroidisseur Master M + TX355W4	P23T355W4
Minarc T 223 ACDC GM + refroidisseur Master M + TX355W8	P23T355W8
Minarc T 223 ACDC GM + TX225G4 + FR41	P23T225G4R
Minarc T 223 ACDC GM + TX225G8 + FR41	P23T225G8R
Minarc T 223 ACDC GM + refroidisseur Master M + TX355W4 + FR41	P23T355W4R
Minarc T 223 ACDC GM + TX225GS4	P23T225GS4
Minarc T 223 ACDC GM + TX225GS8	P23T225GS8
Minarc T 223 ACDC GM + refroidisseur Master M + TX255WS4	P23T255WS4
Minarc T 223 ACDC GM + refroidisseur Master M + TX255WS8	P23T255WS8
Minarc T 223 ACDC GM + TX225GS4 + FR41	P23T225GS4R
Minarc T 223 ACDC GM + TX225GS8 + FR41	P23T225GS8R
Minarc T 223 ACDC GM + refroidisseur Master M + TX255WS4 + FR41	P23T255WS4R
Minarc T 223 ACDC GM + refroidisseur Master M + TX255WS8 + FR41	P23T255WS8R
Minarc T 223 ACDC GM AU + TX225G4	P23T225G4AU
Minarc T 223 ACDC GM AU + TX225G8	P23T225G8AU
Minarc T 223 ACDC GM AU + refroidisseur Master M + TX355W8	P23T355W8AU
Minarc T 223 ACDC GM AU + refroidisseur Master M + TX355W8 + FR41	P23T355W8RAU





MasterTig DC

MasterTig AC/DC

Hors du commun

- Choisissez entre les panneaux de commandes traditionnels à touches tactiles et le panneau de commande TFT 7" en couleur, qui comprend l'assistance au soudage 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, au pied 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.



20 % DE BRUIT EN MOINS

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 AC/DC 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 intégré 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 les panneaux de commande traditionnels à touches tactiles et le système de commande TFT 7" en couleur 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. Évitez les réparations de rallonges coûteuses et améliorez la sécurité des lieux de travail grâce aux commandes à distance sans fil. Choisissez les modules manuels ou au pied et profitez d'un contrôle à distance sans fil sur une distance de 15 à 100 mètres 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 AC/DC peut être soulevé à l'aide d'une grue à partir des anneaux de levage standard, fixés 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	∅ 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...460 V ± 10 %	380...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	∅ 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.				



MT535ACDC



P43MT



T25MT



P45MT

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 marche 40 % 500 A/30 V (400 V) Facteur de marche 40 % 450 A/28 V (220 V)	Facteur de marche 40 % 500 A/30 V (400 V) Facteur de marche 40 % 450 A/28 V (220 V)
Plage d'intensités	TIG	A/3 V...1 A/400 V41	A/3 V...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	MasterTig MXL Cooler
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
	* Avec le liquide de refroidissement recommandé	
Poids sans accessoires	12.5 kg	25 kg
Puissance nominale de refroidissement à 1 l/min	0.9 kW	1,7 kW
Températures de stockage	-20 à +60 °C	-20 à +60 °C
Classe CEM	A	A
Indice de protection (monté)	IP23S	IP23S
Normes	IEC 60974-2, IEC 60974-10	CEI 60974-2, -10

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.

Références de commande

Équipement	Description	Référence
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	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	Chariot de transport à 4 roues	P43MT
T25MT	Chariot de transport à 2 roues type diable avec porte-bouteille	T25MT
P45MT	Chariot de transport à 4 roues avec porte-bouteille	P45MT
MT535ACDC	Chariot de transport à 4 roues	X5701020000

Description	Référence
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.

Certains modèles Minarc disposent de la fonction VRD (dispositif de réduction de tension), qui abaisse la tension en circuit ouvert pour les environnements de soudage qui peuvent présenter des conditions humides ou mouillées.





CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



DÉMARRAGE FACILE

Avec des packs prêts à souder.



SOUDAGE DE HAUTE QUALITÉ

Performances d'arc exceptionnelles.



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 \pm 15 %
Puissance nominale	Facteur de marche 35 % (MMA)	140 A/7,5 kVA
	Facteur de marche 50 % (MMA)	-
	Facteur de marche 100 % (MMA)	100 A/5,1 kVA
	Facteur de marche 35 % (TIG)	150 A/5,0 kVA
	Facteur de marche 50 % (TIG)	-
	Facteur de marche 100 % (TIG)	110 A/3,3 kVA
Câble d'alimentation	H07RN-F	3G2.5 (3,3 m)
Fusible à retardement		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	\varnothing mm	1,5–3,25
Dimensions externes	L x P x H	320 x 123 x 265 mm
Poids		4 kg

Caractéristiques techniques Minarc 220

Minarc 220				
Tension d'alimentation	Triphasé, 50/60 Hz		400 V, -20 %...+15 %	
Puissance nominale	MMA	Facteur de marche 35 %	220 A	
		Facteur de marche 100 %	150 A	
		À 40 °C		
À 40 °C	MMA	Facteur de marche 35 %	220 A/28,8 V	
		Facteur de marche 60 %	170 A/26,8 V	
		Facteur de marche 100 %	150 A/26,0 V	
		TIG	Facteur de marche 35 %	220 A/18,8 V
			Facteur de marche 60 %	180 A/17,2 V
			Facteur de marche 100 %	160 A/16,4 V
Câble d'alimentation	H07RN-F		4G1.5 (5 m)	
Fusible à retardement			10 A	
Plage de soudage	MMA		10 A/20,4 V...220 A/28,8 V	
	TIG		10 A/10,4 V...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	\varnothing		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 inégal 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. La 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 marche 30 % (MMA)	170 A/5,7 kVA
	Facteur de marche 35 % (TIG)	180 A/4,0 kVA
À 40 °C, MMA	Facteur de marche 30 %	170 A/26,8 V (140AU : Facteur de marche 28 % 140 A/25,6 V)
	Facteur de marche 60 %	140 A/25,6 V
	Facteur de marche 100 %	115 A/24,6 V (140 AU : 80 A/23,2 V)
À 40 °C, TIG	Facteur de marche 35 %	180 A/17,2 V
	Facteur de marche 60 %	150 A/15 V
	Facteur de marche 100 %	130 A/15,2 V
Tension à vide		90 V (VRD 30 V ; Australie VRD 12 V)
Facteur de puissance à 100 %		0,99
Rendement à facteur de marche 100 % (MMA)		84 %
Électrodes enrobées	∅	1,5 à 4 mm
Dimensions externes	L x P 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 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 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 soudage 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 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



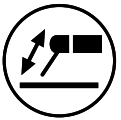
PERSONNALISATION

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 pour le réglage de vos paramètres favoris 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", 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...95 V	70...95 V	70...95 V
Tension à vide, VRD		23 Vdc	23 Vdc	23 Vdc
Tension de soudage max.		63...89 Vdc	63...89 Vdc	38...60 Vdc
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
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 type diable avec porte-bouteille	T25MT
P45MT	Chariot de transport à 4 roues avec porte-bouteille	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 hautes performances. 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 : facteur de marche de 400/500 A à 60 %
- Structure robuste pour une utilisation intensive sur site

Ce puissant poste à souder de 400 ou 500 A 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 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 marche 60 %	18 kVA	26 kVA
Fusible à retardement		25 A	35 A
À 40 °C, MMA	Facteur de marche 60 %	400 A/36 V	500 A/40 V
	Facteur de marche 100 %	310 A/32,4 V	390 A/35,6 V
À 40 °C, TIG	Facteur de marche 60 %	400 A/26 V	500 A/30 V
	Facteur de marche 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 facteur de marche 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

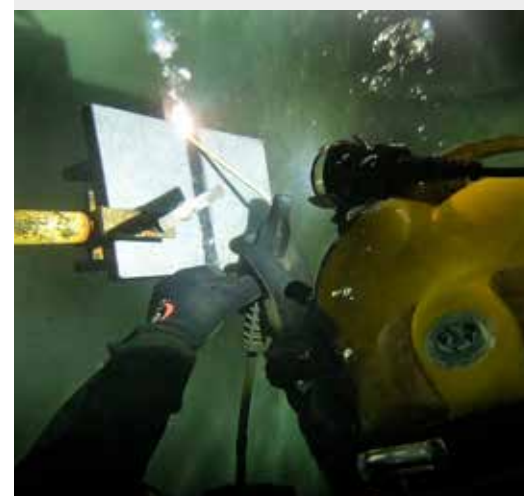
* Les modèles AU sont destinés aux marchés australien et néo-zélandais.



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 seule personne dans un ensemble 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
- 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 A à 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.



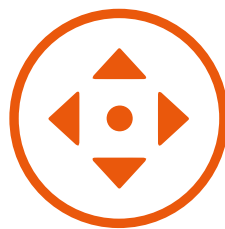


CARACTÉRISTIQUES DE VALEUR



RENDEMENT ÉNERGÉTIQUE EXTRÊMEMENT ÉLEVÉ

Efficacité énergétique.



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.



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.

Caractéristiques techniques

KempGouge™ ARC 800		
Tension d'alimentation	Triphasé, 50/60 Hz	400 V (-15 à +20 %)
Puissance nominale à courant maximum	Facteur de marche 50 %	44 kVA
Courant de sortie	Facteur de marche 50 %	800 A/44 V
	Facteur de marche 100 %	600 A/44 V
Fusible		63 A à retardement
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 100 %		0,9
Rendement à facteur de marche 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
Commandes à distance		
R10 5 m		6185409
R10 10 m		618540901
Rallonge de commande à distance pour R10, 10 m		6185481



Le KempGouge ARC 800 peut être équipé d'une commande à distance R10 qui vous 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 de métaux de plusieurs types et de découpe.

ArcValidator



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



- Rapide et précis, il est compatible 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 jusqu'à 80 %.

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

ArcValidator fournit 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 d'être utilisées ultérieurement pour créer dans le logiciel ArcValidation sur PC le rapport 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 au cours d'une journée.

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 les données du processus de validation complet 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.

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 de sortie 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 un étalonnage annuel qui peut être réalisé par l'atelier de réparation de Kemppi.

Les outils de rapports clairs et cohérents

Les outils de rapports garantissent que les données de validation sont enregistrées et présentées de manière claire et précise, tandis que la génération des certificats doit être fortement automatisée. 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.

VALIDATION RESULTS					
	MAX	MIN	#1	Display mean	#2
0,0	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

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.

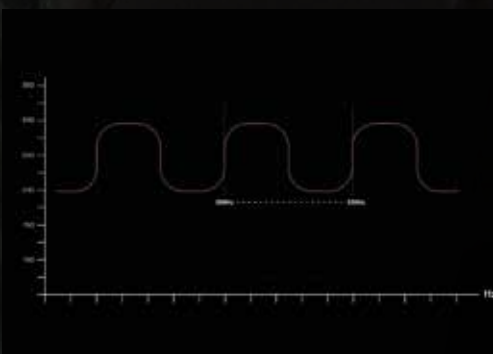
Procédés MAX

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.

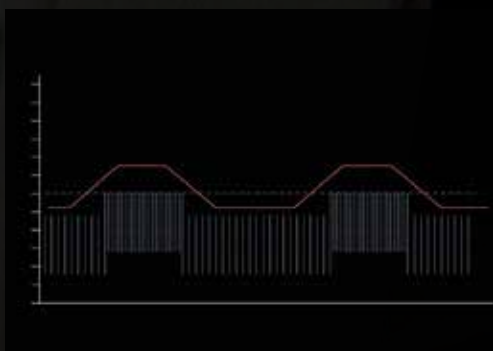
MAX SPEED

MAX Speed augmente la vitesse de déplacement de soudage 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.



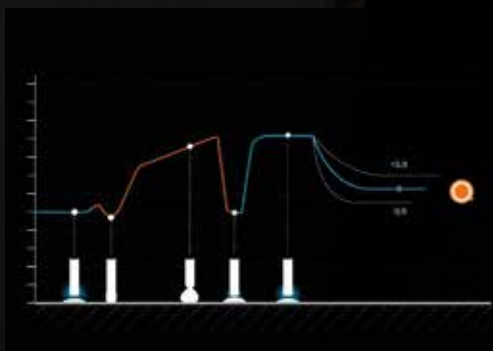
MAX POSITION

MAX Position permet de gérer les effets gravitationnels sur un bain de fusion. Améliorant le contrôle et la confiance en position, MAX Position est un excellent outil dédié au remplissage et au 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.



Scannez pour en savoir plus sur les procédés à l'arc hautes performances

kemp.cc/special-processes/com



MAX WeldClean

Soudure et décapage avec une machine TIG

Le nouveau procédé MAX WeldClean est simple et rapide à utiliser. La conversion de votre torche TIG en mode décapage ne prend que quelques instants, de sorte que vos soudures sont propres, prêtes et parfaites plus rapidement.

Vous pouvez regarder la vidéo du processus de décapage des soudures grâce à ce QR code.



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 dans les environnements 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. Les produits Wise constituent la solution idéale en déplacement pour l'amélioration de l'homogénéité des passes de fond, le contrôle constant de l'intensité, le contrôle automatique de la longueur de l'arc et le soudage précis de tôles fines.



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. Le câble détecteur de tension spécial garantit les données 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.



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.

	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

- 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 structurales 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, consultez 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'acquérir 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 (rotated)
35S/275/5355 RrHs355Nmm2	1.1/1.2/1.4	EN 10025-2	3..7	> 150 (rotated)
4235/5275/5355 RrHs355Nmm2	1.1/1.2/1.4	EN 10025-2	3..7	> 150 (rotated)

Run	Welding process	Size of filler material d (mm)	Current I (A)	Voltage U (V)	Type or 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	260..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 structurelles 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 structurelles 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 trouverez de plus amples informations à l'adresse suivante www.kemppi.com

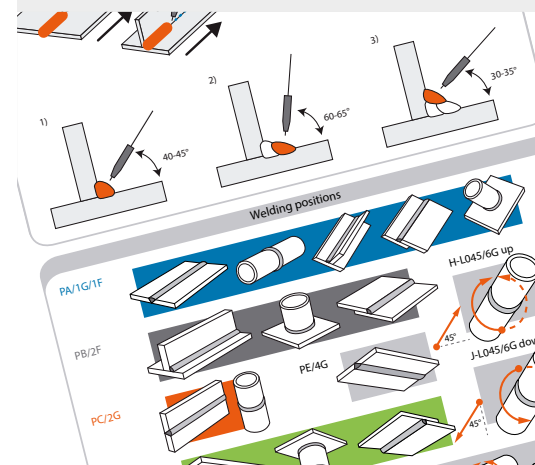
Références de commande

Type de procédures standard	Référence
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 facile de votre parc de soudage et d'autres appareils, connectés ou non
- Suivez les validations et les tâches de maintenance annuelles grâce à des rappels par e-mail
- 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. Gestion de votre parc de soudage. 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 Digital Connectivity Module (DCM) à l'équipement (des adaptateurs ARC peuvent être nécessaires) 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.

En savoir plus www.weldeye.com



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.



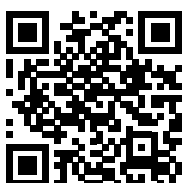
WeldEye Fleet Management simplifie et facilite la gestion de tous les appareils de soudage et d'autres équipements, quel que soit le fabricant. La gestion de parc surveille vos appareils, leurs dates de validation et de maintenance, et envoie des rappels par e-mail des prochaines dates de maintenance ou de validation. Elle stocke également les certificats de validation et les rapports de maintenance afin qu'ils soient tous accessibles sur un seul système. La gestion de parc peut être utilisée avec des machines connectées ou non.

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 module numérique de connectivité (DCM) est conçu de manière à être compatible avec la famille de produits FastMig (y compris X5 FastMig) et MasterTig de Kemppi, 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.



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 Procédure 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	115
Commandes à distance	118
Produits auxiliaires	119
Chariots de transport à 2 roues	122
Chariots de transport à 4 roues	123



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

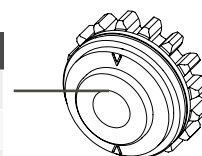
1 Contenu du kit*		
2	Galet d'entraînement inférieur (métal)	
2	Galet d'entraînement supérieur (métal)	
1	Guide-fil intermédiaire (plastique)	
1	Guide-fil de sortie (métal)	
1	Guide-fil d'entrée (métal)	

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

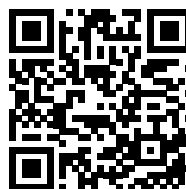
2 Matériau du fil			
Fe	Acier	MC	Fil fourré en métal
Al	Aluminium	Cu	Cuivre
FC	Fil fourré	Ss	Acier inoxydable

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

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



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



Pour plus d'informations sur l'adaptation des consommables, consultez 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	-

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	-

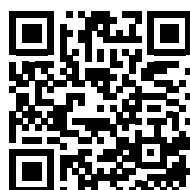
SuperSnake GTX04HD

F000367	FE	0.8	V	-
F000368	FE	1.0	V	-
F000369	FE	1.2	V	-
F000370	FE	1.4	V	-
F000371	FE	1.6	V	-
F000372	FE	0.8	V	HD
F000373	FE	1.0	V	HD
F000374	FE	1.2	V	HD
F000375	FE	1.6	V	HD
F000387	MC/FC	1.0	VK	-

F000388	MC/FC	1.2	VK	-
F000389	MC/FC	1.4-1.6	VK	-
F000390	MC/FC	1.0	VK	HD
F000391	MC/FC	1.2	VK	HD
F000392	MC/FC	1.4-1.6	VK	HD
F000394	AL	1.2	U	-
F000395	AL	1.4	U	-
F000396	AL	1.6	U	-

X3 FastMig

F000202	Ss, CU	0.6	V	-
F000203	Ss, CU	0.8-0.9	V	-
F000204	Ss, CU	1.0	V	-
F000205	Ss, CU	1.2	V	-
F000206	Ss, CU	1.4	V	-
F000207	Ss, CU	1.6	V	-
F000208	Ss, CU	2.0	V	-
F000209	Ss, CU	2.4	V	-
F000210	FE	0.8-0.9	V	HD
F000211	FE	1.0	V	HD
F000212	FE	1.2	V	HD
F000213	FE	1.4	V	HD
F000214	MC/FC	1.0	VK	-
F000215	MC/FC	1.2	VK	-
F000216	MC/FC	1.4-1.6	VK	-
F000217	MC/FC	2.0	VK	-
F000218	MC/FC	2.4	VK	-
F000219	MC/FC	1.0	VK	HD
F000220	MC/FC	1.2	VK	HD
F000221	MC/FC	1.4-1.6	VK	HD
F000222	MC/FC	2.0	VK	HD
F000223	AL	1.0	U	-
F000224	AL	1.2	U	-
F000225	AL	1.6	U	-
F000226	AL	1.0	U	-
F000227	AL	1.2	U	-
F000228	AL	1.6	U	HD
F000318	SS	0.8-0.9	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'adaptation des consommables, consultez Kemppi Configurator à l'adresse <https://configurator.kemppi.com/>

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

F000319	SS	1.0	V	HD
F000320	SS	1.2	V	HD
F000321	SS	1.6	V	HD
F000322	FE	0.8-0.9	V	-
F000323	FE	1.0	V	-
F000324	FE	1.2	V	-
F000325	FE	1.4	V	-
F000326	FE	1.6	V	-
F000327	FE	2.0	V	-
F000328	FE	2.4	V	-
F000365	AL	1.4	U	-

MinarcMig Auto

W001692	FE, MC/FC, SS, AL, CU	0.8-1.0	VK	HD
W000749	FE, MC/FC, SS, AL, CU	0.6- 0.8 / 1.0	V	HD
SP000651		0.6- 1.0	-	-

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



HR40



HR43



HR45



HR53



HR55

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	HR40	HR43	HR45	HR53	HR55
Longueur (m)	5	10	5	5	Sans fil	5	5
Référence de commande	6185409	618540901	HR40	HR43	HR45	HR53	HR55
Minarc 220	•	•					
MinarcTig	•	•					
KempGouge ARC 800	•	•					
Master S	•	•					
Master M			•	•			•*
Minarc T 223 ACDC	•	•					
MasterTig				•	•		
X3 FastMig						•	
X5 FastMig			•	•			•
Master 315				•	•		

* Uniquement la série Master M 350



R11F



FR41



FR43



FR45

Commandes à distance	R11F	FR41	FR43	FR45
Longueur (m)	5	5	5	Sans fil
Référence de commande	6185407	FR41	FR43	FR45
MasterTig			•	•
MinarcTig	•			
Minarc T 223 ACDC		•		

Produits auxiliaires



Pinces de masse/Alimentation		Référence
Kempfi 200, 200 A	25...35 mm, cosse de câble ø 6 mm	9871531
Kempfi 300, 300 A	50...70 mm, cosse de câble ø 6 mm, tresse de cuivre entre les mâchoires du connecteur	9871540
Kempfi 500, 500 A	70...95 mm, cosse de câble ø 8 mm, tresse de cuivre entre les mâchoires du connecteur	9871541
Kempfi 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 marche 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
400	70	9771680	9771629
500	95		9771630
600	95	9771681	
Connecteur en T (1 mâle et 2 femelles)	70/90		9771637
Adaptateur Euro-Dix	70/95	SP801140	

Produits auxiliaires

	Référence de commande	X5 FastMig	X3 FastMig	Master M 353,355,358	Master M 205,323
Plateau rotatif pour dévidoir	X8702010000	●			
Plateau rotatif X5	SP801116	●			
Plateau rotatif pour double dévidoir X5	X5702070000	●			
Bras d'équilibrage de dévidoir X5	X5702060000	●			
Support de dévidoir X5 sur potence	X5702040000	●			
Plateau porte-accessoires pour X5	X5701040000	●			
Support pour X5	X5701050000	●			
Support de dévidoir sur potence HD300	X5702041000	●	●		
Support double dévidoir sur potence	X5702050000	●			
Cadre de protection de dévidoir X5 200	X5702080000	●			
Cadres de protection de dévidoir X5	X5702090000	●			
Rail de protection pour dévidoir X5 avec support de torche HD300	X5702091000	●	●		
Support de torche X5 pour chariot de dévidoir	X5702092000	●			
Filtre, X3	SP027772		●		
Filtre, X5	SP016870	●	●		
Filtre, MSM 353/355/358	SP023312			●	
Filtre, MSM 205/323	SP023492				●



PLATEAU ROTATIF
POUR DÉVIDOIR



PLATEAU ROTATIF
POUR DOUBLE
DÉVIDOIR



BRAS D'ÉQUILIBRAGE



SUPPORT DE DÉVIDOIR
SUR POTENCE



SUPPORT DE DÉVIDOIR
X5 SUR POTENCE



PLATEAU PORTE-
ACCESSOIRES



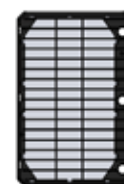
SUPPORT DOUBLE
DÉVIDOIR X5 SUR
POTENCE



SUPPORT DE DÉVIDOIR
X5 SUR POTENCE
HD300



SUPPORT POUR X5



FILTRE POUR POSTE À
SOUDER



CADRE DE
PROTECTION DE
DÉVIDOIR X5 200



CADRES DE
PROTECTION DE
DÉVIDOIR X5



RAIL DE PROTECTION
POUR DÉVIDOIR X5
AVEC SUPPORT DE
TORCHE HD300



SUPPORT DE TORCHE
POUR CHARIOT DE
DÉVIDOIR X5

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



Traîneau S10M



T35A

* Recommandé pour les petites bouteilles de gaz

	Référence de commande	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	MinarcTig et MinarcTig Evo	Minarc 220	X5 FastMig	Master 315	Minarc T 223 ACDC
MST 400	6185294	11.8								•	•	•			
T22M	T22M								•						•
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

X3T4



P43MT



Chariot AX

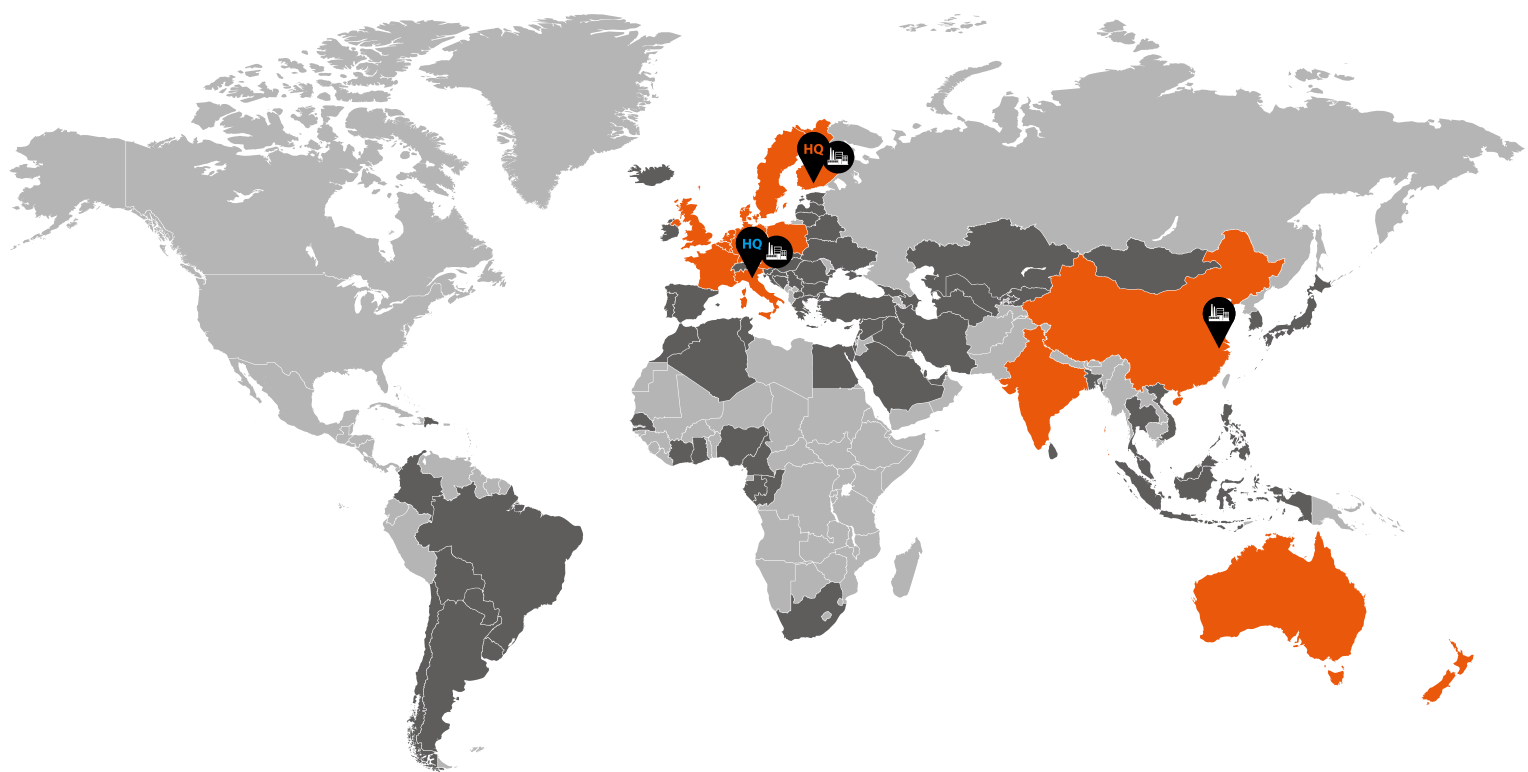
	Référence	Poids, kg	MasterTig 235 ACDC	MasterTig 325 DC	MasterTig 425 DC	Master M 353	Master M 355	Master M 358	Master 315	MasterTig 535 ACDC	X5 FastMig	X3 FastMig
P45MT	P45MT	30,5	●	●	●	●	●	●	●			
P43MT	P43MT	13,5	●	●	●	●	●	●	●			
Chariot porte-bouteille de gaz X5	X5701020000									●	●	●*
Chariot 4 roues X3T4	X3T4										●	●
Chariot AX	X5701060000										●	

* La barre de support SP027771 est nécessaire avec le X3 FastMig

Chariot de dévidoir X5

Chariot de dévidoir X5 à
2 roues

	Référence	Poids (kg)	Dévidoir X5 300	Dévidoir X5 300HD	X3HD300
Chariot de dévidoir X5	X5702020000	9,5	●	●	●
Chariot de dévidoir X5 à 2 roues	X5702010000	9,7	●	●	●



Kemppi se réserve le droit de modifier les informations dans son catalogue.
Pour obtenir les toutes dernières actualités, découvrez notre offre sur le site www.kemppi.com.

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 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
INDE
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
e-mail : 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



Efficacité énergétique par rapport aux autres produits

Pour consulter la liste complète des filiales, distributeurs et revendeurs de Kemppe, consultez le site www.kemppi.com

Designed for welders

Précurseur du soudage à l'arc. Kemppi s'impose comme le leader en matière de conception dans l'industrie du soudage à l'arc. Grâce à l'optimisation continue de l'arc de soudage, nous nous engageons à améliorer la qualité et la productivité du soudage, tout en œuvrant pour un monde plus respectueux de l'environnement et plus équitable. Kemppi propose des produits durables, des solutions numériques et des services destinés aux professionnels, qu'il s'agisse de grandes entreprises industrielles ou d'entrepreneurs. La fiabilité et la facilité d'utilisation de nos produits sont au cœur de notre philosophie. Fort d'un réseau de partenaires hautement qualifiés dans plus de 70 pays, nous rendons notre expertise accessible à l'échelle mondiale. Basé à Lahti, en Finlande, Kemppi compte plus de 650 professionnels dans 16 pays et a réalisé un chiffre d'affaires de 209 millions d'euros en 2023.

Kemppi - Designed for welders

www.kemppi.com |

