

**POSTE À SOUDER ONDULEUR MMA**

160 A 3,2 mm et 200 A 4,0 mm

GAMME ECO



**Caractéristiques :**

- Postes à souder compact pour soudage à l'électrode.
- Appareils très léger et portables avec bandoulière.
- Écran LCD avec affichage du courant de soudage.
- Très facile à utiliser, avec toutes les protections modernes de l'arc.
- Hot Start : pour un démarrage optimal sans éclaboussures.
- Arc Force : pour conserver l'arc pendant le contact avec le bain de fusion.
- Anti-stick : empêche l'adhérence des électrodes en cas de courant de soudage trop faible.
- Courant de soudage stable grâce à la technologie moderne de l'onduleur IGBT.
- Cycle de travail élevé de 30% permettant de souder longtemps et sans interruption avec un courant élevé.
- Électrodes utilisables: rutile, basique, inox, fonte...

Tension :	230 - 50 V/Hz	230 - 50 V/Hz
Cycle de travail max :	160 A @ 30%	200 A @ 30%
Plage de réglage :	28 à 160 A	30 à 200 A
Capacité électrodes :	3,2 mm	4,0 mm
Tension à vide :	60 V	60 V
Facteur de puissance :	0,73	0,73
Classe de protection :	IP21S	IP21S
Dimensions :	385 x 162 x 390 mm	385 x 170 x 390 mm
Poids :	7 kg	7 kg
Ref.	149829000162	149829000172
<b>PRIX H.T.</b>		

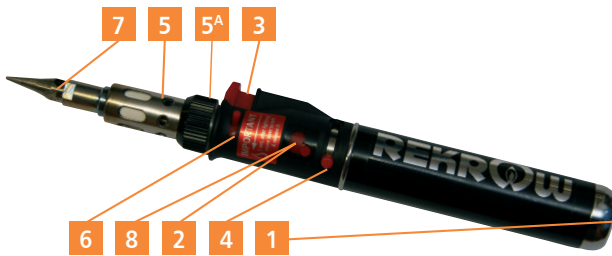
- Protection contre la surcharge, la surtension et la sous-tension.

**Utilisation :** Convient pour : l'acier, l'inox et l'alu

**Composition :** Livrés avec :

- Coffre de rangement en plastique.
- Bandoulière.
- Pince de masse de 2 mètres, câble de 16 mm<sup>2</sup>.
- Pince-électrode avec câble de 2,5 m, 16 mm<sup>2</sup>.
- Fiches de connexion sur la machine DX25.

**FER À SOUDER À GAZ RECHARGEABLE AVEC GAZ DE BRIQUET (LIVRÉ SANS GAZ)**



**Caractéristiques :**

- Les recharges se trouvent dans tous les débits de tabacs.
- Prendre la connection de la recharge qui convient à l'entrée du fer.

1. Première opération : recharger le fer à souder avec du gaz que l'on trouve dans tous les débits de tabacs et charger le fer par l'arrière.
2. Soulever le bouton 2 et le débloquer vers la droite jusqu'à pouvoir entendre le gaz s'échapper.
3. Appuyer sur le piézo jusqu'à ce que le gaz s'allume.
4. Régler la puissance du gaz par le petit levier. Plus on le pousse vers la droite plus le fer chauffe.
5. L'arrivée de l'air peut également réglée en débloquant légèrement la molette 5A, en tournant l'ouverture 5 et rebloquer par le 5A.
6. Lors de l'arrêt, pousser le petit bouton 6 pendant 3 à 5 secondes vers la gauche. Le gaz ne passe plus vers la panne.
7. La panne interchangeable ne doit jamais être manipulée pour remplacement lorsqu'elle est encore chaude.
8. Remettre le bouton 8/2 en position basse pour empêcher le gaz de sortir.
9. Ranger le fer à souder dans son coffret une fois refroidi.

**Composition :**

- Coffret comprenant :
- 1 Panne pointue.
  - 1 Panne droite.
  - 1 Panne à fente fine.
  - 1 Panne de coupe
  - 1 Panne ouverte.
  - 1 Panne peinture.
  - 2 Clés de service.
  - 1 Eponge à humidifier.
  - 1 Rouleau d'étain.
  - 1 Protection du fer en cas de fer chaud avec blocage de mise en marche.
  - 1 Coffret transparent.



Ref.	<b>PRIX H.T.</b>
6713114	

**ETABLI DE SOUDAGE**



**Caractéristiques :**

- Table de soudage compacte et robuste avec grille et plateau d'égouttage.
- Construction soudée d'une seule pièce en acier tubulaire : très stable
- Pas de risque d'incendie ou de fonte grâce aux parties supérieures galvanisées:
  - Grille galvanisée amovible de 600 x 600 mm
  - Taille des mailles de la grille : 35 x 35 mm
  - Plateau coulissant galvanisé de 540 x 570 mm, pour la réception du laitier, des déchets de soudure, de la poussière de ponçage, etc.
  - Surface galvanisée de 600 x 600 mm
- Armoire de rangement de 450 x 580 x 600 mm, avec serrure et 2 étagères
- Paroi latérale gauche avec plaque perforée de 500 x 600 mm.

Hauteur mm :	Largeur mm :	Longueur mm :	Ref.	<b>PRIX H.T.</b>
850	600	1200	149856001135	