CEA

Catalogue soudage a l'arc

2024

SINCE 1950

WELDING TOGETHER

CEA
Soudage a l'arc
2024

www.ceaweld.com

FIERS DE NOTRE **HISTOIRE**

CEA, fondé par Ezio Annettoni en 1950, est l'un des leaders mondiaux de la conception et de la fabrication de machines de soudage à l'arc et par résistance et d'équipements de coupage au plasma pour le marché industriel.

CEA, c'est WELDING TOGETHER. Notre mission est d'être aux côtés de nos clients, en offrant les meilleures solutions à leurs besoins à chaque instant, en fournissant des équipements de soudage et de coupage innovants avec d'excellentes performances et un design remarquable et fonctionnel.
Nous pensons qu'une approche durable, respectueuse de l'environnement et des personnes qui travaillent et soudent avec nous, garantit toujours un meilleur produit.

CEA comprend trois divisions :

ARC RESTECH PLASMATECH

made in italy
SINCE 1950

CERTIFICATION ET NORMES

CEA a fait certifier son système de gestion de la qualité selon la norme ISO 9001 depuis 1994.

Tous les produits CEA portent le marquage CE et sont donc conformes à toutes les directives et normes de l'UE. En particulier, le marquage CE implique la conformité aux principales directives suivantes :

2014/35/EU (LVD)
2014/30/EU (EMC) - (CISPR 11) Classe A.
2011/65/EU (RoHS)
2009/125/EU (Eco-Design)

Les produits CEA ont été conçus et fabriqués conformément aux normes harmonisées suivantes :

IEC 60974-1	EN 60974-1	Générateurs pour le soudage.
IEC 60974-2	EN 60974-2	Systèmes de refroidissement par liquide.
IEC 60974-3	EN 60974-3	Dispositifs d'amorçage et de stabilisation de l'arc électrique.
IEC 60974-5	EN 60974-5	Dévidoirs de fils.
IEC 60974-7	EN 60974-7	Torches.
IEC 60974-10	EN 60974-10	Compatibilité électromagnétique (EMC).

PRODUCT
INDEX

6. INTRODUCTION

6 UNE PRÉSENCE MONDIALE
8 CEA GOES GREEN
9 ECODESIGN 2023
10 INNOVATION ET TECHNOLOGIE
11 BRIDGE 4 COMPANIES

12. MIG/MAG

14 LOGICIEL DE CONTRÔLE DE L'ARC
15 PROCÉDÉS DE SOUDAGE SPÉCIAUX
16 vision.COLD / vision.ULTRASPEED
17 vision.PIPE / vision.POWER
18 vision.PULSE-UP / vision.PULSE-RUN
19 vision.PULSE-POWER / ECP
20 TREO / TREOSTAR / TREOSTAR PULSE
22 SMARTCAR / SMARTCAR PULSE
24 CONVEX MOBILE / CONVEX MOBILE PULSE
26 CONVEXE/CONVEXE PULSE
30 DOGMA/DOGMA PULSE
36 MAXI i
40 MAXIQ
44 Q-YARD
48 QUBOX / QUBOX PULSE
52 DIGITECH

MIG MAG CONVENTIONNEL

60 SMARTMIG / COMPACT
62 MAXI

64. TIG

66 RAINBOW HF
68 MATRIX HF
72 MATRIX X HF
76 MATRIX AC/DC
80 MATRIX X AC/DC

84. MMA

86 ROCK
88 PROJECT 2100
89 RAINBOW 180
90 MATRIX E

MMA CONVENTIONNEL

92 ARC - TRIARC
93 ARCTRONIC

94. ROBOTIQUE & AUTOMATISATION

96 30 ANS D'EXPÉRIENCE EN ROBOTIQUE
97 SOUDAGE ET ROBOTIQUE
98 SOLUTION ROBOT - DIGITECH
100 SOLUTION COBOT - DIGITECH
102 SOLUTION ROBOT TIG DC
103 SOLUTION ROBOT TIG AC-DC

104. INDUSTRIE 4.0

105 INDUSTRIE 4.0
106 CQM - RESPONSABLE QUALITÉ CEA
108 CHEF SOUDEUR CWM - CEA
109 SERVICE D'ÉTALONNAGE CEA
110 EN 1090

112. ACCESSOIRES

ACCESSOIRES MIG MAG

114 DÉVIDOIRS DE FIL
115 ACCESSOIRES DU DÉVIDOIR DE FIL
116 TABLE GALETS ENTRAINEMENT
118 TORCHES MIG
123 EQUIPEMENT DE REFROIDISSEMENT
123 CÂBLES D'INTERCONNEXION
124 CHARIOTS
124 CÂBLES DE MASSE
125 RÉDUCTEURS DE GAZ
125 AUTRES ACCESSOIRES

ACCESSORIES TIG

126 TORCHES TIG
128 CHARIOTS
128 CÂBLES DE MASSE
128 RÉDUCTEURS DE GAZ
129 EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT
129 AUTRES ACCESSOIRES

ACCESSOIRES MMA

130 TORCHES TIG AVEC VANNE INCORPORÉE
130 AUTRES ACCESSORIES
131 VETEMENTS PROFESSIONNELS

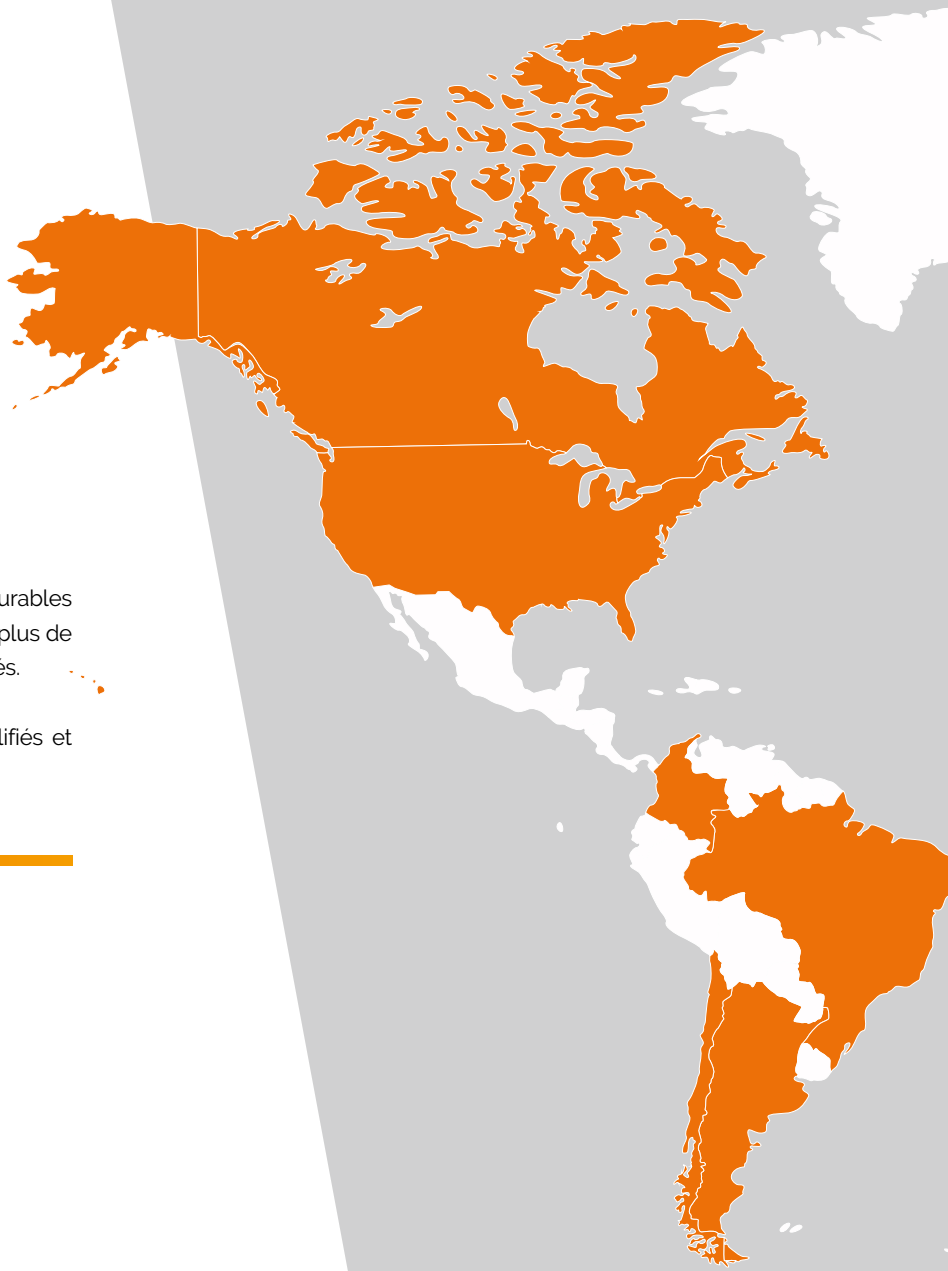
135. INFORMATIONS GÉNÉRALES

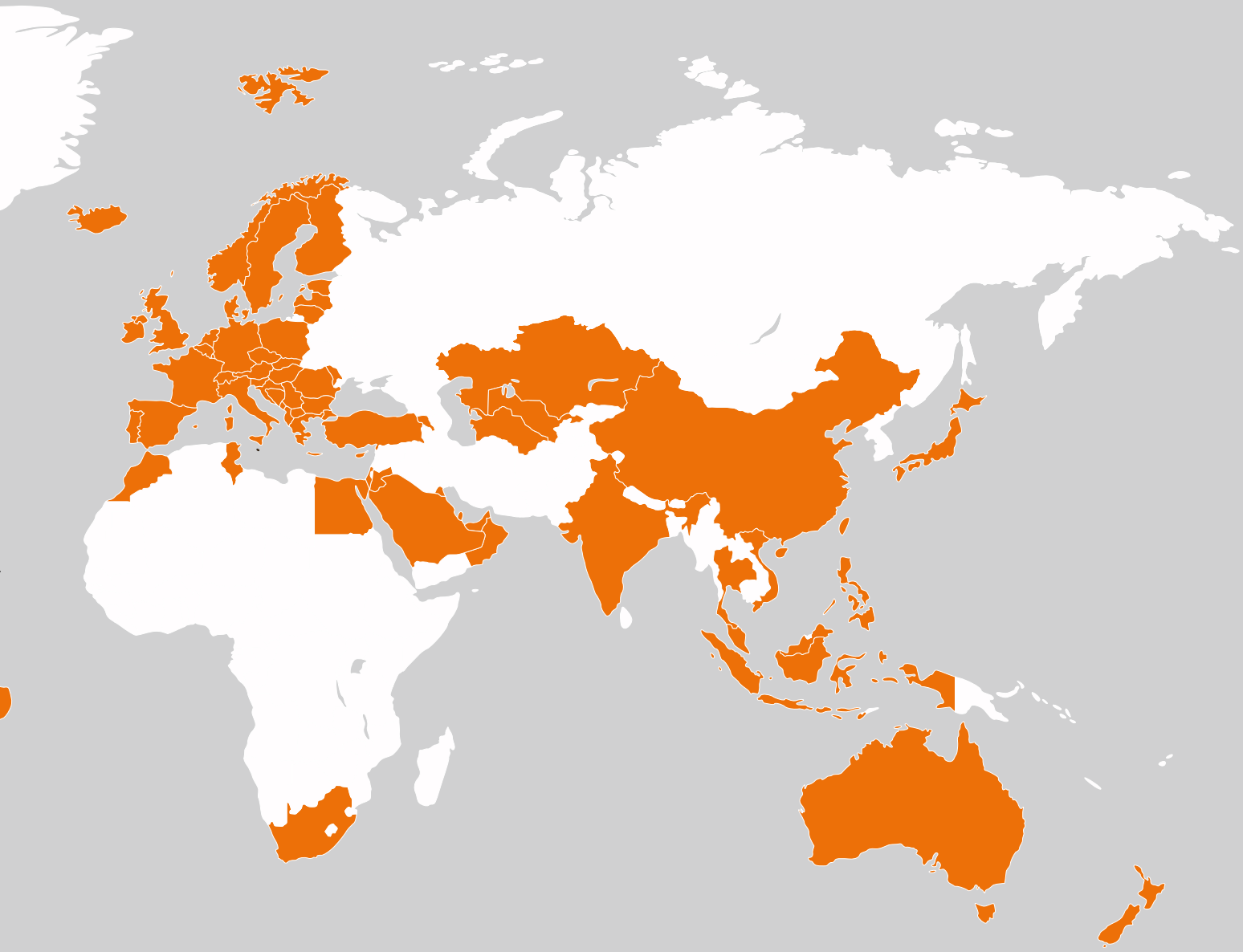
135 LISTE DES SYMBOLES

Une présence mondiale

En plus de 70 ans d'histoire, CEA a établi des relations durables avec des distributeurs et des centres de service dans plus de 70 pays pour répondre aux besoins de tous les marchés.

Les centres de service de CEA sont hautement qualifiés et constamment mis à jour afin de garantir un service après-vente rapide et efficace.





CEA GOES GREEN

Un choix durable pour l'avenir

CEA GOES GREEN n'est pas un simple slogan, mais la marque de fabrique qui souligne l'objectif de créer de la valeur pour nos clients grâce à des produits durables et innovants.
Tout au long de son histoire, CEA s'est toujours efforcé de réduire l'empreinte environnementale de ses activités et de ses produits grâce à la mise en œuvre de stratégies visant à promouvoir un développement plus durable.

- Se concentrer sur les procédés de soudage à haut Tension secondaire à vide
- Sources renouvelables pour produire de l'électricité
- Technologies éco-durables pour la production industrielle
- Utilisation de matériaux recyclés

Neutre en carbone

Grâce aux investissements dans les sources renouvelables, CEA est sur la voie de la neutralité carbone, un objectif en partie déjà atteint. Une installation photovoltaïque de 350 kWp nous permet de produire annuellement 320 MWh d'énergie, une valeur supérieure à notre consommation interne d'énergie, ce qui rend CEA autosuffisant du point de vue de l'énergie électrique.

Technologie à haut Tension secondaire à vide

La technologie des onduleurs de dernière génération et le développement d'un nouveau logiciel de contrôle de l'arc nous permettent d'offrir des produits dont l'efficacité répond pleinement aux exigences de la directive ECODESIGN en matière d'économie d'énergie. En particulier, l'utilisation des nouveaux procédés de soudage spéciaux « vision » permet d'effectuer des soudures plus rapidement et avec un apport de chaleur plus faible que les procédés traditionnels, ce qui garantit des économies d'énergie souvent non pris en compte.

CEA GOES GREEN identifie les produits CEA qui répondent à nos normes de durabilité.

- Produits à haut Tension secondaire à vide énergétique
- Respect des réglementations en matière de protection de l'environnement.
- Attention au choix des composants
- Utilisation de peintures à faible impact environnemental
- Poids et dimensions réduits pour des coûts d'expédition, d'élimination et de recyclage inférieurs
- Utilisation de matériaux recyclés ou recyclables dans tous nos systèmes d'emballage

La nouvelle directive européenne 2009/125/CE, mieux connue sous le nom de la directive ECODESIGN, met en œuvre de nouvelles normes d'efficacité et d'éco-compatibilité des machines à souder. Tous les produits CEA commercialisés avec les logos CEA GOES GREEN et ECODESIGN répondent à ces exigences et, grâce à leur haute efficacité, satisfont parfaitement la demande d'efficacité de la directive ECODESIGN.

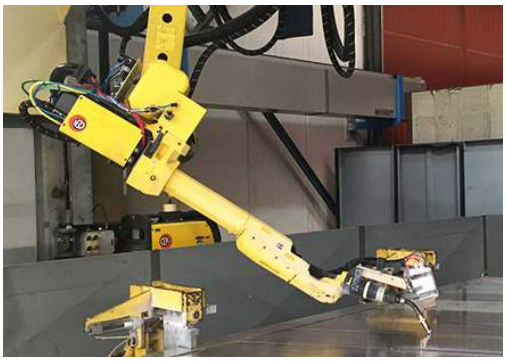
ECODESIGN 2023	PUISSANCE MINIMALE EFFICACITÉ DES SOURCES	ÉTAT D'INACTIVITÉ MAXIMALE CONSOMMATION ÉLECTRIQUE
Matériel de soudage alimenté par des générateurs triphasées avec sortie de courant continu (CC)	85 %	50 W
Matériel de soudage alimenté par des générateurs monophasées avec sortie de courant continu (CC)	80 %	50 W
Matériel de soudage alimenté par des générateurs monophasées et triphasées avec une sortie de courant alternatif (CA)	80%	50 W

Innovation et Technologie

Unique pour sa gamme étendue, CEA est toujours à la pointe de l'innovation technologique, d'importantes ressources étant constamment investies dans la recherche et le développement. D'excellentes caractéristiques de soudage, une innovation continue, la fiabilité, la conception et l'attention portée aux besoins de l'industrie sont les secrets du succès croissant de CEA dans le monde entier.

Bridge 4 Companies

UN ESPRIT COMMUN



Machines à souder. Robotique. Scies. Travail de la tôle.
Des secteurs apparemment différents et des réseaux commerciaux distincts, mais qui présentent de nombreuses similitudes. Les entreprises qui composent **Bridge4Companies** sont avant tout unies par la même passion et la même attention au client.

B4C est un agrégat d'entreprises liées par un même état d'esprit dont le dénominateur commun est la famille Annettoni, propriétaire historique et fondateur de **CEA**.

Grâce à une grande synergie, **B4C** a été en mesure de créer et de développer au fil des ans un ensemble d'entreprises qui peut aujourd'hui se targuer d'avoir des chiffres importants.

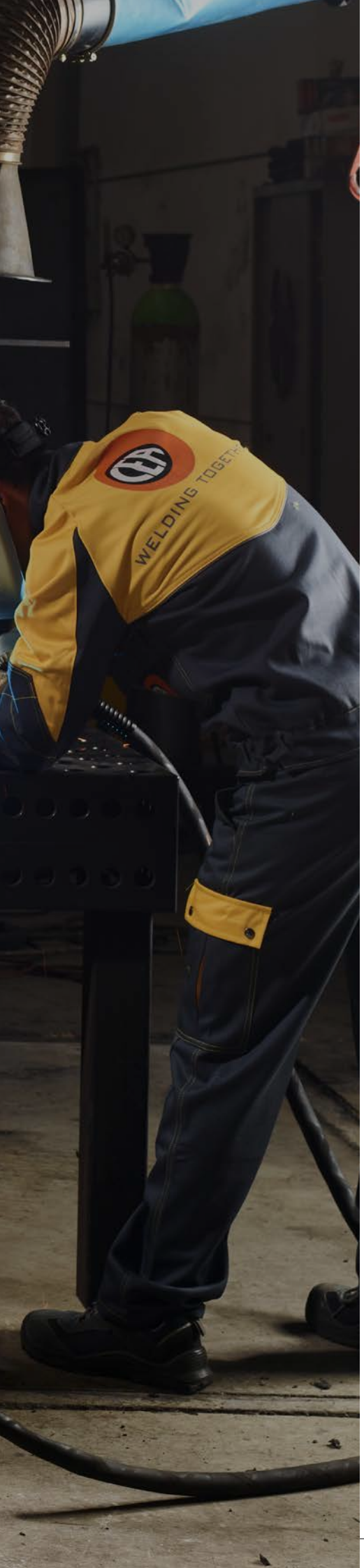
Les quatre entreprises sont: **CEA**, marque mondiale spécialisée dans le soudage industriel et le coupage plasma, **TECNOROBOT**spécialisée dans les systèmes robotiques de soudage sur mesure, **IMET**, spécialisée dans les scies à ruban, les scies circulaires et les systèmes innovants pour le découpage des métaux, et **LAMETEC** spécialisée dans le travail de la tôle.

Bridge4Companies compte plus de 250 employés et des ventes dans plus de 100 pays.

B4C est la preuve du grand attachement des 4 entreprises au territoire qui domine le bord du lac de Lecco et le cours du fleuve Adda, qui, grâce à une grande passion pour leur travail et à une recherche continue de la qualité, ont réussi à s'imposer sur tous les grands marchés mondiaux.

www.bridge4companies.com

QUBOX
CEA
UBOX 505W
PULSE



MIG MAG

14 LOGICIEL DE CONTRÔLE DE L'ARC
15 PROCÉDÉS DE SOUDAGE SPÉCIAUX

20 TREO / TREOSTAR / TREOSTAR PULSE
22 SMARTCAR / SMARTCAR PULSE
24 CONVEX MOBILE / CONVEX MOBILE PULSE
26 CONVEX/CONVEX PULSE
30 DOGMA/DOGMA PULSE
36 MAXI i
40 MAXIQ
44 Q-YARD
48 QUBOX / QUBOX PULSE
52 DIGITECH

MIG MAG CONVENTIONNEL
60 SMARTMIG / COMPACT
62 MAXI

LOGICIEL DE CONTRÔLE DE L'ARC

vision.ARC

vision.COLD
vision.ULTRASPEED
vision.POWER
vision.PIPE

vision.ARC est un système innovant de contrôle de l'arc qui garantit des performances de soudage exceptionnelles avec un dépôt de fil plus important, une vitesse plus élevée et une dilatation thermique réduite.
74 ans d'expérience dans la technologie du soudage ont permis à CEA de développer ce logiciel pour contrôler la dynamique de l'arc et garantir d'excellentes performances dans toutes les applications MIG-MAG et MIG pulsé (vision.PULSE et dual.PULSE).
Avec vision.ARC, l'arc électrique est surveillé en permanence par le microprocesseur qui gère le processus de soudage en temps réel : tous les paramètres sont traités et modifiés en quelques microsecondes, par le contrôle qui gère numériquement les courts-circuits typiques du soudage MIG-MAG, en maintenant l'arc stable et précis en dépit de tout changement des conditions extérieures. Ainsi, les mouvements de la torche, les irrégularités des pièces à souder et d'autres facteurs n'influencent en rien le résultat final.
Le processus de soudage est toujours contrôlé depuis l'amorçage de l'arc, par le Fils Start Control (WSC), jusqu'à l'interruption de l'arc par le Burn-Back Control.
vision.ARC est la base de soutien pour les processus de soudage spéciaux vision.MIG.

vision.ARC2

vision.COLD
vision.ULTRASPEED
vision.POWER
vision.PIPE

vision.PULSE-POWER
vision.PULSE-RUN
vision.PULSE-UP

vision.ARC2 est l'évolution du logiciel vision.ARC pour le contrôle de l'arc, développé par CEA pour obtenir un arc plus parfait et plus stable, ainsi qu'une correction supérieure dans le contrôle de l'impulsion dans l'application de soudage PULSE.
vision.ARC2 permet au contrôle de la source de puissance d'opérer de manière plus précise et plus rapide, garantissant ainsi un arc absolument constant et un détachement parfait de la gouttelette, principalement en MIG pulsé et double pulsé.
vision.ARC2, non seulement supporte parfaitement tous les procédés de soudage spéciaux vision.MIG, mais c'est aussi la plateforme logicielle qui a permis le développement des nouveaux procédés vision.PULSE-MIG spéciaux.
Les principaux avantages de vision.ARC2 par rapport à la version précédente sont les suivants :

- amélioration de la stabilité de l'arc
- optimisation des caractéristiques d'impulsion
- contrôle rapide et précis des courts-circuits lors du soudage avec un arc très court
- vitesse de soudage plus rapide
- réduction supplémentaire de l'apport de chaleur

vision.PULSE

vision.PULSE permet un soudage par impulsion à l'arc court constamment contrôlé, en optimisant les résultats du soudage par impulsion traditionnel.
Cela permet de réduire l'apport de chaleur élevé, typique du soudage par impulsion, avec pour conséquence une réduction des distorsions, une amélioration du bain et une augmentation considérable de la vitesse de soudage.

dual.PULSE

dual.PULSE favorise une réduction supplémentaire du transfert de chaleur à la pièce en minimisant sa déformation et produit des cordons esthétiques de première qualité similaires à la finition TIG.
dual.PULSE est extrêmement utile pour le soudage de l'aluminium et de l'acier inoxydable.

PROCÉDÉS DE SOUDAGE SPÉCIAUX

SOUDAGE MIG/MAG

vision.COLD
pour le soudage MIG/MAG à faible transfert de chaleur

vision.ULTRASPEED
pour souder des épaisseurs petites et moyennes à une vitesse beaucoup plus élevée

vision.PIPE
pour un soudage plus précis dans les tuyaux premier passe de fond

vision.POWER
pour obtenir une pénétration plus profonde sur les matériaux à l'épaisseur moyenne et grande

SOUDAGE MIG PULSÉ

vision.PULSE-POWER
pour un cordon de soudure plus profond et plus plat sur des épaisseurs moyennes à grandes

vision.PULSE-RUN
pour un soudage par impulsion plus rapide et plus froid plus froid

vision.PULSE-UP
pour un soudage vertical vers le haut plus rapide et plus précis

vision.COLD

SOUDAGE MIG/MAG À FAIBLE TRANSFERT DE CHALEUR

vision.COLD est un procédé MIG/MAG innovant à faible transfert de chaleur, développé par CEA pour le soudage de tôles de faible épaisseur et pour le brasage MIG dans toutes les positions de soudage.
Grâce aux programmes synergiques fournis, vision.COLD permet un soudage de très haute qualité des tôles minces et son arc optimisé assure une absence de déformation avec une modification minimale des caractéristiques métallurgiques des joints.
Le logiciel vision.COLD est également une excellente solution pour le soudage des joints ouverts.

AVANTAGES

- Soudage de tôles minces en acier à haute teneur en carbone et fortement allié
- Grande vitesse de soudage des joints par rapport à l'arc court traditionnel MIG/MAG
- Dommages très limités à la couche de zinc dans le brasage Mig
- Réduction significative de l'apport de chaleur dans les joints de soudure avec une déformation des pièces
- Absence d'éclaboussures et de projections pendant la phase de court-circuit
- Soudage vertical vers le haut ou vers le bas avec des joints de bord parfaits

APPLICATIONS

- Soudage de laminés de faible épaisseur à faible transfert de chaleur
- Joints ouvert dans toutes les positions
- Brasage MIG à faible transfert de chaleur
- Soudage d'acier inoxydable

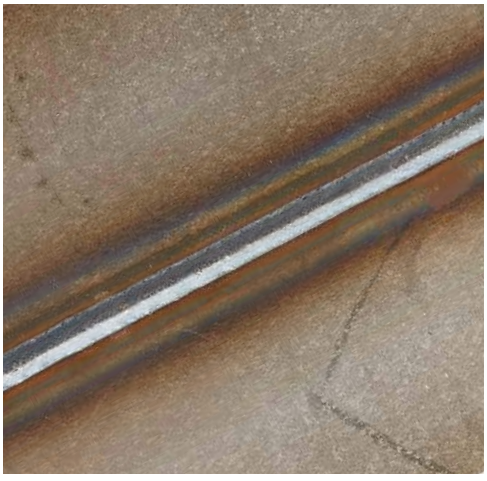
vision.ULTRASPEED

SOUDAGE MIG/MAG À GRANDE VITESSE

vision.ULTRASPEED est un procédé MIG/MAG innovant développé par CEA pour le soudage de l'acier et des matériaux non ferreux qui, grâce à l'augmentation de la force magnétique de l'arc et à un cône d'arc plus étroit, permet une augmentation remarquable de la vitesse de soudage. Ce procédé garantit une surchauffe inférieure du matériau de base avec moins de tension de retrait et, par conséquent, moins de travaux de reprise et de finition des pièces. vision.ULTRASPEED permet de remplacer l'arc court et l'arc mixte MIG/MAG avec une augmentation remarquable de l'achèvement du travail de soudage.

AVANTAGES

- Vitesse de soudage très élevée
- Soudage d'épaisseurs moyennes d'acier au carbone, d'acier inoxydable et d'aluminium
- Cordons de soudure plus étroits avec moins de matériau d'apport et de gaz de protection
- Réduction de l'apport de chaleur dans le bain de fusion
- Absence d'éclaboussures et de projections dans le dépôt de fils



APPLICATIONS

- Travaux de fabrication légers et moyens
- Fabrication d'acier doux, d'acier inoxydable et d'aluminium
- Industrie automobile
- Industrie pétrochimique
- Industrie alimentaire
- Fabrication de wagons de chemin de fer
- Construction de réservoirs et de conteneurs de petite et moyenne taille

vision.PIPE

SOUDAGE MIG/MAG DE PREMIER PASSE DE FOND DE TUYAUX ET OUVERT

vision.PIPE est le procédé MIG/MAG innovant développé par CEA pour le premier passe de fond lors de l'assemblage bout à bout de tubes dans toutes les positions. Les programmes synergiques vision.PIPE fournis garantissent des performances de très haute qualité avec un arc optimisé pour souder des tuyaux de manière précise et sûre, même lorsqu'il s'agit de joints ouverts de grande taille. Le procédé vision.PIPE permet de remplacer les procédés MMA et TIG avec un temps de soudage beaucoup plus court. vision.PIPE est également une solution idéale pour le soudage de laminés avec des joints ouverts.

AVANTAGES

- Soudage parfait et sûr dès le premier passe de fond
- Vitesse de soudage nettement supérieure à celle des procédés TIG et MMA
- Contrôle précis de l'arc lors du soudage de tubes et de laminés de toutes épaisseurs et dans toutes les positions
- Réduction significative de l'apport de chaleur dans les joints de soudure
- Possibilité de premier passe de fond sans support
- Moins de soin dans la préparation du biseautage des bords avant le soudage
- Processus de soudage simple, facile à apprendre et à utiliser
- Il n'y a plus d'obligation d'employer du personnel hautement qualifié comme l'imposaient les processus TIG et MMA
- Continuité du processus de soudage
- Soudage vertical vers le haut ou vers le bas avec des joints de bord parfaits

APPLICATIONS

- Premier passe de fond du tuyau
- Soudage de laminés ouvert sur toutes les positions.

vision.POWER

SOUDAGE MIG/MAG À HAUTE PÉNÉTRATION

vision.POWER est le procédé MIG/MAG innovant développé par CEA pour le soudage des moyennes et grandes épaisseurs d'acier et de matériaux non ferreux (aluminium, cuivre, etc.), lorsqu'une forte pénétration est requise. Grâce à ce procédé de soudage spécial, le cône de l'arc devient plus étroit et sa pression est donc concentrée sur une zone plus petite de la pièce, ce qui augmente fortement la pénétration. L'arc vision.POWER plus concentré est idéal pour le soudage d'angle et pour pénétrer dans des joints très étroits nécessitant un très long temps d'arrêt. vision.POWER permet de remplacer le soudage à l'arc par pulvérisation MIG/MAG avec une augmentation remarquable de la pénétration et une exécution plus rapide du soudage.

AVANTAGES

- Pénétration plus profonde avec le même courant de soudage utilisé
- Vitesse de soudage nettement supérieure à celle du procédé MIG/MAG à arc pulvérisé
- Réduction de la consommation de matériau d'apport et de gaz de protection
- Réduction importante des transferts de chaleur pour éliminer les fissures à chaud dans le matériau de la pièce
- Moins de passes de soudage grâce à la réduction de la taille des angles dans le biseautage des arêtes
- Risque beaucoup plus faible d'inclusion de différents matériaux solides dans le cordon de soudure
- Absence de porosité et de trous d'air
- Pas de dépôt excessif de matériau d'apport dans les joints bout à bout
- Absence totale d'éclaboussures et de projections métalliques

APPLICATIONS

- Travaux de fabrication moyens et lourds
- Travaux de montage en acier doux et en acier inoxydable
- Idéal pour le soudage dans les espaces étroits, où une plus grande longueur de cordon est nécessaire
- Soudage d'angle en « T »
- Fabrication de camions et de véhicules lourds
- Chantiers navals
- Fabrication de wagons de chemin de fer

vision.PULSE-UP

SOUDAGE VERTICAL PAR IMPULSION

vision.PULSE-UP est un procédé spécial nouvellement développé pour le soudage vertical.
Grâce à la combinaison fine et bien équilibrée entre MIG Pulse et un procédé MIG spécial, il est désormais possible de réaliser ce type de soudage de manière simple et économique, avec une vitesse de déplacement nettement supérieure à celle de la technique traditionnelle et typique de soudage triangulaire, appelée « arbre de Noël ».
En utilisant le procédé spécial vision.PULSE-UP, MIG Pulse garantit la fusion parfaite du matériau sans éclaboussures ni courts-circuits, tandis que le procédé MIG, grâce à son faible apport de chaleur, permet de solidifier correctement et de façonner en douceur le matériau déposé. Le résultat final est un cordon plus étroit, bien dimensionné et sans défaut.

AVANTAGES

- Vitesse de soudage plus rapide et excellentes performances en position verticale
- Soudage simple au lieu de la technique de l'« arbre de Noël »
- Fusion parfaite du bord supérieur
- Faible transfert de chaleur sur les matériaux de faible épaisseur
- Vitesse de soudage plus rapide que le soudage TIG pour les premiers passes de fond

JUSQU'À 40 % PLUS RAPIDE

APPLICATIONS

- Soudage vertical de tous les métaux
- Soudage en position de matériaux d'épaisseur moyenne à faible
- Soudage de joints à grande distance
- Brasage MIG à faible transfert de chaleur
- Soudage de l'acier inoxydable

vision.PULSE-RUN

SOUDAGE PULSÉ À GRANDE VITESSE

vision.PULSE-RUN est le nouveau procédé spécial conçu pour combiner les avantages de la soudure par impulsion avec une vitesse de déplacement plus rapide lors du soudage d'acier allié ou faiblement allié et d'aluminium.
La combinaison fine et bien équilibrée entre les procédés MIG Pulse et vision.ULTRASPEED permet désormais d'augmenter considérablement le taux d'exécution des travaux de soudage, tout en maintenant inchangées les caractéristiques esthétiques et métallurgiques du soudage par impulsion.
En utilisant le procédé spécial vision.PULSE-RUN, MIG Pulse garantit une fusion parfaite du matériau sans éclaboussures ni courts-circuits, tandis que l'utilisation combinée de vision.ULTRASPEED permet de réduire l'apport de chaleur et d'augmenter la vitesse de soudage, ce qui permet d'obtenir un cordon bien dimensionné et sans défaut dans un temps beaucoup plus court que le soudage par impulsion traditionnel.

AVANTAGES

- Vitesse de soudage plus rapide (40 % de plus par rapport à l'impulsion MIG traditionnelle)
- Meilleur contrôle du bain lors du soudage à grande vitesse
- Faible transfert de chaleur à la pièce
- Meilleure pénétration

APPLICATIONS

- Soudage de composants en acier, en acier inoxydable et en aluminium
- Travaux de fabrication
- Montage de l'acier
- Pétrochimie
- Industrie alimentaire
- Fabrication de wagons de chemin de fer
- Réservoirs et conteneurs de petite taille

vision.PULSE-POWER

SOUDAGE PULSÉ À HAUTE PÉNÉTRATION

vision.PULSE-POWER est le nouveau procédé spécial développé pour le soudage de l'acier de moyenne à grande épaisseur et des matériaux non ferreux, lorsqu'une pénétration élevée, associée à un cordon très lisse, est requise.
La combinaison fine et bien équilibrée entre les procédés MIG Pulse et vision.POWER permet désormais d'effectuer l'opération de soudage de manière simple et rapide avec une réduction substantielle des défauts de fusion dans le bain et même la zone affectée par la chaleur est considérablement réduite jusqu'au minimum.
En utilisant le procédé spécial vision.PULSE-POWER, MIG Pulse assure une fusion parfaite du matériau sans éclaboussures ni courts-circuits, tandis que vision.POWER favorise une plus grande pénétration et une augmentation de la vitesse de soudage, associées à un apport de chaleur mineur et à un contrôle plus facile du matériau déposé.
Le résultat est un cordon très lisse, bien pénétré et sans défaut.
En outre, grâce à ce nouveau procédé, l'opérateur pourra souder simplement, c'est-à-dire sans aucune manipulation de la torche.

AVANTAGES

- Pénétration plus profonde
- Cordon de soudure large et lisse
- Vitesse de soudage plus rapide
- Faible transfert de chaleur et moindre déformation du matériau de la pièce à usiner
- Pas de contre-dépouille du tout et une meilleure finition des bords
- Technique de soudage simple sans manipulation de la torche
- Réduction de la consommation de matériaux d'apport et de gaz de protection
- Moins d'émissions de fumées

APPLICATIONS

- Soudage en position de matériaux d'épaisseur moyenne à grande
- Soudage d'angle en « T »
- Travaux de fabrication moyens et large
- Fabrication de camions et de véhicules lourds
- Chantiers navals
- Fabrication de wagons de chemin de fer
- Fabrication de réservoirs et de conteneurs de grande taille

COURBES DE SOUDURE SPÉCIALES

EXTRA CURVE PACKAGE

E.C.P. est l'acronyme de EXTRA CURVE PACKAGE et il s'agit d'un package spécial MIG créé grâce à l'expérience du CEA en matière de soudage en situation réelle. Cette solution intéressante met à disposition un groupe de programmes synergiques supplémentaires qui ne sont pas inclus dans les équipements synergiques standard du CEA MIG. Grâce à l'E.C.P., il est possible de bénéficier de courbes dédiées à vos applications et fils spéciaux.

TREO / TREOSTAR / TREOSTAR PULSE

PERFORMANCE DE SOUDAGE PAR RAPPORT À L'ATTENTE

MIG/MAG MMA TIG LIFT

TREO / TREOSTAR

MIG/MAG PULSED DUAL PULSED MMA TIG LIFT

TREOSTAR PULSE

TREO et **TREOSTAR** sont des équipements multi-procédés (MIG/MAG, MMA et TIG « Lift ») monophasés à onduleur synergique de haute performance.
TREOSTAR PULSE permet également de souder avec PULSE et DUAL PULSE.

TREO, avec une interface plus simple, et **TREOSTAR** offrent tous deux des caractéristiques de soudage de haute qualité sur tous les matériaux et principalement sur l'acier inoxydable, l'aluminium et l'acier zingué, en minimisant réellement les travaux de reprise causés par les éclaboussures.

Polyvalentes, légères, faciles à transporter et à utiliser, les générateurs **TREO** et **TREOSTAR** , grâce à leur conception technologique de haut niveau, sont uniques dans toutes les applications d'entretien externe et interne, de réparation de carrosserie, d'agriculture et de fabrication légère.

- Équipement synergique multi-processus
- Haute performance de soudage
- Grande souplesse d'utilisation et portabilité

TREO / TREOSTAR / TREOSTAR PULSE **CARACTÉRISTIQUES**

- Contrôle numérique des paramètres de soudage avec courbes synergiques prédéfinies en fonction du type de matériau utilisé, de gaz et du diamètre du fil
- Sélection et rappel des paramètres et des programmes de soudage conviviaux et faciles à utiliser
- Dispositif intégré d'inversion de polarité pour la plupart des fils avec ou sans gaz
- Couvercle de protection du rack de contrôle
- Touche « PROGRAM » intelligente pour sélectionner rapidement n'importe quel programme
- Mécanisme professionnel de dévidage en fil avec de grands galets de Ø 37 mm
- Galets à double rainure remplaçables sans outil
- Fonction « energy saving » pour faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur uniquement lorsque cela est nécessaire (Treostar / Treostar Pulse)
- Possibilité d'utiliser des bobines de Ø 300 mm à l'aide du Retrofit Kit (en option)

1~ CC CV DC + - SYN

TREOSTAR / TREOSTAR PULSE

VRD 99 JOB ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

DONNEES TECNIQUES		TREO 181			TREOSTAR 1800			TREOSTAR 2000 PULSE		
		MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA
Alimentation monophasée 50/60 Hz	V +10% -10%		230			230			230	
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	8,2	6,4	7,4	8,3	6,3	7,8	10	6,3	7,8
Fusible (fusion lente) (I eff)	A		16			16			16	
Facteur de puissance / cos Φ			0,67/0,99			0,63/0,99			0,64/0,99	
Rendement			0,82			0,80			0,80	
Tension secondaire à vide	V		80			60			60	
Gamme d'intensité	A	15 - 180	10 - 180	10 - 160	10 - 175	5 - 175	10 - 175	10 - 200	5 - 175	10 - 175
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	75	75	75	100	100	90	100	100	90
	A 60 %	100	100	100	115	115	110	115	115	110
	A X %	180 (15%)	180 (15%)	150 (15%)	175 (20%)	175 (20%)	175 (10%)	200 (15%)	175 (20%)	175 (10%)
Fils	Ø mm	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	-
Bobines	Ø mm	200max (300*)	-	-	200max (300*)	-	-	200max (300*)	-	-
Normes					EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10• S					
Degré de protection	IP		23 S			23 S			23 S	
Dimensions (L x L x H)	mm		500 X 220 X 425			500 X 220 X 425			500 X 220 X 425	
Poids	Kg		14,5			16			16	

* en option

031162 + 420430 - Kit d'adaptation pour bobine de fil Ø 300 mm 15 kg

234929 - Chariot VT 101 pour générateur et cylindre

TREO 181

TREOSTAR / TREOSTAR PULSE

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	TREO 181	TREOSTAR 1800	TREOSTAR 2000 PULSE
	GENERATEURS AVEC TORCHE			
003852	Générateur **TREO 181** 230V monophasé pour bobines Ø 200 mm; avec inversion de polarité; complete avec Torche CEA C 15 3m, 16 mm² / 3 m cable de masse et galets pour fil Ø 0,6÷0,8 mm	●		
003867	Générateur **TREOSTAR 1800** 230V monophasé pour bobines Ø 200 mm; avec inversion de polarité; avec Torche CEA C 15 3m, cable de masse 16 mm 2 / 3 m et galets pour fil Ø 0,6 - 0,8 mm		●	
003876	Générateur **TREOSTAR 2000 PULSE** 230 V monophasé pour bobines Ø 200 mm; avec inversion de polarité; avec Torche CEA C 25 3m, cable de masse 16 mm 2 / 3 m et galets pour fil Ø 0,6 - 0,8 mm"			●
	GENERATEUR SANS TORCHE			
003851	Générateur **TREO 181** 230V monophasé pour bobines Ø 200 mm; avec inversion de polarité; complete avec: 16 mm² / 3 m cable de masse et galets pour fil Ø 0,6÷0,8 mm			
003865	Générateur **TREOSTAR 1800** 230V monophasé pour bobines Ø 200 mm; avec inversion de polarité, cable de masse 16 mm 2 / 3 m et galets pour fil Ø 0,6 - 0,8 mm"			
003875	Générateur **TREOSTAR 2000 PULSE** 230V monophasé pour bobines Ø 200 mm; avec inversion de polarité, cable de masse 16 mm 2 / 3 m et galets pour fil Ø 0,6 - 0,8 mm"			
	KIT ALUMNIUM			
031145	**Kit Aluminium** pour **C 25 3 m** composée de Carbon - Teflon Gaine et 1 galet pour aluminium fil Ø 0.8-1.0			
	TORCHES MIG MAG			
020458	Torches CEA **CX 251/3** 3 m pour fil Ø 0.6÷1.0 CO2 260A @60% / mélange 200A @60%			
020459	Torches CEA **CX 251/4** 4 m pour fil Ø 0.6÷1.0 CO2 260A @60% / mélange 200A @60%			
020421	Torches CEA **C 25/3** 3 m pour fil Ø 0.6÷1.0			
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START			
020558	Torches **CEA RTX 17.4** 4 m - 140 A 35%			
	CHARIOT			
234929	Chariot **VT 101** (2 roues) pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz			
	REDUCTEURS DE GAZ			
020855	Réducteur avec 2 manomètres	●	●	●
	RETROFIT PER BOBINE Ø 300 MM - 15 KG			
031162	Kit adaptateur retrofit pour bobine diam. 300 mm			
420430	Cache bobine en plastique			
236590	Adaptateur bobine métallique			
	AUTRES OPTIONS			
460281	Cables 3+2 m 16 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm², brosse/marteau, masque			
201752	Jeu 2 connexions males 50 mm²			
	TREO 181 Version conseillée refr. par air avec torch	●		
	TREOSTAR 1800 Version conseillée refr. par air avec torch		●	
	TREOSTAR 2000 PULSE Version conseillée refr. par air avec torche			●

SMARTCAR / SMARTCAR PULSE

CONCEPTION SPÉCIALE POUR UN PROJET INNOVANT ÉQUIPEMENT COMPACT

MIG/MAG MMA LIFT TIG

SMARTCAR

MIG/MAG PULSED DUAL PULSED MMA LIFT TIG

SMARTCAR PULSE

NOUVEAU

VISION.ARC
vision.PULSE
dual.PULSE

SMARTCAR sont de nouveaux générateurs synergiques multiprocédés pour le soudage MIG/MAG, MMA et TIG avec mode « Lift » caractérisés par un design innovant et convivial.

Les **SMARTCAR** allient l'ergonomie et la facilité d'utilisation à une incroyable qualité de soudage avec un arc précis et stable dans toutes les situations, ce qui les rend parfaits pour toutes les applications de soudage qualifiées, en particulier dans le travail de la tôle, le secteur de la réparation des carrosseries automobiles, l'agriculture et la maintenance.

SMARTCAR PULSE, grâce à ses fonctions supplémentaires d'impulsion et de double impulsion, garantit des performances de haute qualité sur tous les matériaux et en particulier sur l'acier inoxydable, le zinc et l'aluminium, en minimisant considérablement les travaux de reprise causés par les éclaboussures.

- Conception innovante et intelligente
- Nouveau niveau d'ergonomie
- Qualité de soudage exceptionnelle

SMARTCAR / SMARTCAR PULSE **CARACTÉRISTIQUES**

- Support de bobine de fil et ensemble d'alimentation placés dans la partie supérieure du générateur dans une position ergonomique
- Commande numérique avec courbes synergiques préréglées en fonction du type de matériau utilisé, de gaz et du fil.
- Sélection et rappel faciles des paramètres et des programmes de soudage
- Panneau d'interface dûment protégé par un couvercle
- Logement pour bobines de fil jusqu'à Ø 300 mm
- Fenêtre d'inspection dans le couvercle de la bobine
- Mécanisme professionnel d'alimentation à double rainure avec 4 galets de grand diamètre
- La fonction « économie d'énergie » permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur uniquement lorsque cela est nécessaire

PROCÉDÉ DE SOUDAGE SPÉCIAL
Norme incluse dans
SMARTCAR 271 – 275 PULSE

vision.COLD
vision.COLD
Jusqu'à l'épaisseur de la soudure laminés à faible transfert de chaleur

1~ 3~ CC CV DC + - SYN VRD 99 JOB ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

DONNEES TECNIQUES		SMARTCAR 201 - SMARTCAR 205 PULSE			SMARTCAR 271 - SMARTCAR 275 PULSE		
		MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA
Alimentation monophasée 50/60 Hz	V +10% -10%		230		-	-	-
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +10% -10%	-	-	-		400	
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	10	6,3	7,1	11	8,5	11
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A		16		16	10	16
Facteur de puissance / cos ϕ		0,64/0,99	0,64/0,99	0,64/0,99	0,74/0,99	0,69/0,99	0,77/0,99
Rendement			0,80			0,89	
Tension secondaire à vide	V	60	60	60	60	60	60
Gamme d'intensité	A	10 - 200	5 - 175	10 - 175	10 - 270	5 - 270	10 - 270
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	100	100	90	180	180	180
	A 60 %	115	115	110	200	200	200
	A X %	200 (25%)	175 (20%)	175 (10%)	270 (30%)	250 (35%)	250 (35%)
Fils	Ø mm	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	-
Bobines	Ø mm	300	-	-	300	-	-
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10• S					
Degré de protection	IP	23 S			23 S		
Dimensions (L x L x H)	mm	960 x 420 x 885			960 x 420 x 885		
Poids	Kg	42			47		

Mécanisme professionnel d'alimentation à double rainure avec 4 galets

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	SMARTCAR 201	SMARTCAR 205 PULSE	SMARTCAR 271	SMARTCAR 275 PULSE
	GENERATEURS				
007251	Générateur **SMARTCAR 201** 230V-1 ph 4 galets pour Ø 300 mm bobin;	●			
007253	Générateur **SMARTCAR 205 PULSE** 230V-1 ph 4 galets pour Ø 300 mm bobin;		●		
007260	Générateur **SMARTCAR 271** 400V-3 ph 4 galets pour Ø 300 mm bobin; (*)			●	
007265	Générateur **SMARTCAR 275 PULSE** 400V-3 ph 4 galets pour Ø 300 mm bobin; (*)				●
	(*) Procédé Vision.COLD et EPC intégrés en standard				
	Toutes les Smartcar sont fournies avec 4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm				
	TORCHES MIG MAG				
020458	Torches CEA **CX 251/3** 3 m pour fil Ø 0.6÷1.0 CO2 260A @60% / mélange 200A @60%	●	●	●	●
020459	Torches CEA **CX 251/4** 4 m pour fil Ø 0.6÷1.0 CO2 260A @60% / mélange 200A @60%				
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG				
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START				
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%				
	CABLES DE MASSE				
239601	35 mm^2 / 4 m Cable de masse avec pince	●	●	●	●
	REDUCTEURS DE GAZ				
020855	Réducteur avec 2 manomètres	●	●	●	●
	AUTRES OPTIONS				
236590	Adaptateur bobine métallique				
460292	Cables 4+3 m 35 mm^2 avec pince porte-électrode, pince de masse, connexion 50mm^2, brosse/marteau, masque				
	SMARTCAR 201 Version conseillée refr. par air avec torche	●			
	SMARTCAR 205 PULSE Version conseillée refr. par air avec torche		●		
	SMARTCAR 271 Version conseillée refr. par air avec torche			●	
	SMARTCAR 275 PULSE Version conseillée refr. par air avec torche				●

CONVEX MOBILE / CONVEX MOBILE PULSE

LE POLYVALENT QUI DÉPASSE VOS LIMITES EN MATIÈRE DE SOUDAGE

MIG/MAG MMA TIG

CONVEX MOBILE

MIG/MAG PULSED DUAL PULSED MMA TIG

CONVEX MOBILE PULSE

Un équipement de soudage puissant dans la taille d'un seul dévidoir : c'est la principale particularité de la série **CONVEX MOBILE**, des générateurs synergiques multiprocédés innovants pour le soudage en MIG/MAG, MMA et TIG avec mode « Lift ».

Polyvalents, faciles à transporter et à utiliser, les équipements **CONVEX MOBILE** sont très appréciés, notamment grâce à leur conception hautement technologique, partout où un soudage de haute qualité est requis. Ils sont idéaux pour les travaux sur site, les travaux de maintenance, les réparations de carrosserie et les travaux de fabrication légers.

CONVEX MOBILE PULSE, grâce à ses procédés additionnels Pulse et Dual Pulse, garantit des performances de haute qualité sur tous les matériaux et en particulier sur l'acier inoxydable, le zinc et l'aluminium, en minimisant considérablement les travaux de reprise causés par les éclaboussures.

CONVEX MOBILE 201 et **205 PULSE**, avec une alimentation monophasée, sont dotés d'un système PFC qui optimise la consommation d'énergie en permettant leur utilisation, à puissance maximale, sur des réseaux avec fusibles de 16 A et avec des groupes électrogènes sans aucun problème.

- Ultra-compact, léger et puissant
- Excellente performance de soudage
- Contrôle multiprocessus et synergique

CONVEX MOBILE / CONVEX MOBILE PULSE **CARACTÉRISTIQUES**

- Commande numérique avec courbes synergiques préréglées en fonction du type de matériau utilisé, de gaz et du fil
- Sélection et rappel des paramètres et des programmes de soudage conviviaux et faciles à utiliser
- Dispositif intégré d'inversion de polarité pour la plupart des fils avec ou sans gaz
- Convient aux bobines de fil de Ø 300 mm
- Mécanisme d'alimentation professionnel à double rainure avec 4 galets de Ø 37 mm.
- La fonction « économie d'énergie » permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur uniquement lorsque cela est nécessaire
- Contrôle initial et final du cratère
- Possibilité d'utiliser les torches Up/Down

1~ 3~ CC CV DC + - SYN VRD 99 JOB ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

DONNEES TECNIQUES		CONVEX MOBILE 201 / CONVEX MOBILE 205 PULSE			CONVEX MOBILE 251 / CONVEX MOBILE 255 PULSE		
		MIG/MAG	TIG	MMA	MIG/MAG	TIG	MMA
Alimentation monophasée 50/60 Hz	V +15% -15%		230		-	-	-
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +15% -15%	-	-	-		400	
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	6	4,6	7,1	10	8,5	11
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	16	16	16	16	10	16
Facteur de puissance / cos ϕ		0,95/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,74/0,99	0,69/0,99	0,77/0,99
Rendement			0,84			0,89	
Tension secondaire à vide	V	45	45	45	60	60	60
Gamme d'intensité	A	10 - 200	5 - 200	10 - 200	10 - 250	5 - 250	10 - 250
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	105	105	105	180	180	180
	A 60 %	140	140	140	200	200	200
	A X %	200 (25%)	200 (25%)	200 (25%)	250 (35%)	250 (35%)	250 (35%)
Fils	Ø mm	0,6 - 1,2	-	-	0,6 - 1,2	-	-
Bobines	Ø mm	300	-	-	300	-	-
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10• S					
Degré de protection	IP	23 S			23 S		
Dimensions (L x L x H)	mm	650 x 300 x 388			650 x 300 x 388		
Poids	Kg	20			21		

Mécanisme professionnel d'alimentation à double rainure avec 4 galets

Chariot porte-bouteille CT 401 avec refroidissement par eau et tiroir à outils uniquement pour CONVEX MOBILE 3PH

PROCÉDÉ DE SOUDAGE SPÉCIAL
inclus dans
CONVEX MOBILE 205 PULSE
CONVEX MOBILE 251
CONVEX MOBILE 255 PULSE

vision. COLD

vision.COLD
Jusqu'à l'épaisseur de la soudure laminés à faible transfert de chaleur

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	CONVEX MOBILE 201 AIR	205 PULSE AIR	251 AIR	251 EAU	255 PULSE AIR	255 PULSE EAU
	GENERATEURS						
005000	Générateur **CONVEX MOBILE 201** 230 V monophasé pour bobines Ø 300 mm	●					
005005	Générateur **CONVEX MOBILE 205 PULSE** 230 V monophasé pour bobines Ø 300 mm (*)		●				
004785	Générateur **CONVEX MOBILE 251** 400 V triphasé pour bobines Ø 300 mm (*)			●	≋		
004780	Générateur **CONVEX MOBILE 255 PULSE** 400 V triphasé pour bobines Ø 300 mm (*)					●	≋
	(*) Procédé Vision.COLD et EPC intégrés en standard						
	KIT ALUMNIUM						
030866	**Kit Aluminium** (4 galets entrainement) pour fil Ø 1,0 mm						
030867	**Kit Aluminium** (4 galets entrainement) pour fil Ø 1,2 mm						
	TORCHES MIG MAG						
020458	Torches CEA **CX 251/3** 3 m pour fil Ø 0.6÷1.0 CO2 260A @60% / mélange 200A @60%	●	●	●		●	
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 refr. par eau CO2 300A @100% / mélange 250A @100%				≋		≋
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG						
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START						
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%						
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT						
032098	Equipement de refroidissement par eau **HR 32** 400 V				≋		≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir				≋		≋
	CHARIOT						
234931	Chariot **CT 401** (4 roues) pour générateur, équipement de refroidissement et bouteille de gaz	●	●	●	≋	●	≋
449478	Support adaptateur pour montage CONVEX MOBILE sur CT 400	●	●	●	≋	●	≋
344013	Kit accessoires seulement pour **HR 32 / 30**						
031007	**WK2** kit roues extra large pour dévidoir						
	CABLES DE MASSE						
239601	35 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	●	●	≋	●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ						
020855	Réducteur avec 2 manomètres	●	●	●	≋	●	≋
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre						
	AUTRES OPTIONS						
460292	Cables 4+3 m 35 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/marteau, masque						
236590	Adaptateur bobine métallique						
201752	Jeu 2 connexions males 50 mm²						
	CONVEX MOBILE 201 Version conseillée refr.par air avec torche	●					
	CONVEX MOBILE 205 Pulse Version conseillée refr.par air avec torche		●				
	CONVEX MOBILE 251 Version conseillée refr.par air avec torche			●			
	CONVEX MOBILE 251 Version conseillée refr.par eau avec torche				≋		
	CONVEX MOBILE 255 Pulse Version conseillée refr.par air avec torche					●	
	CONVEX MOBILE 255 Pulse Version conseillée refr.par eau avec torche						≋

CONVEX/CONVEX PULSE

EXCELLENT ÉQUIPEMENT DE SOUDAGE POUR LES SOUDEURS PROFESSIONNELS

MIG/MAG MMA TIG

CONVEX

MIG/MAG PULSED DUAL PULSED MMA TIG

CONVEX PULSE

CONVEX et **CONVEX PULSE** sont des générateurs compacts multiprocédés pour le soudage MIGMAG, MMA et TIG avec mode « Lift ». À l'avant-garde technologique, robustes et faciles à utiliser, ils offrent une excellente qualité de soudage en MIG/MAG et, uniquement pour les modèles CONVEX PULSE, en MIG PULSED et en DUAL PULSE.

Les équipements **CONVEX** et **CONVEX PULSE** permettent aux opérateurs les moins expérimentés de régler facilement tous les paramètres de soudage de manière intuitive. Une fois le programme souhaité sélectionné, la commande de soudage détermine automatiquement les meilleurs paramètres en fonction du type de matériau, du diamètre du fil et de gaz.

Ces générateurs représentent le meilleur choix dans tous les domaines industriels pour toutes les applications qualifiées nécessitant une grande précision et une répétabilité des résultats de soudage, en particulier pour les travaux de fabrication légers et la réparation de carrosseries.

- Simple, puissant et compact
- Multi-processus avec une grande performance
- Possibilité de procédé spécial de soudage mig

3~ CC CV DC + - SYN VRD 99 JOB ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

CONVEX / CONVEX PULSE **CARACTÉRISTIQUES**

- Générateurs à processus multiples : MMA - TIG LIFT - MIG/MAG Synergique & Manuel et pour CONVEX PULSE : PULSED MIG et DUAL PULSE
- Contrôle numérique des paramètres de soudage avec courbes synergiques prédéfinies
- Touche PROGRAM intelligente pour sélectionner rapidement n'importe quel programme
- Logement pour bobines de fil jusqu'à Ø 300 mm
- Mécanisme d'alimentation avec 4 galets de grand diamètre pour un entraînement précis et constant du fil
- Galets à double rainure remplaçables sans outil
- La fonction « économie d'énergie » permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur et le refroidissement de l'eau de la torche uniquement lorsque cela est nécessaire
- Excellente amorçage de l'arc toujours précise et efficace
- Possibilité de verrouiller partiellement ou totalement l'équipement à l'aide d'une clé d'accès ou d'un mot de passe
- Couvercle de protection du rack de contrôle
- Contrôle initial et final du cratère

CONTRÔLE DU BURN BACK

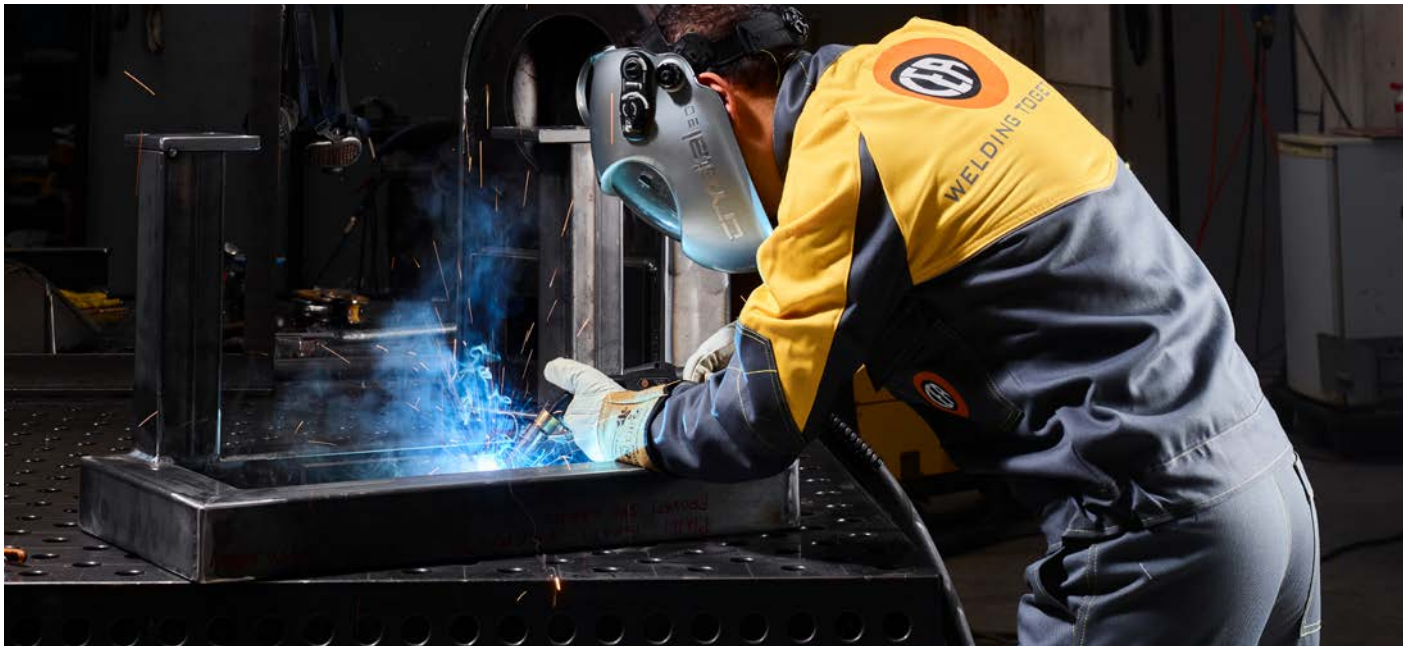
À la fin de chaque soudure, dans n'importe quelle condition et avec n'importe quel métal, la commande numérique assure une coupe parfaite du fil, évitant ainsi la formation du typique « globule de fil » en garantissant le meilleur amorçage ultérieur de l'arc.

WSC - Fils START CONTROL

Le contrôle de l'amorçage du fil WSC empêche tout collage éventuel du fil à la pièce ou à la buse de la torche, en assurant toujours un amorçage précis et « doux » de l'arc.

DUAL-PULSED (CONVEX PULSE)

Dual Pulse permet de réduire encore davantage le transfert de chaleur à la pièce en minimisant sa déformation et en produisant des perles esthétiques de première qualité semblables à celles de la finition TIG. Dual Pulse est extrêmement utile, surtout pour le soudage de l'aluminium et de l'acier inoxydable.



DEUX VERSIONS DISPONIBLES : STANDARD et PREMIUM

Les modèles CONVEX et CONVEX PULSE sont disponibles en configuration STANDARD, conçue pour les applications de soudage les plus courantes, ou en configuration PREMIUM, offrant également les procédés innovants vision.COLD et vision.ULTRASPEED, destinés à tous ceux qui recherchent un équipement de soudage plus performant avec une flexibilité maximale sur différents matériaux.

PAQUET STANDARD

Équipé en série de :

PROGRAMMES SYNERGIQUES Fe - CrNi - AlMg - AlSi

PAQUET PREMIUM

Équipé en série de :

PROGRAMMES SYNERGIQUES Fe - CrNi - AlMg - AlSi - CuSi3 - AlBz8 - FCW (Rutil - Basic - Metal) Duplex - Super Duplex

vision.COLD
pour un faible transfert de chaleur
Soudage MIG/MAG

vision.ULTRASPEED
pour souder des petites et moyennes épaisseurs à une vitesse beaucoup plus élevée

ECP
Extra Curve Package

DONNEES TECNIQUES		CONVEX		CONVEX PULSE	
		321	401	325	405
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +10% -10%	400	400	400	400
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	13	17,8	17	23,7
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	20	25	20	25
Facteur de puissance / cos ϕ		0,87/0,99	0,90/0,99	0,70/0,99	0,70/0,99
Rendement		0,87	0,87	0,87	0,87
Tension secondaire à vide	V	63	63	63	63
Gamme d'intensité	A	10 - 320	10 - 400	10 - 320	10 - 400
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	280	300	280	300
	A 60 %	300	350	300	350
	A X %	320 (40%)	400 (40%)	320 (40%)	400 (40%)
Fils	Ø mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2
Bobines	Ø mm	300	300	300	300
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 S			
Degré de protection	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	660 x 290 x 515	660 x 290 x 515	660 x 290 x 515	660 x 290 x 515
Poids	Kg	41	42	42	43

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	CONVEX 321		CONVEX 325 PULSE		CONVEX 401		CONVEX 405 PULSE	
		AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU
	GENERATEURS								
004640	Générateur **CONVEX 321** 400 V triphasé avec 4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm	●	≋						
004645	Générateur **CONVEX 401** 400 V triphasé avec 4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2 mm					●	≋		
004825	Générateur **CONVEX 325 PULSE** 400 V triphasé avec 4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm			●	≋				
004830	Générateur **CONVEX 405 PULSE** 400 V triphasé avec 4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2 mm							●	≋
	Les modèles Standard sont livrés avec les progr. pour Fe-CrNi-Al et procédés TIG/MMA								
	GENERATEURS VERSION PREMIUM								
004640PR	Générateur **CONVEX 321** PREMIUM 400V triphasé avec 4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm								
004645PR	Générateur **CONVEX 401** PREMIUM 400V triphasé avec 4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm								
004825PR	Générateur **CONVEX 325 PULSE** PREMIUM 400V triph. avec 4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm								
004830PR	Générateur **CONVEX 405 PULSE** PREMIUM 400V triph. avec 4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm								
	Les modèles Premium sont livrés aussi avec vision.COLD - vision.ULTRASPEED et ECP								
	KIT ALUMNIUM								
030866	**Kit Aluminium** (4 galets entrainement) pour fil Ø 1,0 mm								
030867	**Kit Aluminium** (4 galets entrainement) pour fil Ø 1,2 mm								
	TORCHES MIG MAG								
020466	Torches CEA **CX 353/4** 4m pour fil Ø 0.8÷1.2 CO2 340A@60%/mélange 290A @60%	●		●		●		●	
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4m pour fil Ø 0.8÷1.2 refr. par eau CO2 300A@100%/mélange 250A @100%		≋		≋		≋		
020479	Torches CEA **CXH 402/4** 4m pour fil Ø 0.8÷1.6 refr. par eau CO2 500A@100%/mélange 450A @100%								≋
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG								
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START								
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%								
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT								
032098	Equipement de refroidissement par eau **HR 32** 400 V		≋		≋		≋		≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋		≋		≋		≋
	CHARIOT								
234909	Chariot **CT 45** avec 4 roues pour générateur, équipement de refr.et bouteille	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refr. et bouteille de gaz								
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refr. et bouteille de gaz								
	CABLES DE MASSE								
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ								
020855	Réducteur avec 2 manomètres	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre								
	AUTRES OPTIONS								
236590	Adaptateur bobine métallique								
020340	Autotransformateur A13-H 220/400V-50/60Hz								
460262	4+3 m 50 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/ marteau, masque								
	CONVEX 321 Version conseillée refr.par air avec torche	●							
	CONVEX 321 Version conseillée refr.par eau avec torche		≋						
	CONVEX 325 PULSE Version conseillée refr.par air avec torche			●					
	CONVEX 325 PULSE Version conseillée refr.par eau avec torche				≋				
	CONVEX 401 Version conseillée refr.par air avec torche					●			
	CONVEX 401 Version conseillée refr.par eau avec torche						≋		
	CONVEX 405 PULSE Version conseillée refr.par air avec torche							●	
	CONVEX 405 PULSE Version conseillée refr.par eau avec torche								≋

DOGMA/DOGMA PULSE

LE PREMIER - LE CHANGEUR DE JEU

DOGMA

DOGMA PULSE

NOUVEAU

DOGMA est un équipement de soudage innovant qui fait son entrée sur le marché du soudage MIG compact multi-procédés pour la première fois au monde.

Le concept de **DOGMA** rompt avec la tradition grâce à son design qui change la donne.

DOGMA est né avec le confort du soudeur au centre de son développement, en gardant la qualité distinctive de CEA : chaque caractéristique est destinée à réduire et à simplifier le temps de préparation et les tâches de l'opérateur pour une meilleure satisfaction qui conduit à de meilleurs résultats.

DOGMA est unique et inégalé dans sa capacité à combiner un design ergonomique avec d'excellentes caractéristiques de soudage grâce à un contrôle précis et stable de l'arc. **DOGMA** est donc parfait pour toutes les applications de soudage qualifiées dans tous les secteurs industriels.

DOGMA est équipé en standard de la nouvelle interface X VISION, simple et complète, pour le contrôle total et la surveillance de tous les paramètres de soudage.

DOGMA offre la possibilité de souder en synergie MIG/MAG, TIG Lift et MMA ; en outre, DOGMA est également disponible dans la version **DOGMA PULSE** avec les procédés de soudage Pulse et Dual-Pulse.

- Innovant, unique, inégalé
- Qualité de soudage exceptionnelle
- Un nouveau niveau d'ergonomie

3~ CC CV DC + - SYN VRD 99 JOB ENERGY SAVING LCD

BREVET EN INSTANCE :
PA102974IT01

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

DOGMA **DESIGN INNOVANT**

- Bobine de fil facile à charger grâce à la position ergonomique frontale supérieure du porte-bobine
- La position frontale élevée facilite le contrôle et l'insertion du fil de soudure dans le mécanisme d'alimentation
- Excellente visibilité frontale du compartiment du dévidoir et de l'interface de commande au premier coup d'œil
- Panneau de contrôle de l'interface en position frontale inclinée
- Le développement vertical de l'équipement permet d'économiser de l'espace et de la surface au sol
- Position haute du connecteur de la torche avec sortie inclinée pour optimiser le flux du fil de soudure
- Compartiment pour les galets d'alimentation à côté du mécanisme d'alimentation en fil pour un remplacement rapide
- Équipement de refroidissement intégré dans la source d'alimentation (version W)

BOBINE DE FIL

FACILE À CHARGER

CONNEXION

TORCHE INCLUSE

GRAND VISIBILITÉ

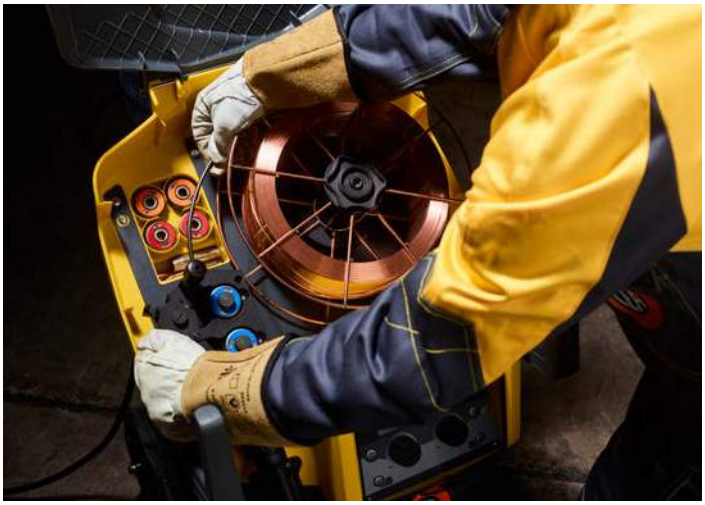
FRONTAL

ÉTAGE OCCUPATION

RÉDUIT

DOGMA **CARACTÉRISTIQUES**

- Générateurs à processus multiples : MMA - TIG LIFT - MIG/MAG Synergique & Manuel et pour DOGMA PULSE : PULSED MIG et DUAL PULSE
- Contrôle numérique des paramètres de soudage avec courbes synergiques prédéfinies
- Mécanisme d'alimentation avec 4 galets de grand diamètre pour un entraînement précis et constant du fil
- Galets à double rainure remplaçables sans outil
- La fonction « économie d'énergie » permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur et le refroidissement de l'eau de la torche uniquement lorsque cela est nécessaire
- Excellente frappe d'arc toujours précise et efficace
- Possibilité de verrouiller partiellement ou totalement l'équipement à l'aide d'une clé d'accès ou d'un mot de passe

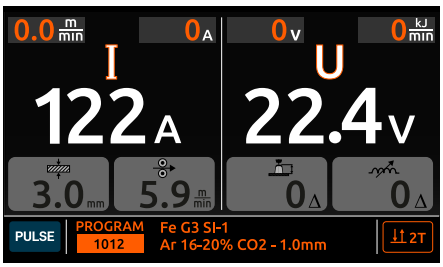


X VISION AFFICHAGE DE CONTRÔLE

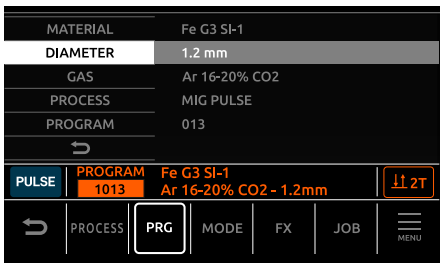
Afficheur de contrôle X Vision avec enREF.urs « TWO CLICK KNOB » pour le préréglage et le contrôle de tous les paramètres de soudage :

- Interface conviviale
- Mode de soudage « cycle »
- Mémorisation et rappel du programme de soudage personnalisé
- Possibilité de copier facilement des jobs d'une machine à l'autre via USB
- Infographie avancée sur les réglages

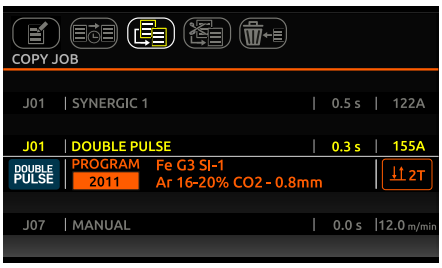
MODE DE SOUDURE



MODE DE RÉGLAGE DU SOUDAGE



GESTION ANTICIPÉE DES TRAVAUX



PACKAGE DOGMA

DOGMA XV et **DOGMA XV PREMIUM** sont disponibles avec les procédés innovants vision.COLD et vision.ULTRASPEED, destinés à tous ceux qui recherchent un équipement de soudage plus performant avec une flexibilité maximale sur différents matériaux.

DOGMA PULSE XV

Équipé en série de :

PROGRAMMES SYNERGIQUES Fe - CrNi - AlMg - AlSi

DOGMA XV / DOGMA PULSE XV PREMIUM

Équipé en série de :

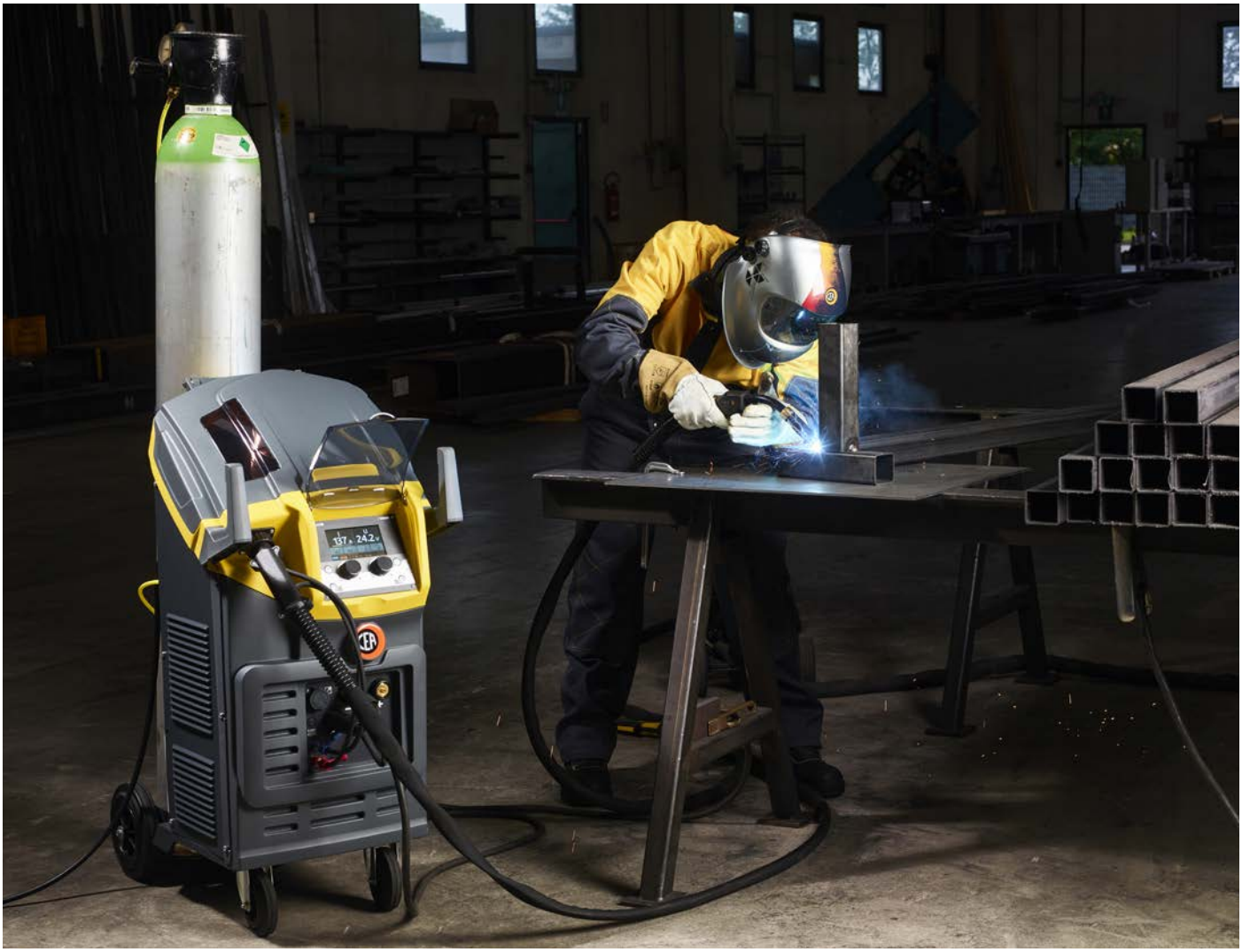
PROGRAMMES SYNERGIQUES Fe - CrNi - AlMg - AlSi - CuSi3 - AlBz8 - FCW (Rutil - Basic - Metal) Duplex - Super Duplex

vision.COLD
pour un faible transfert de chaleur
Soudage MIG/MAG

vision.ULTRASPEED
pour souder des petites et moyennes épaisseurs à une vitesse beaucoup plus élevée

E.C.P. EXTRA CURVE PACKAGE
ECP
Extra Curve Package

DONNEES TECNIQUES		DOGMA XV			DOGMA PULSE XV		
		272 / 272 W	**322 / 322 W**	**402 / 402 W**	**276 / 276 W**	**326 / 326 W**	**406 / 406 W**
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +/- 20%	400	400	400	400	400	400
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	11,0	12,6	16,8	11,0	12,6	17,3
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	16	16	20	16	16	20
Facteur de puissance / cos ϕ		0,74/0,99	0,87/0,99	0,92/0,99	0,74/0,99	0,87/0,99	0,92/0,99
Rendement		0,89	0,88	0,88	0,89	0,88	0,88
Tension secondaire à vide	V	60	63	63	60	63	63
Gamme d'intensité	A	10 - 270	10 - 320	10 - 400	10 - 270	10 - 320	10 - 400
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	180	240	300	180	240	300
	A 60 %	200	270	340	200	270	340
	A X %	270 (30%)	320 (35%)	400 (35%)	270 (30%)	320 (35%)	400 (35%)
Fils	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10• S					
Degré de protection	IP	21 S	21 S	21 S	21 S	21 S	21 S
Dimensions (L x L x H)	mm	792 x 463 x 1047	792 x 463 x 1047	792 x 463 x 1047	792 x 463 x 1047	792 x 463 x 1047	792 x 463 x 1047
Poids	Kg	45 / 54 (W)	48 / 57 (W)	53 / 62 (W)	45 / 54 (W)	48 / 57 (W)	53 / 62 (W)



INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	DOGMA XV					
		272 AIR	**272 W** EAU	**322** AIR	**322 W** EAU	**402** AIR	**402 W** EAU
	GENERATEURS						
004621	Générateur **DOGMA 272 XV** 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)	●					
004622	Générateur **DOGMA 322 XV** 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)			●			
004623	Générateur **DOGMA 402 XV** 400V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2 mm)					●	
004626	Générateur **DOGMA 272 W XV** refroidi eau 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)		≋				
004627	Générateur **DOGMA 322 W XV** refroidi eau 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)				≋		
004628	Générateur **DOGMA 402 W XV** refroidi eau 400V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2 mm)						≋
	(*) Vision.COLD et vision.ULTRASPEED procedements et ECP intégrés en standard dans DOGMA 272 - 322 - 402						
	KIT ALUMNIUM						
030866	**Kit Aluminium** (4 galets entrainement) pour fil Ø 1,0 mm						
030867	**Kit Aluminium** (4 galets entrainement) pour fil Ø 1,2 mm						
	TORCHES MIG MAG						
020458	Torches CEA **CX 251/3** 3 m pour fil Ø 0.6÷1.0 CO2 260A @60% / mélange 200A @60%	●					
020466	Torches CEA **CX 353/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 CO2 340A @60% / mélange 290A @60%			●		●	
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 refroidies par eau CO2 300A @100%/mélange 250A @100%		≋		≋		
020479	Torches CEA **CXH 402/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 refroidies par eau CO2 500A @100%/mélange 450A @100%						≋
020488	Torches **Push Pull PP 401 D** 8 m 24 V pour fil Ø 0,8÷1,2 refr. par eau (à commander avec 031123)						
031123	Kit platine synchronisation **Push Pull 24 / 42 V** (à commander avec torche Push Pull)						
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG						
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START						
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%						
	CABLES DE MASSE						
239601	35 mm^2 / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋				
239603	50 mm^2 / 4 m Cable de masse avec pince			●	≋	●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ						
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋	●	≋	●	≋
	AUTRES OPTIONS						
236590	Adaptateur bobine métallique						
460369	**WPE 1** Kit d'extension de tuyaux d'eau pour torche refroidie à l'eau non standard CEA						
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋		≋		≋
	DOGAM 272 XV Version conseillée refr.par air avec torche	●					
	DOGMA 272 W XV Version conseillée refr.par eau avec torche		≋				
	DOGAM 322 XV Version conseillée refr.par air avec torche			●			
	DOGMA 322 W XV Version conseillée refr.par eau avec torche				≋		
	DOGAM 402 XV Version conseillée refr.par air avec torche					●	
	DOGMA 402 W XV Version conseillée refr.par eau avec torche						≋

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	DOGMA PULSE XV					
		276 AIR	**276 W** EAU	**326** AIR	**326 W** EAU	**406** AIR	**406 W** EAU
	GENERATEURS						
004855	Générateur **DOGMA 276 PULSE XV** 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)	●					
004860	Générateur **DOGMA 326 PULSE XV** 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)			●			
004865	Générateur **DOGMA 406 PULSE XV** 400V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2 mm)					●	
004870	Générateur **DOGMA 276 W PULSE XV** refroidi eau 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)		≋				
004875	Générateur **DOGMA 326 W PULSE XV** refroidi eau 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)				≋		
004880	Générateur **DOGMA 406 W PULSE XV** refroidi eau 400V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2 mm)						≋
	Les modèles Standard sont livrés avec les progr. pour Fe-CrNi-Al et procédés TIG/MMA						
	GENERATEURS VERSION PREMIUM						
004855PR	Générateur **DOGMA 276 PULSE XV** PREMIUM 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)						
004860PR	Générateur **DOGMA 326 PULSE XV** PREMIUM 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)						
004865PR	Générateur **DOGMA 406 PULSE XV** PREMIUM 400V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2 mm)						
004870PR	Générateur **DOGMA 276 W PULSE XV** PREMIUM refroidi eau 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)						
004875PR	Générateur **DOGMA 326 W PULSE XV** PREMIUM refroidi eau 400V (4 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)						
004880PR	Générateur **DOGMA 406 W PULSE XV** PREMIUM refroidi eau 400V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2 mm)						
	Les modèles Premium sont livrés aussi avec vision.COLD - vision.ULTRASPEED et ECP						
	KIT ALUMNIUM						
030866	**Kit Aluminium** (4 galets entrainement) pour fil Ø 1,0 mm						
030867	**Kit Aluminium** (4 galets entrainement) pour fil Ø 1,2 mm						
	TORCHES MIG MAG						
020458	Torches CEA **CX 251/3** 3 m pour fil Ø 0.6÷1.0 CO2 260A @60% / mélange 200A @60%	●					
020466	Torches CEA **CX 353/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 CO2 340A @60% / mélange 290A @60%			●		●	
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 refroidies par eau CO2 300A @100%/mélange 250A @100%		≋		≋		
020479	Torches CEA **CXH 402/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 refroidies par eau CO2 500A @100%/mélange 450A @100%						≋
020488	Torches **Push Pull PP 401** D 8 m 24 V - pour fil Ø 0,8÷1,2 Refroidie par eau (à commander avec 031123)						
031123	Kit platine synchronisation Push Pull 24 / 42 V (à commander avec torche Push Pull)						
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG						
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START						
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%						
	CABLES DE MASSE						
239601	35 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋				
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince			●	≋	●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ						
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋	●	≋	●	≋
	AUTRES OPTIONS						
236590	Adaptateur bobine métallique						
460369	WPE 1 Kit d'extension de tuyaux d'eau pour torche refroidie à l'eau non standard CEA						
402275A	Liquide de refroidissement Cea CL-1100 - 5 l Réservoir		≋		≋		≋
	DOGAM 276 PULSE XV Version conseillée refr.par air avec torche	●					
	DOGMA 276 PULSE W XV Version conseillée refr.par eau avec torche		≋				
	DOGAM 326 PULSE XV Version conseillée refr.par air avec torche			●			
	DOGMA 326 PULSE W XV Version conseillée refr.par eau avec torche				≋		
	DOGAM 406 PULSE XV Version conseillée refr.par air avec torche					●	
	DOGMA 406 PULSE W XV Version conseillée refr.par eau avec torche						≋

MAXI i

LA MEILLEURE SOLUTION POUR LES PROBLÈMES DE SOUDAGE LES PLUS COURANTS

MIG/MAG

Les onduleurs **MAXI i** représentent l'évolution de l'équipement MIG conventionnel à réglage progressif, avec un onduleur moderne intégré dans une structure métallique robuste et une commande simple, qui garantit toujours de bonnes performances de soudage.

MAXI i conserve exactement la simplicité de réglage de l'équipement MIG conventionnel, avec deux boutons simples pour régler la tension et la vitesse du fil, offrant le plaisir de régler les paramètres de soudage comme on le souhaite.

MAXI i représente un choix optimal pour les applications industrielles, les travaux de fabrication de moyenne et grande envergure où un équipement simple, solide et facile à utiliser est nécessaire pour remplacer l'ancien équipement MIG à réglage progressif avec une efficacité énergétique beaucoup plus élevée.

NOUVEAU

- Simple, solide et fiable
- Bonne performance de soudage
- Une meilleure efficacité énergétique

3~ CV DC + - ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

MAXI i **CARACTÉRISTIQUES**

- Très bonnes caractéristiques d'arc, optimisées pour la plupart des matériaux courants.
- Grande robustesse grâce à une structure principale métallique solide
- La fonction « économie d'énergie » permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur et le refroidissement de l'eau de la torche uniquement lorsque cela est nécessaire
- Excellente frappe d'arc toujours précise et efficace
- Réduction de la consommation d'énergie
- Voltmètre et ampèremètre digitaux avec maintien de l'affichage des derniers
- Les MAXI i W sont équipées d'une unité de refroidissement à eau intégrée pour la torche
- De longs câbles d'interconnexion sont disponibles pour l'équipement MAXIi dans la version refroidie à l'air, au-delà de 50 m

DÉVIDOIR DE FIL **WF 6 / WF 7**

- **MÉCANISME PROFESSIONNEL DE DÉVIDAGE DU FIL** pour un entraînement précis et constant du fil
- **GALETS À DOUBLE RAINURE** de grand diamètre remplaçables sans outil
- **BOBINES DE FIL** jusqu'à Ø 300 mm
- **FENÊTRE D'INSPECTION** dans le couvercle de la bobine
- **HK2** Kit de suspension dévidoir (en option)
- **2/4 STROKE** interrupteur
- **RÉGLAGE DU BURN-BACK** et de la **RAMPE DU MOTEUR** pour une frappe d'arc précise

CARACTÉRISTIQUES **DU WF 7**

- Réglage électronique de la tension de soudage

SWF DÉVIDOIR PUISSANT

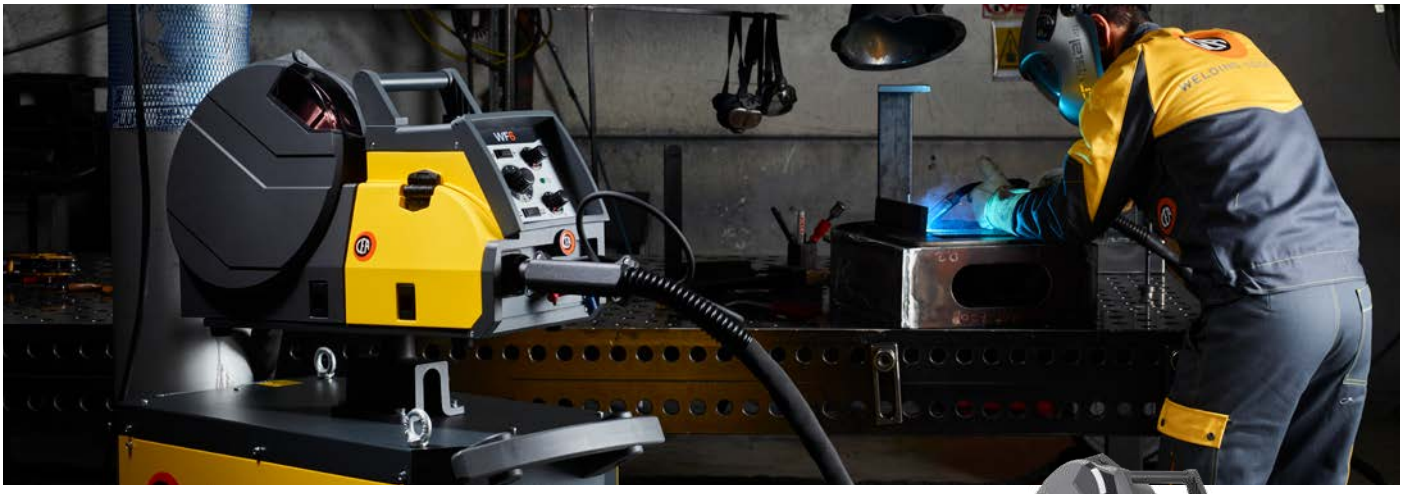
Les dévidoir SWF, avec une valise robuste, sont idéaux pour les travaux sur site et les environnements les plus difficiles. Ils peuvent être utilisés pour des bobines de fils jusqu'à Ø 300 mm.

FSC - Fast Start Control

Il s'agit du contrôle innovant de l'arc électrique qui réduit drastiquement le temps d'allumage. Grâce à cette nouvelle technologie, il est possible d'obtenir un allumage rapide et parfait à chaque démarrage. Il est idéal pour le soudage par points et le pré-assemblage de composants.

INTERCHANGEABLE AVEC L'ANCIEN DÉVIDOIR

Les générateurs de Maxi i sont interchangeables avec le réglages des marches de MAXI.
Cela signifie qu'ils peuvent travailler avec le même câble d'interconnexion de l'équipement MAXI de réglage par paliers de CEA et de leurs câbles d'alimentation.



DEUX VERSIONS

Pour adapter MAXI i à toutes les applications possibles, CEA propose 2 versions du générateur : MAXI i refroidie par air et MAXI i W refroidie par eau.
Le même dévidoir peut fonctionner en mode refroidissement par eau en ajoutant le kit d'accessoires MAXI i.

MAXI i refroidie par air

MAXI i W refroidi à l'eau

DONNEES TECNIQUES		MAXI i			
		406	**406 W**	**506**	**506 W**
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +/- 20%	400	400	400	400
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	17	17,5	23,5	24
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	16	16	20	20
Facteur de puissance / cos ϕ		092 / 0,99	0,92 / 0,99	0,94 / 0,99	0,94 / 0,99
Rendement		0,87	0,87	0,87	0,87
Tension secondaire à vide	V	50	50	56	56
Gamme d'intensité	A	20 - 400	20 - 400	20 - 500	20 - 500
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	280	280	330	330
	A 60 %	320	320	400	400
	A 35 %	400	400	500	500
Fils	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10• S			
Degré de protection	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	1000 x 500 x 710	1000 x 500 x 930	1000 x 500 x 710	1000 x 500 x 930
Poids	Kg	48	61	52	65

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	MAXI i 406 AIR	MAXI i 406 W EAU	MAXI i 506 AIR	MAXI i 506 W EAU
	GENERATEURS				
006170	Générateur **MAXI 406 i** 400 V triphase	●			
006175	Générateur **MAXI 406 i W** triphasé complet avec refroidissement par eau		≋		
006180	Générateur **MAXI 506 i** 400 V triphase			●	
006185	Générateur **MAXI 506 i W** triphasé complet avec refroidissement par eau				≋
	LIAISONS POUR WF 5 / WF 6				
010930	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m refr. par air WF5/WF6	●		●	
010935	Liaison générateur-dévidoir 5 m refr. par air WF5/WF6				
010940	Liaison générateur-dévidoir 10 m refr. par air WF5/WF6				
010945	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m refr. par eau WF5/WF6		≋		≋
010950	Liaison générateur-dévidoir 5 m refr. par eau WF5/WF6				
010955	Liaison générateur-dévidoir 10 m refr. par eau WF5/WF6				
	LIAISONS POUR WF 7				
010960	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m refr. par air WF7				
010965	Liaison générateur-dévidoir 5 m refr. par air WF7				
010970	Liaison générateur-dévidoir 10 m refr. par air WF7				
010975	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m refr. par eau WF7				
010980	Liaison générateur-dévidoir 5 m refr. par eau WF7				
010985	Liaison générateur-dévidoir 10 m refr. par eau WF7				
	DÉVIDOIRS				
030637	Dévidoir fermé **WF 7** 4 galets (Ø 1.0 / 1.2) avec réglage de la tension				
030636	Dévidoir fermé **WF 6** 4 galets (Ø 1.0 / 1.2)	●	≋	●	≋
030635	Dévidoir fermé **WF 5** 4 galets (Ø 1.0 / 1.2)				
031122	**HK 2** kit Suspension				
031009	Accessories type: "MXi" pour connecter cable de liaison générateur-dévidoir refroidi eau		≋		≋
031116	**WK 4** kit roues standard pour dévidoir				
031007	**WK2** kit roues extra large pour dévidoir				
030927	Kit roues pour WF 5 avec plaque de fixation (réf. 030887) pour la liaison				
030887	Plaque de fixation laision avec dévidoirs (déjà inclue dans le kit roues 030924 et 030927)				
030755	Dévidoir fermé **SWF STRONG FEEDER** avec connexion Euro 4 galets (Ø: 1,0 ÷ 1,2)				
	KIT ALUMNIUM				
030895	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:0,8/1,0) et engranages pour fils Al				
030897	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,0/1,2) et engranages pour fils Al				
030899	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,2/1,6) et engranages pour fils Al				
	TORCHES MIG MAG				
020466	Torches CEA **CX 353/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 CO2 340A @60% / mélange 290A @60%	●		●	
020471	Torches CEA **CX 451/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 CO2 400A @60% / mélange 300A @60%				
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 refroidies par eau CO2 300A @100% / mélange 250A @100%				
020479	Torches CEA **CXH 402/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 refroidies par eau CO2 500A @100% / mélange 450A @100%		≋		≋
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG				
	CABLES DE MASSE				
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋	●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ				
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋	●	≋
	AUTRES OPTIONS				
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋		≋
236590	Adaptateur bobine métallique				
	MAXI i 406 Version conseillée refr.par air avec torche	●			
	MAXI i 406 W Version conseillée refr.par eau avec torche		≋		
	MAXI i 506 Version conseillée refr.par air avec torche			●	
	MAXI i 506 W Version conseillée refr.par eau avec torche				≋

MAXIQ

QUELQUE CHOSE DE DIFFÉRENT SUR LE MARCHÉ DU SOUDAGE

MIG/MAG

HYBRID

MAXIQ représentent l'évolution logique de l'équipement MIG conventionnel à réglage progressif, avec un onduleur moderne intégré dans une structure métallique robuste et un contrôle numérique simple et innovant qui garantira toujours des performances de soudage de haute qualité.

MAXIQ conserve la simplicité de réglage de l'équipement MIG conventionnel, avec deux boutons uniques pour régler la tension et la vitesse du fil, offrant ainsi le plaisir de régler les paramètres de soudage comme vous le souhaitez, sans qu'aucun programme synergique présélectionné ne choisisse les paramètres à votre place.

MAXIQ permet également de souder avec le mode HYBRID SYNERGIC[R] qui détecte toujours le meilleur retour d'information pendant tout le processus de soudage, offrant ainsi les mêmes performances de soudage que les équipements les plus modernes, même en mode MIG manuel.

Ces générateurs représentent le meilleur choix dans tous les domaines industriels pour toutes les applications qualifiées, telles que les travaux de fabrication de moyenne et grande envergure, les chantiers navals et les constructions en acier

- Simple et solide
- Commande Hybrid synergic [R]
- Excellente performance de soudage

3~ CV DC + - HYBRID SYN ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

MAXIQ **CARACTÉRISTIQUES**

- Deux modes de soudage MIG/MAG : MANUEL et HYBRID SYNERGIC ᴿ
- Tous les paramètres sont contrôlés numériquement directement à partir du dévidoir
- touche « HYBRID SYNERGIC ᴿ PRE SET » pour la meilleure caractéristique de soudage en fonction du type de matériau et de fil utilisé
- La fonction « économie d'énergie » permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur et le refroidissement de l'eau de la torche uniquement lorsque cela est nécessaire
- Excellente frappe d'arc toujours précise et efficace
- Contrôle final du cratère
- Contrôle de la combustion
- MAXIQ W est équipé d'une unité de refroidissement à eau intégrée pour la torche

DÉVIDOIR DE FIL **MF 4 / MF 4W**

4 GALETS de grand diamètre

GALETS À DOUBLE RAINURE remplaçables sans outil

BOBINES DE FIL jusqu'à Ø 300 mm

FENÊTRES D'INSPECTION dans le couvercle de la bobine

HK1 Kit de suspension dévidoir (en option)

De **LONGS CÂBLES D'INTERCONNEXION** sont disponibles pour l'équipement MAXIQ dans la version refroidie à l'air au-delà de 50 m

BOÎTIER INDUSTRIEL ROBUSTE conçu pour durer

HYBRID SYNERGIC ᴿ

Ce contrôle représente une innovation absolue dans le monde du soudage.

Tout en maintenant l'équipement de soudage en réglage manuel, le système HYBRID SYNERGIC ᴿ - en fonction du matériau et du diamètre du fil utilisé - définit la meilleure réponse en termes d'amorçage et de dépôt du fil tout au long du cycle de soudage.

ASSISTANT À LED INTELLIGENT

En outre, un signal « smart LED » aide les opérateurs moins qualifiés à définir les paramètres de soudage les plus appropriés.

FSC - Fast Start Control

Il s'agit du contrôle innovant de l'amorçage de l'arc qui réduit considérablement le temps d'allumage. Grâce à cette nouvelle technologie, il est possible d'obtenir un allumage rapide et parfait à chaque démarrage. Il est idéal pour le soudage par points et le pré-assemblage de composants.

AUTOMATISATION SIMPLE

Les MAXIQ sont équipés en standard d'entrées/sorties analogiques-numériques. Cela permet d'intégrer très facilement la générateur dans un équipement de soudage automatisé sans interfaces externes coûteuses et sophistiquées, généralement fournies pour la robotique.

SPÉCIAL 4 TEMPS

C'est la fonction spéciale qui permet de gagner du temps à chaque soudure. Chaque soudeur qui soude en 4 temps peut rapidement préparer la pièce en opérant un point parfait sans changer aucun paramètre de l'interface. En appuyant simplement pendant moins d'une seconde sur la gâchette de la torche, il est possible d'effectuer un repérage en 2 temps, même si la soudeuse est réglée en 4 temps. En gardant la même configuration, il suffit d'appuyer sur la gâchette pendant plus d'une seconde pour que la soudeuse fonctionne automatiquement en 4 temps.

DONNEES TECNIQUES		MAXIQ		MAXIQ	
		400	400 W	500	500 W
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +/- 20%	400	400	400	400
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	19	19,5	25,5	26
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	25	25	32	32
Facteur de puissance / cos ϕ		0,80 / 0,99	0,80 / 0,99	0,87 / 0,99	0,87 / 0,99
Rendement		0,86	0,86	0,86	0,86
Tension secondaire à vide	V	62	62	62	62
Gamme d'intensité	A	10 - 400	10 - 400	10 - 500	10 - 500
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	300	300	390	390
	A 60 %	350	350	430	430
	A 35 %	400	400	500	500
Fils	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10• S			
Degré de protection	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	1040 x 495 x 950	1040 x 495 x 950	1040 x 495 x 950	1040 x 495 x 950
Poids	Kg	66	78	68	80

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	MAXIQ 400 AIR	MAXIQ 400 W EAU	MAXIQ 500 AIR	MAXIQ 500 W EAU
	GENERATEURS				
006130	Générateur **MAXIQ 400** 400 V triphasé	●			
006135	Générateur **MAXIQ 400 W** 400 V triphasé complet avec refroidissement par eau		≋		
006140	Générateur **MAXIQ 500** 400 V triphasé			●	
006145	Générateur **MAXIQ 500 W** 400 V triphasé complet avec refroidissement par eau				≋
	LIAISONS				
010866	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par air	●		●	
010864	Liaison générateur-dévidoir 4 m Refroidie par air				
010868	Liaison générateur-dévidoir 10 m Refroidie par air				
010839	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par eau		≋		≋
010841	Liaison générateur-dévidoir 4 m Refroidie par air/eau				
010846	Liaison générateur-dévidoir 10 m Refroidie par air /eau				
	DÉVIDOIRS				
030730	Dévidoir **MF 4** Hybrid Synergic (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2) avec connexion EURO, refr. torche par air	●		●	
030735	Dévidoir **MF 4 W** Hybrid Synergic (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2) avec connexion EURO, refr. torche par eau		≋		≋
031116	**WK 4 kit** roues standard pour dévidoirs MF 4, MF4 yard et QF 7 W PRO DRIVE				
031007	**WK2 kit** roues extra large pour dévidoir				
031117	**HK 1** Kit Suspension				
	KIT ALUMNIUM				
030895	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:0,8/1,0) et engranages pour fils Al				
030897	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,0/1,2) et engranages pour fils Al				
030899	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,2/1,6) et engranages pour fils Al				
	TORCHES MIG MAG				
020466	Torches CEA **CX 353/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 CO2 340A @60% / mélange 290A @60%	●			
020471	Torches CEA **CX 451/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 CO2 400A @60% / mélange 300A @60%			●	
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 refroidies par eau CO2 300A @100% / mélange 250A @100%				
020479	Torches CEA **CXH 402/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 refroidies par eau CO2 500A @100% / mélange 450A @100%		≋		≋
020488	Torches **Push Pull PP 401 D** 8 m 24 V pour fil Ø 0,8÷1,2 Refroidie par eau (à commander avec 031113)				
031113	Kit platine synchronisation Push Pull 24 / 42 V (à commander avec torche Push Pull)				
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG				
	CABLES DE MASSE				
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋		
239607	70 mm² / 4 m Cable de masse avec pince			●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ				
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋	●	≋
	AUTRES OPTIONS				
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋		≋
236234	**RC 178** commande à distance avec cable 5 m				
236590	Adaptateur bobine métallique				
	MAXIQ 400 Version conseillée refr. par air avec torche	●			
	MAXIQ 400 W Version conseillée refr. par eau avec torche		≋		
	MAXIQ 500 Version conseillée refr. par air avec torche			●	
	MAXIQ 500 W Version conseillée refr. par eau avec torche				≋

Q-YARD

LE MAÎTRE DE CHANTIER MULTIPROCESSUS

MIG/MAG MMA LIFT TIG

HYBRID

Q-YARD représente l'équipement de soudage idéal pour les besoins de l'industrie des chantiers. Cette générateur a été développée et produite selon les critères de qualité et de fiabilité les plus élevés afin de permettre les meilleures performances de soudage dans les applications de chantier.

Les nouveaux dévidoirs **MF4 YARD** et **MINI MF4 YARD** permettent de conserver la simplicité de réglage de l'équipement MIG conventionnel avec deux boutons pour régler la tension et la vitesse du fil.

Q-YARD peut fonctionner avec un câble d'interconnexion refroidi à l'air jusqu'à 80 m et jusqu'à 40 m avec un câble refroidi à l'eau.

Q-YARD permet de souder avec le mode **HYBRID SYNERGIC**[R] en offrant les mêmes performances de soudage que les équipements les plus modernes, même en mode MIG manuel.

VISION.ARC

- Multi-processus, pour les applications de soudage de chantier
- Commande Hybrid Ssynergic [R]
- Excellente performance de soudage

3~ CC CV DC + - HYBRID SYN ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

Q-YARD **CARACTÉRISTIQUES**

- Processus : MIG, MMA, TIG Lift
- Conception spéciale optimisée pour l'industrie des chantiers navals : facile à empiler les uns sur les autres
- Deux modes de soudage MIG/MAG : MANUEL et HYBRID SYNERGIC[R]
- Tous les paramètres sont contrôlés numériquement directement à partir du dévidoir
- touche « Hybrid synergic [R] PRE SET » pour la meilleure caractéristique de soudage en fonction du type de matériau et de fil utilisé
- Grande robustesse grâce à une structure principale métallique solide
- Excellente frappe d'arc toujours précise et efficace
- La fonction « économie d'énergie » permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur et le refroidissement de l'eau de la torche uniquement lorsque cela est nécessaire
- Contrôle final du cratère
- Contrôle du Burn Back

DÉVIDOIR DE FIL
MF4 YARD / MINI MF4 YARD

LE CONTRÔLE NUMÉRIQUE de tous les paramètres se trouve directement sur le **MF4 YARD** (refroidi à l'air) et le **MF4W YARD/MINI MF4W YARD** (refroidi à l'eau).

DÉBITMÈTRE DE GAZ équipé en standard

Mécanisme de **DÉVIDOIR DE FIL PROFESSIONNEL** avec 4 galets degrand diamètre pour un entraînement précis et constant du fil

GALETS **À DOUBLE RAINURE** remplaçables sans outil

BOBINES DE FIL jusqu'à Ø 300 mm (MF4 YARD) ou Ø 200 mm (MINI MF4 YARD)

FENÊTRE D'INSPECTION dans le couvercle de la bobine (MF4)

HK1 Kit de suspension dévidoir (en option)

Prise **MMA ADAPTOR** pour le soudage de MMA directement à partir du dévidoir (en option)

De **LONGS CÂBLES D'INTERCONNEXION** sont disponibles pour l'équipement QYARD dans la version refroidie à l'air au-delà de 50 m

BOÎTIER INDUSTRIEL ROBUSTE conçu pour durer

HYBRID SYNERGIC[R]

Ce contrôle représente une innovation absolue dans dans le monde du soudage.

Tout en maintenant l'équipement de soudage en réglage manuel, le système HYBRID SYNERGIC[R] - en fonction du matériau et du diamètre du fil utilisé - définit la meilleure réponse en termes d'amorçage et de dépôt du fil tout au long du cycle de soudage.

ASSISTANT À LED INTELLIGENT

En outre, un signal « smart LED » aide les opérateurs moins qualifiés à définir les paramètres de soudage les plus appropriés.

FSC - Fast Start Control

Il s'agit du contrôle innovant de l'amorçage de l'arc qui réduit considérablement le temps d'allumage. Grâce à cette nouvelle technologie, il est possible d'obtenir un allumage rapide et parfait à chaque démarrage. Il est idéal pour le soudage par points et le pré-assemblage de composants.

AUTOMATISATION SIMPLE

Les Q-YARD sont équipés en standard d'entrées/sorties analogiques-numériques. Cela permet d'intégrer très facilement la générateur dans un équipement de soudage automatisé sans interfaces externes coûteuses et sophistiquées, généralement fournies pour la robotique.

SPÉCIAL 4 TEMPS

C'est la fonction spéciale qui permet de gagner du temps à chaque soudure. Chaque soudeur qui soude en 4 temps peut rapidement préparer la pièce en opérant un point parfait sans changer aucun paramètre de l'interface. En appuyant simplement pendant moins d'une seconde sur la gâchette de la torche, il est possible d'effectuer un repérage en 2 temps, même si la soudeuse est réglée en 4 temps. En gardant la même configuration, il suffit d'appuyer sur la gâchette pendant plus d'une seconde pour que la soudeuse fonctionne automatiquement en 4 temps.

CARACTÉRISTIQUES SPÉCIALES DES CHANTIERS

Les Q-YARD sont dotés de toutes les caractéristiques essentielles pour une utilisation aisée dans l'industrie des chantiers. En standard, il est possible d'empiler le générateur sur plusieurs niveaux et de connecter un dévidoir pour des bobines de 15 kg ou de 5 kg.

En combinaison avec l'option HR 42-LC (système de refroidissement à l'eau), il est possible d'utiliser un câble d'interconnexion jusqu'à 40 m. Dans les installations à refroidissement par air, le câble d'interconnexion maximal est de 80 m.

DONNEES TECNIQUES		Q-YARD 450
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +/- 20%	400
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	22
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	32
Facteur de puissance / cos ϕ		0,84 / 0,99
Rendement		0,86
Tension secondaire à vide	V	62
Gamme d'intensité	A	10 - 450
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	390
	A 50 %	450
Fils	Ø mm	0,6 - 1,6
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10• S
Degré de protection	IP	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	631 (782 avec poignée) x 273 x 512 (543 avec des boulons oculaires)
Poids	Kg	56

REF.	DESCRIPTION	Q-YARD 450 AIR	Q-YARD 450 EAU
	GENERATEURS		
006160	Générateur **Q-YARD 450** 400 V triphasé	●	≋
	Les modèles Standard sont livrés avec les progr. pour Fe-CrNi-Al et procédés TIG/MMA		
	LIAISONS		
010866	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par air	●	
010867	Liaison générateur-dévidoir 5 m Refroidie par air		
010868	Liaison générateur-dévidoir 10 m Refroidie par air		
010871	20 m / 70 mm² refroidie par air pour DIGITECH, QUBOX, MAXIQ et Q-YARD		
010869	30 m / 70 mm² refroidie par air pour DIGITECH, QUBOX, MAXIQ et Q-YARD		
010872	40 m / 70 mm² refroidie par air pour DIGITECH, QUBOX, MAXIQ et Q-YARD		
010839	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par eau		≋
010842	Liaison générateur-dévidoir 5 m Refroidie par eau		
010846	Liaison générateur-dévidoir 10 m Refroidie par air /eau		
010854	20 m / 70 mm² refroide par eau pour DIGITECH, QUBOX, MAXIQ et Q-YARD		
010876	30 m / 70 mm² refroide par eau pour DIGITECH et Q-YARD a utiliser avec le code 032105 - Refroidisseur d'eau HR 41-LCC		
	DÉVIDOIRS		
030731	Dévidoir **MF 4 yard** avec A/V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2) et Flowmeter ref. torche par air	●	
030736	Dévidoir **MF 4 W yard** avec A/V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2) et Flowmeter ref. torche par eau		≋
400034	Prise adaptateur pour MMA directement à partir du dévidoir		
031116	**WK 4** kit roues standard pour dévidoirs MF 4, MF4 yard et QF 7 W PRO DRIVE		
031007	**WK 2** kit roues extra large pour dévidoir		
031117	**HK 1** Kit Suspension		
	DÉVIDOIRS YARD		
030727	Dévidoir **Mini MF 4 yard** avec A/V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2) et Flowmeter ref. torche par air		
030728	Dévidoir **Mini MF 4 W yard** avec A/V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2) et Flowmeter ref. torche par eau		
	KIT ALUMNIUM		
030895	**Kit galets Aluminium** double rainureTWIN (Ø:0,8/1,0) et engranages pour fils Al		
030897	**Kit galets Aluminium** double rainureTWIN (Ø:1,0/1,2) et engranages pour fils Al		
030899	**Kit galets Aluminium** double rainureTWIN (Ø:1,2/1,6) et engranages pour fils Al		
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT		
032098	Equipement de refroidissement par eau **HR 32** 400 V		≋
032107	Pompe renforcée **HR 42-LC** 400 V - 4,5 bar - pour liaisons de longueur supérieure à 20 m		
031172	Plaque de support d'adaptateur pour Q-YARD avec refroidisseurs d'eau HR 32 / HR42-LC		≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋
	CHARIOT		
031008	**WK 3** kit roues extra-large pour Q-YARD (sans support pourbouteille de gaz)		
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz (et autotransformateur)	●	≋
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz (et autotransformateur)		
	TORCHES MIG MAG		
020471	Torches CEA **CX 451/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 CO2 400A @60% / mélange 300A @60%	●	
020479	Torches CEA **CXH 402/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 refroidies par eau CO2 500A @100% / mélange 450A @100%		≋
020488	Torches **Push Pull PP 401 D** 8 m 24 V - pour fil Ø 0,8÷1,2 Refroidie par eau (à commander avec 031113)		
031113	Kit platine synchronisation Push Pull 24 / 42 V (à commander avec torche Push Pull)		
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG		
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START		
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%		
	CABLES DE MASSE		
239607	70 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ		
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋
	AUTRES OPTIONS		
236590	Adaptateur bobine métallique		
236234	RC 178 commande à distance avec cable 5 m		
460262	4+3 m 50 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/ marteau, masque		
	Q-YARD 450 - Version suggérée refroidie par air avec torche	●	
	Q-YARD 450 - Version suggérée refroidie par eau avec torche		≋

QUBOX / QUBOX PULSE

RETOUR AU SOUDAGE

MIG/MAG MMA LIFT TIG

QUBOX

MIG/MAG PULSED MMA LIFT TIG

QUBOX PULSE

Les équipements multiprocessus des séries **QUBOX** et **QUBOX PULSE** sont caractérisés par une technologie synergique de commande numérique et d'inverseur intégrée dans une structure métallique robuste et fonctionnelle, avec un dévidoir séparé. À l'avant-garde de la technologie, robustes et simples à utiliser, elles permettent de réaliser des soudures d'excellente qualité en MMA, en TIG avec amorçage de type « Lift », en MIG-MAG et, avec les modèles **QUBOX PULSE**, également en MIG PULSED.

Les installations **QUBOX** et **QUBOX PULSE** permettent aussi à un opérateur moins chevronné de régler de façon intuitive et extrêmement facile tous les paramètres de soudage.

Après la configuration du programme en fonction du matériau, du diamètre du fil et de gaz utilisés, le contrôle établit automatiquement les meilleurs paramètres de soudage.

QUBOX et **QUBOX PLUSE** représentent la meilleure solution pour toutes les utilisations qualifiées de soudage, demandant une haute précision et la répétabilité des résultats, dans tous les environnements industriels, sur les chantiers navals et dans les entreprises de montage.

Les installations **QUBOX W** et **QUBOX W PLUS** ont le refroidissement intégré au générateur.

- Professionnel et solide
- Contrôle synergique complet
- Excellente performance de soudage

3~ CC CV DC + - SYN VRD 99 JOB ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

QUBOX **CARACTÉRISTIQUES**

- Contrôle des paramètres directement à partir du dévidoir
- Contrôle numérique des paramètres de soudage avec courbes synergiques prédéfinies en fonction du type de matériau utilisé, de gaz et du diamètre du fil
- Touche « Smart PROGRAM » pour sélectionner rapidement n'importe quel programme
- La fonction « économie d'énergie » permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur et le refroidissement de l'eau de la torche uniquement lorsque cela est nécessaire
- Excellente frappe d'arc toujours précise et efficace
- Possibilité de verrouiller partiellement ou totalement l'équipement à l'aide d'une clé d'accès ou d'un mot de passe
- Grande robustesse grâce à une structure principale métallique solide
- Contrôle initial et final du cratère
- Équipement de refroidissement intégré à la source d'alimentation (version W)

DÉVIDOIR DE FIL **QF7 W PRO DRIVE**

BOÎTIER INDUSTRIEL ROBUSTE conçu pour durer

Mécanisme de **DÉVIDOIR DE FIL PROFESSIONNEL** avec 4 galets degrand diamètre pour un entraînement précis et constant du fil

GALETS À DOUBLE RAINURE remplaçables sans outil

LOGEMENT POUR BOBINE DE FIL jusqu'à Ø 300 mm

LUMIÈRE LED dans le compartiment de l'dévidoir

FENÊTRES D'INSPECTION dans le couvercle de la bobine

HK1 Kit de suspension dévidoir (en option)

De **LONGS CÂBLES D'INTERCONNEXION** sont disponibles pour les équipements QUBOX dans la version refroidie à l'air au-delà de 50 m

DÉVIDOIR DE FIL **YARD 4**

Ce dévidoir compact et léger (11,5 Kg seulement), étudié pour des bobines de fil de Ø 200 mm, avec débitmètre et contrôle complet des paramètres sur son panneau, représente la solution idéale pour les chantiers navals et les applications de soudage offshore.

FSC - Fast Start Control

Il s'agit du contrôle innovant de l'amorçage de l'arc qui réduit considérablement le temps d'allumage. Grâce à cette nouvelle technologie, il est possible d'obtenir un allumage rapide et parfait à chaque démarrage. Il est idéal pour le soudage par points et le pré-assemblage de composants.

AUTOMATISATION SIMPLE

Équipées en standard d'entrées/sorties analogiques-numériques, les sources de courant QUBOX peuvent être facilement intégrées dans des équipements de soudage automatisés sans interfaces externes coûteuses et sophistiquées habituellement fournies pour la robotique.

SPÉCIAL 4 TEMPS

C'est la fonction spéciale qui permet de gagner du temps à chaque soudure. Chaque soudeur qui soude en 4 temps peut rapidement préparer la pièce en opérant un point parfait sans changer aucun paramètre de l'interface. En appuyant simplement pendant moins d'une seconde sur la gâchette de la torche, il est possible d'effectuer un repérage en 2 temps, même si la soudeuse est réglée en 4 temps. En gardant la même configuration, il suffit d'appuyer sur la gâchette pendant plus d'une seconde pour que la soudeuse fonctionne automatiquement en 4 temps.

PROCÉDÉS SPÉCIAUX

Les modèles QUBOX et QUBOX PULSE sont disponibles en : configurations STANDARD, conçues pour les applications de soudage les plus utilisées, et PREMIUM, équipées des procédés de soudage innovants vision.COLD, vision.ULTRASPEED et vision.POWER. Cette deuxième version est équipée en standard d'un ensemble de courbes ECP spéciales destinées à ceux qui veulent un système avec des performances de soudage plus élevées et qui ne veulent pas renoncer à la flexibilité de souder différents matériaux.

VISION PREMIUM

vision.COLD
Pour souder des laminés de faible épaisseur à faible transfert de chaleur

vision.POWER
Pour un arc plus concentré et une pénétration plus profonde sur les épaisseurs moyennes et fortes

vision.ULTRASPEED
Pour le soudage à grande vitesse

ECP
Extra curve package

À LA DEMANDE

vision.PIPE
Pour un soudage plus précis dans la première passe de racine du tuyau.

DONNEES TECNIQUES		QUBOX			QUBOX PULSE			
		400	400 W	500 W	335	335 W	405 W	505 W
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +/- 20%	400	400	400	400	400	400	400
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	22	22,5	29,5	18	18,5	22,5	29,5
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	32	32	40	20	20	32	40
Facteur de puissance / cos ϕ		0,70/0,99	0,70/0,99	0,75/0,99	0,65/0,99	0,65/0,99	0,70/0,99	0,75/0,99
Rendement		0,88	0,88	0,89	0,88	0,88	0,88	0,89
Tension secondaire à vide	V	62	62	62	62	62	62	62
Gamme d'intensité	A	10 - 400	10 - 400	10 - 500	10 - 330	10 - 330	10 - 400	10 - 500
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	350	350	420	300	300	350	420
	A 60 %	400	400	500	330	330	400	500
Fils	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10• S						
Degré de protection	IP	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515	1030 X 950 X 515
Poids	Kg	70	80	86	70	80	80	86

REF.	DESCRIPTION	QUBOX			QUBOX PULSE			
		400 AIR	400W EAU	500W EAU	335 AIR	335W EAU	405W EAU	505W EAU
	GENERATEURS							
004730	Générateur **QUBOX 400** 400 V triphasé	●						
004740	Générateur **QUBOX 400 W** 400 V triphasé complet avec refroidissement par eau		≋					
004745	Générateur **QUBOX 500 W** 400 V triphasé complet avec refroidissement par eau			≋				
004766	Générateur **QUBOX 335 PULSE** 400 V triphasé				●			
004771	Générateur **QUBOX 335 W PULSE** 400 V triphasé complet avec refroidissement par eau					≋		
004770	Générateur **QUBOX 405 W PULSE** 400 V triphasé complet avec refroidissement par eau						≋	
004775	Générateur **QUBOX 505 W PULSE** 400 V triphasé complet avec refroidissement par eau							≋
	Les modèles Standard sont livrés avec les progr. pour Fe-CrNi-Al et procédés TIG/MMA							
	GENERATEURS VERSION PREMIUM							
004730PR	Générateur **QUBOX 400** PREMIUM **400 V** triphasé							
004740PR	Générateur **QUBOX 400 W** PREMIUM **400 V** triphasé complet avec refroidissement par eau							
004745PR	Générateur **QUBOX 500 W** PREMIUM **400 V** triphasé complet avec refroidissement par eau							
004766PR	Générateur **QUBOX 335 PULSE** PREMIUM **400 V** triphasé							
004771PR	Générateur **QUBOX 335 W PULSE** PREMIUM **400 V** triphasé complet avec refroidissement par eau							
004770PR	Générateur **QUBOX 405 W PULSE** PREMIUM **400 V** triphasé complet avec refroidissement par eau							
004775PR	Générateur **QUBOX 505 W PULSE** PREMIUM **400 V** triphasé complet avec refroidissement par eau							
	Les postes Premium sot livrés complets avec Software vision.COLD - vision.ULTRASPEED- vision.POWER et ECP							
	SOFTWARE POUR PROCEDES MIG-MAG SPECIALES							
050010	**vision.PIPE** pour la première passé de radis de tubes en MIG-MAG							
050050	**ECP** - Extra Curves Package pour les applications spéciales							
NOTE:	*(*) Programmes installables uniquement chez CEA sur demande*							
	LIAISONS							
010866	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par air	●			●			
010867	Liaison générateur-dévidoir 5 m Refroidie par air							
010868	Liaison générateur-dévidoir 10 m Refroidie par air							
010839	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par eau		≋	≋		≋	≋	≋
010842	Liaison générateur-dévidoir 5 m Refroidie par eau							
010846	Liaison générateur-dévidoir 10 m Refroidie par air /eau							
	DÉVIDOIRS							
030726	Dévidoir **QF 7 W PRO DRIVE** (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2) avec connexion EURO	●	≋	≋	●	≋	≋	≋
031116	**WK 4** kit roues standard pour dévidoirs MF 4, MF4 yard et QF 7 W PRO DRIVE							
031007	**WK2** kit roues extra large pour dévidoir							
031117	**HK 1** Kit Suspension							
	DÉVIDOIRS YARD							
030724	Dévidoir **YARD 4** avec A/V et débitmètre - 4 galets (Ø: 1,0 / 1,2) Refroidi par air							
030729	Dévidoir **YARD 4 W** avec A/V et débitmètre - 4 galets (Ø: 1,0 / 1,2) Refroidi par eau							
	KIT ALUMNIUM							
030895	**Kit galets Aluminium** double rainureTWIN (Ø:0,8/1,0) et engranages pour fils Al							
030897	**Kit galets Aluminium** double rainureTWIN (Ø:1,0/1,2) et engranages pour fils Al							
030899	**Kit galets Aluminium** double rainureTWIN (Ø:1,2/1,6) et engranages pour fils Al							
	TORCHES MIG MAG							
020466	Torches CEA **CX 353/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 CO2 340A @60% / mélange 290A @60%				●			
020471	Torches CEA **CX 451/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 CO2 400A @60% / mélange 300A @60%	●						
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 refr. par eau CO2 300A @100%/mélange 250A @100%					≋		
020479	Torches CEA **CXH 402/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 refr. par eau CO2 500A @100%/mélange 450A @100%		≋	≋			≋	≋
020488	Torches **Push Pull PP 401 D** 8 m 24 V pour fil Ø 0,8÷1,2 Refr. par eau (à commander avec 031113)							
031113	Kit platine synchronisation Push Pull 24 / 42 V (à commander avec torche Push Pull)							
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG							
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START							
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%							
	CABLES DE MASSE							
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋		●	≋	≋	
239607	70 mm² / 4 m Cable de masse avec pince			≋				≋
	REDUCTEURS DE GAZ							
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋	≋	●	≋	≋	≋
	AUTRES OPTIONS							
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋	≋		≋	≋	≋
353473	Filtre poussière (set 4 pcs)							
236590	Adaptateur bobine métallique							
236234	**RC 178** commande à distance avec cable 5 m							
460262	Cables 4+3m 50 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm², brosse/ marteau, masque							
460264	Cables 4+3m 70 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm², brosse/marteau, masque							
	QUBOX 400 Version conseillée refr. par air avec torche	●						
	QUBOX 400 W Version conseillée refr. par eau avec torche		≋					
	QUBOX 500 W Version conseillée refr. par eau avec torche			≋				
	QUBOX 335 PULSE Version conseillée refr. par air avec torche				●			
	QUBOX 335 W PULSE Version conseillée refr. par eau avec torche					≋		
	QUBOX 405 W PULSE Version conseillée refr. par eau avec torche						≋	
	QUBOX 505 W PULSE Version conseillée refr. par eau avec torche							≋

DIGITECH

LE TOP EN SOUDAGE

MIG/MAG PULSED DUAL PULSED MMA TIG (WIG)

DIGITECH sont les équipements de soudage par impulsion multi-procédés les plus avancés et les plus performants de CEA, disponibles en deux séries : **VP2** (Vision Pulse 2) et **VP3** (Vision Pulse 3).

Développé avec le logiciel de contrôle d'arc vision.ARC2, **DIGITECH** permet d'obtenir des résultats d'une qualité incroyable avec n'importe quel matériau dans toutes les applications de soudage.

DIGITECH sont caractérisés par une interface numérique avec écran couleur et un contrôle synergique pour déterminer automatiquement les meilleurs paramètres de soudage, en fonction du type de matériau utilisé, du diamètre du fil et de gaz.

En avance sur le plan technologique et faciles à utiliser, ils offrent une qualité de soudage supérieure à grande vitesse en MIG PULSED, DUAL PULSED, MIG-MAG, MMA et TIG avec amorçage de l'arc « lift ».

DIGITECH sont ouverts pour être connectés à un réseau local, permettant d'interfacer l'équipement à un robot et à un logiciel de support, faisant de ces équipements la meilleure solution dans n'importe quel domaine industriel nécessitant une haute précision et une répétabilité des résultats obtenus et se conformant à toutes les exigences de l'industrie 4.0.

DIGITECH 3200 VP2 est la version compacte conçue avec un dévidoir de fil intégré, tandis que DIGITECH 3300 VP2 est équipé d'un dévidoir de fil séparé.

DIGITECH 4003 VP3 et **5003 VP3** utilisent un dévidoir de fil séparé et sont disponibles avec le nouveau design imposant.

NOUVEAU

VISION.ARC2
vision.PULSE
dual.PULSE

DIGITECH 3300 VP2

DIGITECH 4003 VP3
DIGITECH 5003 VP3

- Des performances de soudage optimales
- Interface de l'écran LCD
- Connectivité complète
- Possibilité de procédés spéciaux MIG et Pulse

3~ CC CV DC + - SYN VRD 99 JOB ENERGY SAVING LCD

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

DIGITECH **CARACTÉRISTIQUES**

- Équipement multi-procédés de haute technologie offrant des performances exceptionnelles en MIG PULSED, DUAL PULSED, MIG/MAG, MMA et TIG.
- Contrôle numérique des paramètres de soudage avec des courbes synergiques prédéfinies en fonction du type de matériau, de gaz et du diamètre du fil utilisé
- Possibilité d'intégrer des procédés de soudage spéciaux : vision.MIG et vision.PULSED
- vision.ARC2 garantit un arc constant dans toutes les conditions et un détachement parfait des gouttelettes, principalement en MIG PULSED et DUAL PULSED, afin d'obtenir des performances de soudage supérieures
- Interface utilisateur avec écran couleur LCD pour contrôler l'ensemble du processus de soudage
- Contrôle et répétabilité des paramètres de soudage
- Excellente frappe d'arc toujours précise et efficace
- Possibilité de verrouiller partiellement ou totalement l'équipement à l'aide d'une clé d'accès ou d'un mot de passe
- La fonction « économie d'énergie » permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur et le refroidissement de l'eau de la torche lorsque cela est nécessaire
- Réglage des paramètres de soudage directement à partir de la torche MIG Up/Down
- Connectivité LAN au réseau via le port Ethernet ou WIFI (en option)
- Capacité de stockage et d'impression des données (en option)

DÉVIDOIR DE FIL **HT6 PRO DRIVE**

Mécanisme de **DÉVIDOIR DE FIL PROFESSIONNEL** avec 4 galets degrand diamètre pour un entraînement précis et constant du fil

GALETS À DOUBLE RAINURE remplaçables sans outil

LOGEMENT POUR BOBINES DE FILS jusqu'à Ø 300 mm

LUMIÈRE LED dans le compartiment du dévidoir (HT6 Pro Drive)

FENÊTRE D'INSPECTION dans le couvercle de la bobine (HT6 Pro Drive)

HK1 Kit de suspension dévidoir (en option)

BOÎTIER INDUSTRIEL ROBUSTE conçu pour durer

BOUTON GRADUÉ pour obtenir la valeur la plus correcte des câbles de pression de la source d'alimentation à l'dévidoir.

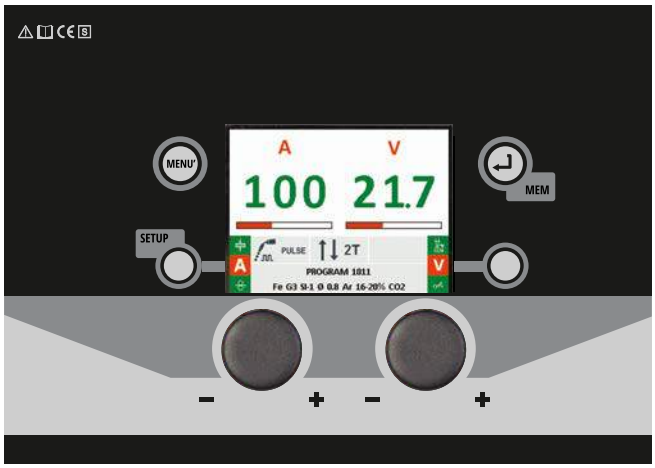
DOUBLE DÉVIDOIR

DIGITECH, dans sa version avec double dévidoir, représente la solution idéale lorsqu'une plus grande flexibilité est nécessaire dans toutes les applications utilisant deux types de matériaux différents, fil ou gaz.

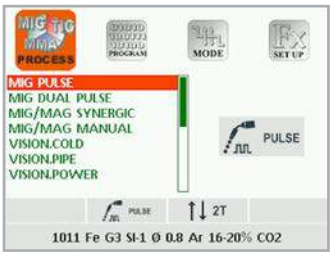
DIGITECH **SYNERGIC CONTROL**

Le contrôle DIGITECH, équipé d'un écran couleur innovant avec des icônes et une infographie claire, permet aux soudeurs, même les moins experts, de régler très facilement tous les paramètres de soudage de manière intuitive et extrêmement simple.

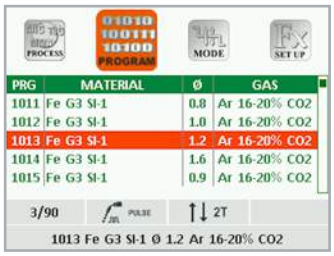
Dans le même temps, les générateurs DIGITECH offrent aux soudeurs les plus experts la possibilité d'affiner et de personnaliser le contrôle du processus de soudage, grâce à la possibilité d'accéder à des menus clairs, simples et complets pour la meilleure configuration possible et l'optimisation de l'équipement.



SÉLECTION DU PROCESSUS

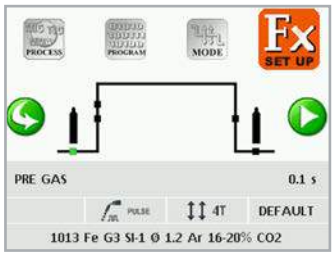


SÉLECTION DU PROGRAMME



MODE DE SOUDURE

INSTALLATION DE SOUDAGE



WSC - Fils Start Control

Ce dispositif de contrôle de l'amorçage de l'arc évite que le fil ne colle à la pièce ou à la buse du chalumeau, en garantissant toujours un amorçage rapide et précis de l'arc

AUTOMATISATION SIMPLE

Équipé en standard d'entrées/sorties analogiques-numériques, DIGITECH peut être facilement intégré dans un équipement de soudage automatisé sans interfaces externes coûteuses et sophistiquées habituellement fournies pour la robotique.

ETHERNET LAN

Possibilité d'avoir une version spéciale équipée d'une prise Ethernet externe pour interfacer l'équipement avec un dispositif distant et un logiciel d'assistance.

DIGITECH 4.0 READY

Ces unités ont la possibilité d'être connectées à un LAN industriel par un port Ethernet ou par un réseau local Wi-Fi (en option), pour répondre à toutes les exigences de l'industrie 4.0.

INTERFACE DU ROBOT

Les sources d'alimentation DIGITECH peuvent être connectées à n'importe quel robot ou cobot au moyen d'une interface CEA Robot qui peut gérer plusieurs protocoles analogiques, numériques de bus de terrain en fonction des caractéristiques du robot à utiliser.

RI-A1

INTERFACE ANALOGIQUE/ NUMÉRIQUE

RI-D

INTERFACE DE BUS DE CHAMP NUMÉRIQUE

PROCÉDÉS SPÉCIAUX

vision.ARC2 est la plateforme logicielle disponible sur DIGITECH, qui permet de souder avec les procédés spéciaux optionnels suivants :

MIG MAG

vision.COLD
Pour souder des épaisseurs fines laminés à faible teneur en transfert de chaleur

vision.ULTRASPEED
Pour le soudage à grande vitesse

vision.POWER
Pour un arc plus concentré et une pénétration plus profonde sur les épaisseurs moyennes et fortes

vision.PIPE
Pour un soudage plus précis dans la première passe de racine du tuyau.

MIG PULSED

vision.PULSE-POWER
Pour un cordon de soudure plus profond et plus aplati sur des épaisseurs moyennes à grandes

vision.PULSE-RUN
Pour un soudage par impulsion plus rapide et plus froid

vision.PULSE-UP
Pour un soudage vertical plus rapide et plus précis

ECP

EXTRA CURVE PACKAGE
Un ensemble complet de courbes de soudage pour différents matériaux

CQM CEA QUALITY MANAGER **- CWM** CEA WELDER MANAGER

CQM (MANAGER QUALITÉ CEA) est un logiciel développé par CEA pour permettre l'enregistrement, le suivi et l'impression des données de soudage au moyen d'un ordinateur externe connecté à une ou plusieurs sources d'alimentation DIGITECH.

CWM (CEA WELDER MANAGER) est un logiciel développé par CEA destiné à surveiller l'état d'une ou plusieurs sources d'alimentation DIGITECH en les connectant via Ethernet (ou Wi-Fi en option) à un ordinateur externe dans le même réseau.

DONNEES TECNIQUES		DIGITECH VP2		DIGITECH VP3	
		3200	3300	4003	5003
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +10% -10%	400	400	400	400
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	19	19,6	25,5	31,2
Fusible (fusion lente) (I eff)	A	20	25	32	40
Facteur de puissance / cos Φ		0,66/0,99	0,65/0,99	0,65/0,99	0,69/0,99
Rendement		0,85	0,85	0,86	0,87
Tension secondaire à vide	V	62	62	70	70
Gamme d'intensité	A	10 - 320	10 - 330	10 - 400	10 - 500
Facteur de marche à(40°C)	A 100 %	240	280	350	380
	A 60 %	270	300	400	460
	A X %	320 (40%)	330 (40%)	-	500 (50%)
Fils	Ø mm	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Norme		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10 S			
Protection Class	IP	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	660 x 290 x 515	660 x 290 x 515	710 x 290 x 530	710 x 290 x 530
Poids	Kg	41	35	45	47

DIGITECH 3200 VP2

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION		DIGITECH VP2 3200 AIR	DIGITECH VP2 3200 EAU
	GENERATEURS			
004700	Générateur **DIGITECH 3200 VP2** 400 V triphasé avec 4 galets pour fil Ø 0,8 - 1,0 mm		●	≋
	VERSIONS PREMIUM			
004700PR	Générateur **DIGITECH 3200 VP2** **PREMIUM** 400 V triphasé avec vision.FULL PACKAGE et connecteur Ethernet			
	KIT ALUMNIUM			
030895	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:0,8/1,0) et engranages pour fils Al			
030897	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,0/1,2) et engranages pour fils Al			
	SOFTWARE POUR PROCEDES MIG-MAG SPECIALES			
050002	**SM1** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG avec : vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE et ECP - Extra Curves Package			
050003	**SP2** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG PULSE avec: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.ULTRASPEED et ECP - Extra Curves Package			
050004	**vision.FULL-PACKAGE (SM1 + SP2 + ECP)** avec le paquet de PROCEDES SPECIAUX MIG, MIG PULSE et ECP Extra Curves Package			
050050	**ECP** - Extra Curves Package pour les applications spéciales			
	EN 1090 WPQR - WPS			
	Collection de WPQR - WPS pour DIGITECH	**Page 111**		
	TORCHES MIG MAG			
020466	Torches CEA **CX 353/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 CO2 340A @60% / mélange 290A @60%		●	
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 refroidies par eau CO2 300A @100% / mélange 250A @100%			≋
020488	Torches **Push Pull PP 401 D** 8 m 24 V - pour fil Ø 0,8÷1,2 refroidie par eau (à commander avec 031107)			
031107	Kit platine synchronisation Push Pull 42V (à commander avec torche Push Pull)			
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG			
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START			
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%			
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT			
032098	Equipement de refroidissement par eau **HR 32** 400 V			≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir			≋
	CHARIOT			
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz (et autotransformateur)		●	≋
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz (et autotransformateur)			
	CABLES DE MASSE			
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince		●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ			
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre		●	≋
	AUTRES OPTIONS			
236590	Adaptateur bobine métallique			
236234	**RC 178** commande à distance avec cable 5 m			
020340	Autotransformateur **A13-H** 220/400V-50/60Hz			
460292	Cables 4+3 m 35 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/marteau, masque			
	DIGITECH 3200 VP2 COMPACT Version conseillée refr.par air (avec torche)		●	
	DIGITECH 3200 VP2 COMPACT Version conseillée refr.par eau (avec torche)			≋

DIGITECH 3200 VP2 COMPACT

DIGITECH 3300 VP2

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	DIGITECH VP2 3300 AIR	DIGITECH VP2 3300 EAU
	GENERATEURS		
004705	Générateur **DIGITECH 3300 VP2** 400 V triphasé	●	≋
	VERSIONS PREMIUM		
004705PR	Générateur **DIGITECH 3300 VP2** **PREMIUM** 400 V triphasé avec vision.FULL PACKAGE et connecteur Ethernet		
	DIGITECH VP2's PREMIUM READY FOR INDUSTRY 4.0 - PRÉPARÉ Pour être connecté à QR WIFI READER et/ou à WIFI LAN		
004707PR	Générateur **DIGITECH 3300 VP2** **PREMIUM 4.0 READY** 400V avec vision.FULL PACKAGE et Ethernet & prise USB (*)		
	SOFTWARE POUR PROCEDES MIG-MAG SPECIALES		
050002	**SM1** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG avec: vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE et ECP		
050003	**SP2** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG PULSE avec: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.ULTRASPEED et ECP		
050004	**vision.FULL-PACKAGE (SM1 + SP2 + ECP)** avec le paquet de PROCEDES SPECIAUX MIG, MIG PULSE et ECP Extra Curves Package		
050050	**ECP** - Extra Curves Package pour les applications spéciales		
	EN 1090 WPQR - WPS		
	Collection de WPQR - WPS pour DIGITECH **Page 111**		
	LIAISONS		
010839	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m refroidie par eau	●	≋
010842	Liaison générateur-dévidoir 5 m refroidie par eau		
010846	Liaison générateur-dévidoir 10 m refroidie par air /eau		
	DévidoirS		
030716	Dévidoir **HT 6 PRO DRIVE** avec Euro Connect. 4 galets (Ø: 1,0 / 1,2)	●	≋
031116	**WK 4** kit roues standard pour dévidoirs MF 4, MF4 yard et QF 7 W PRO DRIVE		
031007	**WK2** kit roues extra large pour dévidoir		
031117	**HK 1** Kit Suspension		
	KIT ALUMNIUM		
030895	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:0,8/1,0) et engranages pour fils Al		
030897	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,0/1,2) et engranages pour fils Al		
030899	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,2/1,6) et engranages pour fils Al		
	TORCHES MIG MAG		
020466	Torches CEA **CX 353/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 CO2 340A @60% / mélange 290A @60%	●	
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 refroidies par eau CO2 300A @100% / mélange 250A @100%		≋
020488	Torches Push **Pull PP 401 D** 8 m 24 V - pour fil Ø 0,8÷1,2 refroidie par eau (à commander avec 031113)		
031113	Kit platine synchronisation Push Pull 24 / 42 V (à commander avec torche Push Pull)		
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG		
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START		
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%		
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT		
032095	Equipement de refroidissement par eau **HR 31** 400 V		≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋
	CHARIOT		
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz (et autotransformateur)	●	≋
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz (et autotransformateur)		
	CABLES DE MASSE		
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ		
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋
	AUTRES OPTIONS		
236590	Adaptateur bobine métallique		
236234	**RC 178** commande à distance avec cable 5 m		
020340	Autotransformateur **A13-H** 220/400V-50/60Hz		
460262	4+3 m 50 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/ marteau, masque		
	DIGITECH 3300 VP2 Vision Pulse Version conseillée refr. par air (avec torche)	●	
	DIGITECH 3300 VP2 Vision Pulse Version conseillée refr. par eau (avec torche)		≋

DIGITECH 4003/5003 VP3

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	DIGITECH VP3 4003		DIGITECH VP3 5003	
		AIR	EAU	AIR	EAU
	GENERATEURS				
004708	Générateur **DIGITECH 4003 VP3** 400 V avec prise Ethernet	●	≋		
004713	Générateur **DIGITECH 5003 VP3** 400 V avec prise Ethernet			●	≋
	VERSIONS PREMIUM				
004708PR	Générateur **DIGITECH 4003 VP3** **PREMIUM** 400V avec vision.FULL PACKAGE et Ethernet				
004713PR	Générateur **DIGITECH 5003 VP3** **PREMIUM** 400 V avec vision.FULL PACKAGE et Ethernet				
	DIGITECH VP2's PREMIUM READY FOR INDUSTRY 4.0 - PRÉPARÉ Pour être connecté à QR WIFI READER et/ou à WIFI LAN				
004709PR	Générateur **DIGITECH 4003 VP3** **PREMIUM 4.0 READY** 400V vision.FULL PACKAGE & Ethernet & USB				
004714PR	Générateur **DIGITECH 5003 VP3** **PREMIUM 4.0 READY** 400V vision.FULL PACKAGE & Ethernet & USB				
	SOFTWARE POUR PROCEDES MIG-MAG SPECIALES				
050002	**SM1** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG avec : vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE et ECP				
050003	**SP2** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG PULSE avec: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.ULTRASPEED et ECP				
050004	**vision.FULL-PACKAGE (SM1 + SP2 + ECP)** avec le paquet complet de PROCEDES SPECIAUX MIG et MIG PULSE et les ourbes de soudage ECP - Extra Curves Package				
050050	**ECP** - Extra Curves Package pour les applications spéciales				
	EN 1090 WPQR - WPS				
	Collection de WPQR - WPS pour DIGITECH **Page 111**				
	LIAISONS				
010839	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par eau	●	≋	●	≋
010842	Liaison générateur-dévidoir 5 m Refroidie par eau				
010846	Liaison générateur-dévidoir 10 m Refroidie par air /eau				
	DÉVIDOIRS				
030716	Dévidoir **HT 6 PRO DRIVE** avec Euro Connect. 4 galets (Ø: 1,0 / 1,2)	●	≋	●	≋
031116	**WK 4** kit roues standard pour dévidoirs MF 4, MF4 yard et QF 7 W PRO DRIVE				
031007	**WK2** kit roues extra large pour dévidoir				
031117	**HK 1** Kit Suspension				
	KIT ALUMNIUM				
030895	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:0,8/1,0) et engranages pour fils Al				
030897	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,0/1,2) et engranages pour fils Al				
030899	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,2/1,6) et engranages pour fils Al				
	TORCHES MIG MAG				
020471	Torches CEA **CX 451/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 CO2 400A @60% / mélange 300A @60%	●		●	
020479	Torches CEA **CXH 402/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 refroidies par eau CO2 500A @100% / mélange 450A @100%		≋		≋
020488	Torches **Push Pull PP 401 D** 8 m 24 V - pour fil Ø 0,8÷1,2 Refroidie par eau (à commander avec 031113)				
031113	Kit platine synchronisation Push Pull 24 / 42 V (à commander avec torche Push Pull)				
	Pour les autres torches voir les pages d'accessoires MIG				
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START				
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%				
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT				
032125	Equipement de refroidissement par eau **HRX 51** 400 V		≋		≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋		≋
	CHARIOT				
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz (et autotransformateur)				
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz (et autotransformateur)				
234932	Chariot **PRIME CT 80** pour Générateur, cylinder (et autotransformateur)				
234934	Chariot **PRIME CT 81** avec support de bras pour dévidoir - pour générateur, cylindre (et autotransformateur)	●	≋	●	≋
	CABLES DE MASSE				
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋		
239607	70 mm² / 4 m Cable de masse avec pince			●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ				
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋	●	≋
	AUTRES OPTIONS				
236590	Adaptateur bobine métallique				
236234	**RC 178** commande à distance avec cable 5 m				
020340	Autotransformateur **A13-H** 220/400V-50/60Hz				
460262	4+3 m 50 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/ marteau, masque				
	DIGITECH 4003 VP3 Version conseillée refr.par air (avec torche)	●			
	DIGITECH 4003 VP3 Version conseillée refr.par eau (avec torche)		≋		
	DIGITECH 5003 VP3 Version conseillée refr.par air (avec torche)			●	
	DIGITECH 5003 VP3 Version conseillée refr.par eau (avec torche)				≋

DIGITECH DOUBLE DEVIDOIR

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	DIGITECH VP2 3300		DIGITECH VP3 4003		DIGITECH VP3 5003	
		AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU
	GENERATEURS						
004705	Générateur **DIGITECH 3300 VP2** 400 V triphasé	●	≋				
004708	Générateur **DIGITECH 4003 VP3** 400 V avec prise Ethernet			●	≋		
004713	Générateur **DIGITECH 5003 VP3** 400 V avec prise Ethernet					●	≋
	VERSIONS PREMIUM						
004705PR	Générateur **DIGITECH 3300 VP2** **PREMIUM** 400 V triphasé avec vision.FULL PACKAGE et connecteur						
004708PR	Générateur **DIGITECH 4003 VP3** **PREMIUM** 400V vision.FULL PACKAGE & Ethernet						
004713PR	Générateur **DIGITECH 5003 VP3** **PREMIUM** 400 V avec vision.FULL PACKAGE et Ethernet						
	SOFTWARE POUR PROCEDES MIG-MAG SPECIALES						
050002	**SM1** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG avec vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE et ECP						
050003	**SP2** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG PULSE avec vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.ULTRASPEED et ECP						
050004	**vision.FULL-PACKAGE (SM1 + SP2 + ECP)** avec le paquet complet de PROCEDES SPECIAUX MIG et MIG PULSE et les courbes de soudage ECP - Extra Curves Package						
050050	**ECP** - Extra Curves Package pour les applications spéciales						
	EN 1090 WPQR - WPS						
	Collection de WPQR - WPS pour DIGITECH **Page 111**						
	LIAISONS						
010839	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par eau	●	≋	●	≋	●	≋
010839	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par eau	●	≋	●	≋	●	≋
010842	Liaison générateur-dévidoir 5 m Refroidie par eau						
010846	Liaison générateur-dévidoir 10 m Refroidie par air /eau						
	DÉVIDOIRS						
030716	Dévidoir **HT 6 PRO DRIVE** avec Euro Connect. 4 galets (Ø: 1,0 / 1,2)	●	≋	●	≋	●	≋
030716	Dévidoir **HT 6 PRO DRIVE** avec Euro Connect. 4 galets (Ø: 1,0 / 1,2)	●	≋	●	≋	●	≋
030873	Support pour fixer les 2 dévidoirs HT 6, complet avec connexions pour DIGITECH VP2	●	≋				
031120	Support pour fixer les 2 dévidoirs HT 6, complet avec connexions pour DIGITECH VP3			●	≋	●	≋
	KIT ALUMNIUM						
030895	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:0,8/1,0) et engranages pour fils Al						
030897	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,0/1,2) et engranages pour fils Al						
030899	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,2/1,6) et engranages pour fils Al						
	TORCHES MIG MAG						
020466	Torches CEA **CX 353/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 CO2 340A @60% / mélange 290A @60%	●X2					
020471	Torches CEA **CX 451/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 CO2 400A @60% / mélange 300A @60%			●X2		●X2	
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 refr. par eau CO2 300A @100% / mélange 250A @100%		≋X2				
020479	Torches CEA **CXH 402/4** 4 mnpour fil Ø 0.8÷1.6 refr. par eau CO2 500A @100% / mélange 450A @100%				≋X2		≋X2
020488	Torches **Push Pull PP 401 D** 8 m 24 V - pour fil Ø 0,8÷1,2 refr. par eau (à commander avec 031113)						
031113	Kit platine synchronisation Push Pull 24 / 42 V (à commander avec torche Push Pull)						
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT						
032095	Equipement de refroidissement par eau **HR 31** 400 V		≋				
032125	Equipement de refroidissement par eau **HRX 51** 400 V				≋		≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋		≋		≋
	CHARIOT						
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz	●	≋				
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz						
234923	Chariot **CT 72** pour générateur et 2 bouteille de gaz (et autotrasformateur)						
234935	Chariot **PRIME CT 82** pour générateur et 2 bouteille de gaz (et autotrasformateur)			●	≋	●	≋
	CABLES DE MASSE						
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋	●	≋		
239607	70 mm² / 4 m Cable de masse avec pince					●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ						
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋	●	≋	●	≋
	AUTRES OPTIONS						
236590	Adaptateur bobine métallique						
236234	**RC 178** commande à distance avec cable 5 m						
020340	Autotransformateur **A13-H** 220/400V-50/60Hz						
	DIGITECH 3300 VP2 avec Double Dévidoir HT 5 - Version conseillée refr.par air (avec 2 torche)	●					
	DIGITECH 3300 VP2 avec Double Dévidoir HT 5 - Version conseillée refr.par eau (avec 2 torche)		≋				
	DIGITECH 4003 VP3 avec Double Dévidoir HT 6 - Version conseillée refr.par air (avec 2 torche)			●			
	DIGITECH 4003 VP3 avec Double Dévidoir HT 6 - Version conseillée refr.par eau (avec 2 torche)				≋		
	DIGITECH 5003 VP3 avec Double Dévidoir HT 6 - Version conseillée refr.par air (avec 2 torche)					●	
	DIGITECH 5003 VP3 avec Double Dévidoir HT 6 - Version conseillée refr.par eau (avec 2 torche)						≋

SMARTMIG / COMPACT

EQUIPEMENTS MIG COMPACTS AVEC REGLAGE PAR COMMUTATEUR

MIG/MAG

Équipement de soudage industriel semi-automatique avec dévidoir de fil intégré, utilisable avec de gaz CO2 et du mélange pour des applications professionnelles et industrielles.

Les générateurs **SMARTMIG** et **COMPACT**, de conception robuste et conviviale, garantissent d'excellentes caractéristiques de soudage sur tous les matériaux, y compris l'aluminium et l'acier inoxydable, en assurant un arc très stable dans toutes les positions de soudage.

Robustes et faciles à utiliser, les générateurs **SMARTMIG** et **COMPACT** conviennent à l'industrie, aux travaux de fabrication, à la réparation de carrosseries, à l'agriculture et à la maintenance.

- Simple et facile à utiliser
- Compact et fiable
- Bonne performance de soudage

SMARTMIG / COMPACT **CARACTÉRISTIQUES**

- Excellentes caractéristiques de soudage MIG-MAG sur tous les matériaux et avec tous les gaz
- L'impact de l'arc est toujours précis
- Réglages externes du Burn-Back et de la rampe du moteur
- Minuterie spot sur tous les modèles
- sélecteur de mode 2 - 4 temps (COMPACT)
- Système d'alimentation professionnel pour assurer une alimentation en fil précise et constante
- Grand logement intérieur pour accueillir facilement les bobines métalliques (300 mm Ø max.)
- Connexion à double inductance pour un meilleur bain de soudure dans toutes les positions (COMPACT)
- Livré en standard avec un chariot porte-cylindre et des roues robustes pour une manœuvre aisée

3~ CV DC + -

DONNEES TECNIQUES		SMARTMIG	COMPACT			
		T 25	270	310	364	410
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V	230/400	230/400	230/400	230/400	230/400
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	9,7	12	13,3	17,3	18,5
Fusible (fusion lente) (I eff)	A	16/10	16/10	25/16	25/20	35/20
Facteur de puissance / cos Φ		0,75	0,96	0,96	0,96	0,96
Rendement		0,76	0,65	0,70	0,68	0,77
Tension secondaire à vide	V	17 - 38	17 - 38	18 - 43,5	18,5 - 45	20 - 44
Adjustment positions	N°	10	10	10	14	20
Gamme d'intensité	A	25 - 250	25 - 250	30 - 300	45 - 350	60 - 400
Facteur de marche à (40°C)	A 100%	120	140	170	200	240
	A 60%	160	180	225	260	300
	A 35%	210	250	300	350	400
	A X%	250 (25%)	---	---	---	---
Fils	Ø mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-5 • EN 60974-10• S				
Degré de protection	IP	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	830 x 400 x 615	860 x 540 x 790	860 x 540 x 790	860 x 540 x 790	1060 x 600 x 780
Poids	Kg	53	67	70	83	109

IR 14 équipement de refroidissement de l'eau (COMPACT 410)

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	SMARTMIG T 25 AIR	COMPACT 270 AIR	COMPACT 310 AIR	COMPACT 364 AIR	COMPACT 410 AIR	COMPACT 410 EAU
	GENERATEURS AVEC TORCHE						
007545	Générateur **SMARTMIG T 25*** 230/400 V - 3 Ph avec CEA torche C 25/3 3m Cable de masse 25 mm²/3 m et galet pour fil 0.8÷1.0 mm Ø	●					
	GENERATEUR SANS TORCHE						
007546	Générateur **SMARTMIG T 25*** 230/400 V - 3 Ph avec Câble de masse 25 mm² / 3 m et galet pour Ø fils 0,8÷1,0 mm Ø						
007200	Générateur **COMPACT 270*** 230/400 V / 3 Ph. avec galet pour fils Ø 0,8÷1,0 mm		●				
007210	Générateur **COMPACT 310** 230/400 V (2 galets pour fil Ø 0,8÷1,0 mm)			●			
007223	Générateur **COMPACT 364*** 230/400 V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2 mm)				●		
007230	Générateur **COMPACT 410** 230/400 V (4 galets pour fil Ø 1,0÷1,2 mm)					●	≋
	TORCHES MIG MAG						
020458	Torches CEA **CX 251/3** 3 m pour fil Ø 0.6÷1.0 CO2 260A @60% / mélange 200A @60%		●	●	●		
020466	Torches CEA **CX 353/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 CO2 340A @60% / mélange 290A @60%					●	
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 refr. par eau CO2 300A @100% /mélange 250A @100%						≋
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT						
032050	Equipement de refroidissement IR 14 400V						≋
032055	Equipement de refroidissement IR 14 230V						
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir						≋
030939	Accessoires IR type: "L"						≋
	IR doit avoir la même tension d'alimentation utilisée pour le générateur.						
	CABLES DE MASSE						
239618	25 mm² / 3 m Cable de masse avec pince		●				
239601	35 mm² / 4 m Cable de masse avec pince			●	●		
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince					●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ						
020855	Réducteur avec 2 manomètres	●	●	●	●	●	≋
	AUTRES OPTIONS						
236590	Adaptateur bobine métallique						
	SMARTMIG T 25 Version conseillée refr.par air (avec torche)	●					
	COMPACT 270 Version conseillée refr. par air (avec torche)		●				
	COMPACT 310 Version conseillée refr. par air (avec torche)			●			
	COMPACT 364 Version conseillée refr. par air (avec torche)				●		
	COMPACT 410 Version conseillée refr. par air (avec torche)					●	
	COMPACT 410 Version conseillée refr. par eau (avec torche)						≋

(*) JUSQU'À ÉPUISEMENT DES STOCKS

MAXI

EQUIPMENTS MIG AVEC REGLAGE PAR COMMUNTATEUR ET DEVIDOIR SEPARE

MIG/MAG

Équipement de soudage semi-automatique, avec dévidoir de fil séparé, recommandé pour les applications industrielles dans les travaux de fabrication de moyenne et grande envergure.

Les générateurs **MAXI** constituent la solution la plus complète pour tous les travaux et garantissent d'excellentes performances de soudage sur toutes les épaisseurs en assurant un arc très stable dans toutes les positions de soudage.

MAXI est fourni avec un chariot cylindrique et des roues robustes.

- Facile à utiliser
- Solide et fiable
- Bonne performance de soudage

MAXI **CARACATÉRISTIQUES**

- Excellentes caractéristiques de soudage sur tous les matériaux et avec tous les types de gaz
- Idéal pour souder n'importe quel métal dans n'importe quelle application industrielle
- Panneau de commande protégé contre les chocs accidentels
- Grande poignée ergonomique pour une grande maniabilité
- Connexion à double inductance pour un meilleur bain de soudure dans toutes les positions

DÉVIDOIR DE FIL **WF 5**

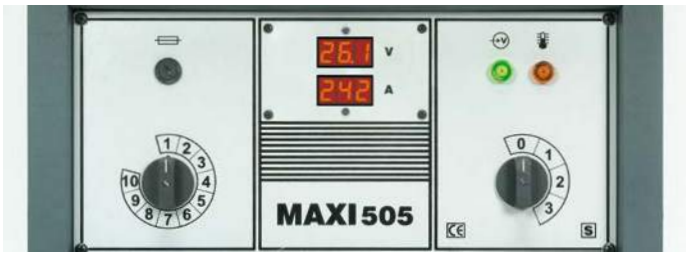
- Réglages externes du Burn-Back et de la rampe du moteur pour une frappe d'arc précise
- Sélecteur 2/4 temps
- Dévidage professionel du fil garantissant un avancement constant et précis du fil
- Galets à double rainure remplaçables sans outil

3~ CV DC + -

DONNEES TECNIQUES		MAXI 405	MAXI 505
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V	230/400	230/400
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	19	24,2
Fusible (fusion lente) (I eff)	A	35/20	40/25
Facteur de puissance / cos ϕ		0,96	0,97
Rendement		0,77	0,78
Tension secondaire à vide	V	20 - 44	19 - 51
Adjustment positions	N°	20	30
Gamme d'intensité	A	60 - 400	60 - 500
Facteur de marche à (40°C)	A 100%	230	300
	A 60%	300	370
	A 35%	400	500
Fils	Ø mm	0,6 - 1,6	0,8 - 2,0
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-10 S	
Degré de protection	IP	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	1060 x 600 x 780	1060 x 600 x 780
Poids	Kg	99	113

SWF avec une valise robuste, idéale pour les chantiers et les environnements les plus difficiles.

IR 14 équipement de refroidissement par eau



PANNEAU DE CONTRÔLE Ampèremètre/voltmètre numérique avec fonction de maintien des derniers paramètres de soudage (en option)

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	MAXI 405 AIR	MAXI 405 EAU	MAXI 505 AIR	MAXI 505 EAU
	GENERATEURS				
006105	Générateur **MAXI 405** 230/400 V triphasé	●	≈		
006115	Générateur **MAXI 505** 230/400 V triphasé			●	≈
	LIAISONS				
010930	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m refr. par air WF5/WF6	●		●	
010935	Liaison générateur-dévidoir 5 m refr. par air WF5/WF6				
010940	Liaison générateur-dévidoir 10 m refr. par air WF5/WF6				
010945	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m refr. par eau WF5/WF6		≈		≈
010950	Liaison générateur-dévidoir 5 m refr. par eau WF5/WF6				
010955	Liaison générateur-dévidoir 10 m refr. par eau WF5/WF6				
	DÉVIDOIRS				
030635	Dévidoir fermé **WF 5** 4 galets (Ø 1.0 / 1.2)	●	≈	●	≈
030755	Dévidoir fermé **SWF STRONG FEEDER** avec connexion Euro 4 galets (Ø: 1,0 ÷ 1,2)				
030927	**Kit roues pour WF 5** avec plaque de fixation (réf. 030887) pour la liaison				
030887	Plaque de fixation laision avec dévidoirs (déjà inclue dans le kit roues 030924 et 030927)				
	TORCHES MIG MAG				
020466	Torches CEA **CX 353/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 CO2 340A @60% / mélange 290A @60%	●			
020471	Torches CEA **CX 451/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 CO2 400A @60% / mélange 300A @60%			●	
020472	Torches CEA **CXH 302/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 refr. par eau CO2 300A @100%/mélange 250A @100%		≈		
020479	Torches CEA **CXH 402/4** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.6 refr. par eau CO2 500A @100%/mélange 450A @100%				≈
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT				
032050	Equipement de refroidissement **IR 14 400V**		≈		≈
032055	Equipement de refroidissement **IR 14 230V**				
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≈		≈
030938	Accessoires IR type: "J"		≈		≈
	IR doit avoir la même tension d'alimentation utilisée pour le générateur.				
	CABLES DE MASSE				
239603	50 mm^2 / 4 m Cable de masse avec pince	●	≈	●	≈
	REDUCTEURS DE GAZ				
020855	Réducteur avec 2 manomètres	●	≈	●	≈
	AUTRES OPTIONS				
030956	Ammètre/voltmètre digital avec fonction "hold"				
236590	Adaptateur bobine métallique				
020400	Bras réglable avec support de torche				
	MAXI 405 - TR 2 Version conseillée refr.par air (avec torche)	●			
	MAXI 405 - TR 2 Version conseillée refr.par eau (avec torche)		≈		
	MAXI 505 - TR 2 Version conseillée refr.par air (avec torche)			●	
	MAXI 505 - TR 2 Version conseillée refr.par eau (avec torche)				≈

TXH 20

TIG

66 RAINBOW HF
68 MATRIX HF
72 MATRIX X HF
76 MATRIX AC/DC
80 MATRIX X AC/DC

RAINBOW HF

NOTRE ICÔNE POUR LE SOUDAGE TIG DE PRECISION EN COURANT CONTINU

RAINBOW HF est le poste à souder emblématique qui a introduit la technologie innovante d'onduleur pour les postes à souder professionnelles TG DC dans un design incurvé.

Équipées d'une commande numérique, ces puissants générateurs de 100 kHz, basées sur la technologie IGBT et équipées d'un transformateur plat, peuvent être utilisées pour le soudage TIG de tous les métaux, à l'exception de l'aluminium et de ses alliages.

RAINBOW HF est également très performant en soudage MMA. Grâce à sa légèreté et à sa portabilité, il est la solution idéale pour un soudage d'excellente qualité dans les travaux de maintenance, d'assemblage et de fabrication légère.

- Soudage de haute précision
- Ultra-compact, léger et puissant
- Idéal pour les soudeurs professionnels

RAINBOW HF **CARACTÉRISTIQUES**

- Contrôle numérique de tous les paramètres de soudage
- Amorçage de l'arc en TIG par haute fréquence ou « lift arc »
- Haute performance sur les tôles fines
- La fonction d'économie d'énergie permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur uniquement lorsque cela est nécessaire
- Panneau de commande frontal incliné, facile à lire et à régler et très visible de n'importe quelle direction
- Grâce au système de refroidissement par ventilateur « Tunnel », la classe de protection IP 23 et les composants électroniques étanches à la poussière permettent de les utiliser dans les environnements de travail les plus difficiles
- L'utilisation de torches TIG Up/Down permet de régler les paramètres de soudage directement à partir de la torche

RAINBOW HF PRO

DONNEES TECNIQUES		RAINBOW 201 HF		RAINBOW 182 HF PRO		RAINBOW 202 HF PRO	
		TIG DC	MMA	TIG DC	MMA	TIG DC	MMA
Alimentation monophasée 50/60 Hz	V +20% -20%	230	230	230	230	230	230
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	8,5	9,0	6,9	8,3	8,5	9
Fusible (fusion lente) (I eff)	A	20	20	16	16	20	20
Facteur de puissance / cos ϕ		0,67/0,99	0,67/0,99	0,67/0,99	0,67/0,99	0,67/0,99	0,67/0,99
Rendement		0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82
Tension secondaire à vide	V	88	88	90	90	88	88
Gamme d'intensité	A	5 - 200	5 - 160	5 - 180	5 - 160	5 - 200	5 - 160
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	120	110	110	80	120	110
	A 60 %	140	130	130	100	140	130
	A X %	200 (25%)	160 (30%)	180 (25%)	160 (20%)	200 (25%)	160 (30%)
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 S					
Degré de protection		23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	390 x 135 x 300		390 x 135 x 300		390 x 135 x 300	
Poids	Kg	7,5		7,5		7,5	

MODE PULSE

(RAINBOW 182 HF pro - 202 HF pro)

SYN PULSE

SYN PULSE
SYN PULSE génère en synergie la fréquence des impulsions et le courant de base

FAST PULSE

Fast pulseS
Réglage de la fréquence de 0,5 Hz à 500 Hz

SLOW PULSE

PULSE LENTE
Réglage indépendant du courant/temps de pic et de base.

FONCTION « CYCLE »

(RAINBOW 182 HF pro - 202 HF pro)

La fonction « CYCLE » permet, par simple pression sur la gâchette de la torche, de basculer en continu entre deux valeurs de courant, préalablement présélectionnées.

FONCTIONS RAINBOW		182 HF PRO		201 HF		202 HF PRO	
		TIG	MMA	TIG DC	MMA	TIG	MMA
Pré Gaz		●		●		●	
Courant Inital		●				●	
Up Slope		●		●		●	
Courant de soudage		●	●	●	●	●	●
Courant de soudage (2em niveau)	"CYCLE"	●				●	
Cicle de pulsation	"PULSE"	●				●	
Descent courant		●		●		●	
Courant final		●				●	
Post gaz		●		●		●	
Temps du pointage		●		●		●	
Hot start Automatique			●		●		●
Arc Force Automatique			●		●		●
Anticollage Automatique			●		●		●

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	RAINBOW 201 HF	RAINBOW 182 HF PRO	RAINBOW 202 HF PRO
	GENERATEURS			
004125	Générateur **RAINBOW 201 HF** 230 V	●		
004115	Générateur **RAINBOW 182 HF PRO** 230 V		●	
004126	Générateur **RAINBOW 202 HF PRO** 230 V			●
	TORCHES TIG			
020553	Torches **CEA TXA 17.4** 4 m - 140 A 60% (DC)	●	●	●
020662	Torches **CEA TXA 26.4 "UP/DOWN"** 4 m - 250 A 60% (DC)			
	Pour les torches 8 mtr voir les accessoires tig			
	CABLES DE MASSE			
239618	25 mm^2 / 3 m Cable de masse avec pince	●	●	●
	REDUCTEURS DE GAZ			
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	●	●
	AUTRES OPTIONS			
030963	Sac Rainbow			
030940	Courroie de transport			
236243	**CD 6/8** 8 m commande à distance manuelle			
020919	**PSR 7** 5 m commande à pédale			
460056	Adaptateur pour branchement en meme temps de la torche et PSR 7			
460005	Kit raccords A6 pour torche non standard CEA			
	RAINBOW 201 HF Version conseillée refr. par air (avec torche)	●		
	RAINBOW 182 HF pro Version conseillée refr. par air (avec torche)		●	
	RAINBOW 202 HF pro Version conseillée refr. par air (avec torche)			●

MATRIX HF

LA SOLUTION PARFAITE POUR LE TIG DC

MATRIX HF sont des générateurs TIG à la pointe de la technologie, dotés d'une interface complète et conviviale pour le contrôle total de tous les paramètres de soudage.

MATRIX HF offrent d'excellentes performances de soudage TIG avec les aciers doux et inoxydables, le cuivre et ses alliages, et convient aux applications industrielles les plus difficiles et à la maintenance.

MATRIX HF offrent d'excellentes performances en soudage MMA avec les électrodes basiques et cellulosiques les plus difficiles.

MATRIX 2200 HF optimise la consommation d'énergie grâce au dispositif PFC et constitue le choix idéal lorsque la puissance et la portabilité sont nécessaires.

- Soudage de haute précision
- Excellente performance
- Fonctionnalité TIG complète

3~ CC DC + - PULSED VRD 99 JOB ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

MATRIX HF **CARACTÉRISTIQUES**

- Courant minimum TIG DC de 1 A
- Équipé en standard d'un mode d'impulsion intégré à la commande avec la fonction « EASY PULSE » disponible
- Excellentes caractéristiques de soudage TIG
- AMORCAGE HF - L'amorçage HF intelligent permet un amorçage plus précis et plus rapide de l'arc dans toutes les conditions.
- La fonction « économie d'énergie » permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur et le refroidissement de l'eau de la torche uniquement lorsque cela est nécessaire.
- L'utilisation de torches TIG spéciales permet de contrôler à distance les paramètres de soudage directement à partir de la torche
- Panneau de commande protégé contre les chocs accidentels
- Poids et taille réduits, facile à transporter
- Sélection du type d'électrode (MMA - MATRIX 3001 HF uniquement)
- Possibilité de mémoriser les paramètres de soudage 99 JOBS (exclu MATRIX 3001 HF)
- COURANT LIFT ARC - avec la possibilité de définir la valeur du courant de démarrage dans le LEVAGE

TIG RCT - Running coldTACK

RCT est l'acronyme de **Running coldTACK** ; en effet le procédé TIG RCT permet de bénéficier de tous les avantages du coldTACK, en répétant le point coldTACK unique de façon continue, afin d'obtenir un cordon de soudure froid et parfait.

En utilisant le **TIG RCT**, le cordon de soudure est beaucoup plus froid que celui obtenu avec le TIG Pulse et il représente la solution idéale pour souder des matériaux minces avec un transfert de chaleur très faible. Le TIG RCT est un procédé à courant continu qui n'existe pas en soudage en CA.

coldTACK

Dispositif innovant de soudage par points permettant de réaliser des assemblages précis et sûrs avec un apport thermique minimal.

La fonction **Multi-coldTACK** permet d'effectuer des taches froides dans une séquence rapide, ce qui élargit encore les avantages de la tache unique.

Grâce à la fonction **Perfect-Point** , coldTACK permet d'obtenir le positionnement le plus précis des points.

MATRIX HF FONCTIONS		MATRIX HF 3001		MATRIX HF 2200 • 2600 • 3000 • 4200	
		TIG	MMA	TIG	MMA
Amorçage HF		●		●	
Amorçage «Lift arc»		●		●	
Pré gaz		●		●	
Courant initial				●	
Montée de courant		●		●	
Courant de soudage		●		●	
Courant de soudage	"CYCLE"			●	
Courant de base	"PULSE"			●	
Temps de courant de base	"PULSE"			●	
Courant de pic	"PULSE"			●	
Temps de courant de pic	"PULSE"			●	
Fréquence pulsation	"PULSE"			●	
Descente courant		●		●	
Courant final				●	
Post gaz		●		●	
Temps		●		●	
Hot Start			●		●
Arc Force			●		●
Sélection de électrode			●		
Anti-collage			●		●

FONCTIONS MMA

Force d'arc réglable pour choisir la meilleure dynamique d'arc de soudage Démarrage à chaud réglable pour améliorer l'amorçage de l'arc avec des électrodes difficiles Fonction anti-collage de l'électrode.

FONCTION CYCLE

La fonction « CYCLE » permet de passer continuellement d'une valeur de courant à l'autre en appuyant simplement sur la gâchette de la torche. Cette fonction est particulièrement adaptée au soudage de profils d'épaisseurs différentes, nécessitant un changement continu du réglage du courant.

MODE IMPULSION

SYN PULSE
SYN PULSE génère en synergie la fréquence des impulsions et le courant de base

ULTRA FAST
Réglage de la fréquence jusqu'à 2 000 Hz

FAST PULSE
Réglage de la fréquence de 0,5 Hz à 500 Hz

SLOW PULSE
Régler séparément le courant/temps de la pointe et de la base

MATRIX 2200 HF

MATRIX 3000 HF

MATRIX 4200 HF

DONNEES TECNIQUES		MATRIX 2200 HF		MATRIX 2600 HF		MATRIX 3000 / 3001 HF		MATRIX 4200 HF	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Alimentation monophasée 50/60 Hz	V +/- 20%	230		-		-		-	
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +/- 20%	-		400		400		400	
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	5,2	6,0	6,7	9,6	8,5	8,5	16,8	19,2
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	16	16	10	10	10	10	16	16
Facteur de puissance / cos ϕ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,96/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99	0,95/0,99
Rendement		0,84		0,86		0,87		0,86	
Tension secondaire à vide	V	85		85		85		85	
Gamme d'intensité	A	1 - 220	10 - 180	1 - 260	10 - 250	1 - 300	10 - 270	3 - 420	10 - 400
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	160	120	200	190	210	200	270	270
	A 60 %	190	150	230	220	250	230	340	340
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	260 (40%)	250 (40%)	300 (35%)	270 (35%)	420 (40%)	400 (40%)
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 S							
Degré de protection	IP	23 S		23 S		23 S		23 S	
Dimensions (L x L x H)	mm	465 x 185 x 390		495 x 185 x 390		495 x 185 x 390		560 x 220 x 425	
Poids	Kg	14		17,5		17,5		25	

Le chariot **VT 101** pour le logement de bouteilles de gaz et d'équipements de refroidissement à l'eau

Le chariot **VT 200** pour le logement de bouteilles de gaz et d'équipements de refroidissement à l'eau
(pour MATRIX 4200HF)

Le chariot **CT 401** pour le logement de bouteilles de gaz et d'équipements de refroidissement à l'eau

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	MATRIX 2200 HF		MATRIX 2600 HF		MATRIX 3000 HF		MATRIX 3001 HF		MATRIX 4200 HF	
		AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU
	GENERATEURS										
004505	Générateur **MATRIX 2200 HF** 230 V monophasé	●	≋								
004527	Générateur **MATRIX 2600 HF** 400 V			●	≋						
004530	Générateur **MATRIX 3000 HF** 400 V					●	≋				
004532	Générateur **MATRIX 3001 HF** 400 V							●	≋		
004555	Générateur **MATRIX 4200 HF** 400 V									●	≋
	TORCHES TIG										
020562	Torches **CEA TXA 26.4** 4 m - 250 A 60% (DC)	●		●		●		●		●	
020662	Torches **CEA TXA 26.4 "UP/DOWN"** 4 m - 250 A 60% (DC)										
020667	Torches **CEA Mini TXH 20.4** 4 m - 250 A 100% (DC) - Refroidies par eau		≋		≋		≋		≋		≋
020677	Torches **CEA TXH 18.4 "UP/DOWN"** 4 m - 320 A 100% (DC) - Refroidies par eau										
	Pour les torches 8 mtr voir les accessoires tig										
	CHARIOTS AVEC 2 ROUES										
234929	Chariot **VT 101** (2 roues) pour générateur, équipement de refr. et bouteille de gaz	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋		
234921	Chariot **VT 200** porte bouteille (2 roues) et équipement de refr. HR 23									●	≋
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT										
032065	Equipement de refroidissement par eau **HR 22** 230 V		≋								
032060	Equipement de refroidissement par eau **HR 23** 400 V				≋		≋		≋		≋
413463	Cable de connexion **HR 23** avec MATRIX 250/400/420 HF										≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋		≋		≋		≋		≋
	CABLES DE MASSE										
239601	35 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋		
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince									●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ										
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋
	AUTRES OPTIONS										
236243	**CD 6/8** 8 m commande à distance manuelle										
020919	**PSR 7** 5 m commande à pédale										
460056	Adaptateur pour branchement en meme temps de la torche et PSR 7										
460005	Kit raccords A6 pour torche non standard CEA										
	Autotransformateur 220/400-50/60Hz triphasé										
	Chariot spécial pour bouteille et autotransformateur										
	MATRIX 2200 HF Version conseillée refr.par air (avec torche)	●									
	MATRIX 2200 HF Version conseillée refr.par eau (avec torche)		≋								
	MATRIX 2600 HF Version conseillée refr. par air (avec torche) avec VT 101			●							
	MATRIX 2600 HF Version conseillée refr. par eau (avec torche) avec VT 101				≋						
	MATRIX 3000 HF Version conseillée refr. par air (avec torche) avec VT 101					●					
	MATRIX 3000 HF Version conseillée refr. par eau (avec torche) avec VT 101						≋				
	MATRIX 3001 HF Version conseillée refr. par air (avec torche) avec VT 101							●			
	MATRIX 3001 HF Version conseillée refr. par eau (avec torche) avec VT 101								≋		
	MATRIX 4200 HF Version conseillée refr.par air (avec torche) avec VT 200									●	
	MATRIX 4200 HF Version conseillée refr.par eau (avec torche) avec VT 200										≋

VERSION AVEC CHARIOT À 4 ROUES CT 401 - LE CHARIOT ET LE REFROIDISSEMENT PAR EAU DOIVENT ÊTRE COMMANDÉS EN PLUS DU GÉNÉRATEUR

REF.	DESCRIPTION	MATRIX 2200 HF		MATRIX 2600 HF		MATRIX 3000 HF		MATRIX 3001 HF		MATRIX 4200 HF	
		AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU
	CHARIOTS AVEC 4 ROUES										
234931	Chariot **CT 401** (4 roues) pour générateur, équipement de refroidissement et bouteille de gaz	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋
	EQUIPEMENT DE REFROIDISSEMENT POUR CT401										
032065	Equipement de refroidissement par eau **HR 22** 230 V		≋								
032060	Equipement de refroidissement par eau **HR 23** 400 V				≋		≋		≋		
032098	Equipement de refroidissement par eau **HR 32** 400 V										≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋		≋		≋		≋		≋
031166	Plaque de support pour MATRIX 4100 et HR 30/32 pour branchement avec Chariot										≋

MATRIX X HF

LA DERNIÈRE SOLUTION POUR LE TIG DC

MATRIX X HF sont des générateurs TIG HF à onduleur à haut Tension secondaire à vide, étudiés pour répondre aux demandes les plus avancées et les plus sophistiquées du marché du soudage TIG.

MATRIX X HF sont équipées en standard de la nouvelle interface X VISION, simple et complète, pour le contrôle total et la surveillance de tous les paramètres de soudage. Leurs excellentes caractéristiques, associées à la haute technologie du contrôle numérique, permettent une stabilité parfaite de l'arc de soudage, garantissant un soudage TIG de haute performance dans les applications industrielles les plus sophistiquées et l'entretien.

MATRIX X HF permet le soudage TIG des aciers doux et inoxydables, du cuivre et de ses alliages et offre également d'excellentes performances en soudage MMA avec les électrodes basiques et cellulosiques les plus difficiles.

Grâce au PFC, le **MATRIX X 220 HF** monophasé optimise la consommation d'énergie en permettant l'utilisation de cette puissante générateur avec des réseaux à fusibles 16 A et des groupes électrogènes.

- Interface X Vision
- Excellente performance de soudage
- Contrôle rapide de l'arc électrique

1~ 3~ CC DC + - LCD VRD 99 JOB ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

MATRIX X HF **CARACTÉRISTIQUES**

- Courant minimum TIG DC de 1 A
- Excellentes caractéristiques de soudage en TIG avec tous les matériaux et en MMA avec tous les types d'électrodes, y compris cellulosiques
- IGNITION HF intelligente pour garantir un amorçage d'arc plus précis et plus rapide dans toutes les conditions
- COURANT D'ARC DE LEVAGE - avec la possibilité de définir la valeur du courant de démarrage dans le LEVAGE.
- L'utilisation des torches TIG Up/Down permet de régler directement à partir de la torche les paramètres de soudage et les travaux mémorisés
- Poids et taille réduits, facile à transporter
- Couvercle de protection du rack de contrôle
- Équipement compact de refroidissement de l'eau intégrable à la générateur (en option)
- Automatisation simple : TSA1 TIG KIT (En option)

TIG RCT - Running coldTACK

RCT est l'acronyme de **Running coldTACK** ; en effet le procédé TIG RCT permet de bénéficier de tous les avantages du coldTACK, en répétant le point coldTACK unique de façon continue, afin d'obtenir un cordon de soudure froid et parfait.

En utilisant le **TIG RCT**, le cordon de soudure est beaucoup plus froid que celui obtenu avec le TIG Pulse et il représente la solution idéale pour souder des matériaux minces avec un transfert de chaleur très faible. Le TIG RCT est un procédé à courant continu qui n'existe pas en soudage en CA.

coldTACK

Dispositif innovant de soudage par points permettant de réaliser des assemblages précis et sûrs avec un apport thermique minimal.

La fonction **Multi-coldTACK** permet d'effectuer des taches froides dans une séquence rapide, ce qui élargit encore les avantages de la tache unique.

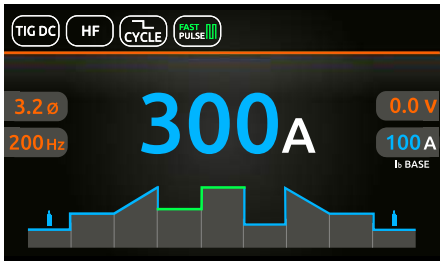
Grâce à la fonction **Perfect-Point** , coldTACK permet d'obtenir le positionnement le plus précis des points.

X VISION AFFICHAGE DE CONTRÔLE

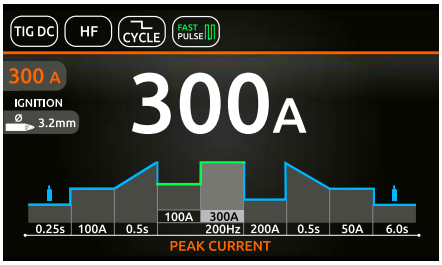
Afficheur de contrôle X Vision avec encodeur « ONE CLICK KNOB » pour le préréglage et le contrôle de tous les paramètres de soudage :

- Interface conviviale
- Ampèremètre et voltmètre numériques avec préréglage du courant de soudage et fonction de maintien de la dernière valeur lue
- Mode de soudage « cycle »
- Mémorisation et rappel du programme de soudage personnalisé
- Possibilité de copier facilement des travaux d'une machine à l'autre via USB
- Infographie avancée sur les réglages

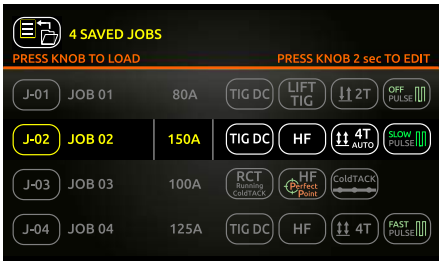
MODE DE SOUDURE



MODE DE RÉGLAGE DU SOUDAGE



GESTION ANTICIPÉE DES TRAVAUX



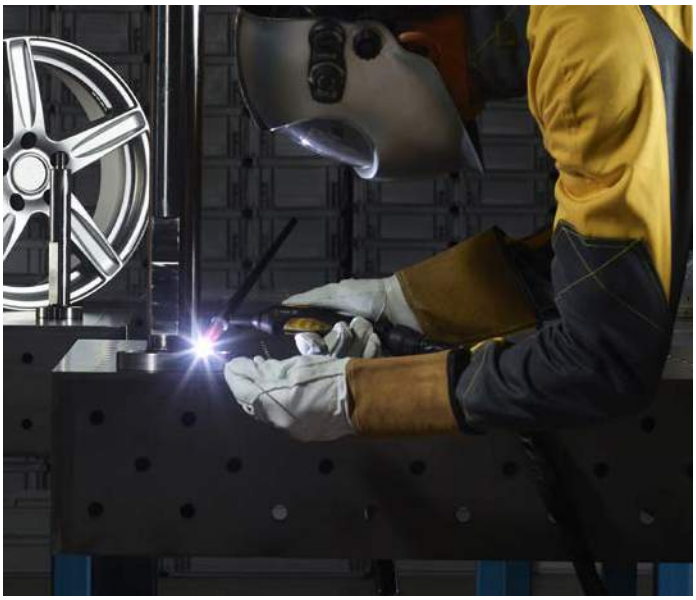
MODE IMPULSION

SYN PULSE
SYN PULSE génère en synergie la fréquence des impulsions et le courant de base

ULTRA FAST
Réglage de la fréquence jusqu'à 2 000 Hz

FAST PULSE
Réglage de la fréquence de 0,5 Hz à 500 Hz

SLOW PULSE
Régler séparément le courant/temps de la pointe et de la base



FONCTIONS MMA

Force d'arc réglable pour choisir la meilleure dynamique d'arc de soudage Démarrage à chaud réglable pour améliorer l'amorçage de l'arc avec des électrodes difficiles Fonction anti-collage de l'électrode.

FONCTION CYCLE

La fonction « CYCLE » permet, par simple pression sur la gâchette de la torche, de basculer en continu entre deux valeurs de courant, préalablement présélectionnées. Cette fonction est particulièrement adaptée au soudage de profils d'épaisseurs différentes, nécessitant un changement continu du réglage du courant.

DONNEES TECNIQUES		MATRIX X 220 HF		MATRIX X 300 HF	
		TIG	MMA	TIG	MMA
Alimentation monophasée 50/60 Hz	V +/- 20%	230		-	
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +/- 20%	-		400	
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	5,2	6,0	8,5	8,5
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	16	16	10	10
Facteur de puissance / cos ϕ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,96/0,99	0,95/0,99
Rendement		0,84		0,87	
Tension secondaire à vide	V	85		85	
Gamme d'intensité	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300	10 - 270
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	160	120	210	200
	A 60 %	190	150	250	230
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	300 (35%)	270 (35%)
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 S			
Degré de protection	IP	23 S		23 S	
Dimensions (L x L x H)	mm	530 x 215 x 410		530 x 215 x 410	
Poids	Kg	18		20	

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	MATRIX X 220 HF AIR	MATRIX X 220 HF EAU	MATRIX X 300 HF AIR	MATRIX X 300 HF EAU
	GENERATEURS				
004507	Générateur **MATRIX X 220 HF** 230V monophase Xvision control	●	≋		
004560	Générateur **MATRIX X 300 HF** 400V triphase Xvision control			●	≋
	TORCHES TIG				
020562	Torches **CEA TXA 26.4** 4 m - 250 A 60% (DC)	●		●	
020662	Torches **CEA TXA 26.4 "UP/DOWN"** 4 m - 250 A 60% (DC)				
020667	Torches **CEA Mini TXH 20.4** 4 m - 250 A 100% (DC) - Refroidies par eau		≋		≋
020680	Torches **CEA Mini TXH 20.4 "UP/DOWN"** 4 m - 250 A 100% (DC) - Refroidies par eau				
020672	Torches **CEA TXH 18.4** 4 m - 320 A 100% (DC) - Refroidies par eau				
020677	Torches **CEA TXH 18.4 "UP/DOWN"** 4 m - 320 A 100% (DC) - Refroidies par eau				
	Pour les torches 8 mtr voir les accessoires tig				
	CHARIOT				
234929	Chariot **VT 101** (2 roues) pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz	●	≋	●	≋
234931	Chariot **CT 401** (4 roues) pour générateur, équipement de refroidissement et bouteille de gaz				
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT				
032120	Equipement de refroidissement par eau **HRX 20** 230 V		≋		
032115	Equipement de refroidissement par eau **HRX 30** 400 V				≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋		≋
	CABLES DE MASSE				
239601	35 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋	●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ				
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋	●	≋
	AUTRES OPTIONS				
031118	**TSA1** - KIT TIG pour automation simple - (Gachette torche - Arc On - Régl. Courant 0-10V)				
353485	**DFX1** - Filtre à poussière pour MATRIX X				
236243	**CD 6/8** 8 m commande à distance manuelle				
020919	**PSR 7** 5 m commande à pédale				
460056	Adaptateur pour branchement en meme temps de la torche et PSR 7				
460005	Kit raccords A6 pour torche non standard CEA				
	MATRIX X220 HF Version conseillée refr.par air avec torche	●			
	MATRIX X220 HF Version conseillée refr.par eau avec torche		≋		
	MATRIX X300 HF Version conseillée refr.par air avec torche			●	
	MATRIX X300 HF Version conseillée refr.par eau avec torche				≋

Le chariot **VT 101** pour le logement de bouteilles de gaz et d'équipements de refroidissement à l'eau

Le chariot **CT 401** pour le logement de bouteilles de gaz et d'équipements de refroidissement à l'eau

PSR 7 Comande à pedale 5 mt

CD6/8 Comande à distance manuelle de 8 m avec potentiomètre de réduction

MATRIX AC/DC

LA SOLUTION PARFAITE POUR LE TIG AC/DC

TIG (WIG) MMA

MATRIX AC/DC sont des générateurs TIG à la pointe de la technologie, dotés d'une interface complète et conviviale pour le contrôle total de tous les paramètres de soudage.

MATRIX AC/DC offre d'excellentes performances de soudage TIG avec tous les métaux, y compris l'aluminium et ses alliages, dans l'industrie la plus difficile et dans les applications de maintenance.

MATRIX AC/DC offre également d'excellentes performances en soudage MMA avec les électrodes basiques et cellulosiques les plus difficiles.

- Soudage de haute précision
- Excellente performance
- Fonctionnalité TIG complète

1~ 3~ CC AC DC PULSED VRD 99 JOB ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

MATRIX AC/DC **CARACTÉRISTIQUES**

- TIG CC courant min. à partir de 1 A/TIG CA courant min. à partir de 3 A
- Équipé en standard d'un mode d'impulsion intégré à la commande avec les fonctions « EASY PULSE » disponibles
- Excellentes caractéristiques de soudage TIG
- ALLUMAGE HF - L'allumage HF intelligent permet un amorçage plus précis et plus rapide de l'arc dans toutes les conditions
- La fonction « économie d'énergie » permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur et le refroidissement de l'eau de la torche uniquement lorsque cela est nécessaire
- Panneau de commande protégé contre les chocs accidentels
- Poids et taille réduits, facile à transporter
- TIG CA : polarité de l'électrode allumage de l'arc
- COURANT D'ARC DE LEVAGE - avec la possibilité de définir la valeur du courant de démarrage dans le LEVAGE
- Le mode de soudage MMA peut désormais être défini en AC via une icone spécifique

TIG RCT - Running coldTACK

RCT est l'acronyme de **Running coldTACK** ; en effet le procédé TIG RCT permet de bénéficier de tous les avantages du coldTACK, en répétant le point coldTACK unique de façon continue, afin d'obtenir un cordon de soudure froid et parfait.

En utilisant le **TIG RCT**, le cordon de soudure est beaucoup plus froid que celui obtenu avec le TIG Pulse et il représente la solution idéale pour souder des matériaux minces avec un transfert de chaleur très faible. Le TIG RCT est un procédé à courant continu qui n'existe pas en soudage en CA.

coldTACK

Dispositif innovant de soudage par points permettant de réaliser des assemblages précis et sûrs avec un apport thermique minimal.

La fonction **Multi-coldTACK** permet d'effectuer des taches froides dans une séquence rapide, ce qui élargit encore les avantages de la tache unique.

Grâce à la fonction **Perfect-Point** , coldTACK permet d'obtenir le positionnement le plus précis des points.

ÉCRAN DE CONTRÔLE

- Ampèremètre et voltmètre numériques avec préréglage du courant de soudage et fonction de maintien de la dernière valeur lue
- Sélecteur du processus de soudage : TIG CA • TIG CC • TIG CC « Lift » • MMA CC • ICÔNE MMA CA
- Soudage TIG par impulsion réglable de 0,5 à 2 000 Hz avec les fonctions « EASY PULSE » disponibles
- Équilibre des ondes carrées en courant alternatif et Balance Plus
- Réglage de la fréquence des ondes carrées en courant alternatif
- Préréglage du diamètre de l'électrode de tungstène pour un meilleur contrôle de l'amorçage et de la dynamique de l'arc
- Sélecteur d'ondes : Carré • Mixte • Sinusoïdal • Triangulaire

FONCTIONS MMA

Force d'arc réglable pour choisir la meilleure dynamique d'arc de soudage Démarrage à chaud réglable pour améliorer l'amorçage de l'arc avec des électrodes difficiles Fonction anti-collage de l'électrode.

FONCTION CYCLE

La fonction « CYCLE » permet de passer continuellement d'une valeur de courant à l'autre en appuyant simplement sur la gâchette de la torche. Cette fonction est particulièrement adaptée au soudage de profils d'épaisseurs différentes, nécessitant un changement continu du réglage du courant.

MODE DC IMPULSION

SYN PULSE
SYN PULSE génère en synergie la fréquence des impulsions et le courant de base

FAST PULSE
Réglage de la fréquence de 0,5 Hz à 500 Hz

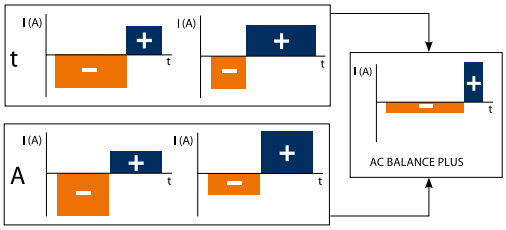
ULTRA FAST
Réglage de la fréquence jusqu'à 2 000 Hz

MODE IMPULSION CC ET CA/CC

SLOW PULSE
Régler séparément le courant/temps de la pointe et de la base

BALANCE PLUS

Possibilité de régler indépendamment le temps du courant (t) et son amplitude (A) tout en restant en polarité positive ou négative, offrant ainsi un contrôle parfait de la pénétration et du nettoyage de l'arc avec une réduction drastique des contre-dépouilles latérales.



FORMES D'ONDES FONCTIONS CA SPÉCIALES TIG

DYNAMIC
Onde carrée : dynamique d'arc élevée pour toutes les applications

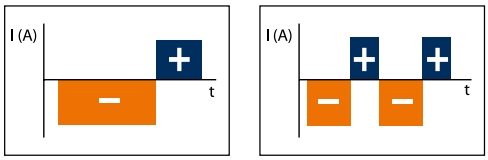
SOFT
Onde sinusoïdale : arc plus lisse et plus doux avec un bruit réduit, idéal pour les épaisseurs moyennes

SPEED
Onde mixte : pénétration optimale à une vitesse de soudage élevée et faible consommation de l'électrode

COLD
Onde triangulaire : faible transfert de chaleur et déformation réduite, idéal pour les petites épaisseurs

CONTRÔLE DE LA FRÉQUENCE EN CA

Réglage de la fréquence des différentes formes d'ondes AC pour un meilleur contrôle directionnel, une réduction de la zone thermiquement altérée, une pénétration plus profonde et une usure plus faible de l'électrode.
La fréquence élevée permet de souder des matériaux très fins avec d'excellents résultats. La basse fréquence est idéale pour les épaisseurs moyennes ou lorsque la préparation des bords n'est pas précise.



DONNEES TECNIQUES		MATRIX							
		2200 AC/DC		3000 AC/DC		4100 AC/DC		5100 AC/DC	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Alimentation monophasée 50/60 Hz	V	230 +/- 20%		-		-		-	
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V	-		400 +/- 20%		400 + 15% /- 20%		400 + 15% /- 20%	
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	5,6	6,2	9,0	9,6	19,0	24,7	26,0	31,0
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	16	16	10	10	32	32	40	50
Facteur de puissance / cos ϕ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,93/0,99	0,94/0,99	0,65/0,99	0,67/0,99	0,73/0,99	0,73/0,99
Rendement		0,81		0,83		0,86		0,87	
Tension secondaire à vide	V	85		85		85		85	
Gamme d'intensité	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300	10 - 250	1 - 400	10 - 400	1 - 500	10 - 500
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	140	120	210	190	350	350	400	400
	A 60 %	180	150	250	220	400	400	500	500
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	300 (35%)	250 (40%)	-	-	-	-
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 S							
Degré de protection	IP	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	465 x 185 x 390		495 x 185 x 390		660 x 290 x 515		660 x 290 x 515	
Poids	Kg	15,5		19		53		54	

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	MATRIX 2200 AC/DC AIR	MATRIX 2200 AC/DC EAU	MATRIX 3000 AC/DC AIR	MATRIX 3000 AC/DC EAU	MATRIX 4100 AC/DC AIR	MATRIX 4100 AC/DC EAU	MATRIX 5100 AC/DC AIR	MATRIX 5100 AC/DC EAU
	GENERATEURS								
004511	Générateur **MATRIX 2200 AC/DC** 230 V monophasé	●	≋						
004535	Générateur **MATRIX 3000 AC/DC** 400 V triphasé			●	≋				
004091	Générateur **MATRIX 4100 AC/DC** 400V triphasé JUSQU'À ÉPUISEMENT DES STOCKS					●	≋		
004095	Générateur **MATRIX 5100 AC/DC** 400V triphasé JUSQU'À ÉPUISEMENT DES STOCKS							●	≋
	TORCHES TIG								
020562	Torches **CEA TXA 26.4** 4 m - 250 A 60% (DC)	●		●		●		●	
020672	Torches **CEA TXH 18.4** 4 m - 320 A 100% (DC) - Refroidies par eau		≋		≋		≋		≋
020677	Torches **CEA TXH 18.4 "UP/DOWN"** 4 m - 320 A 100% (DC) - Refroidies par eau								
020667	Torches **CEA Mini TXH 20.4** 4 m - 250 A 100% (DC) - Refroidies par eau								
	Pour les torches 8 mtr voir les accessoires tig								
	CHARIOT								
234929	Chariot **VT 101** (2 roues) pour générateur, équipement de refroidissement et bouteille de gaz	●	≋	●	≋				
234931	Chariot **CT 401** (4 roues) pour générateur, équipement de refroidissement et bouteille de gaz								
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidissement et bouteille de gaz					●	≋	●	≋
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidissement et bouteille de gaz								
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT								
032065	Equipement de refroidissement par eau HR 22 230 V		≋						
032060	Equipement de refroidissement par eau HR 23 400 V				≋				
032098	Equipement de refroidissement par eau HR 32 400 V						≋		≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea CL-1100 - 5 l Réservoir		≋		≋		≋		≋
	CABLES DE MASSE								
239601	35 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋	●	≋				
239607	70 mm² / 4 m Cable de masse avec pince					●	≋	●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ								
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋
	AUTRES OPTIONS								
236243	**CD 6/8** 8 m commande à distance manuelle								
020919	**PSR 7** 5 m commande à pédale								
460056	Adaptateur pour branchement en meme temps de la torche et PSR 7								
460005	Kit raccords A6 pour torche non standard CEA								
	MATRIX 2200 AC DC Version conseillée refr.par air (avec torche)	●							
	MATRIX 2200 AC DC Version conseillée refr.par eau (avec torche)		≋						
	MATRIX 3000 AC DC Version conseillée refr.par air (avec torche)			●					
	MATRIX 3000 AC DC Version conseillée refr.par eau (avec torche)				≋				
	MATRIX 4100 AC DC Version conseillée refr. par air (avec torche)					●			
	MATRIX 4100 AC DC Version conseillée refr. par eau (avec torche)						≋		
	MATRIX 5100 AC DC Version conseillée refr. par air (avec torche)							●	
	MATRIX 5100 AC DC Version conseillée refr. par eau (avec torche)								≋

VT 101

CT 401

CT 70

PSR 7 télécommande à pèdale 5 m

CD6/8 commande à distance manuelle de 8 m avec potentiomètre de réduction

MATRIX X AC/DC

LA SOLUTION ULTIME POUR TIG CA/CC

MATRIX X AC/DC sont des générateurs TIG CA/CC à haut Tension secondaire à vide, étudiés pour répondre aux demandes les plus avancées et les plus sophistiquées du marché du soudage TIG.

MATRIX X AC/DC sont équipées en standard de la nouvelle interface X VISION, simple et complète, pour le contrôle total et la surveillance de tous les paramètres de soudage.

Leurs excellentes caractéristiques, associées à la haute technologie du contrôle numérique, permettent une stabilité parfaite de l'arc de soudage, garantissant un soudage TIG de haute performance dans les applications industrielles les plus sophistiquées et l'entretien.

MATRIX X AC/DC permettent le soudage TIG de tous les métaux, y compris l'aluminium et ses alliages, et offrent également d'excellentes performances en soudage MMA avec les électrodes basiques et cellulosiques les plus difficiles.

Grâce au PFC, le **MATRIX X 220 AC/DC** monophasé optimise la consommation d'énergie en permettant l'utilisation de cette puissante générateur, sans problème, avec des réseaux à fusibles 16 A et des groupes électrogènes.

- Interface X Vision
- Excellente performance de soudage
- Contrôle rapide de l'arc électrique

1~ 3~ CC AC DC LCD VRD 99 JOB ENERGY SAVING

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

MATRIX X AC/DC **CARACTÉRISTIQUES**

- TIG CC courant minimum à partir de 1 A et TIG CA à partir de 3 A
- Excellentes caractéristiques de soudage en TIG avec tous les matériaux et en MMA avec tous les types d'électrodes, y compris cellulosiques
- HF intelligent circuit pour garantir un amorçage d'arc plus précis et plus rapide dans toutes les conditions
- Lift arc avec possibilité de régler la valeur du courant de démarrage dans LIFT
- Avec l'utilisation de torches TIG Up/Down il est possible de régler directement sur la torche les paramètres de soudage et les JOBS mémorisés
- Poids et taille réduits, facile à transporter
- Equipement de refroidissement compact et intégrable avec le générateur (option)
- Automatisation simple : TSA1 TIG KIT (En option)

TIG RCT - Running coldTACK

RCT est l'acronyme de **Running coldTACK** ; en effet le procédé TIG RCT permet de bénéficier de tous les avantages du coldTACK, en répétant le point coldTACK unique de façon continue, afin d'obtenir un cordon de soudure froid et parfait.

En utilisant le **TIG RCT**, le cordon de soudure est beaucoup plus froid que celui obtenu avec le TIG Pulse et il représente la solution idéale pour souder des matériaux minces avec un transfert de chaleur très faible. Le TIG RCT est un procédé à courant continu qui n'existe pas en soudage en CA.

coldTACK

Dispositif innovant de soudage par points permettant de réaliser des assemblages précis et sûrs avec un apport thermique minimal.

La fonction **Multi-coldTACK** permet d'effectuer des taches froides dans une séquence rapide, ce qui élargit encore les avantages de la tache unique.

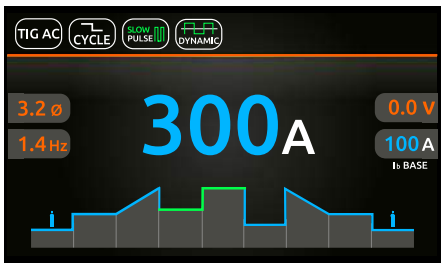
Grâce à la fonction **Perfect-Point** , coldTACK permet d'obtenir le positionnement le plus précis des points.

X VISION AFFICHAGE DE CONTRÔLE

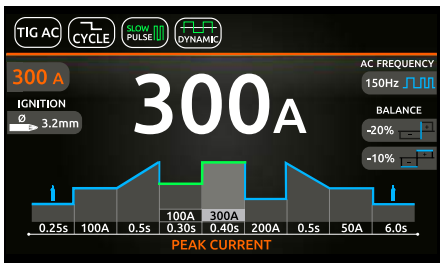
Afficheur de contrôle X Vision avec encodeur « ONE CLICK KNOB » pour le préréglage et le contrôle de tous les paramètres de soudage :

- Interface conviviale
- Ampèremètre et voltmètre numériques avec courant de soudage préréglage et fonction de maintien de la dernière valeur lue
- Mode de soudage « cycle »
- Mémorisation et rappel du programme de soudage personnalisé
- Possibilité de copier facilement des travaux à partir d'une machine à une autre via USB
- Infographie avancée sur les réglages

MODE DE SOUDURE



MODE DE RÉGLAGE DU SOUDAGE



GESTION ANTICIPÉE DES TRAVAUX

MODE DC IMPULSION

SYN PULSE
SYN PULSE génère en synergie la fréquence des impulsions et le courant de base

FAST PULSE
Réglage de la fréquence de 0,5 Hz à 500 Hz

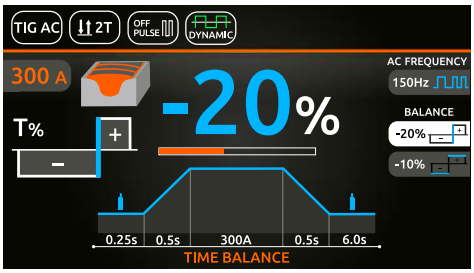
ULTRA FAST
Réglage de la fréquence jusqu'à 2 000 Hz

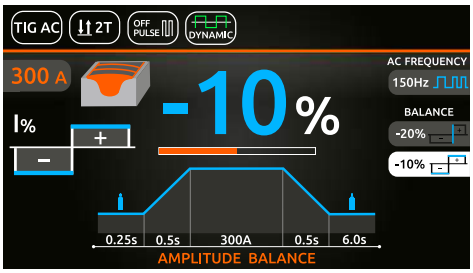
MODE IMPULSION CC ET CA/CC

SLOW PULSE
Régler séparément le courant/temps de la pointe et de la base

BALANCE PLUS

Possibilité de régler indépendamment le temps du courant (t) et son amplitude (A) tout en restant en polarité positive ou négative, offrant ainsi un contrôle parfait de la pénétration et du nettoyage de l'arc avec une réduction drastique des contre-dépouilles latérales.





FORMES D'ONDES FONCTIONS CA SPÉCIALES TIG

DYNAMIC
Onde carrée : dynamique d'arc élevée pour toutes les applications

SOFT
Onde sinusoïdale : arc plus lisse et plus doux avec un bruit réduit, idéal pour les épaisseurs moyennes

SPEED
Onde mixte : pénétration optimale à une vitesse de soudage élevée et faible consommation de l'électrode

COLD
Onde triangulaire : faible transfert de chaleur et déformation réduite, idéal pour les petites épaisseurs

DONNEES TECNIQUES		MATRIX X							
		220 AC/DC		300 AC/DC		400 AC/DC		500 AC/DC	
		TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA	TIG	MMA
Alimentation monophasée 50/60 Hz	V +/- 20%	230		-		-		-	
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +/- 20%	-		400		400		400	
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	5,6	6,2	9,0	9,6	19,0	24,7	26,0	31,0
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	16	16	10	10	32	32	40	50
Facteur de puissance / cos ϕ		0,99/0,99	0,99/0,99	0,93/0,99	0,94/0,99	0,65/0,99	0,67/0,99	0,73/0,99	0,73/0,99
Rendement		0,81		0,83		0,86		0,87	
Tension secondaire à vide	V	85		85		85		85	
Gamme d'intensité	A	1 - 220	10 - 180	1 - 300	10 - 250	1 - 400	10 - 400	1 - 500	10 - 500
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	140	120	210	190	350	350	400	400
	A 60 %	180	150	250	220	400	400	500	500
	A X %	220 (30%)	180 (30%)	300 (35%)	250 (40%)	-	-	-	-
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-3 • EN 60974-10 S							
Degré de protection	IP	23 S		23 S		23 S		23 S	
Dimensions (L x L x H)	mm	530 x 215 x 410		530 x 215 x 410		710 x 290 x 530		710 x 290 x 530	
Poids	Kg	20		21,5		53		54	

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	MATRIX X 220 AC/DC AIR	220 AC/DC EAU	300 AC/DC AIR	300 AC/DC EAU	400 AC/DC AIR	400 AC/DC EAU	500 AC/DC AIR	500 AC/DC EAU
	GENERATEURS								
004512	Générateur **MATRIX X220 AC/DC** 230 V monophasé Xvision copntrol	●	≋						
004565	Générateur **MATRIX X300 AC/DC** 400 V triphasé Xvision copntrol			●	≋				
004093	Générateur **MATRIX X 400 AC/DC** 400V triphase Xvision control					●	≋		
004097	Générateur **MATRIX X 500 AC/DC** 400V triphase Xvision control							●	≋
	TORCHES TIG								
020562	Torches **CEA TXA 26.4** 4 m - 250 A 60% (DC)	●		●		●		●	
020662	Torches **CEA TXA 26.4 "UP/DOWN"** 4 m - 250 A 60% (DC)								
020667	Torches **CEA Mini TXH 20.4** 4 m - 250 A 100% (DC) - Refroidies par eau		≋						
020680	Torches **CEA Mini TXH 20.4 "UP/DOWN"** 4 m - 250 A 100% (DC) - Refroidies par eau								
020672	Torches **CEA TXH 18.4** 4 m - 320 A 100% (DC) - Refroidies par eau				≋		≋		≋
020677	Torches **CEA TXH 18.4 "UP/DOWN"** 4 m - 320 A 100% (DC) - Refroidies par eau								
	Pour les torches 8 mtr voir les accessoires tig								
	CHARIOT								
234929	Chariot **VT 101** (2 roues) pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz	●	≋	●	≋				
234931	Chariot **CT 401** (4 roues) pour générateur, équipement de refroidissement et bouteille de gaz								
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz					●	≋	●	≋
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz								
234932	Chariot **PRIME CT 80** avec 4 roues pour générateur, équipement de refr. et bouteille de gaz								
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT								
032120	Equipement de refroidissement par eau **HRX 20** 230 V		≋						
032115	Equipement de refroidissement par eau **HRX 30** 400 V				≋				
032130	Equipement de refroidissement par eau **HRX 52** 400 V						≋		≋
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋		≋		≋		≋
	CABLES DE MASSE								
239601	**35 mm²** / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋	●	≋				
239607	**70 mm²** / 4 m Cable de masse avec pince					●	≋	●	≋
	REDUCTEURS DE GAZ								
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋
	AUTRES OPTIONS								
031118	**TSA1** - KIT TIG pour automation simple - (Gachette torche - Arc On - Régl. Courant 0-10V)								
031119	**TSA5** - TIG Simple Automation KIT - (Bouton Torche - Arc On - Reg. Current 0-10V)								
353485	**DFX1** - Filtre à poussière pour MATRIX X								
353486	**DFX5** - Filtre à poussière pour MATRIX X 400 / X 500								
236243	**CD 6/8** 8 m commande à distance manuelle								
020919	**PSR 7** 5 m commande à pédale								
460056	Adaptateur pour branchement en meme temps de la torche et PSR 7								
460005	Kit raccords A6 pour torche non standard CEA								
	MATRIX X220 AC DC Version conseillée refr.par air avec torche	●							
	MATRIX X220 AC DC Version conseillée refr.par eau avec torche		≋						
	MATRIX X300 AC DC Version conseillée refr.par air avec torche			●					
	MATRIX X300 AC DC Version conseillée refr.par eau avec torche				≋				
	MATRIX X400 AC DC Version conseillée refr.par air avec torche					●			
	MATRIX X400 AC DC Version conseillée refr.par eau avec torche						≋		
	MATRIX X500 AC DC Version conseillée refr.par air avec torche							●	
	MATRIX X500 AC DC Version conseillée refr.par eau avec torche								≋

Le chariot **VT 101** pour le logement de bouteilles de gaz et d'équipements de refroidissement à l'eau

Le chariot **CT 401** pour le logement de bouteilles de gaz et d'équipements de refroidissement à l'eau

Le chariot **CT 70** pour le logement de bouteilles de gaz et d'équipements de refroidissement à l'eau

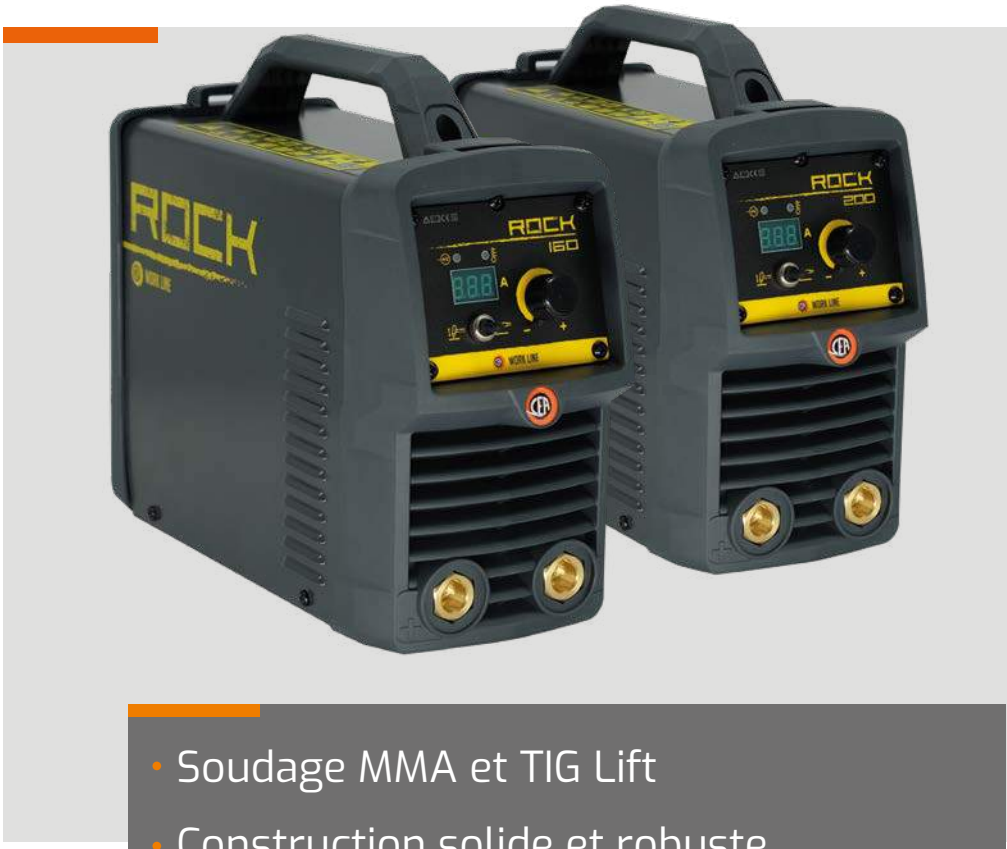
MMA

86 ROCK
88 PROJECT 2100
89 RAINBOW 180
90 MATRIX E

MMA CONVENTIONNEL
92 ARC - TRIARC
93 ARCTRONIC

ROCK

SOURCES DE COURANT ONDULEUR POUR LE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE



ROCK 160, 200 et **210 PRO** sont la dernière génération de générateurs à onduleur, construits dans un châssis solide et robuste.

Ils sont parfaites pour une utilisation professionnelle avec tout type d'électrodes basiques et rutiles pour la maintenance et les travaux de fabrication légers.

Les caractéristiques élevées de soudage MMA et TIG avec amorçage de l'arc en mode « Lift », associées à la classe de protection IP 23, permettent leur utilisation dans n'importe quel environnement de travail.

ROCK sont équipés d'une poignée ergonomique, d'une ceinture de transport pour faciliter le transport et sont livrés en standard avec un porte-électrode et des câbles de mise à la terre.

- Soudage MMA et TIG Lift
- Construction solide et robuste
- Portable partout

ROCK **CARACTÉRISTIQUES**

- Excellentes caractéristiques de soudage avec tout type d'électrode basique et rutile
- Possibilité de travailler avec des groupes électrogènes de taille adéquate
- ROCK 210 PRO : CELL et VRD
- Structure principale du composé de fibres résistant aux chocs
- Facile à transporter grâce à son poids et à ses dimensions réduits
- Compensation des fluctuations de la tension d'entrée pour une grande stabilité de l'arc électrique
- Démarrage à chaud automatique pour améliorer l'amorçage de l'arc avec les électrodes les plus difficiles
- Force d'arc intégrée pour sélectionner automatiquement la meilleure dynamique d'arc de soudage
- Fonction anti-collage de l'électrode

ROCK 210 PRO

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

PAQUET ROCK

KIT AVEC VALISE

ROCK 200

ROCK 210 PRO

DONNEES TECNIQUES		ROCK 160	ROCK 200	ROCK 210 PRO
Alimentation monophasée 50/60 Hz	V +10% -10%	230	230	230
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	8,2	10,4	10,6
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	16	20	25
Facteur de puissance / cos ϕ		0,63/0,99	0,67/0,99	0,66/0,99
Rendement		0,82	0,81	0,81
Tension secondaire à vide	V	72	72	90 - 12 (VRD)
Gamme d'intensité	A	10 - 160	10 - 200	10 - 200
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	95	105	110
	A 60 %	105	110	145
	A X %	160 (20%)	200 (10%)	200 (30%)
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-10 • S		
Degré de protection	IP	23 S	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	315 x 135 x 260	315 x 135 x 260	355 x 135 x 260
Poids	Kg	4,3	4,6	6,1

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	ROCK 160	ROCK 200	ROCK 210 PRO
	GENERATEURS			
003835	**ROCK 160** 230 V avec cables 3+3 m 16mm2, pince portelectrode, pince de masse et bandoulière	●		
003840	**ROCK 200** 230 V avec cables 3+3 m 16mm2, pince portelectrode, pince de masse et bandoulière		●	
003845	**ROCK 210 PRO** 230 V avec cables 4+3 m 25mm2, pince portelectrode, pince de masse et bandoulière			●
	GENERATEURS AVEC VALISE EN FIBRE ET ACCESSOIRES			
033835	**ROCK 160** 230 V KIT VALISE EN FIBRE avec cables 3+3 m 16mm2, pince portelectrode, pince de masse et bandoulière	●		
033840	**ROCK 200** 230 V KIT VALISE EN FIBRE avec cables 3+3 m 16mm2, pince portelectrode, pince de masse et bandoulière		●	
	AUTRES OPTIONS			
030963	Sac Rainbow	●	●	●
201752	Jeu 2 connexions males 50 mm^2	●	●	●
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START			
020558	Torches CEA **RTX 17.4** 4 m - 140 A 35%	●	●	●
	JEU ACCESSOIRES			
460281	Cables 3+2 m 16 mm^2 avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm^2, brosse/marteau, masque	●	●	
460286	Cables 4+3 m 35 mm^2 avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm^2, brosse/marteau à piqué, masque			●

PROJECT 2100

PORTABLE ET PUISSANT

PROJET 2100 sont des sources d'alimentation à onduleur DC, intégrées et ergonomiques et le châssis robuste est équipé en standard d'une courroie de transport pour faciliter le transport.
Leur puissance de 210 A à 30 % et leur légèreté les rendent idéales pour toute utilisation professionnelle avec tout type d'électrodes basiques et rutiles pour les travaux de maintenance et de fabrication légère.

- Soudage MMA et TIG Lift
- Construction solide et robuste
- Puissance 210 A à 30 % - 145 A à 60 %

PROJECT 2100 **CARACTÉRISTIQUES**

- Excellentes caractéristiques de soudage avec tout type d'électrode
- 2 procédés de soudage disponibles : MMA - TIG
- Possibilité de travailler avec des groupes électrogènes de taille adéquate
- Ceinture de transport pour faciliter le transport
- Démarrage à chaud automatique pour améliorer l'amorçage de l'arc avec les électrodes les plus difficiles
- Force d'arc intégrée pour sélectionner automatiquement la meilleure dynamique d'arc de soudage
- Fonction anti-collage de l'électrode

PANNEAU DE CONTRÔLE

MMA : soudage d'électrodes enrobées : rutile, basique et acier inoxydable.

TIG : le système innovant du mode « Lift » permet d'obtenir une frappe rapide et précise, en minimisant les inclusions de tungstène et en évitant toute incision sur la pièce.

DONNEES TECNIQUES		**PROJECT 2100**
Alimentation monophasée 50/60 Hz	V +10% / -10%	230
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	11,1
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	25
Facteur de puissance / cos ϕ		0,63/0,99
Rendement		0,84
Tension secondaire à vide	V	65
Gamme d'intensité	A	5 - 210
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	120
	A 60 %	145
	A 30 %	210
Normes		EN 60974-1 - EN 60974-10 - S
Degré de protection	IP	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	365 x 135 x 230
Poids	Kg	7,6

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION		**PROJECT 2100**
	GENERATEURS		
003825	**PROJECT 2100**	230V	●
	AUTRES OPTIONS		
460286	4+3 m 35 mm²	avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/marteau à piqué, masque	●
030963	Sac Rainbow		●
020558	Torches CEA **RTX 17.4**	4 m - 140 A 35%	●

RAINBOW 180

NOTRE ICÔNE POUR LE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE

RAINBOW 180 est le poste à souder emblématique qui a introduit la technologie innovante d'onduleur pour les postes à souder MMA professionnelles dans un design incurvé.

RAINBOW 180 sont des générateurs à onduleur 100 kHz pour le soudage à l'électrode avec technologie IGBT et transformateur plat.

RAINBOW 180 est la solution la plus adaptée aux travaux de maintenance et de fabrication légère en raison de sa légèreté, de sa taille réduite et de ses excellentes caractéristiques en matière de soudage à l'électrode MMA et TIG avec amorçage de l'arc en mode « Lift ».

- Performance de soudage supérieure
- Très léger et transportable partout
- 3 modes de soudage disponible

RAINBOW 180 **CARACTÉRISTIQUES**

- Caractéristiques de soudage exceptionnellement élevées avec n'importe quel type d'électrode (à l'exclusion des cellulosiques)
- 3 mode de soudage disponible
- Possibilité de travailler avec des groupes électrogènes de taille adéquate.
- Peut être utilisé avec un câble de 100 m de long sans perte de puissance
- Force d'arc intégrée pour sélectionner automatiquement la meilleure dynamique d'arc de soudage
- Démarrage à chaud automatique pour améliorer l'amorçage de l'arc avec les électrodes les plus difficiles
- Fonction anti-collage de l'électrode.

PANNEAU DE CONTRÔLE

MMA : soudage d'électrodes enrobées : rutile, basique, fonte et aluminium.

MMA CrNi : soudage de l'acier inoxydable avec un arc lisse et très stable

TIG : grâce au mode « Lift » innovant de percussion à l'arc avec contrôle thermique (TCS), on obtient un amorçage rapide et précis, en minimisant les inclusions de tungstène et en évitant toute incision sur la pièce

DONNEES TECNIQUES		**RAINBOW 180**
Alimentation monophasée 50/60 Hz	V +10% / -10%	230
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	9,0
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	20
Facteur de puissance / cos ϕ		0,65/0,99
Rendement		0,83
Tension secondaire à vide	V	88
Gamme d'intensité	A	5 - 180
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	110
	A 60 %	130
	A X %	180 (20%)
Normes		EN 60974-1 - EN 60974-10 - S
Degré de protection	IP	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	390 X 135 X 300
Poids	Kg	6

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION		**RAINBOW 180**
	GENERATEURS		
004105	**RAINBOW 180**	230 V	●
	AUTRES OPTIONS		
460286	4+3 m 35 mm²	avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/marteau à piqué, masque	●
030940	Courroie de transport		●
030963	Sac Rainbow		●
020558	Torches CEA **RTX 17.4**	4 m - 140 A 35%	●

MATRIX E

UN PROFESSIONNEL POLYVALENT POUR SOUDAGE MMA

Puissant, compact et léger **MATRIX E** sont des générateurs MMA performants et technologiquement avancés.

Les générateurs **MATRIX E** sont recommandés pour les applications les plus exigeants avec n'importe quelle électrode.

Adapté aux chantiers navals, à la construction métallique, au soudage de tuyaux et à la maintenance, **MATRIX E** assure une stabilité extraordinaire des paramètres de soudage et sa « caractéristique dynamique rapide » permet d'obtenir des résultats de qualité même avec les électrodes cellulosiques et basiques les plus difficiles, ainsi qu'en TIG avec l'amorçage de l'arc en mode « Lift ».

MATRIX 2700 E SV est fourni en standard avec une tension d'entrée triphasée de 230/400 V.

Grâce au PFC, le **MATRIX 2200 E** monophasé optimise la consommation d'énergie en permettant l'utilisation de cette puissante générateur avec des réseaux à fusibles 16 A et des groupes électrogènes.

- Des performances optimales avec n'importe quelle électrode, cellulosique inclus
- Portable, solide et puissant

MATRIX E **CARACTÉRISTIQUES**

- Excellentes caractéristiques de soudage en MMA avec tout type d'électrodes, y compris cellulosiques, et en TIG en mode « Lift »
- Grande fiabilité en cas d'utilisation avec des groupes électrogènes
- Convient pour les câbles d'alimentation de plus de 100 m de long
- La fonction ÉCONOMIE D'ÉNERGIE permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur uniquement lorsque cela est nécessaire
- Possibilité d'activer la fonction VRD
- Fonction STAND BY de la télécommande
- Fonction d'autodiagnostic pour le dépannage
- Couvercle de protection du rack de contrôle
- La classe de protection IP 23 et les composants électroniques étanches à la poussière, grâce au système innovant de refroidissement par ventilateur « Tunnel », permettent de travailler dans les environnements les plus difficiles
- Fonction anti-collage de l'électrode

1~ 3~ CC DC + - VRD 99 JOB

CEA GOES GREEN

ECO DESIGN 2023

DONNEES TECNIQUES		MATRIX 2200 E	MATRIX 2700 E SV		MATRIX 3000 E	MATRIX 4200 E
Alimentation monophasée V 50/60 Hz	+15% -15%	230	-	-	-	-
Alimentation triphasée V 50/60 Hz	+15% -15%	-	230	400	400	400
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	5.7	8,0	10,5	12,4	19,0
Delayed Fuse (@ I_2 100%)	A	16	16	10	16	20
Facteur de puissance / cos Φ		0.97/0.99	0,90/0,99		0,88/0,99	0,97/0,99
Rendement V		0.85	0,80		0,86	0,86
Tension secondaire à vide	V	100	100		100	100
Gamme d'intensité	A	5 - 180	5 - 220	5 - 270	5 - 300	5 - 420
Facteur de marche à (40°C)	A 100% A 60% A X%	120 150 180 (30%)	150 180 220 (30%)	180 220 270 (30%)	220 250 300 (30%)	270 340 420 (40%)
Dimensions (L x L x H)	mm	430 x 185 x 390	465 x 185 x 390		465 x 185 x 390	500 x 220 x 425
Poids	kg	12	16,5		15	20

ÉCRAN DE CONTRÔLE

1. Réglage électronique du courant de soudage
2. Réglage numérique de la FORCE ARC et du HOT START
3. Ampèremètre et voltmètre numériques avec préréglage du courant de soudage et fonction de maintien de la dernière valeur lue
4. Sélecteur de procédé de soudage

- MMA : soudage d'électrodes enrobées : rutile, basique, fonte et
- Cellule MMA : pour le soudage d'électrodes cellulosiques
- MMA CrNi : pour le soudage de l'acier inoxydable
- TIG : grâce au mode « Lift » innovant de percussion à l'arc avec contrôle thermique (TCS), on obtient un amorçage rapide et précis, en minimisant les inclusions de tungstène et en évitant toute incision sur la pièce. Le système synergique SWS (Smart Welding Stop) réduit l'usure de l'électrode et évite toute oxydation sur le joint soudé.

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	MATRIX 2200 E	MATRIX 2700 E SV	MATRIX 3000 E	MATRIX 4200 E
	GENERATEURS				
004500	**MATRIX 2200 E** 230 V monophasé avec Ampéremètre/Voltmètre digital	●			
004525	**MATRIX 2700 E SV** 230/400 V triphasé avec Ampéremètre/Voltmètre digital		●		
004515	**MATRIX 3000 E** 400 V triphasé avec Ampéremètre/Voltmètre digital			●	
004547	**MATRIX 4200 E** 400 V triphasé avec Ampéremètre/Voltmètre digital				●
	JEU ACCESSOIRES				
460286	4+3 m 35 mm^2 avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/marteau à piqué, masque				
460292	4+3 m 35 mm^2 avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/marteau, masque		●	●	
460262	4+3 m 50 mm^2 avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/ marteau, masque				●
	COMMANDES A DISTANCE				
236243	**CD 6/8** 8 m commande à distance manuelle	●	●	●	●
236244	**CD 6/25** 25 m commande à distance manuelle	●	●	●	●
236249	**CD 6/50** 50 m commande à distance manuelle	●	●	●	●
	AUTRES OPTIONS				
234912	Chariot **CT 10**				●
031150	Kit de protection roll bar				●
031100	**CB 2** kit sangle de transport	●	●	●	
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START				
020558	Torches **RTX 17.4** 4 m - 140 A 35%	●			
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%	●	●	●	●

CD 6 télécommande de 8 à 50 m

KIt de protection ROLL BAR (MATRIX 4200 E)

ARC / TRIARC

POSTES A SOUDER INDESTRUCTIBLES

MMA

Les caractéristiques principales des modèles **ARC** et **TRIARC** sont l'excellente tenue à l'arc, la robustesse et la fiabilité du produit. Adaptées aux applications lourdes dans les domaines de la maintenance, de la fabrication, des chantiers navals et de la construction métallique, ces machines garantissent une grande stabilité de l'arc de soudage.

TRIARC garantissent un arc plus stable et plus doux grâce à leur inductance de lissage et conviennent également au soudage d'électrodes cellulosiques.

- Réglage par shunt
- Robuste et fiable
- Bonne performance de soudage avec n'importe quelle électrode

CARACTÉRISTIQUES

- Réglage du courant de soudage continu par shunt magnétique
- Livré en standard avec de grandes roues et des poignées robustes pour faciliter la manœuvre
- Changement facile de la tension d'alimentation par interrupteur
- Indicateur de courant de soudage et d'électrode

3~ CC DC + -

DONNEES TECNIQUES		ARC 453	TRIARC 406/L
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V + 10% /- 10%	230/400	230/400
Puissance d'installation @ I_2 Max	kVA	32,5	29,8
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	63/35	50/32
Facteur de puissance / cos ϕ		0,99	0,99
Rendement		0,68	0,66
Tension secondaire à vide	V	75	75
Gamme d'intensité	A	70 - 450	60 - 400
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	230	230
	A 60 %	300	300
	A 35 %	400	400
Normes		EN 60974-1 • EN 60974-10	
Degré de protection	IP	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	1120 x 570 x 725	1120 x 570 x 725
Poids	Kg	117	122

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	ARC 453	TRIARC 406/L
	GENERATEURS		
005325	**ARC 453** 230/400 V	●	
005335	**TRIARC 406 / L** 230/400 V		●
	JEU ACCESSOIRES		
460262	4+3 m 50 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/ marteau, masque	●	●
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START		
020558	Torches **RTX 17.4** 4 m - 140 A 35%	●	●
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%	●	●

ARCTRONIC

LE ROI DU SOUDAGE

ARCTRONIC sont robustes, fiables, avec d'excellentes caractéristiques d'arc et recommandés pour les applications les plus standard avec n'importe quelle électrode, ils conviennent aux chantiers navals, à la construction métallique et au soudage de tuyaux.

ARCTRONIC assure une stabilité extraordinaire des paramètres de soudage et leur « caractéristique dynamique rapide » permet d'obtenir des résultats de qualité même avec les électrodes cellulosiques et basiques les plus difficiles.

- Fort et puissant
- Des performances supérieures avec n'importe quelle électrode
- Le meilleur équipement pour l'électrode cellulosique

CARACTÉRISTIQUES

- Démarrage à chaud et force de l'arc réglables
- Fonction anti-collage de l'électrode
- Mode d'arc de levage Soudage TIG frappant
- Possibilité de gougeage avec électrodes en carbone (version spéciale)
- Fonction « Stand by » permettant d'éteindre la générateur, même à distance, lorsqu'elle n'est pas utilisée
- PCB dans un rack isolé pour la protection contre la poussière et la saleté

DONNEES TECNIQUES		ARCTRONIC 426	ARCTRONIC 626
Alimentation triphasée 50/60 Hz	V +10% /- 10%	230/400	230/400
Puissance d'installation @ I2 Max	kVA	32,5	47,4
Fusible (fusion lente) (Ieff)	A	50/32	80/45
Facteur de puissance / cos Φ		0,70/0,80	0,75/0,80
Rendement		0,65	0,65
Tension secondaire à vide	V	64	64
Gamme d'intensité	A	5 - 400	5 - 600
Facteur de marche à (40°C)	A 100 %	220	330
	A 60 %	290	430
	A 35 %	400	600
Normes		EN 60974-1 - EN 60974-10 - S	
Degré de protection	IP	23 S	23 S
Dimensions (L x L x H)	mm	1260 x 730 x 615	1260 x 730 x 615
Poids	Kg	147	196

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	ARCTRONIC 426	ARCTRONIC 626
	GENERATEURS		
005624	**ARCTRONIC 426** 230/400 V	●	
005634	**ARCTRONIC 626** 230/400 V		●
	JEU ACCESSOIRES		
460262	4+3 m 50 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/ marteau, masque	●	
460264	4+3 m 70 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm2, brosse/marteau, masque		●
	COMMANDES A DISTANCE		
236241	**CD 3/25** 25 m commande à distance manuelle avec potentiomètre	●	●
236242	**CD 3/50** 50 m commande à distance manuelle avec potentiomètre	●	●
	AUTRES OPTIONS		
030962	Kit V/A digital avec fonction "hold" (*)	●	●
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START		
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%	●	●

(*) *À monter et à raccorder par le client*

FANUC Robot CRX-

ROBOTIQUE & AUTOMATISATION

96 30 ANS D'EXPÉRIENCE EN ROBOTIQUE
97 SOUDAGE ET ROBOTIQUE
98 SOLUTION ROBOT - DIGITECH
100 SOLUTION COBOT - DIGITECH
102 SOLUTION ROBOT TIG DC
103 SOLUTION ROBOT TIG AC/DC

BRIDGE
4COMPANIES

30 ANS D'EXPÉRIENCE EN ROBOTIQUE

TECNOROBOT®

Le secret de la compétence et de la force de CEA dans l'industrie de la robotique réside également dans la relation spéciale qu'il entretient avec TECNOROBOT, entreprise italienne leader dans ce domaine.

En effet, depuis deux décennies, CEA et TECNOROBOT collaborent pour apporter à leurs clients les meilleures solutions en matière de soudage de systèmes robotiques intégrés.

En 2013, croyant à la force et aux opportunités du marché de la robotique, CEA et TECNOROBOT se sont rapprochés, scellant ainsi le parcours des deux entreprises.

Membre de bridge4companies, TECNOROBOT représente une référence sur le marché de la robotique en tant que fabricant de solutions innovantes et de haute qualité, grâce à 30 ans d'activité dans le domaine du soudage, de la manipulation et du découpage.

Intégrateurs FANUC, leurs systèmes représentent une solution unique basée sur les besoins du client. La philosophie de TECNOROBOT ne se limite pas à la production, au développement et à la vente, mais consiste également à fournir d'excellents conseils et une assistance technique à ses clients.

SOUDAGE ET ROBOTIQUE

CEA a développé plusieurs produits et interfaces d'automatisation et de robotique pour les procédés MIG/MAG, MIG pulsé, TIG et PLASMA, en utilisant ses générateurs. Une équipe d'experts est toujours en mesure de suggérer et de proposer les solutions les mieux adaptées aux différentes applications en fonction des besoins du client.

Les équipements DIGITECH permettent une intégration flexible et économique avec tous les principaux robots de soudage disponibles sur le marché ; grâce à la disponibilité de chargeurs et d'interfaces polyvalentes - numériques et analogiques/numériques - ces générateurs peuvent être connectées à de nouveaux équipements robotisés ou utilisées comme rétrofit sur des robots existants.

RBS 15

Le dévidoir de fil peut être installé sur les robots à poignet creux et sur les robots traditionnels avec dispositif externe.
Compact et léger (seulement 6,2 kg), le RBS 15 représente la solution idéale pour toute application robotisée. Il est équipé d'un mécanisme d'alimentation à 4 galets, facilement accessible même pour le remplacement des galets sans aucun outil, et d'une double électrovanne pour le gaz et l'air.

RI-D

Interface de bus de champ numérique. Utilisable sur robots équipés d'un contrôleur de bus de terrain.

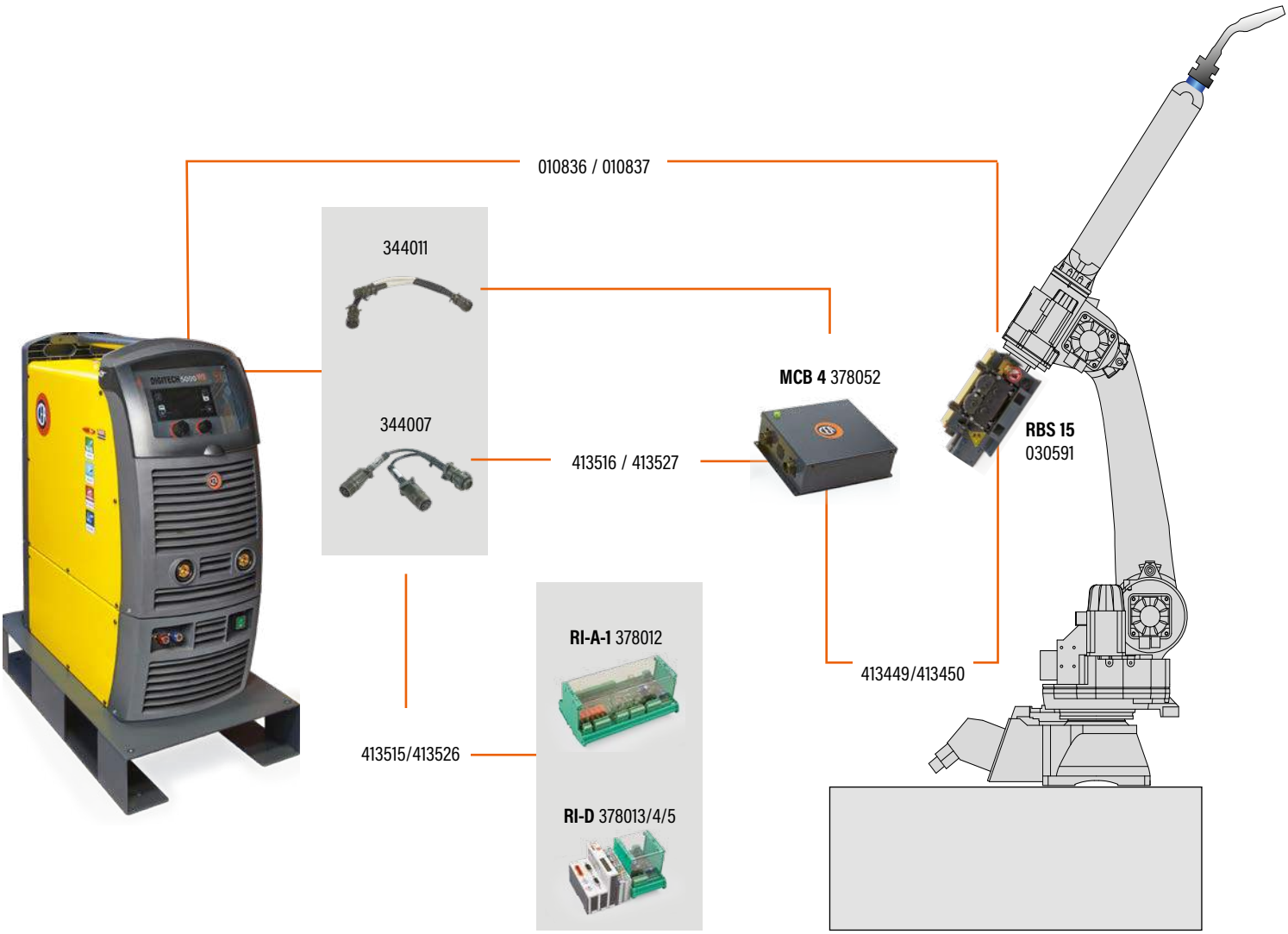
RI-A 1

Interface analogique/numérique. Utilisable sur des robots à commande analogique/numérique.

MCB4

Boîtier de commande pour le dévidoir de fil et les fonctions auxiliaires conçu pour être installé soit à l'intérieur du générateur, soit à l'intérieur de la commande externe du robot ou même sur la structure du robot en fonction des besoins de l'intégrateur.

SOLUTION ROBOT - DIGITECH



031165 - SB1

344011

344007

032095 HR 31
032105 HR 41 -LC

LOGICIEL POUR PROCESSUS SPÉCIAUX
PAQUET COMPLET PREMIUM
> voir page 15

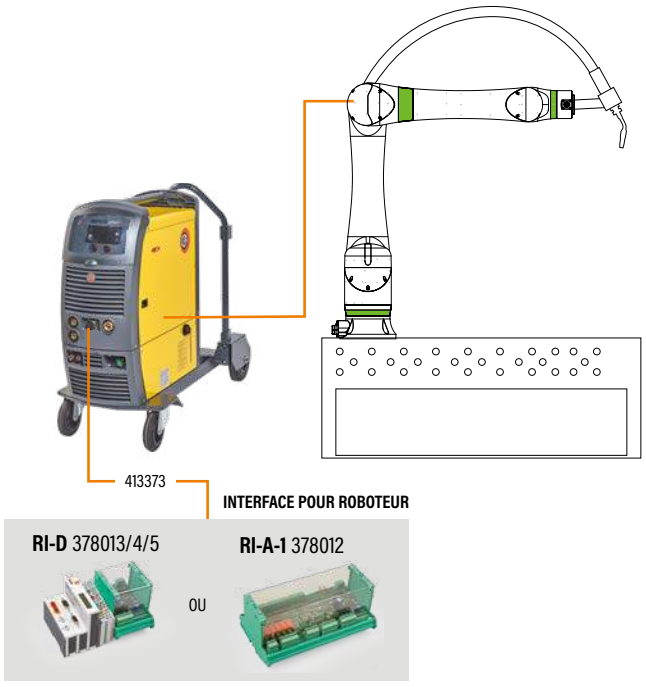
vision. COLD | vision. ULTRASPEED | vision. PIPE | vision. POWER | vision. PULSE POWER | vision. PULSE RUN | vision. PULSE UP | E.C.P. EXTRA CURVE PACKAGE

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

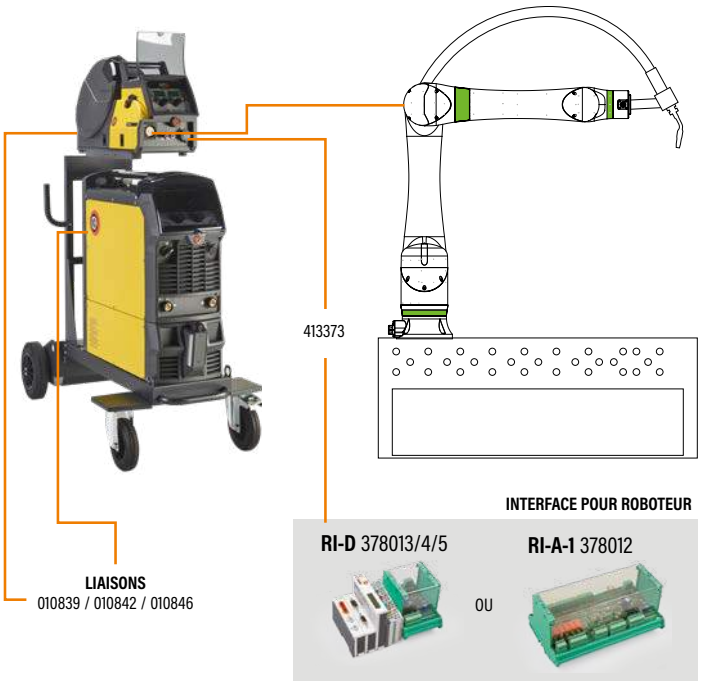
REF.	DESCRIPTION	DIGITECH 3300 VP2 INTERFACE		DIGITECH 4003 VP3 INTERFACE		DIGITECH 5003 VP3 INTERFACE	
		Analog.	Digital	Analog.	Digital	Analog.	Digital
	GENERATEURS						
004705	Générateur **DIGITECH 3300 VP2** 400 V triphasé	A	D				
004708	Générateur **DIGITECH 4003 VP3** 400 V avec prise Ethernet			A	D		
004713	Générateur **DIGITECH 5003 VP3** 400 V avec prise Ethernet					A	D
	GENERATEURS VERSION PREMIUM						
004705PR	Générateur **DIGITECH 3300 VP2** PREMIUM 400 V triphasé avec vision.FULL PACKAGE et connecteur						
004708PR	Générateur **DIGITECH 4003 VP3** PREMIUM 400V avec vision.FULL PACKAGE et Ethernet						
004713PR	Générateur **DIGITECH 5003 VP3** PREMIUM 400 V avec vision.FULL PACKAGE et Ethernet						
	SOFTWARE POUR PROCEDES MIG-MAG SPECIALES						
050002	**SM1** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG avec : vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision. PIPE et ECP - Extra Curves Package						
050003	**SP2** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG PULSE avec: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision. ULTRASPEED et ECP - Extra Curves Package						
050004	**vision.FULL-PACKAGE (SM1 + SP2 + ECP)**						
050050	**ECP** - Extra Curves Package pour les applications spéciales						
	LIAISONS						
010836	Liaison générateur-dévidoir 5 m refr. par eau	A	D	A	D	A	D
010837	Liaison générateur-dévidoir 10 m refr. par eau						
	DÉVIDOIRS						
030591	Dévidoir Robot RBS 15 avec connexion Euro. 4 galets (Ø: 1,0 / 1,2) pour ROBOT	A	D	A	D	A	D
030593	Dévidoir Robot RBS 15 avec connexion L 4 galets (Ø: 1,0 / 1,2) pour ROBOT						
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT						
032095	Equipement de refroidissement par eau **HR 31** 400 V	A	D				
032105	Pompe renforcée **HR 41-LC** 400 V - 4,5 bar - pour liaisons de longueur supérieure à 20 m						
032125	Equipement de refroidissement par eau **HRX 51** 400 V			A	D	A	D
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir	A	D	A	D	A	D
	PAQUET ROBOTIQUE						
378052	MCB 4 Box contrôle moteur	A	D	A	D	A	D
413449	5 m liason dévidoir - MCB 4	A	D	A	D	A	D
413450	10 m liason dévidoir - MCB 4						
378012	Robot Interface RI-A 1 (Analogique/Digitale)	A		A		A	
378013	RI-DD Interface pour roboteur Devicenet		DeviceNet		DeviceNet		DeviceNet
378014	RI-DE Interface pour roboteur EtherNet/IP		EtherNet/IP		EtherNet/IP		EtherNet/IP
378015	RI-DP Interface pou roboteur ProfiNet		ProfiNet		ProfiNet		ProfiNet
344007	Kit de connexion générateur avec MCB 4 et interface roboteur						
344011	Kit de connexion générateur avec MCB 4 (Fixé sur la source d'alimentation) et interface roboteur (RI)	A	D	A	D	A	D
413526	Cable connexion générateur avec interface (RI-) , long. 5 m	A	D	A	D	A	D
413515	Cable connexion générateur avec interface RI-), long. 10 m						
413527	Cable connexion générateur avec MCB 4, long. 2 mtr						
413516	Cable connexion générateur avec MCB 4, long. 10 mtr						
	CABLES DE MASSE						
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	A	D				
239607	70 mm² / 4 m Cable de masse avec pince			A	D	A	D
	CHARIOT ET SUPPORTS						
031165	Support Base SB 1 pour générateur						
234914	Chariot CT 70 avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz						
	AUTRES OPTIONS						
020340	Autotransformateur A13-H 220/400V-50/60Hz						
030947	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,0/1,2) et engranages pour fils Al						
030949	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,2/1,6) et engranages pour fils Al						
	DIGITECH 3300 VP2 ANALOGIC Interface - Paquet complet - Version conseillée	A					
	DIGITECH 3300 VP2 ETHERNET/IP Interface - Paquet complet - Version conseillée		EtherNet/IP				
	DIGITECH 4003 VP3 ANALOGIC Interface - Paquet complet - Version conseillée			A			
	DIGITECH 4003 VP3 ETHERNET/IP Interface - Paquet complet - Version conseillée				EtherNet/IP		
	DIGITECH 5003 VP3 ANALOGIC Interface - Paquet complet - Version conseillée					A	
	DIGITECH 5003 VP3 ETHERNET/IP Interface - Paquet complet - Version conseillée						EtherNet/IP

SOLUTION COBOT

COMPACT



DÉVIDOIR DE FIL SÉPARÉ



INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	DIGITECH 3200 ANALOG.	DIGITECH 3200 DIGITAL
	GENERATEURS		
004700	Générateur **DIGITECH 3200 VP2** 400 V triphasé avec 4 galets pour fil Ø 0,8 - 1,0 mm	A	D
	GENERATEURS VERSION PREMIUM		
004700PR	Générateur **DIGITECH 3200 VP2** **PREMIUM** 400 V triphasé avec vision.FULL PACKAGE et connecteur Ethernet		
	SOFTWARE POUR PROCEDES MIG-MAG SPECIALES		
050002	**SM1** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG avec : vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE et ECP		
050003	**SP2** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG PULSE avec: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.ULTRASPEED et ECP		
050004	**vision.FULL-PACKAGE (SM1 + SP2 + ECP)** avec le paquet complet de PROCEDES SPECIAUX MIG et MIG PULSE et les courbes de soudage		
050050	**ECP** - Extra Curves Package pour les applications spéciales		
	KIT ALUMNIUM		
030895	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:0,8/1,0) et engranages pour fils Al		
030897	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,0/1,2) et engranages pour fils Al		
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT		
032095	Equipement de refroidissement par eau **HR 31** 400 V	A	D
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir	A	D
	PAQUET ROBOTIQUE		
378012	Robot Interface RI-A 1 (Analogique/Digitale)	A	
378013	RI-DD Interface pour roboteur Devicenet		DeviceNet
378014	RI-DE Interface pour roboteur EtherNet/IP		EtherNet
378015	RI-DP Interface pou roboteur ProfiNet		ProfilNet
413373	Cable connexion générateur avec Interface robotique, long. 2 m	A	D
	CABLES DE MASSE		
239603	50 mm^2 / 4 m Cable de masse avec pince	A	D
	CHARIOT ET SUPPORTS		
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz (et autotransformateur)	A	D
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz (et autotransformateur)		
031165	Support Base SB 1 pour générateur		
	REDUCTEURS DE GAZ		
020855	Réducteur avec 2 manomètres		
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre		
	AUTRES OPTIONS		
236590	Adaptateur bobine métallique		
	DIGITECH 3200 VP2 ANALOGIC Interface - Paquet complet - Version conseillée	A	
	DIGITECH 3200 VP2 ETHERNET/IP Interface - Paquet complet - Version conseillée		EtherNet

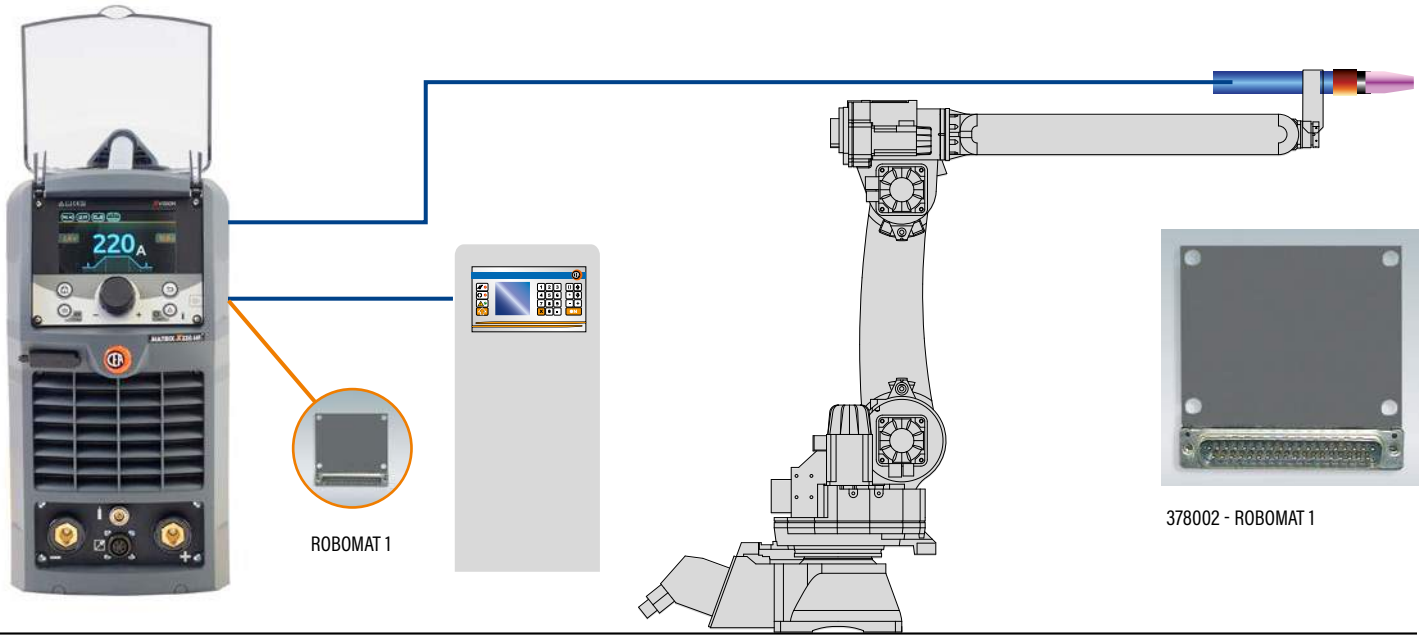
	DESCRIPTION	DIGITECH 3300 VP2 INTERFACE		DIGITECH 4003 VP3 INTERFACE		DIGITECH 5003 VP3 INTERFACE	
		Analog.	Digital	Analog.	Digital	Analog.	Digital
	GENERATEURS						
004705	Générateur **DIGITECH 3300 VP2** 400 V triphasé	A	D				
004708	Générateur **DIGITECH 4003 VP3** 400 V avec prise Ethernet			A	D		
004713	Générateur **DIGITECH 5003 VP3** 400 V avec prise Ethernet					A	D
	GENERATEURS VERSION PREMIUM						
004705PR	Générateur **DIGITECH 3300 VP2** PREMIUM 400 V triph. avec vision. FULL PACKAGE et connecteur						
004708PR	Générateur **DIGITECH 4003 VP3** PREMIUM 400V avec vision.FULL PACKAGE et Ethernet						
004713PR	Générateur **DIGITECH 5003 VP3** PREMIUM 400 V avec vision.FULL PACKAGE et Ethernet						
	SOFTWARE POUR PROCEDES MIG-MAG SPECIALES						
050002	**SM1** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG avec: vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, vision.PIPE et ECP - Extra Curves Package						
050003	**SP2** - Paquet PROCEDES SPECIAUX MIG PULSE avec: vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision. ULTRASPEED et ECP - Extra Curves Package						
050004	**vision.FULL-PACKAGE (SM1 + SP2 + ECP)** avec le paquet complet de PROCEDES SPECIAUX MIG et MIG PULSE et les courbes de soudage ECP - Extra Curves Package						
050050	**ECP** - Extra Curves Package pour les applications spéciales						
	LIAISONS						
010839	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par eau	A	D	A	D	A	D
010842	Liaison générateur-dévidoir 5 m Refroidie par eau						
010846	Liaison générateur-dévidoir 10 m Refroidie par air /eau						
	DÉVIDOIRS						
030716	Dévidoir **HT 6 PRO DRIVE** avec Euro Connect. 4 galets (Ø: 1,0 / 1,2)	A	D	A	D	A	D
031116	**WK 4** kit roues standard pour dévidoirs MF 4, MF4 yard et QF 7 W PRO DRIVE						
031007	**WK2** kit roues extra large pour dévidoir						
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT						
032095	Equipement de refroidissement par eau **HR 31** 400 V	A	D				
032125	Equipement de refroidissement par eau **HRX 51** 400 V			A	D	A	D
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir	A	D	A	D	A	D
	PAQUET ROBOTIQUE						
378012	Robot Interface **RI-A 1** (Analogique/Digitale)	A		A		A	
on demand	**RI-DM** Interface pour roboteur Mudbus		Modbus		Modbus		Modbus
378013	**RI-DD** Interface pour roboteur Devicenet		DeviceNet		DeviceNet		DeviceNet
378014	**RI-DE** Interface pour roboteur EtherNet/IP		EtherNet		EtherNet		EtherNet
378015	**RI-DP** Interface pou roboteur ProfiNet		ProfiNet		ProfiNet		ProfiNet
413373	Cable connexion générateur avec Interface robotique, long. 2 m	A	D	A	D	A	D
	CABLES DE MASSE						
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	A	D				
239607	70 mm² / 4 m Cable de masse avec pince			A	D	A	D
	CHARIOT ET SUPPORTS						
031165	Support Base SB 1 pour générateur						
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz	A	D	A	D	A	D
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz						
	AUTRES OPTIONS						
020340	Autotransformateur A13-H 220/400V-50/60Hz						
030895	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:0,8/1,0) et engranages pour fils Al						
030897	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,0/1,2) et engranages pour fils Al						
030899	**Kit galets Aluminium** double rainure TWIN (Ø:1,2/1,6) et engranages pour fils Al						
	DIGITECH 3300 VP2 ANALOGIC Interface - Paquet complet - Version conseillée	A					
	DIGITECH 3300 VP2 ETHERNET/IP Interface - Paquet complet - Version conseillée		EtherNet				
	DIGITECH 4003 VP3 ANALOGIC Interface - Paquet complet - Version conseillée			A			
	DIGITECH 4003 VP3 ETHERNET/IP Interface - Paquet complet - Version conseillée				EtherNet		
	DIGITECH 5003 VP3 ANALOGIC Interface - Paquet complet - Version conseillée					A	
	DIGITECH 5003 PV3 ETHERNET/IP Interface - Paquet complet - Version conseillée						EtherNet

LOGICIEL POUR PROCESSUS SPÉCIAUX
PAQUET COMPLET PREMIUM
> voir page 15

vision. COLD · vision. ULTRASPEED · vision. PIPE · vision. POWER · vision. PULSE POWER · vision. PULSE RUN · vision. PULSE UP · E.C.P. EXTRA CURVE PACKAGE

SOLUTION ROBOT TIG CC

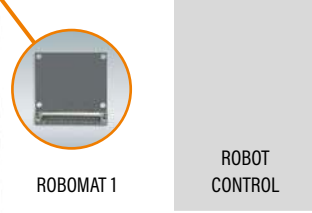
Les générateurs triphasés de la série MATRIX, dans la version spéciale « R », peuvent être facilement intégrés dans les équipements automatisés de soudage TIG grâce à l'interface ROBOMAT 1 qui gère à la fois tous les signaux de démarrage/arrêt du processus et les principaux réglages des paramètres de soudage.



INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

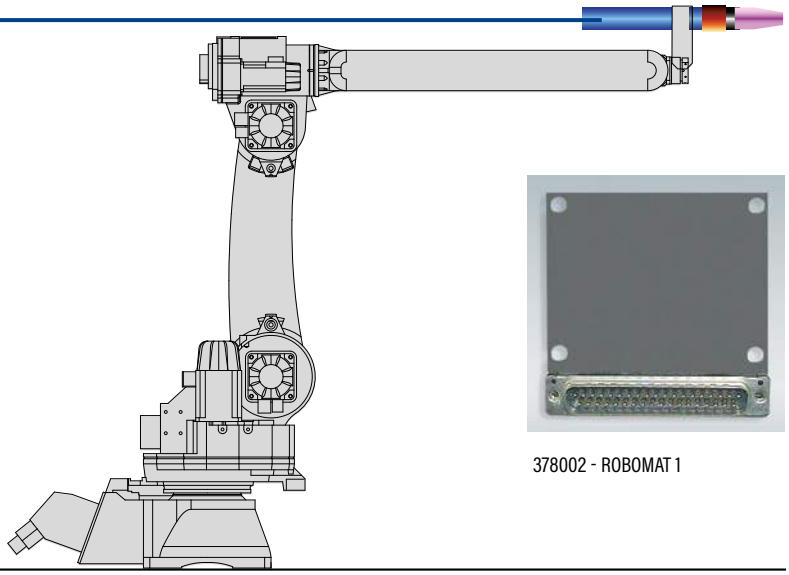
REF.	DESCRIPTION	MATRIX 3000 HF-R		MATRIX 4200 HF-R		MATRIX X 220 HF-R		MATRIX X 300 HF-R	
		AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU
	GENERATEURS TIG - DC								
004531	Générateur **MATRIX 3000 HF-R** 400 V - triphasé	●	≋						
004556	Générateur **MATRIX 4200 HF-R** 400 V - triphasé			●	≋				
004508	Générateur **MATRIX X 220 HF-R** 230V - monophase Xvision control					●	≋		
004561	Générateur **MATRIX X 300 HF-R** 400V - triphasé Xvision control							●	≋
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT								
032060	Equipement de refroidissement par eau **HR 23** 400 V		≋						
032098	Equipement de refroidissement par eau **HR 32** 400 V				≋				
032120	Equipement de refroidissement par eau **HRX 20** 230 V						≋		
032115	Equipement de refroidissement par eau **HRX 30** 400 V								≋
031166	Plaque de support pour MATRIX 4100 et HR 30/32 pour branchement avec Chariot CT 400				≋				
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≋		≋		≋		≋
	PAQUET ROBOTIQUE								
413508	5 m cable de liaison ROBOMAT 1 / équipement automatique	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋
378002	Robot Interface ROBOMAT 1	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋
	CABLES DE MASSE								
239601	35 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≋			●	≋	●	≋
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince			●	≋				
	CHARIOT								
234929	Chariot **VT 101** (2 roues) pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz	●	≋			●	≋	●	≋
234931	Chariot **CT 401** (4 roues) pour générateur, équipement de refroidissement et bouteille de gaz			●	≋				
	AUTRES OPTIONS								
460005	Kit raccords A6 pour torche non standard CEA	●	≋	●	≋	●	≋	●	≋
	MATRIX 3000 HF-R PAQUET COMPLET POUR ROBOT Version conseillée refr.par air	●							
	MATRIX 3000 HF-R PAQUET COMPLET POUR ROBOT Version conseillée refr.par eau		≋						
	MATRIX 420 AC/DC-R PAQUET COMPLET POUR ROBOT Version conseillée refr.par air			●					
	MATRIX 420 AC/DC-R PAQUET COMPLET POUR ROBOT Version conseillée refr.par eau				≋				
	MATRIX X220 HF-R robot Version refroidie par air suggérée					●			
	MATRIX X220 HF-R robot Version refroidie par eau suggérée						≋		
	MATRIX X300 HF-R robot Version refroidie par air suggérée							●	
	MATRIX X300 HF-R robot Version refroidie par eau suggérée								≋

SOLUTION ROBOT TIG AC/DC



ROBOMAT 1

ROBOT CONTROL



378002 - ROBOMAT 1

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	MATRIX 3000 AC/DC-R		MATRIX X 220 AC/DC-R		MATRIX X 300 AC/DC-R		MATRIX X 400 AC/DC-R		MATRIX X 500 AC/DC-R	
		AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU	AIR	EAU
	GENERATEURS TIG - AC/DC										
004536	Générateur **MATRIX 3000 AC/DC-R** 400 V triphasé	●	≈								
004513	Générateur **MATRIX X220 AC/DC-R** 230 V monophasé Xvision control			●	≈						
004566	Générateur **MATRIX X300 AC/DC-R** 400 V triphasé Xvision control					●	≈				
004094	Générateur **MATRIX X 400 AC/DC-R** 400V triphasé Xvision control							●	≈		
004098	Générateur **MATRIX X 500 AC/DC-R** 400V triphasé Xvision control									●	≈
	EQUIPEMENTS DE REFROIDISSEMENT										
032060	Equipement de refroidissement par eau **HR 23** 400 V		≈								
032120	Equipement de refroidissement par eau **HRX 20** 230 V				≈						
032115	Equipement de refroidissement par eau **HRX 30** 400 V						≈				
032130	Water cooling equipment **HRX 52** 400 V								≈		≈
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir		≈		≈		≈		≈		≈
	PAQUET ROBOTIQUE										
413508	5 m cable de liaison ROBOMAT 1 / équipement automatique	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
378002	Robot Interface ROBOMAT 1	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
	CABLES DE MASSE										
239601	35 mm² / 4 m Cable de masse avec pince	●	≈	●	≈	●	≈				
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince							●	≈		
239607	70 mm² / 4 m Cable de masse avec pince									●	≈
	CHARIOT										
234929	Chariot **VT 101** (2 roues) pour générateur, équipement de refr. et bouteille de gaz	●	≈	●	≈	●	≈				
234931	Chariot **CT 401** (4 roues) pour générateur, équipement de refr. et bouteille de gaz										
234914	Chariot **CT 70** (4 roues) pour générateur, équipement de refr. et bouteille de gaz							●	≈	●	≈
234932	Chariot **PRIME CT 80** pour Générateur, bouteille de gaz										
	AUTRES OPTIONS										
460005	Kit raccords A6 pour torche non standard CEA	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈	●	≈
	MATRIX 3000 AC/DC-R PAQUET COMPLET POUR ROBOT Version conseillée refr.par air	●									
	MATRIX 3000 AC/DC-R PAQUET COMPLET POUR ROBOT Version conseillée refr.par eau		≈								
	MATRIX X220 AC/DC-R PAQUET COMPLET POUR ROBOT Version conseillée refr.par air			●							
	MATRIX X220 AC/DC-R PAQUET COMPLET POUR ROBOT Version conseillée refr.par eau				≈						
	MATRIX X300 AC/DC-R PAQUET COMPLET POUR ROBOT Version conseillée refr.par air					●					
	MATRIX X300 AC/DC-R PAQUET COMPLET POUR ROBOT Version conseillée refr.par eau						≈				
	MATRIX X400 AC DC-R Version conseillée refr.par air avec torche							●			
	MATRIX X400 AC DC-R Version conseillée refr.par eau avec torche								≈		
	MATRIX X500 AC DC-R Version conseillée refr.par air avec torche									●	
	MATRIX X500 AC DC-R Version conseillée refr.par eau avec torche										≈

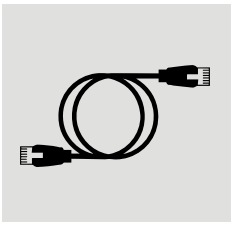
INDUSTRY 4.0
INDUSTRY
4.0
PROJECT
service
INDUSTRIAL
ERA Technologies
automate production
exchange
cloud
strong
industry
REVOLUTION
Adaptability
effectiveness
CPPS
TERNET OF THINGS
QUALITY
Any where
Any time
GATEWAY
Any Device
CEA
NETWORK
Anything
WELDING
NETWORK AND CLOUD
COMPUTER REDUCE
Time
Storage
AUTOMATION
ROBOTS
CROSS FUNCTION
Improve
Engineering
APPLICATION
Artificial
organizations
rules-based
intelligence
RPA
FRAMEWORK
ANY COMPLEX SYSTEM
STANDARDIZED
Any time
CHOOSE
Individualize
personality
Unique
Visual
ROBOTS
BINARY
DECODES
technology
Digital
Energy supply
Digital Everything
0101
TRANSFORMATION
Digitized
Experiance

INDUSTRIE 4.0

Par industrie 4.0, nous entendons la transformation des processus de fabrication basée sur la numérisation de l'usine, la connexion entre les systèmes physiques et numériques et l'interconnectivité d'un plus grand nombre d'équipements. L'industrie 4.0 représente certainement la quatrième révolution industrielle.

Les principaux pôles autour desquels tourne cette « révolution » sont représentés par :
L'interconnectivité entre les équipements du cycle de production.
La surveillance continue des conditions de travail au moyen d'un ensemble approprié de capteurs et capacité d'adaptation à toute dérive du processus.
Le contrôle à distance, maintenance et diagnostic des équipements.
Machines considérées comme des objets en réseau (IOT Internet des objets).

CEA DIGITECH PREMIUM 4.0 READY — **344007** — **INTERFACE ROBOT RI-D 378013 /378014 / 378015** — **CLIENT LOGICIEL DE GESTION**



CEA DIGITECH PREMIUM 4.0 READY — **CÂBLE ETHERNET** — **CLIENT LOGICIEL DE GESTION**

ÉQUIPEMENT CEA POUR L'INDUSTRIE 4.0

Pour relever le défi de cette philosophie, CEA a développé le nouvel équipement DIGITECH (VERSION 4.0) et une série de logiciels de soutien qui, sans aucun doute, permettent à cet équipement d'être pleinement conforme aux concepts de l'INDUSTRIE 4.0.

- Les caractéristiques de l'équipement DIGITECH peuvent être brièvement résumées comme suit :
- Contrôle électronique numérique géré par un microprocesseur.
- Interface graphique avec écran LCD convivial et intuitif.
- Identification unique de l'équipement par le biais d'une adresse IP.
- Possibilité d'être connecté à d'autres équipements par un réseau Ethernet ou Wi-Fi.
- Possibilité d'activer à distance des programmes ou des JOBS via Ethernet ou Wi-Fi.
- Possibilité d'interconnecter plusieurs équipements en réseau.
- Faible consommation d'énergie grâce aux sources d'alimentation à onduleur de dernière génération.
- Système d'autodiagnostic à distance.

CQM CEA RESPONSABLE QUALITÉ

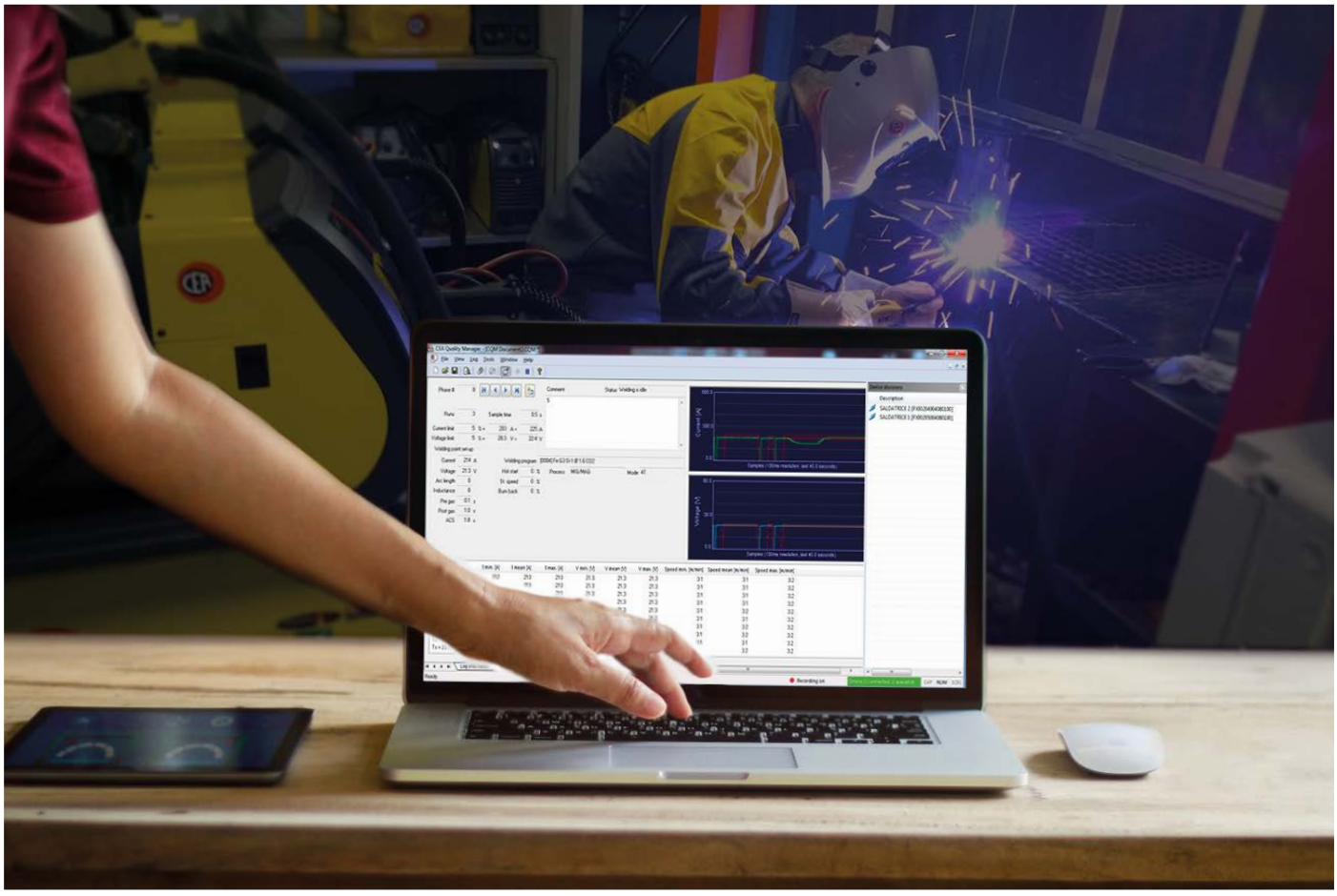
LE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ET L'IMPRESSION DES PARAMÈTRES

Le logiciel CQM « CEA QUALITY MANAGER » a été développé par CEA pour permettre l'enregistrement, le contrôle et l'impression des données de soudage au moyen d'un ordinateur externe connecté à une ou plusieurs générateurs des séries DIGITECH.

Idéal pour contrôler la production et répondre aux besoins de qualité du marché, CEA QUALITY MANAGER permet de créer des rapports détaillés personnalisés relatifs aux travaux de soudage effectués sur diverses pièces par plusieurs opérateurs utilisant différents matériaux.

CEA QUALITY MANAGER est un outil très utile pour :
satisfaire aux exigences en matière de documentation sur le soudage prescrites par les acheteurs et par les normes internationales telles que la norme EN 1090
le contrôle et la surveillance du processus de soudage
créer des fiches et des procédures de travail à partir du laboratoire pour les transférer à la production générer des feuilles d'impression de travaux de soudage

CEA QUALITY MANAGER tire parti des capteurs de courant, de tension et de vitesse du fil intégrés dans l'équipement de soudage, sans utiliser d'instruments de détection et de systèmes d'interface supplémentaires complexes et coûteux. Pour le faire fonctionner, il suffit d'utiliser une connexion Ethernet et le programme d'enregistrement des données de soudage est prêt à fonctionner, permettant la surveillance d'une ou plusieurs générateurs connectées via Ethernet à votre ordinateur.



ENREGISTREMENT

Enregistrez chaque instant de toutes vos données de soudage DIGITECH et atteignez un niveau extraordinaire de contrôle de la qualité.

IMPRESSION

Impression facile de tous les paramètres et données de la machine pour archivage dans un fichier CQM standard ou dans Excel.

CONTRÔLE DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE

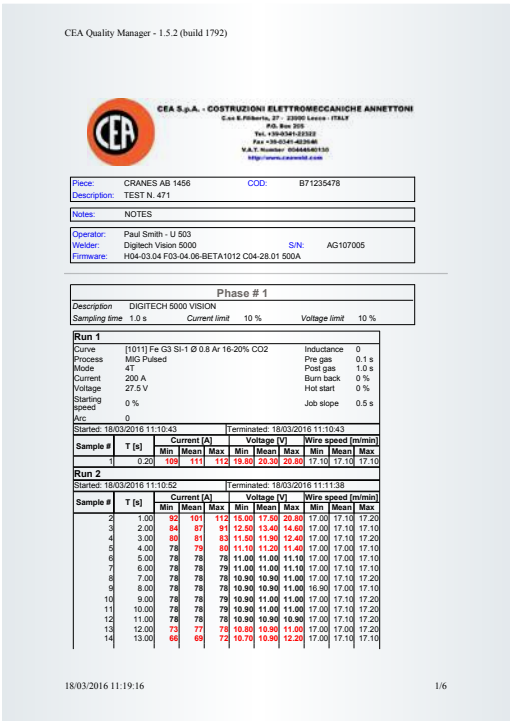
Comparaison facile de chaque instant de soudage avec vos paramètres prédéfinis et contrôle à distance de votre production sans aucune opération de test supplémentaire.

LECTEUR DE REF.-BARRES

Obtenez le flux de travail de votre entreprise encore plus rapidement. Vous ne voulez pas perdre de temps à créer les paramètres d'enregistrement sur le PC ? Ajoutez l'option LECTEUR DE REF. BARRE à votre DIGITECH et créez un fichier d'enregistrement plus détaillé d'une manière extrêmement rapide et facile, directement à partir de la machine.

CONNEXION ETHERNET

Système sûr et fiable. Grâce à la connexion Ethernet, le logiciel du CEA vous permet d'avoir une connexion rapide et stable dans toutes les conditions de travail.



CEA Quality Manager - 1.5.2 (build 1792)

CEA S.p.A. - COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE ANNETTONI

Piece:	CRANES AB 1456	COD:	B71235478
Description:	TEST N. 471		
Notes:	NOTES		
Operator:	Paul Smith - U 503		
Welder:	Digitech Vision 5000	S/N:	AG107005
Firmware:	H04-03.04 F03-04.06-BETA1012 C04-28.01 500A		

Phase # 1

Description	DIGITECH 5000 VISION		
Sampling time	1.0 s	*Current limit*	10 %
Voltage limit	10 %		

Run 1

Curve	[1011] Fe G3 Si-1 Ø 0.8 Ar 16-20% CO2	Inductance	0
Process	MIG Pulsed	Pre gas	0.1 s
Mode	4T	Post gas	1.0 s
Current	200 A	Burn back	0 %
Voltage	27.5 V	Hot start	0 %
Starting speed	0 %	Job slope	0.5 s
Arc	0		

Started: 18/03/2016 11:10:43 — Terminated: 18/03/2016 11:10:43

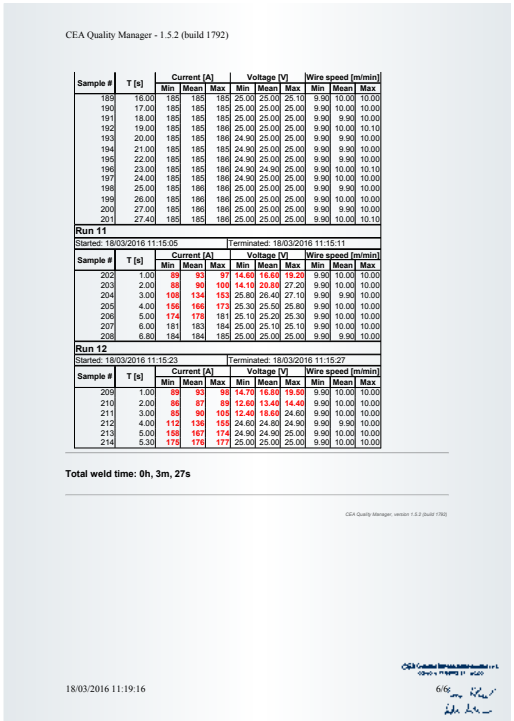
Sample #	T [s]	Current [A] Min	Current [A] Mean	Current [A] Max	Voltage [V] Min	Voltage [V] Mean	Voltage [V] Max	Wire speed [m/min] Min	Wire speed [m/min] Mean	Wire speed [m/min] Max
1	0.20	109	111	112	19.80	20.30	20.80	17.10	17.10	17.10

Run 2

Started: 18/03/2016 11:10:52 — Terminated: 18/03/2016 11:11:38

Sample #	T [s]	Current [A] Min	Current [A] Mean	Current [A] Max	Voltage [V] Min	Voltage [V] Mean	Voltage [V] Max	Wire speed [m/min] Min	Wire speed [m/min] Mean	Wire speed [m/min] Max
2	1.00	92	101	112	15.00	17.50	20.80	17.00	17.10	17.20
3	2.00	84	87	91	12.50	13.40	14.60	17.00	17.10	17.10
4	3.00	80	81	83	11.50	11.90	12.40	17.00	17.10	17.20
5	4.00	78	79	80	11.10	11.20	11.40	17.00	17.00	17.10
6	5.00	78	78	78	11.00	11.00	11.10	17.00	17.00	17.10
7	6.00	78	78	79	11.00	11.00	11.10	17.00	17.10	17.10
8	7.00	78	78	78	10.90	10.90	11.00	17.00	17.10	17.20
9	8.00	78	78	78	10.90	10.90	11.00	16.90	17.00	17.10
10	9.00	78	78	79	10.90	11.00	11.00	17.00	17.10	17.20
11	10.00	78	78	79	10.90	11.00	11.00	17.00	17.10	17.20
12	11.00	78	78	78	10.90	10.90	10.90	17.00	17.10	17.20
13	12.00	73	77	78	10.80	10.90	11.00	17.00	17.00	17.20
14	13.00	66	69	72	10.70	10.90	12.20	17.00	17.10	17.10

18/03/2016 11:19:16 — 1/6



CEA Quality Manager - 1.5.2 (build 1792)

Sample #	T [s]	Current [A] Min	Current [A] Mean	Current [A] Max	Voltage [V] Min	Voltage [V] Mean	Voltage [V] Max	Wire speed [m/min] Min	Wire speed [m/min] Mean	Wire speed [m/min] Max
189	16.00	185	185	185	25.00	25.00	25.10	9.90	10.00	10.00
190	17.00	185	185	185	25.00	25.00	25.00	9.90	10.00	10.00
191	18.00	185	185	185	25.00	25.00	25.00	9.90	9.90	10.00
192	19.00	185	185	186	25.00	25.00	25.00	9.90	10.00	10.10
193	20.00	185	185	186	24.90	25.00	25.00	9.90	9.90	10.00
194	21.00	185	185	185	24.90	25.00	25.00	9.90	9.90	10.00
195	22.00	185	185	186	24.90	25.00	25.00	9.90	9.90	10.00
196	23.00	185	185	186	24.90	24.90	25.00	9.90	10.00	10.10
197	24.00	185	185	186	24.90	25.00	25.00	9.90	10.00	10.00
198	25.00	185	186	186	25.00	25.00	25.00	9.90	9.90	10.00
199	26.00	185	186	186	25.00	25.00	25.00	9.90	10.00	10.00
200	27.00	185	186	186	25.00	25.00	25.00	9.90	9.90	10.00
201	27.40	185	185	186	25.00	25.00	25.00	9.90	10.00	10.10

Run 11

Started: 18/03/2016 11:15:05 — Terminated: 18/03/2016 11:15:11

Sample #	T [s]	Current [A] Min	Current [A] Mean	Current [A] Max	Voltage [V] Min	Voltage [V] Mean	Voltage [V] Max	Wire speed [m/min] Min	Wire speed [m/min] Mean	Wire speed [m/min] Max
202	1.00	89	93	97	14.60	16.60	19.20	9.90	10.00	10.00
203	2.00	88	90	100	14.10	20.80	27.20	9.90	10.00	10.00
204	3.00	108	134	153	25.80	26.40	27.10	9.90	9.90	10.00
205	4.00	156	166	173	25.30	25.50	25.80	9.90	10.00	10.00
206	5.00	174	178	181	25.10	25.20	25.30	9.90	10.00	10.00
207	6.00	181	183	184	25.00	25.10	25.10	9.90	10.00	10.00
208	6.80	184	184	185	25.00	25.00	25.00	9.90	9.90	10.00

Run 12

Started: 18/03/2016 11:15:23 — Terminated: 18/03/2016 11:15:27

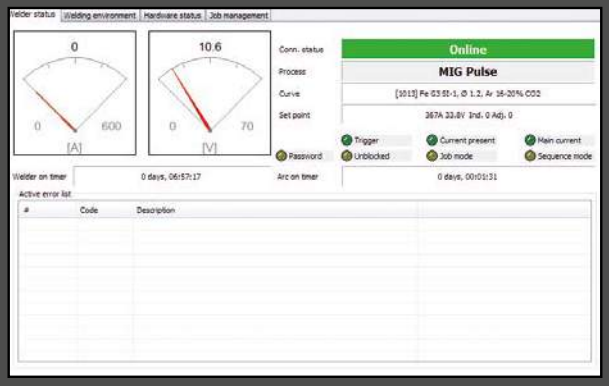
Sample #	T [s]	Current [A] Min	Current [A] Mean	Current [A] Max	Voltage [V] Min	Voltage [V] Mean	Voltage [V] Max	Wire speed [m/min] Min	Wire speed [m/min] Mean	Wire speed [m/min] Max
209	1.00	89	93	98	14.70	16.80	19.50	9.90	10.00	10.00
210	2.00	86	87	89	12.60	13.40	14.40	9.90	10.00	10.00
211	3.00	85	90	105	12.40	18.60	24.60	9.90	10.00	10.00
212	4.00	112	136	155	24.60	24.80	24.90	9.90	9.90	10.00
213	5.00	158	167	174	24.90	24.90	25.00	9.90	10.00	10.00
214	5.30	175	176	177	25.00	25.00	25.00	9.90	10.00	10.00

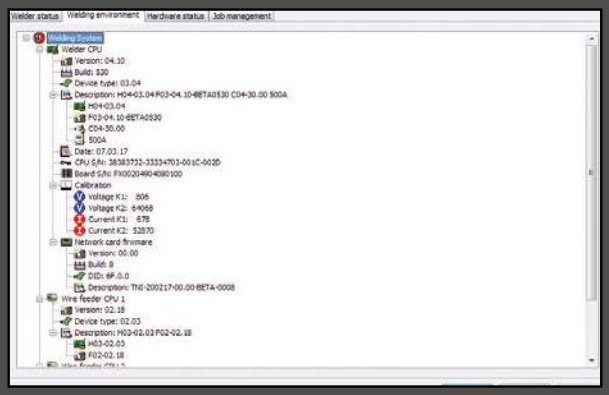
Total weld time: 0h, 3m, 27s

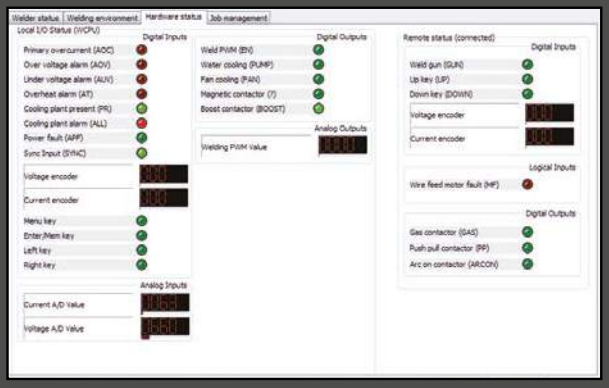
CEA Quality Manager, version 1.5.2 (build 1792)

18/03/2016 11:19:16 — 6/6

CWM CHEF SOUDEUR CEA







CONTRÔLE DE L'ÉTAT DES SOUDEURS ET DUPLICATION DES TRAVAUX DE SOUDAGE

CWM: CEA WELDER MANAGER est un logiciel qui permet de surveiller l'état d'un ou plusieurs équipements de soudage DIGITECH, l'un et l'autre connectés par Ethernet (ou par Wi-Fi en option) au moyen d'un ordinateur externe dans le même réseau.

Idéal pour la surveillance à distance de l'état de l'équipement de soudage, y compris toute anomalie rencontrée, CEA WELDER MANAGER permet de sauvegarder et de dupliquer les travaux d'un équipement à l'autre, en permettant de copier et de coller exactement le même réglage sur toutes les sources d'alimentation disponibles, obtenant ainsi une parfaite égalité dans leur qualité de soudage.

CEA WELDER MANAGER tire parti des ressources intégrées dans l'équipement de soudage sans utiliser d'instruments et de systèmes d'interface supplémentaires complexes et coûteux. Pour le faire fonctionner, il suffit d'utiliser une connexion Ethernet et le programme est prêt à fonctionner.

SURVEILLANCE DU SOUDAGE

Contrôle en direct d'une seule machine pour vérifier la situation et les paramètres de travail en temps réel.

VÉRIFICATION DES PROBLÈMES

Toute erreur de la machine est affichée pour faciliter la résolution du problème.

CLONE DE TRAVAIL

Ne perdez pas de temps à reproduire le même travail sur un autre générateur DIGITECH. Il suffit de cloner un paramètre d'une machine à l'autre directement à partir de votre ordinateur.

SAUVEGARDE ET DUPLICATION DE TRAVAIL

De plus en plus, il est nécessaire d'obtenir une très haute qualité de soudage et une répétabilité des résultats. Une fois qu'une série de JOBS a été créée et mémorisée dans un équipement de soudage, ce serait une tâche longue et fatigante de réintroduire manuellement exactement les mêmes paramètres dans d'autres générateurs, avec le risque de faire des erreurs involontaires.
CEA WELDER MANAGER permet de transférer des travaux d'un équipement à l'autre, en assurant la reproductibilité des opérations de soudage d'un poste de travail à l'autre.

En connectant un ordinateur externe - sur lequel ce logiciel a été installé - à un équipement de soudage, il est possible de télécharger tous les travaux mémorisés (DOWNLOAD FROM WELDER) et de créer un fichier, qui peut ensuite être transféré vers une ou plusieurs générateurs, en cliquant simplement sur l'icône UPLOAD TO WELDER.

CEA WELDER MANAGER est très utile pour faire une SAUVEGARDE DES JOBS et ainsi garder en toute sécurité les données des JOBS mémorisés sur une unité externe d'où, en cas de panne ou de nécessité, elles peuvent être récupérées.

SERVICE D'ÉTALONNAGE CEA

Il s'agit d'un service professionnel et garanti, capable de fournir à tous les clients l'étalonnage de tous les instruments de mesure installés dans l'équipement de soudage.

QU'EST-CE QUE L'ÉTALONNAGE ?

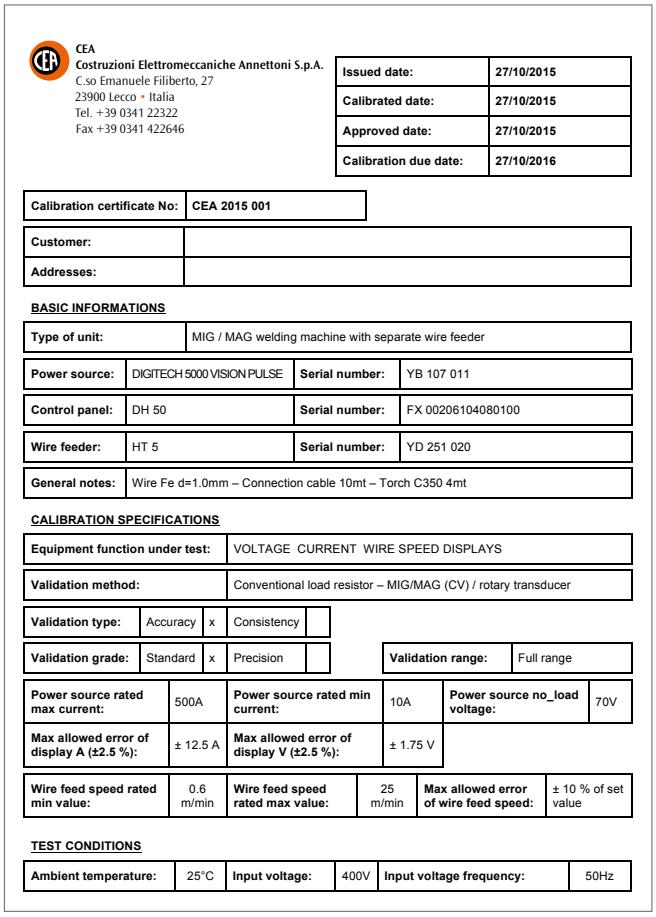
Dans le processus de soudage à l'arc, la qualité de la soudure elle-même est strictement subordonnée, outre l'expérience et le professionnalisme de l'opérateur, à la précision du réglage et de la répétition des mêmes paramètres, tels que le courant de soudage, la tension et la vitesse du fil (soudage MIG/MAG).
L'étalonnage consiste à vérifier la précision de mesure des instruments utilisés dans votre propre équipement de soudage. Elle doit être conforme à la norme EN 60974-14, qui définit clairement les méthodes, les instruments et les tolérances autorisées pour chaque opération.

POURQUOI EFFECTUER L'ÉTALONNAGE ?

L'étalonnage consiste à vérifier périodiquement la précision de mesure des instruments fournis avec le matériel de soudage. Un tel contrôle garantit le respect total des tolérances des paramètres et permet donc de répéter les résultats de soudage en garantissant une qualité inchangée lors du soudage de la pièce.
Il vous permet également de vous conformer aux instructions prescrites dans vos WPS concernant la pièce à souder.

ÉTALONNAGE CEA

L'étalonnage CEA est obtenu en connectant la source d'alimentation à une charge conventionnelle afin de mesurer, à l'aide d'instruments précis et certifiés, le courant et la tension produits par la machine. En MIG/MAG, la vitesse du fil de soudage doit également être contrôlée de la même manière.
Lorsqu'un tel test est positif, un certificat en bonne et due forme est également délivré avec toutes les données détectées et la générateur doit être munie d'un autocollant indiquant le résultat du test ainsi que sa date de validité.
Ce service offre plusieurs options, allant de l'étalonnage effectué dans l'usine CEA juste après que la machine a été achevée sur la ligne d'assemblage, à l'étalonnage effectué directement sur la machine de l'utilisateur final.



CEA
Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.p.A.
C.so Emanuele Filiberto, 27
23900 Lecco • Italia
Tel. +39 0341 22322
Fax +39 0341 422646

Issued date:	27/10/2015
Calibrated date:	27/10/2015
Approved date:	27/10/2015
Calibration due date:	27/10/2016

Calibration certificate No:	CEA 2015 001
Customer:	
Addresses:	

BASIC INFORMATIONS

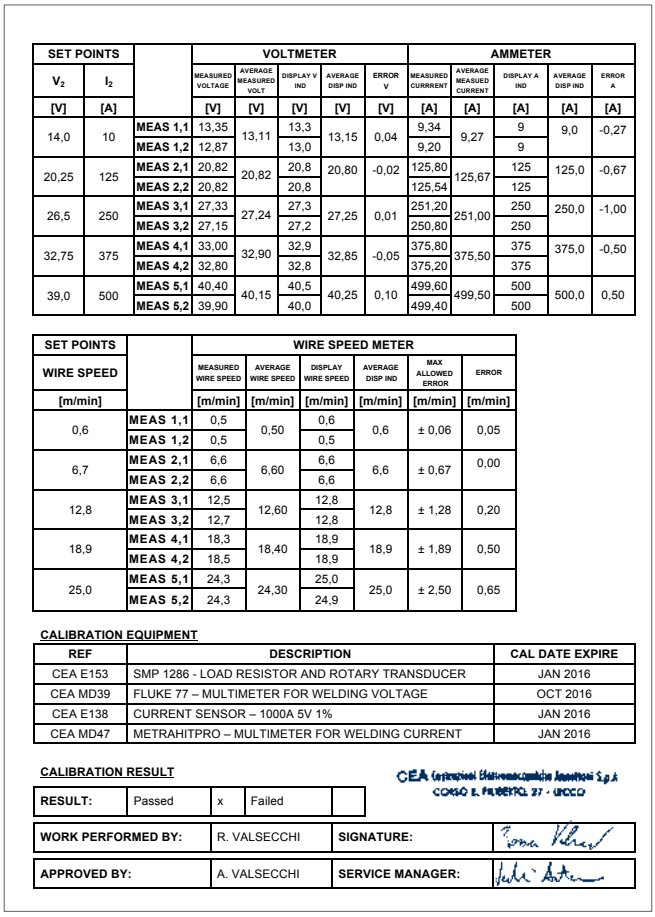
Type of unit:	MIG / MAG welding machine with separate wire feeder		
Power source:	DIGITECH 5000 VISION PULSE	Serial number:	YB 107 011
Control panel:	DH 50	Serial number:	FX 00206104080100
Wire feeder:	HT 5	Serial number:	YD 251 020
General notes:	Wire Fe d=1.0mm – Connection cable 10mt – Torch C350 4mt		

CALIBRATION SPECIFICATIONS

Equipment function under test:	VOLTAGE CURRENT WIRE SPEED DISPLAYS						
Validation method:	Conventional load resistor – MIG/MAG (CV) / rotary transducer						
Validation type:	Accuracy	x	Consistency				
Validation grade:	Standard	x	Precision		Validation range:	Full range	
Power source rated max current:	500A	Power source rated min current:	10A	Power source no_load voltage:	70V		
Max allowed error of display A (±2.5 %):	± 12.5 A	Max allowed error of display V (±2.5 %):	± 1.75 V				
Wire feed speed rated min value:	0.6 m/min	Wire feed speed rated max value:	25 m/min	Max allowed error of wire feed speed:	± 10 % of set value		

TEST CONDITIONS

Ambient temperature:	25°C	Input voltage:	400V	Input voltage frequency:	50Hz



SET POINTS			VOLTMETER					AMMETER				
V_2	I_2		MEASURED VOLTAGE	AVERAGE MEASURED VOLT	DISPLAY V IND	AVERAGE DISP IND	ERROR V	MEASURED CURRENT	AVERAGE MEASURED CURRENT	DISPLAY A IND	AVERAGE DISP IND	ERROR A
[V]	[A]		[V]	[V]	[V]	[V]	[V]	[A]	[A]	[A]	[A]	[A]
14,0	10	MEAS 1,1	13,35	13,11	13,3	13,15	0,04	9,34	9,27	9	9,0	-0,27
		MEAS 1,2	12,87		13,0			9,20		9		
20,25	125	MEAS 2,1	20,82	20,82	20,8	20,80	-0,02	125,80	125,67	125	125,0	-0,67
		MEAS 2,2	20,82		20,8			125,54		125		
26,5	250	MEAS 3,1	27,33	27,24	27,3	27,25	0,01	251,20	251,00	250	250,0	-1,00
		MEAS 3,2	27,15		27,2			250,80		250		
32,75	375	MEAS 4,1	33,00	32,90	32,9	32,85	-0,05	375,80	375,50	375	375,0	-0,50
		MEAS 4,2	32,80		32,8			375,20		375		
39,0	500	MEAS 5,1	40,40	40,15	40,5	40,25	0,10	499,60	499,50	500	500,0	0,50
		MEAS 5,2	39,90		40,0			499,40		500		

SET POINTS		WIRE SPEED METER					
WIRE SPEED		MEASURED WIRE SPEED	AVERAGE WIRE SPEED	DISPLAY WIRE SPEED	AVERAGE DISP IND	MAX ALLOWED ERROR	ERROR
[m/min]		[m/min]	[m/min]	[m/min]	[m/min]	[m/min]	[m/min]
0,6	MEAS 1,1	0,5	0,50	0,6	0,6	± 0,06	0,05
	MEAS 1,2	0,5		0,5			
6,7	MEAS 2,1	6,6	6,60	6,6	6,6	± 0,67	0,00
	MEAS 2,2	6,6		6,6			
12,8	MEAS 3,1	12,5	12,60	12,8	12,8	± 1,28	0,20
	MEAS 3,2	12,7		12,8			
18,9	MEAS 4,1	18,3	18,40	18,9	18,9	± 1,89	0,50
	MEAS 4,2	18,5		18,9			
25,0	MEAS 5,1	24,3	24,30	25,0	25,0	± 2,50	0,65
	MEAS 5,2	24,3		24,9			

CALIBRATION EQUIPMENT

REF	DESCRIPTION	CAL DATE EXPIRE
CEA E153	SMP 1286 - LOAD RESISTOR AND ROTARY TRANSDUCER	JAN 2016
CEA MD39	FLUKE 77 – MULTIMETER FOR WELDING VOLTAGE	OCT 2016
CEA E138	CURRENT SENSOR – 1000A 5V 1%	JAN 2016
CEA MD47	METRAHITPRO – MULTIMETER FOR WELDING CURRENT	JAN 2016

CALIBRATION RESULT

CEA Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.p.A. CORSO E. FILIBERTO, 27 - LECCO

RESULT:	Passed	x	Failed		
WORK PERFORMED BY:	R. VALSECCHI	SIGNATURE:			
APPROVED BY:	A. VALSECCHI	SERVICE MANAGER:			

EN 1090

Depuis le 1er juillet 2014, il est obligatoire de se conformer à la nouvelle norme EN1090 qui, dans le domaine du génie civil, impose que tous les produits soudés de construction sur site soient marqués CE, comme le prévoient le règlement CPR 305/2011 (règlement sur les produits de construction) et la directive 89/106/CEE.

La norme EN 1090 se compose de trois parties, à savoir

EN 1090-1
définir les exigences en matière de conformité des composants (marquage CE)

EN 1090-2
définir les exigences techniques pour les structures en acier

EN 1090-3
définir les exigences techniques pour les structures en aluminium

La normeEN 1090-2 prévoit que l'ingénieur concepteur de la construction doit également définir le niveau de risque du travail, appelé « classe d'exécution » (EXC) : Les types d'EXC sont classés par un nombre croissant de 1 à 4, où 4 indique que la structure est techniquement plus complexe.

EXC 1 :
structures en acier avec classe de résistance jusqu'à S275, par exemple pour les constructions agricoles telles que les granges

EXC 2 :
structures en acier avec classe de résistance jusqu'à S700, par exemple les bâtiments civils tels que les habitations et les bureaux à partir de 2 à 15 magasins.

EXC 3 :
structures soumises à un niveau de stress élevé, par exemple, des bâtiments plus hauts que 15 magasins ou ponts.

EXC 4 :
structures spéciales à un degré extrême de résistivité, par exemple les viaducs routiers ou ferroviaires.

COMMENT CEA PEUT VOUS AIDER

CEA a produit un recueil de procédures de soudage qualifiées appelé WPQR (Welding Procedure Qualification Record) à partir duquel d'autres spécifications de procédures de soudage sont dérivées, c'est-à-dire appelées WPS (Welding Procedure Specification) qui aideront les clients de CEA, qui les achèteront, à satisfaire à l'une des exigences de la norme EN 1090 pour le montage de constructions en acier selon les classes EXC1 et EXC2.
Les WPQR et WPS fournis ont été validés et certifiés par l'autorité compétente allemande SLV en fonction de la composition du matériau, de son épaisseur, du type de joint, de la position de soudage, du matériau d'apport, de gaz de protection et sont valables uniquement pour les générateurs CONVEX et DIGITECH vision.PULSE.

FAQ

LE WPS DONNÉ PEUT-IL ÊTRE UTILISÉ PAR N'IMPORTE QUEL ÉQUIPEMENT DE SOUDAGE ?
Oui, mais seulement si le modèle utilisé est également clairement spécifié dans le WPS fourni et choisi pour effectuer le travail.

LES WPQR ET WPS PERMETTENT-ILS L'UTILISATION DE MATÉRIAUX D'APPORT ET/OU DE GAZ DE TOUTE MARQUE ?
Oui, à condition que les produits usagés soient fournis avec des certifications correspondant pleinement à celles prescrites dans les spécifications données.

LIMITATION DE LA RESPONSABILITÉ

LES « PAQUETS » WPQR ET WPS FOURNIS PAR CEA SONT-ILS SUFFISANTS POUR PERMETTRE À L'OPÉRATEUR D'APPOSER LE MARQUAGE CE SUR L'ARTICLE FABRIQUÉ ?

Non, ce n'est pas le cas. Les WPQR et les WPS ne sont qu'une aide, en termes de coûts et de temps, pour obtenir une certification selon la norme EN 1090. Chaque client devra se conformer à ses obligations en effectuant le travail après avoir employé des soudeurs qualifiés et en effectuant des contrôles de qualité adéquats de l'ensemble du processus de fabrication conformément à ce qui est spécifié par la norme EN 3834. Il sera également nécessaire d'effectuer un programme d'entretien périodique du générateur de soudage utilisé, en utilisant - comme on l'a dit - du matériel consommable certifié, en respectant strictement ce qui est prescrit dans les spécifications de soudage choisies.

Les WPS et WPQR fournis par le CEA faciliteront la qualification du processus de soudage (point 4 de la certification CE). Les WPQR, réalisés en coopération avec SLV, sont conformes aux normes en vigueur pour la qualification des WPS. Les WPS fournis par le CEA sont valables pour l'exécution de constructions en acier réalisées selon les normes EXC 1 et EXC 2 susmentionnées, comme le prévoit la norme EN 1090-2 avec les domaines d'application correspondants. L'utilisation des paquets WPQR / WPS fournis par CEA ne permet pas à l'utilisateur d'ignorer les étapes supplémentaires prescrites par la norme EN 1090 et par le règlement CPR 305/2011, qu'il devra remplir lui-même.
CEA n'est pas responsable en cas d'utilisation incorrecte ou médiocre d'un WPS, d'une mauvaise utilisation des générateurs de CEA, d'une inadéquation entre l'équipement de soudage prescrit dans le WPQR et le WPS et celui utilisé à tort pendant le processus de soudage, d'une erreur commise par l'utilisateur dans l'exécution du WPQR/WPS et de l'utilisation d'un personnel non qualifié pendant le travail de soudage.
Il doit être clair que seul l'utilisateur, qui fabrique la structure soudée, sera responsable de l'application correcte des WPS fournis par CEA et de la conformité totale à ce qui est spécifié dans le présent document.
L'utilisateur est entièrement responsable du marquage CE du produit fini fabriqué.
En achetant les WPS de CEA, l'acheteur accepte tout ce qui est contenu dans ce document.

CWM et CQM pour DIGITECH

REF.	DESCRIPTION
	CWM&CQM POUR DIGITECH VP2
031108	**CWM -** CEA WELDER MANAGER Progiciel à installer sur l'ordinateur. Aucune licence n'est requise pour les soudeuses.
031105	**CQM** - CEA QUALITY MANAGER Software à installer sur PC (Aucune licence pour la générateur requise) (***)
050062	Licence unitaire pour toute source d'alimentation devant être connectée et utilisée avec CQM
031106	Ethernet Adaptor KIT pour les générateur
	Support technique sur place pour la formation et la première configuration du système
	(***) Afin d'exploiter le potentiel maximal du système CQM avec un lecteur QR/Code à barres, vous devez utiliser le CQM avec les générateurs DIGITECH VP2 PREMIUM 4.0 spéciaux (Voir ci-dessous). Ces versions sont déjà préparées par le CEA avant la livraison pour être connectées au lecteur QR/Codes à barres. Il est également possible - si nécessaire - de connecter ces générateurs spéciaux à un NETWORK WiFi en ajoutant le code 419137. Notez que vous ne pouvez implémenter cette fonctionnalité sur aucun équipement différent de DIGITECH 4.0.

INDUSTRIE 4.0

REF.	DESCRIPTION
	DIGITECH VP2 PRÊT POUR L'INDUSTRIE 4.0 - PRÉPARÉ ÉGALEMENT POUR ÊTRE CONNECTÉ AU RÉSEAU LOCAL WIFI
004707	Générateur **DIGITECH 3300 VP2** 4.0 READY 400V avec Ethernet & prise USB (*)
004709	Générateur **DIGITECH 4003 VP3** 4.0 READY 400V Ethernet & prise USB
004714	Générateur **DIGITECH 5003 VP3** 4.0 READY 400V Ethernet & prise USB
004707PR	Générateur **DIGITECH 3300 VP2** PREMIUM 4.0 READY 400V avec vision.FULL PACKAGE et Ethernet & prise USB (*)
004709PR	Générateur **DIGITECH 4003 VP3** PREMIUM 400 V avec vision.FULL PACKAGE et Ethernet
004714PR	Générateur **DIGITECH 5003 VP3** PREMIUM 4.0 READY 400V vision.FULL PACKAGE & Ethernet & USB
050064	Licence unitaire pour tous les générateurs prêts pour l'industrie 4,0 (***)
NOTE:	(*) Licence unitaire 050064 incluse dans le générateur
	(***) Ce logiciel permet de recevoir des données d'entrée et de renvoyer des données de sortie via une porte Ethernet
	AUTRES OPTIONS
419137	QR et reeder WiFi avec lecteur QR/Code à barres - Kit supplémentaire (non inclus dans la générateur) à utiliser avec DIGITECH 4.0
031101	Kit de transmission sans fil de générateur à NETWORK pour la transmission Wi-Fi à utiliser avec DIGITECH 4.0

	Prise Ethernet	Prise USB avec lecteur QR	Prise USB avec WIFI	CWM	CQM	CQM avec Lecteur QR Wireless	Lecteur QR Wireless
Digitech	0			0	0		
Digitech PREMIUM	X			0	0		
Digitech 4.0	X	X	X	0	0	0	0
Digitech PREMIUM 4.0	X	X	X	0	0	0	0

X = Inclus 0 = Compatible/Optionnel

EN 1090 WPQR - WPS

REF.	DESCRIPTION
	EN 1090 WPQR - WPS
051000	WPQR - WPS - Paquet DIN/EN 1090 pour DIGITECH (ITALIEN)
051005	WPQR - WPS - Paquet DIN/EN 1090 pour DIGITECH (ANGLAIS)
051010	WPQR - WPS - Paquet DIN/EN 1090 pour DIGITECH (ALLEMAND)

	CERTIFICATS D' ETALLONAGE
	CERTIFICAT DE ETALLONAGE POUR CONVEX, MAXIQ, QUBOX ET DIGITECH
	CERTIFICATE D' ETALLONAGE pour le Générateur et dévidoir - à commander avant la livraison
	CERTIFICAT DE ETALLONAGE POUR CONVEX, MAXIQ, QUBOX ET DIGITECH VISION PULSE DEJA LIVRES
	CERTIFICAT DE ETALLONAGE avec Etallonage effectué par CEA (Cout de transport payé par le client)
	CERTIFICAT DE ETALLONAGE avec Etallonage effectué chez le client sans les couts de: Temps de Voyage, Indemnités Kilométrique, et tous les autres frais de transport et de voyage

TXH 20

ACCESSOIRES

ACCESSOIRES MIG MAG

114 DÉVIDOIRS DE FIL
115 ACCESSOIRES DU DÉVIDOIR DE FIL
116 TABLE GALETS ENTRAINEMENT
118 TORCHES MIG
123 EQUIPEMENT DE REFROIDISSEMENT
123 CÂBLES D'INTERCONNEXION
124 CHARIOTS
124 CÂBLES DE MASSE
125 RÉDUCTEURS DE GAZ
125 AUTRES ACCESSOIRES

ACCESSOIRES TIG

126 TORCHES TIG
128 CHARIOTS
128 CÂBLES DE MASSE
128 RÉDUCTEURS DE GAZ
129 EQUIPEMENT DE REFROIDISSEMENT
129 AUTRES ACCESSOIRES

ACCESSOIRES MMA

130 TORCHES MMA
130 AUTRES ACCESSOIRES

DÉVIDOIRS DE FIL

ACCESSOIRES MIG

WF5

SWF

WF6

WF7

MF4

MF4 YARD

QF7 W PRO DRIVE

HT6 PRO DRIVE

MINI MF4

YARD 4

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTIONS	MAXI I	MAXI Q	QYARD	QUBOX	DIGITECH	MAXI
	DÉVIDOIRS						
030635	Dévidoir fermé **WF 5** 4 galets (Ø 1.0 / 1.2)	●					●
030755	Dévidoir fermé **SWF STRONG FEEDER** avec connexion Euro 4 galets (Ø: 1,0 ÷ 1,2)	●					●
030636	Dévidoir fermé **WF 6** 4 galets (Ø 1.0 / 1.2)	●					●
030637	Dévidoir fermé **WF 7** 4 galets (Ø 1.0 / 1.2) avec réglage de la tension	●					
030730	Dévidoir **MF 4** Hybrid Synergic (4 galets pour fil Ø 1,0 / 1,2) avec connexion EURO, refr. torche par air		●				
030735	Dévidoir **MF 4 W** Hybrid Synergic (4 galets pour fil Ø 1,0 / 1,2) avec connexion EURO, refr. torche par eau		●				
030731	Dévidoir **MF 4 yard** avec A/V (4 galets pour fil Ø 1,0 / 1,2) et débitmètre ref. torche par air			●			
030736	Dévidoir **MF 4 W yard** avec A/V (4 galets pour fil Ø 1,0 / 1,2) et débitmètre ref. torche par eau			●			
030726	Dévidoir **QF 7 W PRO DRIVE** (4 galets pour fil Ø 1,0 / 1,2) avec connexion EURO				●		
030716	Dévidoir **HT 6 PRO DRIVE** avec Euro Connect. 4 galets (Ø: 1,0 / 1,2)					●	
	DÉVIDOIRS YARD						
030727	Dévidoir **Mini MF 4 yard** avec A/V (4 galets pour fil Ø 1,0 / 1,2) et débitmètre ref. torche par air			●			
030728	Dévidoir **Mini MF 4 W yard** avec A/V (4 galets pour fil Ø 1,0 / 1,2) et débitmètre ref. torche par eau			●			
030724	Dévidoir **YARD 4** avec A/V et débitmètre - 4 galets (Ø: 1,0 / 1,2) Refroidi par air				●		
030729	Dévidoir **YARD 4 W** avec A/V et débitmètre - 4 rulli (Ø: 1,0 / 1,2) Refroidi par eau				●		

ACCESSOIRES DU DÉVIDOIR DE FIL

ACCESSOIRES MIG

WK2

WK4

KIT ROUES WF PLAQUE DE FIXATION W.

PLAQUE DE FIXATION POUR WF5

HK1

PRISE D'ADAPTATION POUR MMA

SUPPORT D'ALIMENTATION DOUBLE HT6

MXi

COUVERCLE DE BOBINE TR2 TR4

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTIONS	MF4	MF4W	MF4 YARD	MF4 W YARD	QF7 W PRO DRIVE	YARD 4	YARD 4 W	HT6 PRO DRIVE	WF5	SWF	WF6 / WF7
	KIT DE ROUES											
031007	WK 2 kit roues extra large pour dévidoir	●	●	●	●	●			●			●
031116	WK 4 kit roues standard pour dévidoirs	●	●	●	●	●			●			●
030927	Kit roues pour WF 5 avec plaque de fixation (réf. 030887) pour la liaison									●		
	AUTRES ACCESSOIRES											
031117	HK 1 Kit Suspension	●	●	●	●	●			●			
031122	HK 2 Kit Suspension											●
400034	Prise adaptateur pour MMA directement à partir du dévidoir			●	●							
030873	Support pour fixer les 2 dévidoirs HT6, avec connexions pour DIGITECH VP2								●			
031120	Support pour fixer les 2 dévidoirs HT6, avec connexions pour DIGITECH VP3								●			
030887	Plaque de fixation laision avec dévidoirs									●		
031009	Accessories type: "MXi" pour connecter cable de liaison générateur-dévidoir refroidi eau											●
420430	Cache bobine en plastique											

TABLE GALETS ENTRAINEMENT

ACCESSOIRES MIG

LES MÉCANISMES D'ENTRAINEMENT EN PRODUCTION

* Les modèles de machines en gras sont en production

A

SMARTMIG

COMPACT 270
COMPACT 310
COMPACT 240M

B

YARD 4
COMPACT 364 - 410
COMPACT 3100 SYN
TR 4
COMPACT 3600 SYN
COMPACT 4100 SYN
MINI 4 - DTR 4 AV

C

TREO 181
TREOSTAR 1800
TREOSTAR 2000 PULSE
TREO 1800 Synergic
DIGISTAR 2000 PULSE
TREO 1650 Synergic
TREO 1600 Synergic

D

RBS
WF 4
DF 4
TA 4
ES 4 - ES 5
DIGITECH 300
MAXICOMPACT 324 - 404
MCS 324 Synergic
MCS 404 Synergic

E

DIGITECH 3200
HT 5
QF 7 PRO DRIVE
WF 6 / WF 7
HT6 PRO DRIVE
SHS
SWF
WF 5
MF4
HS 5
QF 4
DF 5
HT 4
HS 4
CONVEX 320 BASIC
CONVEX 3200 VISION

F

CONVEX MOBILE
CONVEX 321 / 401
CONVEX 325 / 405 PULSE
DOGMA

G

SMARTCAR

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	Ø Fils mm	MATERIEL	TYPE DE GALET	QUANTITE PAR DÉVIDOIR						
				A	B	C	D	E	F	G
458904	0,6 - 0,8	Acier / Inox	Moteur	1						
458907	0,8 - 1,0	Acier / Inox	Moteur	1						
458917	1,0 - 1,2	Acier / Inox	Moteur	1						
458937	1,0 - 1,2	Aluminium	Moteur	1						
458903	0,6 - 0,8	Acier / Inox	Moteur		2		2	2		
458905	0,8 - 1,0	Acier / Inox	Moteur		2		2	2		
458915	1,0 - 1,2	Acier / Inox	Moteur		2		2	2		
458925	1,2 - 1,6	Acier / Inox	Moteur		2		2	2		
459170	0,6 - 0,8	Acier / Inox	Moteur			1				
459172	0,8 - 1,0	Acier / Inox	Moteur			1				
459174	1,0 - 1,2	Acier / Inox	Moteur			1				
458930	0,8 - 1,0	Aluminium	Moteur		2					
458935	1,0 - 1,2	Aluminium	Moteur		2					
458945	1,2 - 1,6	Aluminium	Moteur		2					
458950	1,0 - 1,2	Fil fourré	Moteur		2		2	2		
458955	1,2 - 1,6	Fil fourré	Moteur		2		2	2		
458965	1,6 - (2,0) - 2,4	Fil fourré	Moteur		2		2	2		
458979	0,8 twin	Aluminium	Fou					2		
458981	1,0 twin	Aluminium	Fou					2		
458984	1,2 twin	Aluminium	Fou					2		
458987	1,6 twin	Aluminium	Fou					2		
458968	0,8 - 1,0 twin	Aluminium	Moteur				4	2		
458970	1,0 - 1,2 twin	Aluminium	Moteur				4	2		
458975	1,2 - 1,6 twin	Aluminium	Moteur				4			
459180	0,8 - 1,0	Aluminium	Moteur			1				
459182	1,0 - 1,2	Aluminium	Moteur			1				
459190	1,0 - 1,2	Fil fourré	Moteur			1				
459001	All	Acier / Inox	Fou						2	2
459002	0,6 - 0,8	Acier / Inox	Moteur						2	2
459005	0,8 - 0,9	Acier / Inox	Moteur						2	2
459003	0,8 - 1,0	Acier / Inox	Moteur						2	2
459004	1,0 - 1,2	Acier / Inox	Moteur						2	2
459010	1,0 twin	Aluminium	Fou						2	
459011	1,2 twin	Aluminium	Fou						2	
459013	1,0 twin	Aluminium	Moteur						2	
459014	1,2 twin	Aluminium	Moteur						2	
459020	1,0 twin	Acier / Inox	Fou						2	
459021	1,2 twin	Acier / Inox	Fou						2	
459019	1,6 twin	Fil fourré	Fou						2	
459022	1,0 twin	Acier / Inox	Moteur						2	
459023	1,2 twin	Acier / Inox	Moteur						2	
459024	1,6 twin	Fil fourré	Moteur						2	

MÉCANISMES D'ENTRAINEMENT DES ÉQUIPEMENTS HORS PRODUCTION

H

SMARTMIG M20
SMARTMIG T21

I

TR1

TR 2
WF 2
WF 3
MAXICOMPACT 322
MAXICOMPACT 402

L

TR 50
MONOFIL
EUROFIL
EUROCOMPACT 320

M

TR 80
WF 82
WF 103

N

TE 904 RC
WF 104
DF 104
MP 4
WF 410
MICRO 2000
ECHO 453 COMPACT
TR 94

O

DIGISTAR 250
mini SHS

REF.	Ø Fils mm	MATERIEL	TYPE DE GALET	QUANTITE PAR DÉVIDOIR					
				H	I	L	M	N	O
459250	0,6 - 0,8	Acier / Inox	Moteur	1					
459251	0,8 - 1,0	Acier / Inox	Moteur	1					
459261	1,0 - 1,2	Acier / Inox	Moteur	1					
459260	0,8 - 1,0	Aluminium	Moteur	1					
459107	0,6 - 0,8	Acier / Inox	Moteur			1			
459125	0,8 - 1,0	Acier / Inox	Moteur			1			
459159	1,0 - 1,2	Acier / Inox	Moteur			1			
458846	1,0 - 1,2	Aluminium	Moteur			1			
458903	0,6 - 0,8	Acier / Inox	Moteur		1				2
458905	0,8 - 1,0	Acier / Inox	Moteur		1				2
458915	1,0 - 1,2	Acier / Inox	Moteur		1				2
458925	1,2 - 1,6	Acier / Inox	Moteur		1				2
459121	0,8	Acier / Inox	Moteur				1		
459161	1,0	Acier / Inox	Moteur				1		
459201	1,2	Acier / Inox	Moteur				1		
459241	1,6	Acier / Inox	Moteur				1		
459281	2,0	Acier / Inox	Moteur				1		
459123	0,8	Acier / Inox	Moteur					2	
459163	1,0	Acier / Inox	Moteur					2	
459203	1,2	Acier / Inox	Moteur					2	
459244	1,6	Acier / Inox	Moteur					2	
459284	2,0	Acier / Inox	Moteur					2	
458849	1,2	Aluminium	Moteur				1		
458853	1,6	Aluminium	Moteur				1		
458930	0,8 - 1,0	Aluminium	Moteur		1				
458935	1,0 - 1,2	Aluminium	Moteur		1				
458945	1,2 - 1,6	Aluminium	Moteur		1				
459333	1,2	Fil fourré	Moteur				1		
459242	1,6	Fil fourré	Moteur				1		
458950	1,0 - 1,2	Fil fourré	Moteur		1				2
458955	1,2 - 1,6	Fil fourré	Moteur		1				2
458965	1,6 - (2,0) - 2,4	Fil fourré	Moteur		1				2
459106	All	Acier / Inox	Fou				1		
459086	0,8	Aluminium	Fou				1	4	
459087	1,0	Aluminium	Fou				1	4	
459088	1,2	Aluminium	Fou				1	4	
459089	1,6	Aluminium	Fou				1	4	
458968	0,8 - 1,0 twin	Aluminium	Moteur						2
458970	1,0 - 1,2 twin	Aluminium	Moteur						2
458978	0,8 - 1,0 twin	Aluminium	Fou						2
458980	1,0 - 1,2 twin	Aluminium	Fou						2
458975	1,2 - 1,6 twin	Aluminium	Moteur						2
458985	1,2 - 1,6 twin	Aluminium	Fou						2
459090	1,6	Fil fourré	Fou				1	4	
459092	2,4	Fil fourré	Fou				1	4	
459106	All	Acier / Inox	Fou					2	

TORCHES MIG

ACCESSOIRES MIG

TORCHE CEA CX - CXH

TORCHE CEA C

TORCHE HAUT/BAS

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION				
	TORCHES MIG CEA: GAMME CX et CXH				
020458	Torches CEA **CX 251/3**	3 m	pour fil Ø 0.6÷1.0		CO2 260A @60% / mélange 200A @60%
020459	Torches CEA **CX 251/4**	4 m	pour fil Ø 0.6÷1.0		CO2 260A @60% / mélange 200A @60%
020463	Torches CEA **CX 351/4**	4 m	pour fil Ø 0.8÷1.2		CO2 300A @60% / mélange 220A @60%
020465	Torches CEA **CX 351/A**	3 m	pour fil Ø 1.0÷1.2	pour Aluminium	CO2 300A @60% / mélange 220A @60%
020466	Torches CEA **CX 353/4**	4 m	pour fil Ø 0.8÷1.2		CO2 340A @60% / mélange 290A @60%
020471	Torches CEA **CX 451/4**	4 m	pour fil Ø 0.8÷1.6		CO2 400A @60% / mélange 300A @60%
020472	Torches CEA **CXH 302/4**	4 m	pour fil Ø 0.8÷1.2	refroidies par eau	CO2 300A @100% / mélange 250A @100%
020473	Torches CEA **CXH 302/A**	3 m	pour fil Ø 0,8÷1.2	refroidies par eau pour Aluminium	CO2 300A @100% / mélange 250A @100%
020479	Torches CEA **CXH 402/4**	4 m	pour fil Ø 0.8÷1.6	refroidies par eau	CO2 500A @100% / mélange 450A @100%
020480	Torches CEA **CXH 402/A**	3 m	pour fil Ø 1.0÷1.6	refroidies par eau pour Aluminium	CO2 500A @100% / mélange 450A @100%
020481	Torches CEA **CXH 502/4**	4 m	pour fil Ø 1.0÷1.6	refroidies par eau	CO2 500A @100% / mélange 500A @100%
	TORCHES MIG CEA AVEC CONSOMMABLES SIMILAIRES À BINZEL				
020420	Torches CEA **C 15/3**	3 m	pour fil Ø 0.6÷1.0		
020421	Torches CEA **C 25/3**	3 m	pour fil Ø 0.6÷1.0		
020422	Torches CEA **C 25/4**	4 m	pour fil Ø 0.6÷1.0		
020424	Torches CEA **C 36/4**	4 m	pour fil Ø 0,8÷1.2		
	TORCHES MIG ABICOR BINZEL				
020499	Torches **BINZEL MB 36 KD**	4 m	pour fil Ø 0.8÷1.2	- UP/DOWN	
020498	Torches **BINZEL MB 36 KD**	4 m	pour fil Ø 0,8÷1,2	- UP/DOWN 6p. pour Convex Mobile	
020438	BINZEL Torches ABIMIG Grip **W 555 D** 3 m pour fil Ø 0,8÷1,6 refr. par eau				
020439	BINZEL Torches ABIMIG Grip **A 555 D** 4 m pour fil Ø 0,8÷1,6 refr. par eau				
020430	BINZEL Torches ABIMIG Grip **W 555 D** 3 m pour fil Ø 0,8÷1,6 ref. par eau - UP/DOWN				
020431	BINZEL Torches ABIMIG Grip **A 555 D** 4 m pour fil Ø 0,8÷1,6 refr. par eau - UP/DOWN				
020432	BINZEL Torches ABIMIG Grip **W 555 D** 4 m pour fil Ø 0,8÷1,6 refr. par eau - UP/DOWN 6p. pour Convex Mobile				
	ABICOR BINZEL PUSH PULL				
020488	Torches Push Pull PP 401 D 8 m 24 V - pour fil Ø 0,8÷1,2 Refroidie par eau (à commander avec 031107 o 031113)				
020448	BINZEL Push Pull Torches PP 401 D 8 m 24V fil Ø 0,8÷1,2 refroidie par eau (à commander avec 031107 o 031113)				
031107	Kit platine synchronisation Push Pull 42V (à commander avec torche Push Pull)				
031113	Kit platine synchronisation Push Pull 24 / 42 V (à commander avec torche Push Pull)				
031123	Kit platine synchronisation Push Pull 24 / 42 V (à commander avec torche Push Pull)				
	ACCESSOIRES DE TORCHE				
460369	WPE 1 Kit d'extension de tuyaux d'eau pour torche refroidie à l'eau non standard CEA				

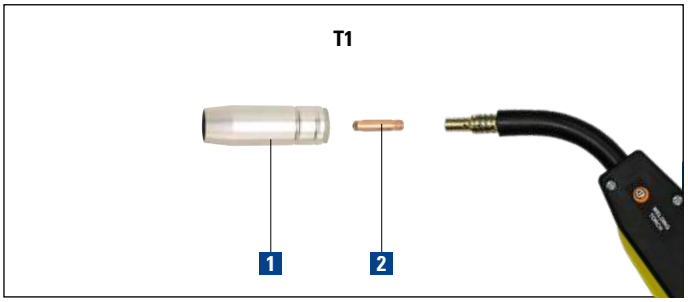
TORCHES DE HAUT EN BAS / CORRESPONDANCE PUSH PULL

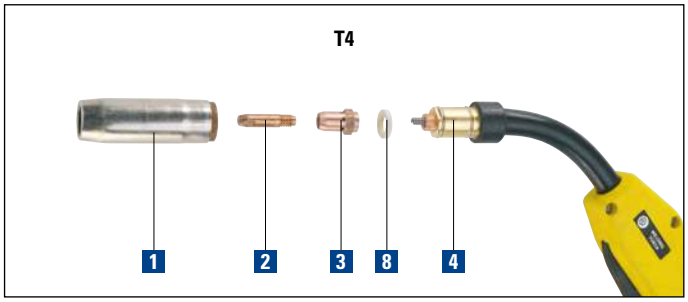
REF.	DESCRIPTION	TREO / TREOSTAR	CONVEX MOBILE	SMARTCAR	CONVEX	DOGMA	MAXI i	MAXIQ	Q-YARD	QUBOX	DIGITECH
020499	Torches **BINZEL MB 36 KD** 4 m pour fil Ø 0.8÷1.2 - UP/DOWN				●	●		●	●	●	●
020498	Torches **BINZEL MB 36 KD** 4 m pour fil Ø 0,8÷1,2 - UP/DOWN 6p. pour Convex Mobile		●								
020430	BINZEL Torches **ABIMIG Grip W 555** D 3 m pour fil Ø 0,8÷1,6 ref. par eau - UP/DOWN				●	●		●	●	●	●
020431	BINZEL Torches **ABIMIG Grip A 555** D 4 m pour fil Ø 0,8÷1,6 refr. par eau - UP/DOWN				●	●		●	●	●	●
020432	BINZEL Torches **ABIMIG Grip W 555** D 4 m pour fil Ø 0,8÷1,6 refr. par eau - UP/DOWN 6p. pour Convex Mobile		●								
	ABICOR BINZEL PUSH PULL										
020488	Torches **Push Pull PP 401 D** 8 m 24 V - pour fil Ø 0,8÷1,2 Refroidie par eau (à commander avec Push Pull KIT)					●**		●	●	●	●
020448	BINZEL **Push Pull Torches PP 401 D** 8 m 24V fil Ø 0,8÷1,2 refroidie par eau (à commander avec Push Pull KIT)					●**		●	●	●	●
031107	Kit platine synchronisation Push Pull 42V (à commander avec torche Push Pull)									●	●*
031113	Kit platine synchronisation Push Pull 24 / 42 V (à commander avec torche Push Pull)							●	●	●	●
031123	Kit platine synchronisation Push Pull 24 / 42 V (à commander avec torche Push Pull)					●**					

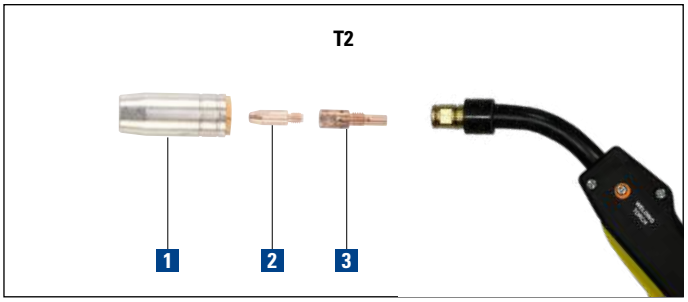
* pour DIGITECH 3200 VP2 ** pour DOGMA 322/322W, DOGMA 402/402W, DOGMA 326/326W et DOGMA 406/406W

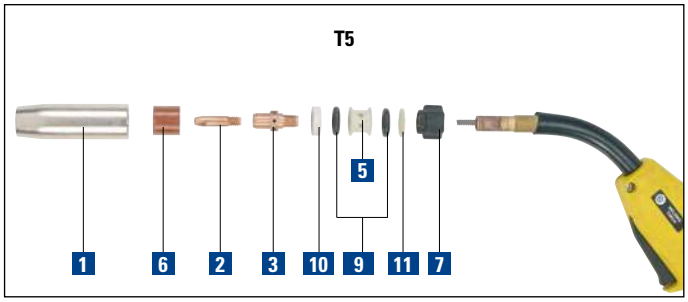
TÉLÉCHARGER LE CATALOGUE COMPLET DES TORCHES

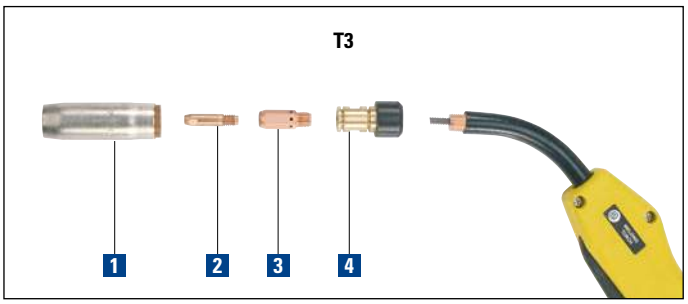
CONSOMMABLES POUR TORCHES MIG/MAG

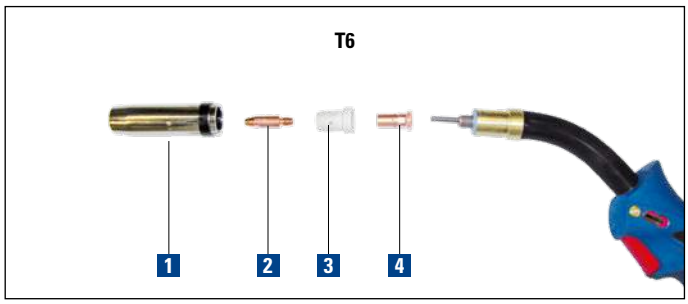












INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	T1	T2	T3						T4			T5	T6	SET / Q.TY
		C 15	C 25	C 36 - MB 36 KD U/D	C 250 - CX 251	C 350 - CX 351 - CX 353	C 350/A - CX 351/A	D 361	C 450 - CX 451	CH 301 - CXH 302	CH 401 - CXH 402	DH 411	CH 501 - CXH 502	AB W 555 D	
1	BUSES GAZ														
486120	Buse gaz				●			●							1
486121	Buse gaz					●	●								1
486137	Buse gaz									●					1
486122	Buse gaz								●		●	●			1
486127	Buse gaz												●		1
486035	Buse gaz													●	1
486137	Buse gaz									●					1
486128	Buse gaz conique				●			●							1
486151	Buse gaz conique					●	●								1
486138	Buse gaz conique									●					1
486182	Buse gaz conique	●													1
486154	Buse gaz conique								●		●	●			1
486206	Buse gaz conique		●												1
486031	Buse gaz conique			●											1
486034	Buse gaz conique													●	1
486149	Buse gas Cylindrique									●					1
486155	Buse gas Cylindrique										●				1
486184	Buse gaz très conique	●													1
486210	Buse gaz très conique		●												1
486030	Buse gaz très conique			●											1
486033	Buse gaz très conique													●	1

REF.	DESCRIPTION	T1	T2	T3						T4			T5	T6	SET / Q.TY
		C 15	C 25	C 36 - MB 36 KD U/D	C 250 - CX 251	C 350 - CX 351 - CX 353	C 350/A - CX 351/A	D 361	C 450 - CX 451	CH 301 - CXH 302	CH 401 - CXH 402	DH 411	CH 501 - CXH 502	AB W 555 D	
2	TUYERES														
486171	Ø 0,6 mm Tuyère	●													10
486177	Ø 0,6 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr	●													10
486173	Ø 0,8 mm Tuyère	●													10
454808	Ø 0,8 mm Tuyère				●			●							10
454798	Ø 0,8 mm Tuyère					●	●		●	●					10
486189	Ø 0,8 mm Tuyère		●												10
454820	Ø 0,8 mm Tuyère			●										●	10
486179	Ø 0,8 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr	●													10
486195	Ø 0,8 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr		●												10
454810	Ø 0,8 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr				●			●							5
454797	Ø 0,8 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr					●	●		●	●					5
454824	Ø 0,8 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr			●										●	10
454838	Ø 1,0 mm Tuyère				●			●							10
486175	Ø 1,0 mm Tuyère	●													10
454878	Ø 1,0 mm Tuyère					●	●		●	●	●	●	●		10
486191	Ø 1,0 mm Tuyère		●												10
454821	Ø 1,0 mm Tuyère			●										●	10
486181	Ø 1,0 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr	●													10
454876	Ø 1,0 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr					●	●		●	●	●	●	●		5
454844	Ø 1,0 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr				●			●							5
486197	Ø 1,0 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr		●												10
454825	Ø 1,0 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr			●										●	10
486203	Ø 1,0 mm Tuyère pour Al		●												10
454851	Ø 1,0 mm Tuyère pour Al			●										●	10
454958	Ø 1,2 mm Tuyère					●	●		●	●	●	●	●		10
454845	Ø 1,2 mm Tuyère				●			●							10
486193	Ø 1,2 mm Tuyère		●												10
454822	Ø 1,2 mm Tuyère			●										●	10
486199	Ø 1,2 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr		●												10
454957	Ø 1,2 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr					●	●		●	●	●	●	●		5
454846	Ø 1,2 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr				●			●							5
454826	Ø 1,2 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr			●										●	10
486205	Ø 1,2 mm Tuyère pour Al		●												10
454852	Ø 1,2 mm Tuyère pour Al			●										●	10
454998	Ø 1,6 mm Tuyère								●		●	●	●		10
454823	Ø 1,6 mm Tuyère													●	10
454997	Ø 1,6 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr								●		●	●	●		5
454827	Ø 1,6 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr													●	10
454853	Ø 1,6 mm Tuyère pour Al													●	10
455168	Ø 2,0 mm Tuyère										●		●		10
455167	Ø 2,0 mm Tuyère - Cu/Cr/Zr										●		●		5
3	DIFFUSEURS DE GAZ														
423220	Diffuseur de gaz				●			●							1
423221	Diffuseur de gaz					●	●								1
423422	Diffuseur de gaz								●						1
423218	Diffuseur de gaz									●					1
423219	Diffuseur de gaz										●	●			1
455445	Diffuseur de gaz												●		1
423217	Diffuseur de gaz		●												1
423423	Diffuseur de gaz céramique			●											1
423421	Diffuseur de gaz														1
423420	Diffuseur de gaz													●	1
4	SUPPORTS BUSES GAZ														
452220	Support buse gaz				●			●							1
452221	Support buse gaz					●	●								1
452222	Support buse gaz								●						1
452224	Support buse gaz									●					1
452223	Support buse gaz										●	●			1
452226	Support buse gaz			●											1
452225	Support buse gaz													●	1

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION	T1	T2	T3						T4			T5	T6	SET / Q.TY
		C 15	C 25	C 36 - MB 36 KD U/D	C 250 - CX 251	C 350 - CX 351 - CX 353	C 350/A - CX 351/A	D 361	C 450 - CX 451	CH 301 - CXH 302	CH 401 - CXH 402	DH 411	CH 501 - CXH 502	AB W 555 D	
5	AUTRES														
424391	Distributeur d'eau												●		1
6	AUTRES														
407516	Douille isolante												●		1
7	AUTRES														
430788	Frette filétée												●		1
8	AUTRES														
458327	Douille isolante										●	●			1
400462	Douille isolante									●					1
9	AUTRES														
433599	Garniture												●		1
10	AUTRES														
458304	Rondelle isolante												●		1
11	AUTRES														
458305	Rondelle de pression												●		1
	GAINES ET EMBOUTS BLOCAGE GAINE														
454704	Embout blocage gaine	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1
415620	Embout blocage gaine Ø 4.0														1
415621	Embout blocage gaine Ø 4.7													●	1
432345	Gaine - 3 m, pour fil Ø 0,6 - 0,8	●	●	●										●	1
432405	Gaine - 3 m, pour fil Ø 0,6 - 1,0						●								1
432350	Gaine - 3 m, pour fil Ø 1,0 - 1,2	●	●	●										●	1
432401	Gaine - 3 m, pour fil Ø 1,0 - 1,2														1
432419	Gaine - 3 m, pour fil Ø 1,0 - 1,2						●								1
432394	Gaine - 3 m, pour fil Ø 1,0 - 1,2										●				1
432430	Carbon teflon / Bronze Gaine - 3 m, pour Ø 1,0 - 1,2		●	●										●	1
432395	Gaine 3 m, pour fil Ø 1,2 - 1,6										●				1
432421	Gaine 3 m, pour fil Ø 1,2 - 1,6														1
432425	Gaine 3 m, pour fil Ø 1,4 - 1,6													●	1
432428	Carbon teflon Gaine - 3 m, pour fil Ø 1,6 Al													●	1
432396	Gaine 3 m, pour fil Ø 2,0 - 2,4										●				1
432355	Gaine - 4 m, pour fil Ø 0,6 - 0,8		●	●	●	●			●					●	1
432402	Gaine - 4 m, pour fil Ø 0,6 - 1,0							●							1
432360	Gaine - 4 m, pour fil Ø 1,0 - 1,2		●	●		●				●				●	1
432406	Gaine - 4 m, pour fil Ø 1,0 - 1,2								●			●			1
432390	Gaine - 4 m, pour fil Ø 1,0 - 1,2										●		●		1
432431	Carbon teflon / Bronze Gaine - 4 m, pour Ø 1,0 - 1,2 Al			●										●	1
432407	Gaine 4 m, pour fil Ø 1,2 - 1,6											●			1
432391	Gaine 4 m, pour fil Ø 1,2 - 1,6										●		●		1
432426	Gaine 4 m, pour fil Ø 1,4 - 1,6													●	1
432429	Carbon teflon Gaine - 4 m, pour fil Ø 1,6 Al													●	1
432393	Gaine - 4 m, pour fil Ø 1,6 - 2,4														1
432418	Carbon teflon Gaine - 4 m, pour fil Ø 0,8÷1,0 Al	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1
432416	Carbon teflon Gaine - 4 m, pour fil Ø 1,2÷1,6 Al	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●		1

EQUIPEMENT DE REFROIDISSEMENT

ACCESSOIRES MIG

IR 14

HR 32 / HR 30
Pompe renforcée HR 42-LC

HR 31
Pompe renforcée HR 41-LC

HRX 51

REF.	DESCRIPTION	CONVEX MOBILE	CONVEX	Q YARD	DIGITECH 3200 VP2	DIGITECH 3300 VP2	DIGITECH VP3 4003 / 5003	COMPACT 410	MAXI
032050	Equipement de refroidissement **IR 14** 400V							≋	≋
032055	Equipement de refroidissement **IR 14** 230V							≋	≋
030938	Accessoires IR type: "J"								≋
030939	Accessoires IR type: "L"							≋	
032090	Equipement de refroidissement par eau **HR 30** 400 V	≋	≋	≋	≋	≋			
032095	Equipement de refroidissement par eau **HR 31** 400 V					≋			
032098	Equipement de refroidissement par eau **HR 32** 400 V	≋	≋	≋	≋				
032105	Pompe renforcée **HR 41-LC** 400 V - 4,5 bar pour liaisons de longueur supérieure à 20 m					≋			
032107	Pompe renforcée **HR 42-LC** 400 V - 4,5 bar pour liaisons de longueur supérieure à 20 m			≋					
032125	Equipement de refroidissement par eau **HRX 51** 400 V						≋		

CÂBLES

REF.	DESCRIPTION	MAXI I	MAXI Q	QYARD	QUBOX	DIGITECH	MAXI
010930	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m refr. par air WF5/WF6	●					●
010935	Liaison générateur-dévidoir 5 m refr. par air WF5/WF6	●					●
010940	Liaison générateur-dévidoir 10 m refr. par air WF5/WF6	●					●
020894	20 m / 70 mm² liaison générateur-dévidoir refr. par air WF5/WF6	●					●
020845	30 m / 70 mm² liaison générateur-dévidoir refr. par eau WF5/WF6	●					●
010945	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m refr. par eau WF5/WF6	≋					≋
010950	Liaison générateur-dévidoir 5 m refr. par eau WF5/WF6	≋					≋
010955	Liaison générateur-dévidoir 10 m refr. par eau WF5/WF6	≋					≋
020844	20 m / 70 mm² liaison générateur-dévidoir refr. par eau WF5/WF6	≋					≋
010960	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m refr. par air WF7	●					
010965	Liaison générateur-dévidoir 5 m refr. par air WF7	●					
010970	Liaison générateur-dévidoir 10 m refr. par air WF7	●					
010975	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m refr. par eau WF7	≋					
010980	Liaison générateur-dévidoir 5 m refr. par eau WF7	≋					
010985	Liaison générateur-dévidoir 10 m refr. par eau WF7	≋					
010971	20 m / 70 mm² liaison générateur-dévidoir refr. par air WF7	●					
010972	30 m / 70 mm² liaison générateur-dévidoir refr. par air WF7	●					
010990	20 m / 70 mm² liaison générateur-dévidoir refr. par eau WF7	≋					
010866	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par air		●	●	●	●	
010864	Liaison générateur-dévidoir 4 m Refroidie par air		●	●	●	●	
010867	Liaison générateur-dévidoir 5 m Refroidie par air		●	●	●	●	
010868	Liaison générateur-dévidoir 10 m Refroidie par air		●	●	●	●	
010871	20 m / 70 mm² refroidie par air pour DIGITECH, QUBOX, MAXIQ et Q-YARD		●	●	●	●	
010869	30 m / 70 mm² refroidie par air pour DIGITECH, QUBOX, MAXIQ et Q-YARD		●	●	●	●	
010872	40 m / 70 mm² refroidie par air pour DIGITECH, QUBOX, MAXIQ et Q-YARD		●	●	●	●	
010839	Liaison générateur-dévidoir 1,2 m Refroidie par eau		≋	≋	≋	≋	
010841	Liaison générateur-dévidoir 4 m Refroidie par air/eau		≋	≋	≋	≋	
010842	Liaison générateur-dévidoir 5 m Refroidie par eau		≋	≋	≋	≋	
010846	Liaison générateur-dévidoir 10 m Refroidie par eau		≋	≋	≋	≋	
010859	15 m / 70 mm² refr. par eau pour DIGITECH, QUBOX, MAXIQ et Q-YARD		≋	≋	≋	≋	
010854	20 m / 70 mm² refr. par eau pour DIGITECH, QUBOX, MAXIQ et Q-YARD		≋	≋	≋	≋	
010861	25 m / 70 mm² refr. par eau pour DIGITECH et Q-YARD a utiliser avec 032105 - Refr. d'eau HR 41-LC			≋		≋	
010876	30 m / 70 mm² refr. par eau pour DIGITECH et Q-YARD a utiliser avec 032105 - Refr. d'eau HR 41-LC			≋		≋	

CHARIOTS POUR ÉQUIPEMENT MIG

ACCESSOIRES MIG

VT 101

CT 401

CT 70

PRIME CT 80

PRIME CT 81

PRIME CT 82

WK 2

KIT BOÎTE D'ACCESSOIRES / PLATEAU DE SOUTIEN

WK 3

CT 45

REF.	DESCRIPTION	TREO TREOSTAR	CONVEX MOBILE	CONVEX	Q YARD	DIGITECH VP2	DIGITECH VP3
031007	**WK2** kit roues extra large pour dévidoir		●				
031008	**WK 3** kit roues extra-large pour Q-YARD (sans support pourbouteille de gaz)				●		
234929	Chariot **VT 101** (2 roues) pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz	●					
234931	Chariot **CT 401** (4 roues) pour générateur, équipement de refroidissement et bouteille de gaz		●				
234909	Chariot **CT 45** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille			●			
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz			●	●	●	●
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz			●	●	●	●
234923	Chariot **CT 72** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et 2 bouteilles de gaz					●	
234932	Chariot **PRIME CT 80** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz						●
234934	Chariot **PRIME CT 81** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et bouteille de gaz						●
234935	Chariot **PRIME CT 80** avec 4 roues pour générateur, équipement de refroidssement et 2 bouteilles de gaz						●
344013	Kit accessoires seulement pour **HR 32 / 30**		●				
449478	Support adaptateur pour montage CONVEX MOBILE sur CT 400		●				

CÂBLES DE MASSE

ACCESSOIRES MIG

Câble de masse 25 mm² / 3 m

Câble de masse 35 mm² / 4 m

Câble de masse 50 mm² / 4 m

Câble de masse 70 mm² / 4 m

REF.		DESCRIPTION
239618	25 mm² / 3 m	Cable de masse avec pince
239601	35 mm² / 4 m	Cable de masse avec pince
239603	50 mm² / 4 m	Cable de masse avec pince
239607	70 mm² / 4 m	Cable de masse avec pince

RÉDUCTEURS DE GAZ

ACCESSOIRES MIG

Réducteur avec 2 manomètres (Type « MINI »)

Réducteur avec 2 manomètres

Réducteur avec débitmètre et 1 manomètre

réducteur avec débitmètre, 2 manomètres et préchauffeur

REF.	DESCRIPTION
020851	Réducteur avec 2 manomètres (type MINI)
020855	Réducteur avec 2 manomètres
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre
020859	Réducteur avec debitmètre et 2 manomètres et préchauffeur 48V
020810	Réducteur avec debitmètre et 2 manomètres et préchauffeur 230V

AUTRES ACCESSOIRES

ACCESSOIRES MIG

masque de soudage UltraLUX

Liquide de refroidissement 5 l CL-1100

Spray anti-éclaboussures

Autotransformateur A13-H

REF.	DESCRIPTION
439230	Masque ultra LUX avec réglage continu du degré de protection DIN 9÷13 par potentiomètre
020340	Autotransformateur **A13-H** 220/400V-50/60Hz
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir
	ANTI SPATTER SPRAY
407222	**ECOXWELD** - 400 ml - Spray anti-projections à base d'eau écologique - chloré et sans silicone
407222A	Paquet de 12 pièces de ECOXWELD 400 ml
407223	**CERAMXWELD** - 500 ml - Spray anti-projections longue durée à base de céramique (*) - chloré et sans silicone
407223A	Paquet de 12 pièces de CERAMXWELD 500 ml

**résiste jusqu'à 1500°C*

TORCHES TIG

ACCESSOIRES TIG

TORCHES CEA TXA/TXH

TORCHES CEA TXA/TXH UP/DOWN

TORCHES CEA RTX

Kit Bouton/Potentiomètre

Bouton Kit / UP/DOWN

TÉLÉCHARGER LE CATALOGUE COMPLET DES TORCHES

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION
	TORCHES TIG CEA: GAMME TXA et TXH
020553	Torches **CEA TXA 17.4** 4 m - 140 A 60% (DC)
020555	Torches **CEA TXA 17.8** 8 m - 140 A 60% (DC)
020562	Torches **CEA TXA 26.4** 4 m - 250 A 60% (DC)
020567	Torches **CEA TXA 26.8** 8 m - 250 A 60% (DC)
020662	Torches **CEA TXA 26.4 "UP/DOWN"** 4 m - 250 A 60% (DC)
020663	Torches **CEA TXA 26.8 "UP/DOWN"** 8 m - 250 A 60% (DC)
020667	Torches **CEA Mini TXH 20.4** 4 m - 250 A 100% (DC) - Refroidies par eau
020668	Torches **CEA Mini TXH 20.8** 8 m - 250 A 100% (DC) - Refroidies par eau
020680	Torches **CEA Mini TXH 20.4 "UP/DOWN"** 4 m - 250 A 100% (DC) - Refroidies par eau
020681	Torches **CEA Mini TXH 20.8 "UP/DOWN"** 8 m - 250 A 100% (DC) - Refroidies par eau
020672	Torches **CEA TXH 18.4** 4 m - 320 A 100% (DC) - Refroidies par eau
020673	Torches **CEA TXH 18.8** 8 m - 320 A 100% (DC) - Refroidies par eau
020677	Torches **CEA TXH 18.4 "UP/DOWN"** 4 m - 320 A 100% (DC) - Refroidies par eau
020678	Torches **CEA TXH 18.8 "UP/DOWN"** 4 m - 320 A 100% (DC) - Refroidies par eau
454570	Kit Gachette Torche avec Potentiomètre pour mettre à niveau la torche TIG standard TXA et TXH
454567	Kit Gachette Torche avec UP/DOWN pour mettre à niveau la torche TIG standard TXA et TXH
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INTÉGRÉE POUR TOUCH-START TECHNIQUE
020556	Torches **RTX 9.4** 4 m - 110 A 35% 25 mm2 connecteur rapide
020558	Torches **RTX 17.4** 4 m - 140 A 35%
020559	Torches **RTX 17.8** 8 m - 140 A 35%
020568	Torches **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%
020569	Torches **RTX 26.8** 8 m - 180 A 35%
	Toutes les torches ont l'électrode de tungstène standard

REF.	DESCRIPTION	TORCHES TIG													SET / Q.TY
		TA 9 / TXA 9	RTA 9 / RTX 9	RTA 17 / RTX 17	TA 17 / TXA 17	RTA 26 / RTX 26	TA 26-TXA 26	TG 26	TA 27-TXA 27	TH 19-TXH 19	TH 18-TXH 18	TW 18	TH 20-TXH 20	TW 20	
1	BUSE CERAMIQUES														
486091	Buse ceramique Gr.4 - int. Ø 6,5 mm	●	●										●	●	1
486068	Buse ceramique Gr.4 - int. Ø 6,5 mm					●	●	●	●	●	●	●			1
486092	Buse ceramique Gr.5 - int. Ø 8 mm	●	●										●	●	1
486069	Buse ceramique Gr.5 - int. Ø 8 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
486093	Buse ceramique Gr.6 - int. Ø 10 mm	●	●										●	●	1
486070	Buse ceramique Gr.6 - int. Ø 10 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
486094	Buse ceramique Gr.7 - int. Ø 11 mm	●	●										●	●	1
486071	Buse ceramique Gr.7 - int. Ø 11 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
486072	Buse ceramique Gr.8 - int. Ø 12 mm			●	●					●	●	●			1
2	SUPPORTS BUSES														
451985	Support buse/pince Ø 1,0 mm	●	●										●	●	1
426025	Support buse/pince Ø 1,0 mm			●	●										1
451986	Support buse/pince Ø 1,6 mm	●	●										●	●	1
426021	Support buse/pince Ø 1,6 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
451987	Support buse/pince Ø 2,4 mm	●	●										●	●	1
426022	Support buse/pince Ø 2,4 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
426023	Support buse/pince Ø 3,2 mm					●	●	●	●	●	●	●			1
451988	Support buse/pince Ø 3,2 mm												●	●	1
426024	Support buse/pince Ø 4,0 mm									●	●	●			1
3	PINCES														
450785	Pince Ø 1,0 mm	●	●										●	●	1
450793	Pince Ø 1,0 mm			●	●										1
450786	Pince Ø 1,6 mm	●	●										●	●	1
450794	Pince Ø 1,6 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
450787	Pince Ø 2,4 mm	●	●										●	●	1
450795	Pince Ø 2,4 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
450796	Pince Ø 3,2 mm					●	●	●	●	●	●	●			1
450788	Pince Ø 3,2 mm												●	●	1
450797	Pince Ø 4,0 mm									●	●	●			1
4	FRETTES ISOLANTES														
436141	Frette isolante	●	●										●	●	1
436148	Frette isolante			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
5	GARNITURES														
433480	Garniture	●	●										●	●	1
433482	Garniture			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
6	BOUCHONS														
410556	Bouchon court	●	●										●	●	1
410570	Bouchon court			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
410557	Bouchon long	●	●										●	●	1
410560	Bouchon long			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
	GAS LENS BUSE CERAMIQUES														
486096	GAS LENS Buse ceramique Gr. 5 - int.Ø 8 mm												●	●	1
486097	GAS LENS Buse ceramique Gr. 6 - int.Ø 10 mm	●	●										●	●	1
486064	GAS LENS Buse ceramique Gr. 6 - int.Ø 10 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
486098	GAS LENS Buse ceramique Gr. 7 - int.Ø 11 mm	●	●										●	●	1
486065	GAS LENS Buse ceramique Gr. 7 - int.Ø 11 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
486066	GAS LENS Buse ceramique Gr. 8 - int.Ø 12 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
	GAS LENS PORTE PINCE														
451995	GAS LENS Porte pince Ø 1,6 mm	●	●										●	●	1
451998	GAS LENS Porte pince Ø 1,6 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
451996	GAS LENS Porte pince Ø 2,4 mm	●	●										●	●	1
451999	GAS LENS Porte pince Ø 2,4 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●			1
451994	GAS LENS Porte pince Ø 3,2 mm					●	●	●	●	●	●	●			1
451997	GAS LENS Porte pince Ø 3,2 mm												●	●	1
451989	GAS LENS Porte pince Ø 4,0 mm									●	●	●			1

CHARIOTS POUR ÉQUIPEMENT TIG

ACCESSORIES TIG

VT 101

VT 200

CT 401

CT 70

CT 75

CT 80

REF.	DESCRIPTION	MATRIX 2200 HF MATRIX 2600 HF MATRIX 3000 HF MATRIX 3001 HF	MATRIX 4200 HF	MATRIX X 220 HF MATRIX X 300 HF	MATRIX 2200 AC/DC MATRIX 3000 AC/DC	MATRIX 4100 AC/DC MATRIX 5100 AC/DC	MATRIX X 220 AC/DC MATRIX X 300 AC/DC	MATRIX X 400 AC/DC MATRIX X 500 AC/DC
234929	Chariot **VT 101** (2 roues) pour générateur, équipement de refr. et bouteille de gaz	●		●	●		●	
234921	Chariot **VT 200** porte bouteille (2 roues) et équipement de refr. HR 23		●					
234931	Chariot **CT 401** (4 roues) pour générateur, équipement de refr.et bouteille de gaz	●	●	●	●		●	
234914	Chariot **CT 70** avec 4 roues pour générateur, équipement de refr. et bouteille de gaz					●		●
234928	Chariot **CT 75** avec 4 roues pour générateur, équipement de refr. et bouteille de gaz					●		●
234932	Chariot **PRIME CT 80** avec 4 roues pour générateur, équipement de refr. et bouteille de gaz							●
031166	Plaque de support pour MATRIX 4100 et HR 30/32 pour branchement avec Chariot CT 400		●					

CÂBLES DE MASSE

Câble de masse 16/25 mm² / 3 m

Câble de masse 50 mm² / 4 m

REF.	DESCRIPTION
239624	16 mm² / 3 m Cable de masse avec pince
239618	25 mm² / 3 m Cable de masse avec pince
239601	35 mm² / 4 m Cable de masse avec pince
239603	50 mm² / 4 m Cable de masse avec pince

RÉDUCTEURS DE GAZ

Réducteur avec 2 manomètres (Type « MINI »)

Réducteur avec débitmètre et 1 manomètre

REF.	DESCRIPTION
020851	Réducteur avec 2 manomètres (type MINI)
020916	Réducteur avec debitmètre et 1 manomètre

EQUIPEMENT DE REFROIDISSEMENT

ACCESSOIRES TIG

HR 22 / HR 23

HRX 20 / HRX 30

HR 30 / HR 32

HRX 52

REF.	DESCRIPTION	MATRIX 2200 HF	MATRIX 2600 HF MATRIX 3000 HF MATRIX 3001 HF	MATRIX 4200 HF	MATRIX X 220 HF	MATRIX X 300 HF	MATRIX 2200 AC/DC	MATRIX 3000 AC/DC	MATRIX 4100 AC/DC MATRIX 5100 AC/DC	MATRIX X 220 AC/DC	MATRIX X 300 AC/DC	MATRIX X 400 AC/DC MATRIX X 500 AC/DC
032065	Equipement de refroidissement par eau **HR 22** 230 V	≈					≈					
032060	Equipement de refroidissement par eau **HR 23** 400 V		≈	≈				≈				
032090	Equipement de refroidissement par eau **HR 30** 400 V			≈					≈			
032098	Equipement de refroidissement par eau **HR 32** 400 V			≈					≈			
032120	Equipement de refroidissement par eau **HRX 20** 230 V				≈					≈		
032115	Equipement de refroidissement par eau **HRX 30** 400 V					≈					≈	
032130	Equipement de refroidissement par eau **HRX 52** 400 V											≈
414363	Cable de connexion HR 23 avec MATRIX 250/400/420 HF			≈								

AUTRES ACCESSOIRES

ACCESSOIRES TIG

PSR7

Adaptateur pour l'utilisation simultanée raccordement de Torch et PSR 7

CD 6/8

KIT A6

TSA1 TIG Simple
Kit d'automatisation

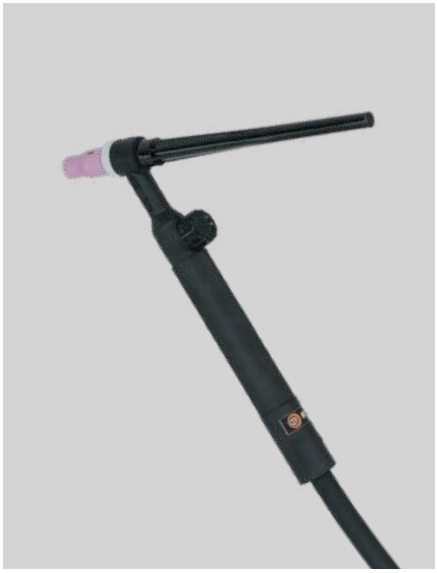
Filtre à poussière DFX1 / DFX5

UtraLUX

CL-1100

REF.	DESCRIPTION
	COMMANDES A DISTANCE
020919	**PSR 7** 5 m commande à pédale
460056	Adaptateur pour branchement en meme temps de la torche et PSR 7
236243	**CD 6/8** 8 m commande à distance manuelle
	AUTRES ACCESSOIRES
460005	Kit raccords A6 pour torche non standard CEA
031118	**TSA1** - KIT TIG pour automation simple - (Gachette torche - Arc On - Régl. Courant 0-10V)
031119	**TSA5** - TIG Simple Automation KIT - (Bouton Torche - Arc On - Reg. Current 0-10V)
353485	**DFX1** - Filtre à poussière pour MATRIX X
353486	**DFX5** - Filtre à poussière pour MATRIX X 400 / X 500
439230	**Masque ultra LUX** avec réglage continu du degré de protection DIN 9÷13 par potentiomètre
402275A	Liquide de refroidissement Cea **CL-1100** - 5 l Réservoir

TORCHES TIG AVEC ROBINET DE GAZ INTÉGRÉ



TORCHES CEA RTX

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION
	TORCHES TIG AVEC VANNE GAZ INCORPOREE POUR TECHNIQUE TOUCH-START
020558	Torche **RTX 17.4** 4 m - 140 A 35%
020559	Torche **RTX 17.8** 8 m - 140 A 35%
020568	Torche **RTX 26.4** 4 m - 180 A 35%
020569	Torche **RTX 26.8** 8 m - 180 A 35%

TÉLÉCHARGER LE CATALOGUE COMPLET DES TORCHES

AUTRES ACCESSOIRES

ACCESSOIRES MMA

Télécommande

Chariot CT 10

Roll bar protection kit

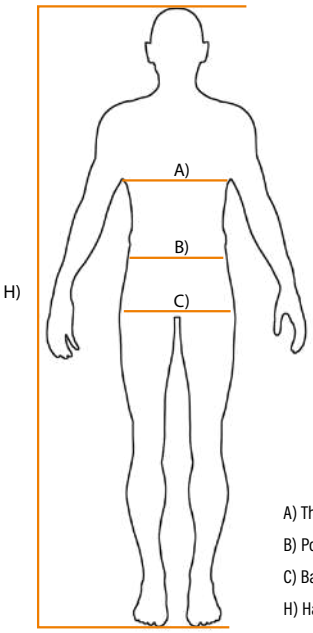
Kit ceinture de transport

Sac arc-en-ciel

INFORMATIONS SUR LES COMMANDES

REF.	DESCRIPTION
	JEU ACCESSOIRES
460281	Cables 3+2 m 16 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm², brosse/marteau, masque
460286	Cables 4+3 m 35 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm², brosse/marteau à piqué, masque
460292	Cables 4+3 m 35 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm², brosse/marteau, masque
460262	Cables 4+3 m 50 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm², brosse/ marteau, masque
460264	Cables 4+3 m 70 mm² avec pince porte-électrode, pince de masse et connexion 50mm², brosse/marteau, masque
	COMMANDES A DISTANCE
236243	CD 6/8 8 m commande à distance manuelle
236244	CD 6/25 25 m commande à distance manuelle
236249	CD 6/50 50 m commande à distance manuelle
	AUTRES ACCESSOIRES
234912	Chariot CT 10
031150	Kit de protection roll bar
201752	Jeu 2 connexions males 50 mm²
031100	CB 2 kit sangle de transport
030963	Sac Rainbow

VETEMENTS PROFESSIONNELS



A) Thorax
B) Pour de taille
C) Basin
H) Hauteur

NORMES	UNI EN ISO 11611:2008 *(Vêtements de protection utilisés pendant le soudage et les techniques connexes)* UNI EN ISO 11612:2009 *(Vêtements de protection contre la chaleur et les flammes)*
Matériel	100% coton ignifuge
Tissu robuste	330 g /m2
Protection extra	Points avec usure tres haute sont sujettes à double couche
Couleurs	Gris /Jaune

REF.	DESCRIPTION	TAILLES						MEASURES cm	
	VESTES	I	UK	E	F	DE	USA	A	H
100810	Veste soudeur	48	16	46	44	48	M	92/98	172/178
100811	Veste soudeur	50	18	48	46	50	L	98/102	172/178
100812	Veste soudeur	52	20	50	48	52	L	102/106	174/180
100813	Veste soudeur	54	22	52	50	54	XL	106/110	174/180
100814	Veste soudeur	56	24	54	52	56	XL	110/116	176/182

REF.	DESCRIPTION	TAILLES						MEASURES cm		
	PANTALON	I	UK	E	F	DE	USA	B	A	H
100760	Pantalon soudeur	48	16	46	44	48	M	88/92	98/102	172/174
100761	Pantalon soudeur	50	18	48	46	50	M	92/96	104/106	174/178
100762	Pantalon soudeur	52	20	50	48	52	L	96/100	107/110	176/180
100763	Pantalon soudeur	54	22	52	50	54	L	102/106	112/116	176/182
100764	Pantalon soudeur	56	24	54	52	56	XL	108/112	118/122	180/184

REF.	DESCRIPTION	TAILLES						MEASURES cm	
	MANTEAU SOUDEUR	I	UK	E	F	DE	USA	A	H
100820	Manteau soudeur	50	18	48	46	50	L	98/102	172/178
100821	Manteau soudeur	52	20	50	48	52	L	102/106	174/180
100822	Manteau soudeur	54	22	52	50	54	XL	106/110	174/180
100823	Manteau soudeur	56	24	54	52	56	XL	110/116	176/182
100824	Manteau soudeur	58	26	56	54	58	XXL	116/122	176/184

REF.	DESCRIZIONE
	MASQUE DE SOUDAGE AUTOMATIQUE
439230	Masque UltraLux avec réglage continu du degré de protection DIN 9÷13 par potentiomètre

CEA
Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.p.A.
C.so E. Filiberto, 27 23900 LECCO - ITALIE
Boîte Post. (P.O. BOX) 205
Tél. +39 0341 22322 Fax +39 0341 422646
export@ceaweld.com
www.ceaweld.com

Les caractéristiques techniques peuvent être modifiées sans préavis.
Avril 2024

© CEA
Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni S.P.A.

LISTE DES SYMBOLES

Soudage MIG/MAG

Soudage MIG Pulsé

Soudage MIG Double Pulsé

Entrée monophasée

Entrée triphasée

Courant constant et tension constante

Courant constant

Tension constante

Sortie courant continu

Réglage synergique

Dispositif de réduction de la tension

Soudage TIG HF

Soudage TIG-Lift

Soudage MMA avec électrode enrobeé

Possibilité d'enregistrer des paramètres de soudage personnalisés jusqu'à 99 travaux

Fonction économie d'énergie permet de faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la générateur et le refroidissement de l'eau de la torche uniquement lorsque cela est nécessaire

Affichage numérique haute résolution

Réglage par commutateurs

Pulsation TIG

Sortie courant alternatif et courant continu

Réglage par shunt

Produits qui ne sont pas destinés au marché européen ne satisfont pas aux exigences de la directive 2009/125/CE (Ecoconception)