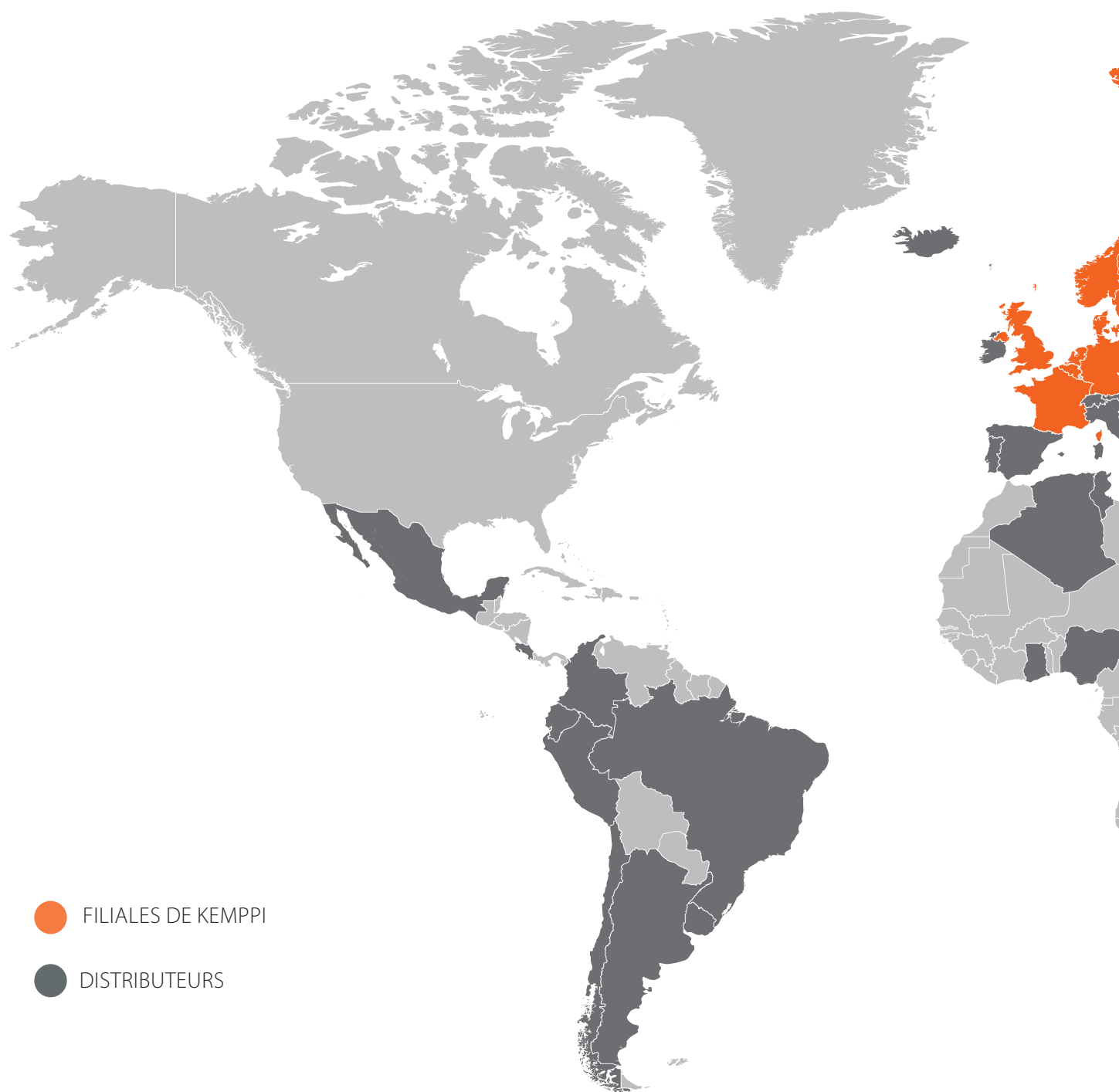


Kemppi

Mondialement local

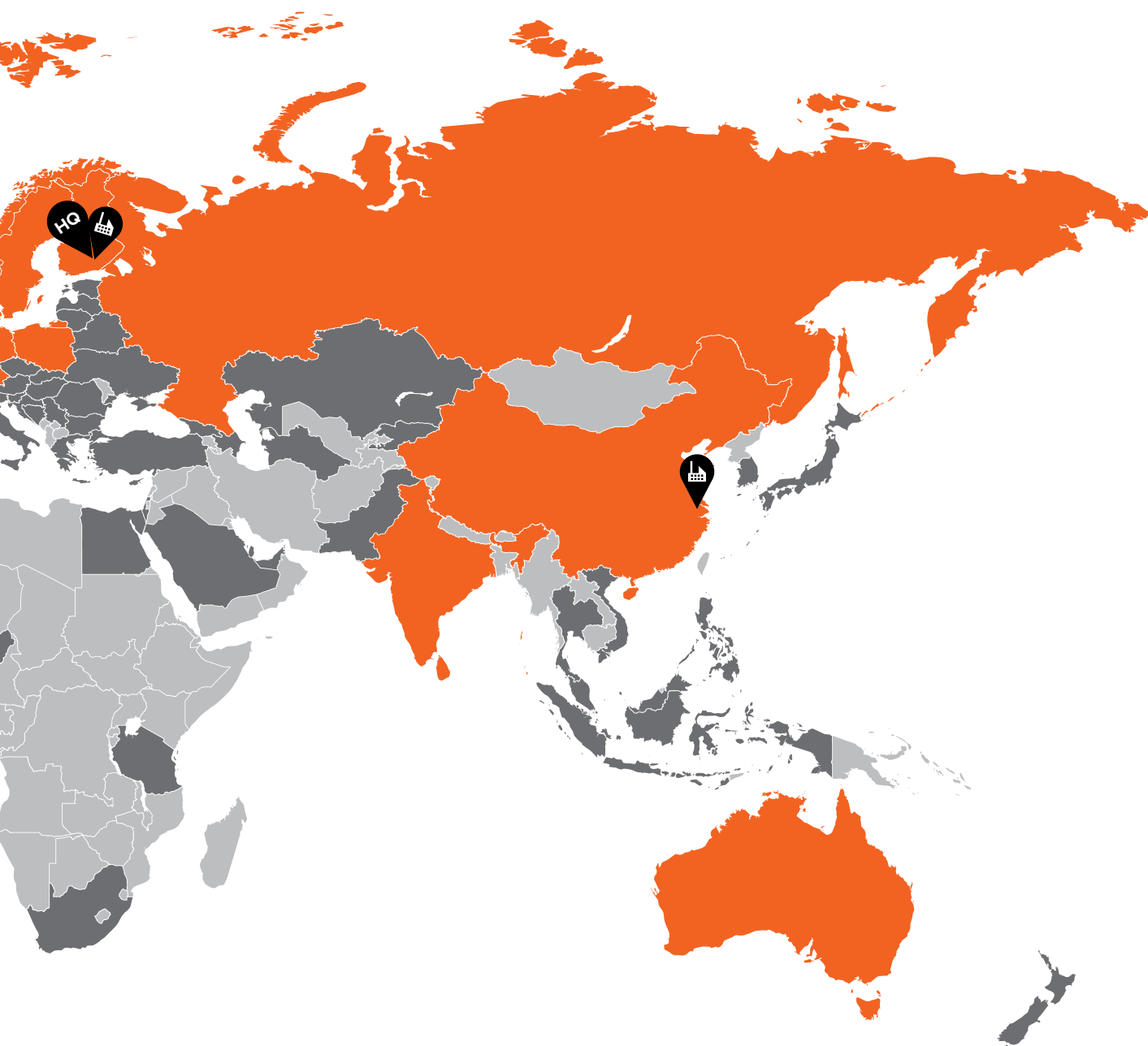


● FILIALES DE KEMPPPI

● DISTRIBUTEURS

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

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



Symboles spéciaux



Système de dévidage
à 4 galets



Système de dévidage
à 2 galets



Option de refroidissement à
l'eau de la torche



Courant de sortie
continu et pulsé



Fréquence
d'alimentation



Courant de sortie alternatif,
continu et pulsé



Tension de sortie
continue



Courant de sortie continu



Courant et tension de sortie
continus



Nécessite une
alimentation
monophasée



Nécessite une
alimentation
triphasee



Unité multi-tension



Efficacité énergétique par
rapport aux autres produits

Sommaire

Introduction	7
Soudage MIG/MAG	9
X8 MIG Welder	10
X8 SuperSnake	16
FastMig X	18
FastMig M	24
SuperSnake pour FastMig X/M	28
Kempact RA	30
MinarcMig Evo	34
Kempact MIG/Kempact Pulse	36
FitWeld Evo 300	38
X3 MIG Welder	40
Soudage TIG	43
MasterTig	44
MasterTig MLS	48
MasterTig ACDC	50
MinarcTig Evo	52
MinarcTig	54
Soudage MMA	57
Minarc Evo 180	58
Master MLS	60
Minarc 150 Classic	62
Minarc 220	64
Master S	66
Gougeage	69
KempGouge ARC 800	70
Validation des équipements	73
ArcValidator	74
Logiciel d'application	77
Processus Wise	78
Descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS)	81
WPS universelles	82
Accessoires	85
Kits de consommables pour le dévidoir	86
ArcInfo	94
Commandes à distance	96
Accessoires	97
Chariots de transport à 2 roues	100
Chariots de transport à 4 roues	101
Contacts	102



Introduction

Quels que soient vos besoins, il y a toujours une solution Kemppi pour vous. Nos équipements de soudage se répartissent en quatre niveaux de valeur : K8, K7, K5 et K3, afin de vous proposer l'équipement le plus approprié à votre utilisation. Plus le niveau de valeur est élevé, plus les fonctionnalités sont nombreuses en termes de performances, de facilité d'utilisation et de connectivité moderne.



Niveau de valeur **K8**

Avec les équipements de niveau de valeur K8, nous vous proposons les solutions de soudage de demain dès aujourd'hui. Grâce aux innovations en matière de soudage intelligent, à une facilité d'utilisation incroyable et une connectivité complète, les équipements K8 vous permettent de réaliser, contrôler et gérer la production de soudage d'une manière inédite.



Niveau de valeur **K7**

Le niveau de valeur K7 de Kemppi fait évoluer les équipements de soudage vers un tout autre niveau de performances et d'intelligence. Il offre une combinaison unique de contrôle de grande qualité, de fonctions de soudage avancées, de facilité d'utilisation et de connectivité.



Niveau de valeur **K5**

Les équipements de niveau de valeur K5 de Kemppi définissent de nouvelles références en matière de soudage. Grâce à leur conception sans compromis, ils répondent à toutes les attentes pour des équipements de ce calibre : polyvalence, facilité d'utilisation et performances optimisées grâce à une technologie de pointe.



Niveau de valeur **K3**

Les fonctionnalités des équipements Kemppi de niveau de valeur K3 offrent tout ce qui fait la force de Kemppi : une qualité de construction robuste et des performances sans compromis. Les équipements de niveau de valeur K3 constituent un investissement rationnel en vue d'accroître l'efficacité et la qualité d'une grande variété de tâches de soudage.



Soudage **MIG**

X8 MIG Welder	10
X8 SuperSnake	16
FastMig X	18
FastMig M	24
SuperSnake pour FastMig X/M	28
Kempact RA	30
MinarcMig Evo	34
Kempact MIG/Kempact Pulse	36
FitWeld Evo 300	38
X3 MIG Welder	40

Kemppi se réserve le droit de modifier le contenu des pages de ce catalogue.
Pour obtenir les informations les plus récentes, veuillez consulter le site www.kemppi.com.

Conçu pour les soudeurs qui apprécient la qualité, l'équipement MIG/MAG de Kemppi renferme discrètement une technologie qui se traduit à l'extérieur par des performances et des commandes simples et intuitives.

X8 MIG Welder

L'avenir du soudage est ici.



Energy efficient



- De meilleures caractéristiques de l'arc pour le soudage de l'aluminium à grande vitesse (WiseFusion), le soudage à chanfrein étroit (RGT), le soudage des passes de fond (WiseRoot+), le soudage de tôle fine (WiseThin+) et le soudage à faibles projections en transfert globulaire (WiseSteel)
- Courant de soudage précis, contrôlé et évolutif jusqu'à 600 A
- La fonction DMOS numérique permet au soudeur d'avoir un accès rapide et simple aux DMOS
- Comprend un service gratuit de gestion du parc d'équipements
- Connectivité native aux modules logiciels WeldEye Welding Procedure and Qualification Management, Welding Quality Management et Welding Production Analysis

Applications

- Plateformes pétrolières
- Tuyauteries
- Chaudières et appareils à pression

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

Le X8 MIG Welder est adapté à toutes les tâches, du soudage MIG/MAG synergique et pulsé au soudage à l'électrode enrobée (MMA) en passant par le brasage MIG, le placage et le gougeage.

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

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

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

Performances optimales

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

Facilité d'utilisation inouïe

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

Paramètres toujours adaptés

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



Dévidoir X8 Wire Feeder

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



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



Les torches de soudage équilibrées et équipées d'une poignée ergonomique améliorent le confort et la productivité du soudage.



Possibilité de remplissage de liquide de refroidissement sans outils grâce à une unité de refroidissement intégrée.



My Fleet est un service cloud gratuit pour les propriétaires de X8 MIG Welder. Il fournit des informations sur l'utilisation de l'équipement et des logiciels, et comprend le certificat de validation du fabricant pour la première année.

Caractéristiques techniques

X8 MIG Welder		400 A	400 A MV	500 A
Câble d'alimentation	H07RN-F	6 mm ²	16 mm ²	6 mm ²
Alimentation secteur triphasée 50/60 Hz		-	220 - 230 V ±10 %	-
Alimentation secteur triphasée 50/60 Hz		380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %
Puissance nominale	Facteur de charge 60 %	19 kVA	19 kVA	26 kVA
	Facteur de charge 100 %	14 kVA	14 kVA	18 kVA
Tension à vide (MMA)	Uav	50 V	50 V	50 V
Fusible	220 - 230 V	-	63 A	-
	380 - 460 V	32 A	32 A	32 A
Courant de sortie	Facteur de charge 60 %	400 A	400 A	500 A
	Facteur de charge 100 %	320 A	320 A	400 A
Plage de réglage de courants et de tensions de soudage	MIG sous 220 V	-	20 A/14 V - 400 A/50 V	-
	MIG sous 380 V	20 A / 14 V - 400 A / 50 V	20 A/14 V - 400 A/50 V	20 A / 14 V - 500 A / 55 V
Plage de réglage de courants et de tensions de soudage	MIG sous 220 V	-	15 A/20 V - 400 A/58 V	-
	MMA sous 380 V	15 A / 20 V - 400 A / 58 V	15 A/20 V - 400 A/58 V	15 A / 20 V - 500 A / 57 V
Tension de soudage max.		58 V	58 V	57 V
Facteur de puissance à courant maximum	PF.	0,80 - 0,88	0,80 - 0,88	0,82 - 0,90
Rendement au courant max.	η	89 - 91 %	89 - 90 %	89 - 91 %
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Plage de températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM		A	A	A
Degré de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions extérieures L x P x H		921x348x795 mm	921x348x795 mm	921x348x795 mm
Poids sans accessoires		95 kg	95 kg	95 kg
Groupe électrogène : puissance recommandée (min.)	Sgen	25 kVA	25 kVA	35 kVA
Type de communication sans fil		2,4 GHz WiFi et Bluetooth	2,4 GHz WiFi et Bluetooth	2,4 GHz WiFi et Bluetooth
Type de communication filaire		Ethernet et USB	Ethernet et USB	Ethernet et USB
Normes		CEI 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10	CEI 60974-1, -10

X8 Cooler (refroidisseur)

Puissance de refroidissement nominale à 1 l/mn	1,4 kW
Puissance de refroidissement nominale à 1,6 l/mn	1,9 kW
Liquide de refroidissement recommandé	MPG 4456 (mélange Kemppi)
Pression du liquide de refroidissement (max)	0,4 MPa
Volume du réservoir	4 l
Plage de températures d'utilisation *	-10 à +40 °C
Plage de températures de stockage	-40 à +60 °C
Classe CEM	A
Indice de protection **	IP23S
Poids sans accessoires	15,5 kg
Normes	CEI 60974-2, -10

* avec le liquide de refroidissement recommandé

** monté

Control Pad

Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C
Plage de températures de stockage	-40 à +60 °C
Degré de protection	IP54
Dimensions extérieures L x P x H	200 x 130 x 33 mm
Poids sans accessoires	0,89 kg
Autonomie de fonctionnement	15 à 24 h
Type de batterie	Li-ion
Tension nominale de la batterie	7,2 V
Capacité nominale de la batterie	6,2 Ah
Temps de charge typique de la batterie	5 h
Type de communication sans fil	Bluetooth (2,4 GHz)
Portée moyenne des communications sans fil	15 m
Type de communication filaire	USB
Type d'affichage	ÉCRAN LCD TFT
Taille de l'écran	5,7 "
Normes	CEI 60950-1, EN 62368-1 ; EN 300 328 v2.1.1 ; EN 300 330 v2.1.1 ; EN 301 489-1 v2.1.1 ; EN 301 489-3 v2.1.0 ; EN 301 489-17 v3.1.1

Caractéristiques techniques

X8 MIG Welder		500 A MV	600 A	600 A MV
Câble d'alimentation	H07RN-F	16 mm ²	6 mm ²	16 mm ²
Alimentation secteur triphasée 50/60 Hz		220 - 230 V ±10 %		220 - 230 V ±10 %
Alimentation secteur triphasée 50/60 Hz		380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %
Puissance nominale	Facteur de charge 60 %	26 kVA	27 kVA	27 kVA
	Facteur de charge 100 %	18 kVA	21 kVA	21 kVA
Tension à vide (MMA)	Uav	50 V	50 V	50 V
Fusible	220 - 230 V	63 A	-	63 A
	380 - 460 V	32 A	35 A	35 A
Courant de sortie	Facteur de charge 60 %	500 A	530 A	530 A
	Facteur de charge 100 %	400 A	440 A	440 A
Plage de réglage de courants et de tensions de soudage	MIG sous 220V	20 A / 14 V - 500 A / 55 V	-	20A/14V - 600A/46V
	MIG sous 380V	20 A / 14 V - 500 A / 55 V	20A/14V - 600A/55V	20A/14V - 600A/55V
Plage de réglage de courants et de tensions de soudage	MIG sous 220V	15 A / 20V - 500 A / 57 V	-	15A/20V - 600A/46V
	MMA sous 380V	15 A / 20V - 500 A / 57 V	15A/20V - 600A/55V	15A/20V - 600A/55V
Tension de soudage max.		57 V	55 V	55 V
Facteur de puissance à courant maximum	PF.	0,82 - 0,90	0,88 - 0,90	0,90
Rendement au courant max.	η	89 - 91 %	88 - 91 %	88 - 90 %
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20...+40 °C	-20...+40 °C
Plage de températures de stockage		-40 à +60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Classe CEM		A	A	A
Degré de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions extérieures L x P x H		921x348x795 mm	921x348x795 mm	921x348x795 mm
Poids sans accessoires		95 kg	95 kg	95 kg
Groupe électrogène : puissance recommandée (min.)	Sgen	35 kVA	40 kVA	40 kVA
Type de communication sans fil		2,4 GHz WiFi et Bluetooth	2,4 GHz WiFi et Bluetooth	2,4 GHz WiFi et Bluetooth
Type de communication filaire		Ethernet et USB	Ethernet et USB	Ethernet et USB
Normes		CEI 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10

X8 Wire Feeder (dévidoir)

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



Références pour commander

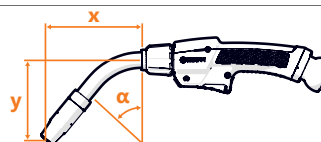
Le X8 Power Source est livré avec un Control Pad, un jeu de roues X8 Wheel Set et un plateau rotatif pour dévidoir X8 Wire Feeder.		
X8 Power Source sans logiciel		
X8 Power Source 400		X8100400000
X8 Power Source 400 avec refroidisseur		X8100401000
X8 Power Source 500 avec refroidisseur		X8100501000
X8 Power Source 500 MV avec refroidisseur		X8100501100
X8 Power Source 600 avec refroidisseur		X8100601000
X8 Power Source 600 MV avec refroidisseur		X8100601100
X8 Power Source avec programmes et procédés de soudage, contient X8 Work Pack et WiseFusion (gratuit)		
X8 Power Source 400, Custom		X8100400001
X8 Power Source 400 avec refroidisseur, Custom		X8100401001
X8 Power Source 400 MV, Custom		X8100400101
X8 Power Source 500 avec refroidisseur, Custom		X8100501001
X8 Power Source 500 MV avec refroidisseur, Custom		X8100501101
Wire Feeder (dévidoir)		
X8 Wire Feeder (dévidoir)		X8200000002
Dévidoir X8 Wire Feeder avec réchauffeur de boîtier		X8200000001
* Contient GH 20 Support de pistolet		
Mise à niveau X8 Power		
Mise à niveau 500 pour X8 Power Source		X8550000
Mise à niveau 600 pour X8 Power Source		X8560000
Logiciels		
WiseFusion		X8500000
WiseSteel		X8500001
WisePenetration+		X8500002
WiseRoot+		X8500003
WiseThin+		X8500004
X8 Work Pack		X8520000
Les programmes et packs de soudage sont disponibles dans le DataStore, via l'application Mobile Maintenance.		
Pack Cloud WeldEye WP & PQ		68000010
Accessoires et pièces détachées pour X8		
X8 Cooler (refroidisseur)		X8600000000
X8 Wheel Set (jeu de roues)		X8701010000
X8 Gas Cylinder Cart (chariot porte-bouteille)		X8701020000
Plateau rotatif pour dévidoir Wire Feeder		X8702010000
Plateau rotatif pour double dévidoir *		X8702020000
Bras d'équilibrage du dévidoir Wire Feeder		X8702030000
Crochet de suspension du dévidoir X8 Wire Feeder sur bras de support		X8702040000
Porte-câbles X8 **		X8701030000
Plateau porte-accessoires pour X8		X8701040000
Control Pad		X8400110001
Kit tambour de fil	5 m	W012757
Kit tambour de fil	10 m	W012758
Kit tambour de fil	20 m	W012759
Kit tambour de fil	27 m	W012760

* - Le plateau rotatif pour double dévidoir n'est pas compatible avec le bras d'équilibrage du dévidoir X8 Wire Feeder.

** - Montez le porte-câbles X8 à l'avant lorsqu'il est utilisé avec le chariot porte-bouteilles X8 Gas cylinder cart.

Références pour commander

Torches			
Flexlite GX 208 G MN 3,5M	3,5 m	x=101 mm, Y=86 mm	GX208GMN35
Flexlite GX 208 G MN 5M	5,0 m	x=101 mm, Y=86 mm	GX208GMN5
Flexlite GX 308 G MN 3,5M	3,5 m	x=117 mm, Y=97 mm	GX308GMN35
Flexlite GX 308 G MN 5M	5,0 m	x=117 mm, Y=97 mm	GX308GMN5
Flexlite GX 408 G MN 3,5M	3,5 m	x=132 mm, Y=110 mm	GX408GMN35
Flexlite GX 408 G MN 5M	5,0 m	x=132 mm, Y=110 mm	GX408GMN5
Flexlite GX 428 W 3,5M	3,5 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428W35
Flexlite GX 428 W 5M	5,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428W5
Flexlite GX 528 W 3,5M	3,5 m	x=145 mm, Y=111 mm	GX528W35
Flexlite GX 528 W 5M	5,0 m	x=145 mm, Y=111 mm	GX528W5
Flexlite GX 428 W 3,5M N 250	3,5 m	x=232 mm, Y=104 mm	GX428W35N250
Flexlite GX 428 W 5M N 250	5,0 m	x=232 mm, Y=104 mm	GX428W5N250
Flexlite GX 428 W5	8,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428W58
Flexlite GX 528 W 3,5M N 250	3,5 m	x=245 mm, Y=111 mm	GX528W35N250
Flexlite GX 528 W 5M N 250	5,0 m	x=245 mm, Y=111 mm	GX528W5N250
Flexlite GX 608 W	5,0 m	x=152 mm, Y=104 mm	GX608W5
Outil de montage d'anneau			SP012703



Câbles		
Câble de masse	5 m, 70 mm ²	6184711
Câble de masse	10 m, 70 mm ²	6184712
Faisceaux, refroidissement au gaz		
Faisceau 70-g	5 m	X8801700500
Faisceau 70-g	10 m	X8801701000
Faisceau 70-g	20 m	X8801702000
Faisceau 70-g	30 m	X8801703000
Faisceau 95-g	2 m	X8801950200
Faisceau 95-g	5 m	X8801950500
Faisceau 95-g	10 m	X8801951000
Faisceau 95-g	20 m	X8801952000
Faisceau 95-g	30 m	X8801953000
Faisceaux, refroidissement à l'eau		
Faisceau 70-w	5 m	X8800700500
Faisceau 70-w	10 m	X8800701000
Faisceau 70-w	20 m	X8800702000
Faisceau 70-w	30 m	X8800703000
Faisceau 95-w	2 m	X8800950200
Faisceau 95-w	5 m	X8800950500
Faisceau 95-w	10 m	X8800951000
Faisceau 95-w	20 m	X8800952000
Faisceau 95-w	30 m	X8800953000
Commandes à distance		
GXR80 Gun Remote With Display		GXR80

Codes de commande des consommables pour les torches et les dévidoirs : consulter la page du sélecteur de consommables

X8 SuperSnake

Une productivité optimale à votre portée



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

Applications

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

Des rallonges extrêmes

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

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

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

Caractéristiques techniques

X8 SuperSnake		
Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 60 %	310 A
Dévidoir		GT02X, 2 galets
Vitesse de dévidage		0 à 25 m/min
Dimensions du corps du dévidoir L x P x H		777 x 142 x 142 mm
Fils d'apport recommandés, 15 m		Fe/Ss 1,0-1,6 mm
		Al 1,2-1,6 mm
		FeMc/FeFc 1,2-1,6 mm
Diamètre du câble		50 mm2
Tension d'alimentation		50 VCC
Indice de protection		IP 23S

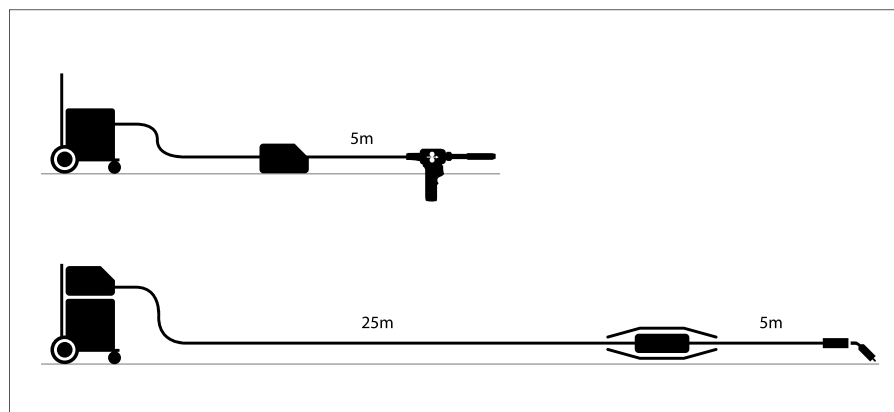
Références pour commander

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

Gaines pour X8 SuperSnake

Gaines spirales en acier Fe/FeMc/FeFc	ø du métal d'apport (mm)	Référence de commande, 10 m	Référence de commande, 15 m	Référence de commande, 20 m	Référence de commande, 25 m
	1.0...1.6	W015509	W015511	W015513	W015515
Gaines DL Al / Ss	ø du métal d'apport (mm)	Référence de commande, 10 m	Référence de commande, 15 m	Référence de commande, 20 m	Référence de commande, 25 m
DL Chili 5,9/1,5	1.0...1.6	W015510	W015512	W015514	W015516

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



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



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



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



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



FastMig X L'excellence en matière de soudage



- Solution multiprocédés : MIG, 1-MIG, MIG pulsé, MMA et TIG
- Le logiciel Arc Mobile Control représente une manière flexible d'utiliser et de contrôler le poste à souder, tant pour la gestion de la production que pour les soudeurs
- WiseRoot+ pour optimiser le soudage des passes de fond
- WiseThin + pour optimiser le soudage sur tôles fines et en position : Gaz de protection mixte avec du CO₂ pour une production plus économique
- La fonction ArcVoltage mesure et affiche avec précision la tension d'arc réelle pendant le soudage
- Gain de temps : deux dévidoirs sur la même source de puissance pour les changements de fil d'apport
- Connexion possible d'un dévidoir auxiliaire SuperSnake pour une portée maximale

Applications

- Construction mécanique
- Transports
- Pétrole et gaz : Pipelines et plateformes offshore et onshore
- Industrie de l'électricité et du gaz
- Citernes et cuves sous pression
- Structures métalliques



Energy efficient



Intelligent, flexible, évolutif

La série FastMig X de Kemppi est un ensemble de solutions de soudage fortement spécialisées et de la plus haute qualité, destinées aux applications industrielles les plus exigeantes. Elle est composée de trois configurations haut de gamme, pour des utilisations différentes : Le FastMig X Regular pour le soudage MIG/MAG pulsé, en particulier sur tôles épaisses, le FastMig X Pipe pour le soudage sur pipe et les passes de fond, et le FastMig X Intelligent pour les tâches de soudage exigeantes, pour tous les métaux et tous les procédés, y compris sur tôles fines.

Entièrement évolutives, les trois configurations peuvent être optimisées pour des applications de soudage spécifiques en choisissant les packages et les logiciels appropriés.

Toutes les configurations sont équipées de la source de puissance FastMig X 350 ou X 450 ; ce poste à souder CC/CV multiprocédés est idéal pour le soudage MIG/MAG synergique et pulsé, le soudage MMA et le soudage TIG. En conjonction avec les dévidoirs WFX, il forme un système répondant à tous les besoins en soudage, ainsi qu'aux exigences de gestion de la qualité de tout atelier de fabrication de produits métalliques. En outre, les trois configurations sont livrées avec le refroidisseur Cool X.

La série FastMig X est extrêmement polyvalente. Il est possible, par exemple, de connecter deux dévidoirs, afin de permettre un changement ultra rapide du

procédé de soudage, du type de fil d'apport ou de la taille de fil. Les solutions Wise permettent d'améliorer encore la flexibilité du système pour des applications de soudage spécifiques ; WiseRoot+ satisfait ainsi aux exigences particulières du soudage de fond, et la mesure exacte de la tension de l'arc permet un contrôle aisé et précis du dispositif. La mesure de la tension de l'arc (disponible avec tous les modèles FastMig X) garantit le respect des paramètres des procédures de soudage normalisées, quelle que soit la longueur des câbles de soudage. Selon les besoins, il est possible d'utiliser et de mettre à niveau l'un des trois packs logiciels 1, 2 et 3, dont la gradation indique une augmentation du nombre de fonctionnalités.

Conçu pour satisfaire aux exigences strictes des normes de fabrication ISO 3834, NORSOK, ASME et EN 1090, la qualité des soudures avec le FastMig X et les solutions Kemppi de gestion totale de la qualité permettent de répondre aux normes de soudage les plus élevées.

Kit logiciel 1

Kit logiciel 2

Kit logiciel 3 et Mobile Control



FastMig X **Regular**

- Soudage MIG pulsé/MAG de base
- Plaques métalliques épaisses



FastMig X **Pipe**

- Spécialement conçu pour le soudage de pipes
- Également adapté au soudage des plaques et des passes de fond d'un seul côté



FastMig X **Intelligent**

- Pour tous les métaux et procédés
- Également pour les tôles fines
- Les réglages peuvent être copiés et collés d'un poste à souder à l'autre
- Surveillance, contrôle et modification des paramètres et réglages de soudage



FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

Références pour commander

FastMig X		
Poste à souder FastMig X 450		6103450
Poste à souder FastMig X 450	Pas de panneau de commande	610345001
Poste à souder FastMig X 350		6103350
Poste à souder FastMig X 350	Pas de panneau de commande	610335001
Poste à souder FastMig X 350		6103353
Dévidoir WFX 200 *	200 mm	6103520
Dévidoir WFX 300 *	300 mm	6103530
Dévidoir acier WFX 200 P *	200 mm	6103521
Dévidoir acier inox WFX 200 P *	200 mm	6103522
Dévidoir acier WFX 300 P *	300 mm	6103531
Dévidoir acier inox WFX 300 P *	300 mm	6103532
Dévidoir WFX 200 AMC *	200 mm	6103523
Dévidoir WFX 300 AMC *	300 mm	6103533
Dévidoir WFX 200-T *	200 mm	6103524
Dévidoir WFX 300-T *	300 mm	6103534
Dévidoir WFX 300 P-T *	300 mm	6103535

* Avec licence WisePulseMig et procédé MMA.

Logiciels		
Fonction MatchLog	Fournie avec les WFX 200 et 300 AMC	9991017
Fonction MatchChannel	Incluse avec la licence MatchLog	
Licence pour soudage pulsé WisePulseMig	Fournie avec tous les devidoirs WFX	9990417
Fonction WiseFusion	Fournie avec tous les devidoirs WFX sauf les versions T (sur-mesure)	9991014
Fonction WisePenetration	Fournie avec les WFX 200 et 300 AMC	9991000
Pack de programmes de soudage tuyaux acier	Fourni avec les WFX 200 et 300 P acier	99904274
Pack de programmes de soudage tuyaux inox	Fourni avec les WFX 200 et 300 P acier inox	99904275
Fonction WiseRoot+	Fournie avec les WFX 200 et 300 P	9990418
Fonction WiseThin+	Fournie avec les WFX 200 et 300 AMC	9990419

REMARQUE : Les procédés de soudage WiseRoot+ et WiseThin+ ne sont pas utilisables avec le dévidoir auxiliaire SuperSnake.

Commandes à distance		
GXR Gun Remote		GXR10
Commande à distance R20	5 m	6185419
Commande à distance R30 DataRemote	5 m	6185420
Commande à distance R30 DataRemote	10 m	618542001
Rallonge de commande à distance	10 m	6185481
Panneau de commande à distance X 37		6103800

Câbles		
Câble de masse	5 m, 50 mm ²	6184511
Câble de masse	5 m, 70 mm ²	6184711
Câble de soudage MMA	5 m, 50 mm ²	6184501
Câble de soudage MMA	5 m, 70 mm ²	6184701

Câbles de raccordement, refroidissement par air

FASTMIG X 70-1.8-GH	1,8 m	6260468
FASTMIG X 70-5-GH	5 m	6260469
FASTMIG X 70-10-GH	10 m	6260470
FASTMIG X 70-20-GH	20 m	6260471
FASTMIG X 70-30-GH	30 m	6260472

– Pour d'autres longueurs, prière de contacter Kemppi.

Câbles de raccordement, refroidissement liquide

FASTMIG X 70-1.8-WH	1,8 m	6260473
FASTMIG X 70-5-WH	5 m	6260474
FASTMIG X 70-10-WH	10 m	6260475
FASTMIG X 70-20-WH	20 m	6260476
FASTMIG X 70-30-WH	30 m	6260477

– Pour d'autres longueurs, prière de contacter Kemppi.

FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

Caractéristiques techniques et références pour commander

FastMig X	Standard	Pipe	Intelligent	
Poste à souder	FastMig X 350, FastMig X 450	FastMig X 350, FastMig X 450	FastMig X 350, FastMig X 450	
Dévidoir	WFX 200	WFX 200 P Fe, WFX 200 P Ss	WFX 200 AMC	
	WFX 300	WFX 300 P Fe, WFX 300 P Ss	WFX 300 AMC	
Refroidisseur	Cool X	Cool X	Cool X	
Procédé de soudage	MMA	MMA	MMA	
	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	
	MIG synergique	MIG synergique	MIG synergique	
	MIG pulsé	MIG pulsé (pack Pipe inox inclus)	MIG pulsé	
	Pulsé double	Pulsé double (pack Pipe inox inclus)	Pulsé double	
Logiciel	WiseFusion	Wise Fusion	WiseFusion	
		WiseRoot+	WisePenetration	
		Match Log	WiseThin+	
	WorkPack (21 pièces)		Match Log	
		Pack Pipe Steel Fe (25 pièces)	Pack Steel (14 pièces)	
		Pack Pipe Stainless Ss (17 pièces)	Pack Steel pour Wise Thin+ (8 pièces)	
		Pack Stainless (12 pièces)		
		Pack Aluminium (12 pièces)		
Mobile Control			Arc Mobile Control	

Accessoires		
Refroidisseur Cool X		6068200
Adaptateur Arc Mobile Control	Fourni avec les WFX 200 et 300 AMC	6103100
Réchauffeur de boîtier KWF 200/300		6185288
Pince magnétique (câble de masse)	600 A	9871570
Pince magnétique (câble de détection de la tension)	200 A	9871580
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S	10 m	6153100
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S	15 m	6153150
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S	20 m	6153200
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S	25 m	6153250
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S W	10 m	6154100
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S W	15 m	6154150
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S W	20 m	6154200
Dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S W	25 m	6154250
Unité de synchronisation de dévidoir auxiliaire SuperSnake GT02S pour dévidoirs MXF et MXP		W004030
Plaque de montage KV 200 pour deux dévidoirs et unité TIG		6185249
Support-torche GH 30		6256030
Chariot de transport PM 500		6185291
Appareil d'installation de logiciels DataGun		6265023

FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

Caractéristiques techniques

FastMig X		350	450	Plage 350 MV – 230 V	Plage 350 MV – 400 V
Tension d'alimentation	Triphasé 50/60 Hz	400 V (-15 à +20 %)	400 V (-15 à +20 %)	220 V -10 % à 230 V +10 %	380 V -10 % à 440 V +10 %
Puissance nominale	60 % ED		22,1 kVA		
	80 % ED	16,0 kVA		16,0 kVA	16,0 kVA
	Facteur de charge 100 %	15,3 kVA	16,0 kVA	15,3 kVA	15,3 kVA
Capacité de charge à 40 °C	60 % ED		450 A	-	-
	Facteur de charge 80 %	350 A		350 A	350 A
	100 % ED	330 A	350 A	330 A	330 A
Plage de réglage de courants et de tensions de soudage	MMA	15 A/20 V – 350 A/46 V	15 A/20 V – 450 A/46 V	15 A/20 V – 350 A/46 V	15 A/20 V – 350 A/46 V
	MIG	20 A/12 V – 350 A/46 V	20 A/12 V – 450 A/46 V	20 A/12 V – 350 A/46 V	20 A/12 V – 350 A/46 V
Tension de soudage max. MMA		46 V	46 V	46 V	46 V
Tension à vide	MMA	U ₀ = 70 - 98 V U _{av} = 50 V	U ₀ = 70 - 98 V, U _{av} = 50 V	U ₀ = 70 - 98 V, U _{av} = 50 V	U ₀ = 70 - 98 V, U _{av} = 50 V
	MIG/MAG pulsé	U ₀ = 80 - 98 V	U ₀ = 80 - 98 V	U ₀ = 80 - 98 V	U ₀ = 80 - 98 V
Puissance à vide		100 W	100 W	100 W	100 W
Facteur de puissance à courant max.		0,85	0,88	0,90	0,88 à 0,82
Rendement à courant max.		87 %	87 %	83 %	85 %
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Plage de températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM		A	A	A	A
Degré de protection		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions extérieures	L x P x H	590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 580 mm	590 x 230 x 580 mm
Poids		38 kg	38 kg	49 kg	49 kg
Adapté à l'utilisation d'un générateur					

FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

Caractéristiques techniques

WFX 300 / 300 AMC

Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 60 %	520 A
	Facteur de charge 100 %	440 A
Vitesse du fil		1 – 25 m/min
Dévidoir		DuraTorque
Diamètre des galets d'entraînement		32 mm
Fils d'apport	∅ Fe, acier inox	0,6 – 1,6 mm
	∅ fil fourré	0,8 – 2,0 mm
	∅ Al	0,8 – 2,4 mm
Bobine de fil	poids max. / ∅ max.	20 kg / 300 mm
Dimensions extérieures	L x P x H	625 x 243 x 476 mm
Poids		12,5 kg

WFX 300 P (Fe et Ss)

Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 60 %	520 A
	Facteur de charge 100 %	440 A
Vitesse de dévidage du fil		0,5 – 25 m/min
Dévidoir		GT04
Diamètre des galets d'entraînement		32 mm
Fils d'apport	∅ Fe, acier inox	0,6 – 2,0 mm
	∅ fil fourré	0,8 – 2,4 mm
	∅ Al	0,8 – 2,4 mm
Bobine de fil	poids max. / ∅ max.	20 kg / 300 mm
Dimensions extérieures	L x P x H	590 x 240 x 445 mm
Poids		13,1 kg

WFX 200 / 200 AMC / WFX 200 P (Fe et Ss)

Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 60 %	520 A
	Facteur de charge 100 %	440 A
Vitesse de dévidage		1 – 25 m/mn
Mécanisme du dévidoir		4 galets
Diamètre des galets d'entraînement		32 mm
Fils d'apport	∅ Fe, acier inox	0,6 – 1,6 mm
	∅ fil fourré	0,8 – 2,0 mm
	∅ Al	0,8 – 2,4 mm
Bobine de fil	poids max. / ∅ max.	5 kg / 200 mm
Dimensions extérieures	L x P x H	510 x 200 x 310 mm
Poids		9,4 kg



FastMig M

Une fiabilité éprouvée pour des produits à la pointe de la technologie de soudage



Energy efficient



- Design modulaire
- Deux versions : Regular et Synergic
- Version à tension d'alimentation réglable disponible
- Option WiseFusion™ pour un soudage facile et efficace hors position
- Tous les produits d'optimisation Wise™
- Raccordement du MasterTig LT 250 et de l'ArcFeed au poste à souder avec le kit AS en option
- Dévidoir auxiliaire SuperSnake pour aller encore plus loin
- Chariot de soudage MagTrac F 61 pour une productivité accrue

Applications

- Chantier naval et industrie offshore
- Ateliers de fabrication métallique
- Industrie de la construction

Excellentes performances de soudage MIG/MAG dans un environnement industriel

Un équipement de soudage optimisé pour votre production

La série FastMig M, l'alliance de la modularité, de la facilité d'utilisation et de la flexibilité.

Ces postes à souder ont un excellent facteur de marche malgré leur format compact et léger, ce qui permet d'améliorer la productivité et la mobilité sur le lieu de travail.

En soudage MIG/MAG industriel, le FastMig M est la célèbre alternative high tech aux systèmes classiques. Grâce à sa technologie de commande, l'amorçage de l'arc et le soudage sont excellents. Vous pouvez donc passer plus de temps à souder et moins de temps à nettoyer les projections.

Sélectionnez, parmi les deux versions disponibles, la mieux adaptée à votre application de soudage : le pack synergique pour les situations les plus difficiles, et le pack regular pour une utilisation de base.

Chaque fois que vos besoins changent, vous pouvez modifier la configuration de votre FastMig M en fonction du nouveau type de production.

Boostez vos performances de soudage avec les fonctionnalités en option

Découvrez de nouveaux niveaux de productivité : Alliez la puissance de soudage de votre FastMig M à la vitesse et à la fiabilité du chariot de soudage MagTrac F 61.

Pour encore plus de productivité, vous pouvez combiner votre FastMig M et le MagTrac F 61 avec la fonction d'optimisation du soudage WiseFusion. Cette combinaison permet de produire des soudures de qualité avec un très faible apport de chaleur, d'où une réduction significative des activités de finition telles que le redressement. Il a été calculé que cette solution peut réduire de jusqu'à 20 % les coûts de finition.

En outre, la solution FastMig M propose un vaste choix de dispositifs de commande à distance rendant le travail du soudeur plus facile, plus efficace et plus productif. Et pour plus d'autonomie, il est possible de connecter le dévidoir auxiliaire SuperSnake qui permet de travailler jusqu'à 30 mètres du poste à souder.

Le FastMig M est une référence de robustesse et de fiabilité, quelle que soit la version choisie : regular ou synergic.

Pour contrôler les paramètres de soudage de votre appareil, vous pouvez choisir le mode regular ou synergique. Les deux modes sont disponibles pour toutes les combinaisons de poste à souder et de dévidoir.

Choisissez une combinaison de dévidoir et de panneau de commande en fonction de vos besoins actuels : par la suite, vous pourrez à tout moment modifier la configuration de votre FastMig M avec un autre niveau de puissance, un autre type de dévidoir et d'autres logiciels de soudage.

Le choix du dévidoir

Vous pouvez choisir parmi trois modèles de dévidoir pour accompagner votre pack FastMig M standard ou synergique.

Le FastMig MXF 63 est une version légère et de petite taille pour bobines de fil de 200 mm, alors que les MXF 65 et MXF 67 reçoivent des bobines de 300 mm. Le FastMig MXF 67 possède un boîtier en plastique double paroi antichoc.

Les deux versions du panneau de commande (regular et synergique) sont disponibles pour tous les modèles de dévidoir.

Vous pouvez choisir parmi trois dévidoirs différents pour le FastMig M : **MXF 65, MXF 67 et MXF 63**, de gauche à droite.



Les FastMig M en version regular comprennent le panneau de commande MR qui permet de contrôler les paramètres de soudage de la façon habituelle. Cette version est adaptée aux applications de soudage industriel professionnel de base.



Les FastMig M en version synergique comprennent le panneau de commande MS, doté de fonctionnalités synergiques faciles à utiliser et de nombreuses fonctions supplémentaires pour optimiser le soudage. Les deux versions sont adaptées à une utilisation professionnelle dans les applications industrielles les plus difficiles.

FastMig M	Regular	Synergic
Source de puissance	FastMig M 320	FastMig M 320
	FastMig M 420	FastMig M 420
	FastMig M 520	FastMig M 520
	FastMig M 420MV	FastMig M 420MV
Dévidoir	MXF 65	MXF 65 EL
	MXF 67	MXF 67 EL
	MXF 63	MXF 63 EL
Refroidisseur	FastCool 10	FastCool 10
Panneaux	FastMig MR 200	FastMig MS 200
	FastMig MR 300	FastMig MS 300
Logiciels facultatifs		WiseFusion
		WisePenetration
		WiseRoot
		WiseThin
		MatchLog
		MatchPIN

FastMig M

Caractéristiques techniques

FastMig M		320	420	520
Tension d'alimentation	Triphasé, 50/60 Hz	400 V, -15 % à +20 %	400 V, -15 % à +20 %	400 V, -15 % à +20 %
Puissance nominale	Facteur de charge 60 %	-	20 kVA	27 kVA
	Facteur de charge 100 %	15 kVA	18 kVA	20 kVA
Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 60 %	-	420 A	520 A
	Facteur de charge 100 %	320 A	380 A	430 A
Plage de courants et tensions de soudage	MMA	15 A/20 V – 320 A/45 V	15 A/20 V – 420 A/44 V	15 A/20 V – 520 A/43 V
	MIG	20 A/12 V – 320 A/45 V	20 A/12 V – 420 A/44 V	20 A/12 V – 520 A/43 V
Tension de soudage max.		45 V	45 V	45 V
Tension à vide en MMA		U ₀ = 48 – 53 V U _{av} = 50 V	U ₀ = 48 – 53 V U _{av} = 50 V	U ₀ = 48 – 53 V U _{av} = 50 V
Tension à vide en MIG/MAG		U ₀ = 50 – 58 V	U ₀ = 50 – 58 V	U ₀ = 50 – 58 V
Puissance à vide		25 W	25 W	25 W
Efficacité à courant max.		88 %	89 %	89 %
Facteur de puissance à courant max.		0,80	0,87	0,90
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Plage de températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Classe CEM		A	A	A
Dimensions extérieures		590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm
Poids		34 kg	35 kg	36 kg

		FastMig M 420 MV – plage 400 V	FastMig M 420 MV – plage 230 V
Tension d'alimentation	Triphasé, 50/60 Hz	380 V -10 % ... 440 V +10 %	220 V -10 % ... 230 V +10 %
Puissance nominale	Facteur de charge 60 %	22 kVA	21 kVA
	Facteur de charge 100 %	19 kVA	18 kVA
Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 60 %	420 A	420 A
	Facteur de charge 100 %	380 A	380 A
Plage de courants et tensions de soudage	MMA	15 A/20 V ... 420 A/44 V	15 A/20 V ... 420 A/48 V
	MIG	20 A/12 V ... 420 A/44 V	20 A/12 V ... 420 A/48 V
Tension de soudage max.		44 V	48 V
Tension à vide en MMA		U ₀ = 48 ... 53 V, U _{av} = 50 V	U ₀ = 48 ... 53 V, U _{av} = 50 V
Tension à vide en MIG/MAG		U ₀ = 53 ... 58 V	U ₀ = 60 ... 65 V
Puissance à vide		25 W	25 W
Efficacité à courant max.		87 %	87 %
Facteur de puissance à courant max.		0,82	0,85
Plage de températures d'utilisation		-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C
Plage de températures de stockage		-40...+60 °C	-40...+60 °C
Indice de protection		IP23S	IP23S
Classe CEM		A	A
Dimensions extérieures		590 x 230 x 580 mm	590 x 230 x 580 mm
Poids		49 kg	49 kg

FastMig M

Caractéristiques techniques et références pour commander

		FastMig MXF 63	FastMig MXF 65	FastMig MXF 67
Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 60 %	520 A	520 A	520 A
	Facteur de charge 100 %	440 A	440 A	440 A
Vitesse de dévidage du fil		0 – 25 m/min	0 – 25 m/min	0 – 25 m/min
Mécanisme du dévidoir		4 galets	4 galets	4 galets
Diamètre des galets d'entraînement		32 mm	32 mm	32 mm
Fils d'apport	∅ Fe, acier inox	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 1,6 mm
	∅ fil fourré	0,8 – 1,6 mm	0,8 – 2,0 mm	0,8 – 2,0 mm
	∅ Al	1,0 – 1,6 mm	1,0 – 2,4 mm	1,0 – 2,4 mm
Bobine de fil	poids max. / ∅ max.	5 kg / 300 mm	20 kg / 300 mm	20 kg / 300 mm
Dimensions extérieures	L x P x H	510 x 200 x 310 mm	620 x 210 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Poids		9,4 kg	11,1 kg	12,5 kg

Postes à souder		
FastMig M 320		6132320
FastMig M 420		6132420
FastMig M 520		6132520
FastMig M 420 MV		6132423
Dévidoirs		
MXF 65 EL	À utiliser avec des panneaux MS	6152100EL
MXF 67 EL	À utiliser avec des panneaux MS	6152200EL
MXF 63 EL	À utiliser avec des panneaux MS	6152300EL
MXF 65	À utiliser avec des panneaux MR	6152100
MXF 67	À utiliser avec des panneaux MR	6152200
MXF 63	À utiliser avec des panneaux MR	6152300
Panneaux pour les dévidoirs		
FastMig MR 200	Panneau de commande standard	6136100
FastMig MR 300	Panneau de commande standard	6136200
FastMig MS 200	Panneau Synergic	6136300
FastMig MS 300	Panneau Synergic	6136400
Accessoires		
Câble de masse	5 m, 50 mm ²	6184511
Câble de masse	5 m, 70 mm ²	6184711
Câble pour procédé MMA	5 m, 50 mm ²	6184501
Câble pour procédé MMA	5 m, 70 mm ²	6184701
Commande à distance R10	5 m	6185409
Commande à distance R10	10 m	618540901
Commande à distance R20	5 m	6185419
R30 DataRemote	5 m	6185420
R30 DataRemote	10 m	618542001
GXR10 Gun Remote		GXR10
Câble de commande à distance, 10 m		6185481
KIT AS avec panneau		6264263
Refroidisseur FastCool 10		6068100
Porte-torche GH 30		6256030
Bras support torche KV 401 (PM 500)		6185248
Dispositif sécurité-gaz GG200/300		6237406
Kit de synchronisation MXF SuperSnake		W004030

Câble de raccordement, refroidissement par air	1,8 m, 70 mm ²	6260401
Câble de raccordement, refroidissement par air	5 m, 70 mm ²	6260405
Câble de raccordement, refroidissement par air	10 m, 70 mm ²	6260326
Câble de raccordement, refroidissement par air	15 m, 70 mm ²	6260325
Câble de raccordement, refroidissement par air	20 m, 70 mm ²	6260327
Câble de raccordement, refroidissement par air	30 m, 70 mm ²	6260330
Câble de raccordement, refroidissement par eau	1,8 m, 70 mm ²	6260410
Câble de raccordement, refroidissement par eau	5 m, 70 mm ²	6260407
Câble de raccordement, refroidissement par eau	10 m, 70 mm ²	6260334
Câble de raccordement, refroidissement par eau	15 m, 70 mm ²	6260335
Câble de raccordement, refroidissement par eau	20 m, 70 mm ²	6260337
Câble de raccordement, refroidissement par eau	30 m, 70 mm ²	6260340
Fonction de soudage WiseFusion		9991014
Fonction de soudage WisePenetration		9991000
Procédé de soudage WiseRoot		6265011
Procédé de soudage WiseThin		9991013
Licence WiseSynergicMig pour la mise à niveau du pack standard au pack Synergic (pour le FastMig M)		9990420
MatchLog		9991017
MatchPIN		6265026
Chariot de transport PM 500		6185291
Chariot de transport T10		6185231
Plaque de montage KV 200		6185249
Kit de suspension MXF 65		W001694
Dispositif de suspension pour MXF 63		6185285

SuperSnake GT02S/GT02SW

La solution parfaite en matière
de distance et d'accès



Les raisons d'acheter...

- Adapté pour le métal d'apport Fe/Ss/Al/FCW/MCW
- Réglage de la vitesse du fil et de la tension
- Large et clair affichage
- Système d'éclairage du compartiment de bobine Brights™
- Modèles de 10, 15, 20 et 25 m à refroidissement par air ou liquide
- Sécurité visible grâce à la gaine robuste de couleur vive orange
- Option de commande à distance

Applications

- Construction métallique lourde et mi-lourde
- Chantier naval et industrie offshore
- Installation et utilisation sur site

Prédateur cherche sites de soudage éloignés

En cas de problème de distance ou d'accès, les SuperSnake GT02S et GT02SW devraient vous intéresser. Le SuperSnake augmente la portée des torches de soudage MIG Euro standard en permettant de dévier les différents métaux d'apport jusqu'à 30 m du dévidoir. Progressant sur le terrain avec aisance, le SuperSnake est le prédateur ultime du monde du soudage.

Le SuperSnake GT02S/GT02SW évite de transporter de gros et pesants dévidoirs, ce qui réduit la fatigue du personnel, améliore la sécurité et augmente la productivité. Le SuperSnake se raccorde facilement aux dévidoirs FastMig MXF, autorisant des soudures de qualité dans des endroits que les autres postes de soudage ne peuvent pas atteindre.

Le SuperSnake GT02S/GT02SW est compatible avec les équipements FastMig X, FastMig M, FastMig KMS et FastMig Pulse.

Caractéristiques techniques

SuperSnake		
Capacité de charge à 40 °C	60 % ED	270 A
Dévidoir	2 galets	
Vitesse de dévidage du fil	0 à 25 m/min	
Dimensions du corps du dévidoir (GT02SW) L x P x H	102 x 371 x 138 mm	
Fils d'apport recommandés, 25 m	Pleins Fe/Acier inox	ø 1,0 à 1,6 mm
	Tous alliages	ø 1,2 à 1,6 mm
	FCW/MCW	ø 1,2 à 1,6 mm
Diamètre du câble	50 mm2	
Tension d'alimentation	50 VCC	
Classe de protection	IP23S	



Libérez vos équipes en leur procurant une plus grande liberté de mouvement.

Références pour commander

SuperSnake		SuperSnake guide-fils	
GT02S, 10 m	6153100	Métal Fe	SP004083
GT02S, 15 m	6153150	DL teflon	SP004185
GT02S, 20 m	6153200		
GT02S, 25 m	6153250		
GT02SW, 10 m	6154100		
GT02SW, 15 m	6154150		
GT02SW, 20 m	6154200		
GT02SW, 25 m	6154250		
Kit de synchronisation MXF	W004030		
SuperSnake cadre de protection	6185276		



Les torches motorisées traditionnelles et les torches push-pull sont lourdes et exercent une tension excessive au niveau du poignet du soudeur. De plus, elles sont limitées en termes de distance, de métal d'apport ou de capacité de soudage. Le SuperSnake GT02S résout ces problèmes tout en réduisant le poids et la tension sur le poignet du soudeur, grâce à l'utilisation de torches de soudage standard.

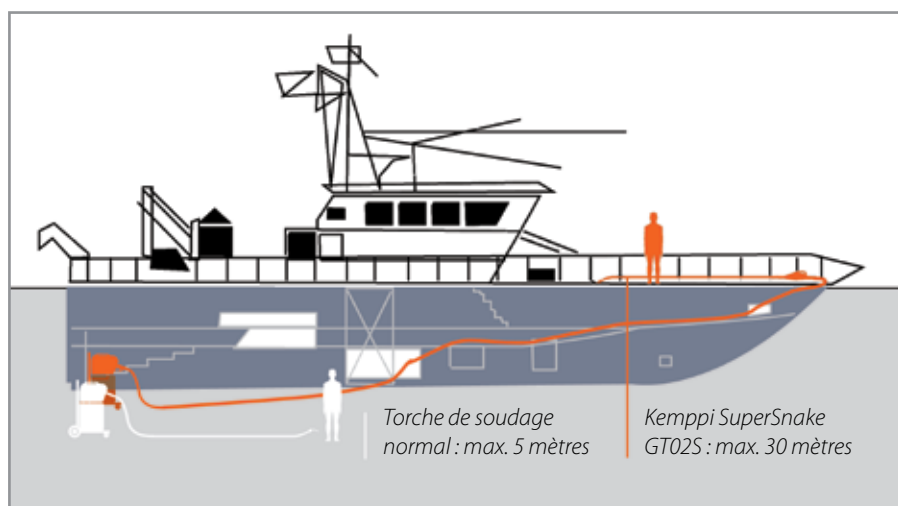
Gaines pour SuperSnake

Gaines spirales en acier Fe / FCW / MCW	Ø du métal d'apport (mm)	Référence, 10 m	Référence, 15 m	Référence, 20 m	Référence, 25 m
	1,0...1,6	W004214	W004216	W004217	W004218
Gaines DL Al / Ss	Ø du métal d'apport (mm)	Référence, 10 m	Référence, 15 m	Référence, 20 m	Référence, 25 m
DL Chili 5.9/1.5	1,0...1,6	W004145	W004219	W004220	W004221

Les SuperSnake sont pré-équipés de leurs consommables, gaines acier spiralées ou gaines DL, ainsi que des consommables du dévidoir auxiliaire.



La robuste structure en acier protège efficacement le SuperSnake contre les risques des chantiers, tels que les coups et les accidents.



Connecté à un Kemppi FastMig, le SuperSnake est compatible avec la commande à distance GXR10 Gun Remote, ce qui autorise aisément le contrôle d'intensité en temps réel ou la sélection d'une mémoire à distance.

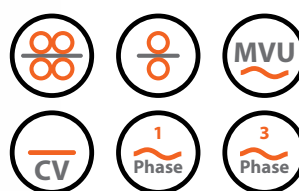


Kempact RA

Adoptez le nouveau standard



Energy efficient



Les raisons d'acheter...

- Générateurs de soudage modernes et économes en énergie
- Excellentes performances de soudage avec un gaz de protection mixte ou CO₂
- Amorçage de l'arc précis et propre
- Courant de sortie maximum avec un facteur de marche de 35 %
- Large et clair écran LCD
- Indicateur d'entretien Wireline™
- Châssis GasMate™ avec chargement des bouteilles de gaz au niveau du sol
- Système d'éclairage du compartiment de la bobine Brights™
- Fonction de traitement thermique HotSpot™
- Verrouillage de la torche en mode 2T/4T
- Minuteur de soudage par points et par intermittences
- Bacs de rangement de pièces
- Torche de soudage FE 3,5 m
- Garantie Kemppi 2+ pour les pièces et la main d'œuvre.

Nouveaux standards dans la catégorie des générateurs compacts MIG / MAG

Conçu pour les ateliers de soudage modernes comme en témoigne son design élégant et ergonomique, le Kempact RA rend les travaux de soudage productifs, précis et efficaces grâce à sa qualité de construction et aux avantages qu'il offre à ses utilisateurs.

Le Kempact RA est conçu avec les dernières technologies de Kemppi pour assurer des performances de soudage optimales et une excellente rentabilité.

Cette gamme de onze modèles comprend des générateurs de 250 et 320 ampères et deux interfaces de panneau de réglage (mode Regular (R) ou Adaptive (A)), qui répondent aux besoins les plus divers des ateliers de fabrication métallique. Tous les modèles sont fournis avec une torche de soudage et un câble de masse.

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

Quel que soit le modèle choisi, le Kempact RA est la garantie que chaque travail de soudage sera exécuté de manière optimale.

Caractéristiques techniques:

1. Capot robuste en plexiglas pour une protection accrue et élégante.
2. Choix du panneau de réglage entre interface Regular (modèles R) ou Adaptive (modèles A).
3. Systèmes de dévidage à 2 galets (modèles 251) ou à 4 galets (modèles 253 et 323).
4. Raccord de la torche inversé (améliore le dévidage du fil et la durée de vie de la torche de soudage).
5. Système d'éclairage du compartiment de la bobine Brights™ pour les conditions de faible luminosité.
6. Symbole WireLine™ pour prévenir l'utilisateur en cas de besoin d'entretien du système de dévidage.
7. Bacs de rangement intégré pour les pièces de dévidage et la torche de soudage.
8. Châssis GasMate™ pour simplifier et sécuriser le chargement des bouteilles de gaz et les mouvements de la machine.
9. Construction solide en acier et en plastique moulé.
10. Changement facile de la polarité de soudage.
11. Option de filtre à particules pour les ateliers poussiéreux.



product
design award

2012



Le Kempact RA, précis et efficace, est conçu pour être utilisé avec divers métaux d'apport.



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



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



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

Kempact RA

Caractéristiques techniques

Kempact	251R, 251A	
Tension d'alimentation	1~, 50/60 Hz	240 V (± 15 %)
Puissance nominale à courant max.	30 % ED I _{lmax} (250 A)	8,5 kVA
Courant d'alimentation	30 % ED I _{lmax} (250 A)	36 A
	100 % ED I _{leff} (150 A)	17 A
Câble d'alimentation	H07RN-F	3G2.5 (2,5 mm ² , 5 m)
Fusible	Type C	20 A
Plage de réglage du courant de soudage		10 V / 20 A – 29 V / 250 A
Facteur de puissance à courant max.	250 A / 26,5 V	0,99
Rendement à facteur de charge 100 %	150 A / 21,5 V	0,82
Plage de réglage de la vitesse fil		1,0 à 18,0 m/min
Plage de réglage de tension :		8,0 à 29,0V
Dimensions externes	L x P x H	623 x 579 x 1070 mm
Poids (sans câble ni torche)		44 kg
Classe CEM		A
Normes : CEI 60974-1, CEI 60974-5, CEI 60974-10, CEI 61000-3-12		

Kempact	253R, 253A		323R, 323A	
Tension d'alimentation	3~, 50/60 Hz	400 V (±15 %)	3~, 50/60 Hz	400 V (±15 %)
Puissance nominale à courant max.	35 % ED I _{lmax} (250 A)	8,5 kVA	35 % ED I _{lmax} (320 A)	12 kVA
Courant d'alimentation	35 % ED I _{lmax} (250 A)	11,9 A	35 % ED I _{lmax} (320 A)	17,2 A
	100 % ED I _{leff} (150 A)	6,1 A	100 % ED I _{leff} (190 A)	8,2 A
Câble d'alimentation	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)
Fusible	Type C	10 A	Type C	10 A
Plage de réglage du courant de soudage		10 V / 20 A – 31 V / 250 A		10 V / 20 A – 32,5 V / 320 A
Facteur de puissance à courant max.	250 A / 26,5 V	0,93	320 A / 30 V	0,94
Rendement à facteur de charge 100 %	150 A / 21,5 V	0,88	190 A / 23,5 V	0,86
Plage de réglage de la vitesse fil		1,0 à 18,0 m/min		1,0 à 20,0 m/min
Plage de réglage de tension :		8,0 à 31,0 V		8,0 à 32,5 V
Dimensions externes	L x P x H	623 x 579 x 1070 mm	L x P x H	623 x 579 x 1070 mm
Poids (sans câble ni torche)		44 kg		44 kg
Classe CEM		A		A
Normes : CEI 60974-1, CEI 60974-5, CEI 60974-10				



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



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

Kempact RA

Caractéristiques techniques

Kempact		253 AMV		323 RMV/AMV
Tension d'alimentation	3~, 50/60 Hz	230 V -15% à 400 V +15%	3~, 50/60Hz	230 V -15% à 400 V +15%
Puissance nominale à courant max.	40 % ED I _{1max} (250 A)(230V)	9 kVA	35 % ED I _{1max} (320A)(230V)	13,5 kVA
	40 % ED I _{1max} (250A)(400V)	8,5 kVA	35 % ED I _{1max} (320A)(400V)	12,5 kVA
Courant d'alimentation	40 % ED I _{1max} (250A)(230V)	22,2 A	35 % ED I _{1max} (320A)(230V)	33,3 A
	40 % ED I _{1max} (250A)(400V)	12,3 A	35 % ED I _{1max} (320A)(400V)	17,8 A
	100 % ED I _{1eff} (150A)(230V)	10,8 A	100 % ED I _{1eff} (190A)(230V)	14,8 A
	100 % ED I _{1eff} (150A)(400V)	6,2 A	100 % ED I _{1eff} (190A)(400V)	8,3 A
Câble d'alimentation	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)
Fusible	Type C (230V)	16 A	Type C (230V)	16 A
	Type C (400V)	10 A	Type C (400V)	10 A
Plage de réglage du courant de soudage	10V/20A - 31V/250A		10V/20A - 32,5V/320A	
Facteur de puissance à courant max.	250A/26,5V (230V)	0,94	320A/30V (230V)	0,94
	250A/26,5V (400V)	0,93	320A/30V (400V)	0,94
Rendement à facteur de charge 100 %	150A/21,5V (230V)	0,79	190A/23,5V (230V)	0,80
	150A/21,5V (400V)	0,82	190A/23,5V (400V)	0,83
Plage de réglage de la vitesse fil	1,0 à 18,0 m/min		1,0 à 20,0 m/min	
Plage de réglage de tension :	8,0 à 31,0 V		8,0 à 32,5 V	
Dimensions externes	L x P x H	623 x 579 x 1070 mm	L x P x H	623 x 579 x 1070 mm
Poids (sans câble ni torche)		44 kg		44 kg
Classe CEM		A		A
Normes : CEI 60974-1, CEI 60974-5, CEI 60974-10				

Références pour commander

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



MinarcMig Evo 200/170

Outil adaptatif pour le soudeur mobile



Energy efficient



Les raisons d'acheter...

- Qualité de soudage et d'amorçage de l'arc excellente et précise
- 200 ou 170 A de puissance de soudage MIG/MAG avec une alimentation 16 A
- Deux modèles disponibles, automatique ou manuel
- Utilisable avec des métaux d'apport Fe, Fe FCW, Ss, Al, CuSi et des bobines de 1 kg et 5 kg
- Avec le modèle 200 A, il suffit de sélectionner l'épaisseur de la tôle avant de souder
- Le grand écran graphique guide l'utilisateur
- Conçu pour être utilisé avec des câbles d'alimentation de plus de 100 m
- Livré avec une torche de 3 m, un jeu de câbles et une sangle de transport
- Fonctionne sur secteur ou groupe électrogène
- Garantie Kemppi 2+ pour les pièces et la main d'œuvre

Le soudage n'a jamais été aussi facile

Les MinarcMig Evo disposent d'une importante capacité de soudage et d'une grande qualité MIG/MAG dans un format compact portable. Disponibles en 2 modèles 200 A ou 170 A, ils donnent toute leur puissance avec un facteur de marche de 35 % à partir d'une simple alimentation monophasée 16 A. Les MinarcMig Evo assurent un travail de la plus haute qualité, partout où vos missions vous emmènent.

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

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

Caractéristiques techniques

MinarcMig Evo		170	200
Tension d'alimentation	1~, 50/60 Hz	230 V (± 15 %)	230 V (± 15 %)
Tension d'alimentation (AU)*	1~, 50/60 Hz	240 V (± 15 %)	240 V (± 15 %)
Puissance nominale à courant max.	35 % ED	170 A/4,8 kVA	200 A/6,2 kVA
Courant d'alimentation	35 % ED I _{1max}	20,3 A	26,2 A
	100 % ED I _{1eff}	10,1 A	13,2 A
Câble d'alimentation	H07RN-F	3G1.5 (1,5 mm ² , 3 m)	3G1.5 (1,5 mm ² , 3 m)
Fusible	type C	16 A	16 A
Capacité de charge à 40 °C	35 % ED	170 A/24 V	200 A/24 V
	60% ED	140 A/21 V	160 A/22 V
	100 % ED	100 A/20 V	120 A/20 V
Plage de réglage du courant de soudage		20 A/15 V - 170 A/24 V	20 A/15 V - 200 A/26 V
Tension à vide		74 V	74 V
Puissance à vide		12 W ventilateur éteint, 21 W ventilateur allumé	12 W ventilateur éteint, 26 W ventilateur allumé
Paliers de tension		0,1 V	0,1 V
Facteur de puissance à courant max.		0,99	0,99
Rendement à facteur de charge 100 %		80 %	82 %
ø du métal d'apport	Fil plein en Fe	0,6 à 1,0 mm	0,6 à 1,0 mm
	Fil fourré en Fe	0,8 à 1,0 mm	0,8 à 1,0 mm
	Ss		0,8 à 1,0 mm
	Al		1,0 mm
	CuSi		0,8 à 1,0 mm
Plage de réglage de la vitesse fil		1 à 12 m/min	1 à 13 m/min
Bobine de fil	ø max.	200 mm / 5 kg	200 mm / 5 kg
Gaz de protection		CO ₂ , mélange Ar + CO ₂	CO ₂ , Ar, mélange Ar + CO ₂
Dimensions externes	L x P x H	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm
Poids (torche et câbles inclus 3,0 kg)		13 kg	13 kg
Classe de températures		F (155 °C)	F (155 °C)
Classe CEM		A	A
Degré de protection		IP23S	IP23S
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Plage de températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Normes : CEI 60974-1, CEI 60974-5, CEI 60974-10, CEI 61000-3-12			

Références pour commander

MinarcMig Evo (avec torche, câbles, tuyau de gaz et bandoulière)		
MinarcMig Evo 170		61008170
MinarcMig Evo 170 AU*		61008170AU
MinarcMig Evo 200		61008200
MinarcMig Evo 200 AU*		61008200AU
Torche de soudage MMG22	3 m	6250220
Câble et pince de masse	3 m, 25 mm ²	6184004
Tuyau de gaz de protection	4,5 m	W001077
Bandoulière		9592163
MinarcMig Evo 170 (sans fiche secteur)		61008170NP
MinarcMig Evo 200 (sans fiche secteur)		61008200NP
Chariot de transport MST 400		6185294
Kit adaptateur Euro		W008366

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

Applications

- Ateliers de tôlerie fine
- Installation et armement
- Réparation et maintenance



La qualité du soudage, partout où le travail vous mène. Le MinarcMig Evo est adapté à toute une variété de tâches de soudage.



L'adaptateur facultatif pour MinarcMig permet d'utiliser toute torche de soudage MIG/MAG compatible avec les connecteurs Euro



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



Kempact MIG 2530/Pulse 3000

Alliez performance avec économie
(coût, taille et poids)



Les raisons d'acheter...

- Modèle pour procédé MIG/MAG de base
- Modèle pour procédé pulsé synergique
- Système de dévidage à 4 galets
- Réglage de puissance électronique
- Courant de sortie maximum avec un facteur de marche de 40 %
- Léger : 22 kg

Applications

- Ateliers de tôlerie fine
- Réparation automobile
- Agriculture
- Chantier naval et industrie offshore
- Installation et armement
- Réparation et maintenance
- Adapté au fonctionnement sur groupe électrogène

Un rapport puissance/poids incomparable

Le Kempact 2530 est 70 % plus léger que les postes à souder conventionnels à réglage par paliers. Le contrôle électronique de la tension et de la vitesse du fil permet de régler l'arc pendant le soudage : vous pouvez donc rapidement définir les paramètres de soudage. Le verrouillage de la gâchette de la torche et la fonction d'avance-fil sont inclus en série .

Le Kempact Pulse 3000 est doté de fonctions de soudage synergique, pulsé et pulsé double. Les programmes standards sont adaptés à divers matériaux tels que les fils Fe, FeMc, FeFc, Ss, alu, CuSi₃ et CuAl₈. Il suffit de sélectionner le type et le diamètre du métal d'apport ainsi que l'épaisseur de la tôle... et de souder. Pour les tâches de soudage courantes, il y a même une fonction de mémorisation allant jusqu'à 100 mémoires.

Lorsque vous travaillez à haute température, refroidissez votre torche avec le KempactCool 10. Accessoire pour Kempact Pulse 3000 uniquement.

Caractéristiques techniques

Kempact		MIG 2530	Pulse 3000
Tension d'alimentation	3~, 50/60 Hz	380 – 440V±10%	400 V (±15 %)
Puissance nominale		12 kVA	12 kVA
Câble d'alimentation	H07RN-F	4G1.5 (5 m)	4G1.5 (5 m)
Fusible retardé		16 A	16 A
Capacité de charge à 40 °C	40 % ED	250 A/26,5 V	250 A/26,5 V
	60 % ED	207 A/24 V	207 A/24 V
	100 % ED	160 A/22 V	160 A/22 V
Tension à vide		30 à 45 V	56 V
Facteur de puissance à courant max.		0,64	0,69
Rendement à courant max.		87 %	84 %
Plage de réglage du courant de soudage		20 A/15 V – 250 A/26,5 V	20A/15V – 250A/26,5V
Vitesse de dévidage du fil		1 à 18 m/min	
Bobine de fil	ø max.	300 mm	300 mm
Dévidoir		4 galets	4 galets
Ø du métal d'apport (mm)	Fe, Ss	0,6 à 1,0	0,6 à 1,2
	Fil fourré	0,9 à 1,2	0,9 à 1,2
	Al	0,9 à 1,2	0,9 à 1,2
	CuSi	0,8 à 1,0	0,8 à 1,2
Dimensions externes (mm)	L x P x H	580 x 280 x 440	580 x 280 x 440
Poids		20 kg	22 kg

KempactCool 10

Tension de fonctionnement	50/60 Hz	400 V (-15 à +10 %)
Puissance nominale	100 % ED	250 W
Puissance de refroidissement		1,0 kW
Pression maximale		450 kPa
Liquide de refroidissement recommandé		20 à 40 % éthanol/eau
Volume du réservoir		3 l
Dimensions externes (mm)	L x P x H	580 x 280 x 300 mm
Poids		13 kg

Références pour commander

Kempact MIG 2530 (avec câble de masse (5 m, 35 mm²) et tuyau de gaz de 6 m)		621853002
Support torche	GH 30	6256030
Câble de masse	5 m, 35 mm ²	6184311
Chariots de transport	ST 7 (poste à souder + bouteille de gaz)	6185290
Crochet de suspension KFH 1000		6185100
Dispositif de suspension du dévidoir		4298180
Kempact Pulse 3000		621830002
KempactCool 10		6218600
Câble de masse	5 m, 35 mm ²	6184311



Une solution de soudage MIG/MAG pulsé idéale pour la tôlerie fine, la transformation des métaux et la réparation automobile.

Des caractéristiques d'arc inégalées

Les postes MIG Kempact produisent un arc de superbe qualité. La satisfaction est assurée grâce à un excellent amorçage de l'arc complété par la technologie de la durée de retard de l'arc. Le réglage électronique de la dynamique de l'arc permet d'obtenir un arc optimal dans toutes les situations.

La fonction mémoire facilite l'utilisation

Le Kempact Pulse 3000 comprend 100 mémoires de valeurs de soudage, ce qui permet de commencer à souder rapidement et facilement, sans avoir à effectuer tous les réglages à chaque fois.



Panneau de réglage pour Kempact Pulse 3000.



FitWeld Evo 300

Une grande puissance dans un petit appareil multi-tension



Energy efficient



- 300 A à un facteur de marche de 30 %
- Idéal pour les espaces de travail restreints
- Grande portabilité : 15 kg
- Pointage beaucoup plus rapide qu'en MMA
- Qualité d'amorçage exceptionnelle
- Tension d'entrée triphasée de 220 V et 380-440 V
- Mesures numériques permettant un réglage précis des paramètres en vue de satisfaire aux procédures de soudage
- Réglage intégral du débit de gaz de protection et GasGuard™
- Boîtier renforcé en plastique résistant à des conditions de travail exigeantes

Applications

- Chantier naval et industrie offshore
- Tôlerie, transformation des métaux
- Installation et configuration
- Réparation automobile
- Agriculture

Rapidité, qualité et économie pour les professionnels

Le FitWeld 300 MIG/MAG est la solution de pointage et de soudage de l'industrie lourde.

Les techniques d'amorçage QuickArc™, les derniers mécanismes GT WireDrive™ et l'éclairage Brights™ de l'armoire, combinés aux autres fonctions, accélèrent, sécurisent et facilitent le soudage. Réellement plus petit et plus léger, FitWeld permet également d'économiser jusqu'à 57 % sur la puissance d'entrée et de doubler la vitesse de soudage et de pointage par rapport à l'équipement MMA traditionnel.

- Appareil de soudage véritablement portable (14,5 kg/300 A) pour le soudage par points, l'installation, le montage ou même le soudage de production en espace restreint.
- Des soudures parfaites avec des fils de 1,2 mm fourrés ou pleins et autres fils d'apport courants en production.
- Fonctionne partout, y compris avec des tensions triphasées de 220 V et 380-440 V.
- L'affichage numérique des paramètres assure des réglages rapides et précis afin de respecter la WPS spécifiée.

Une puissance permettant de souder avec précision, pour des résultats impeccables

Le FitWeld Evo 300 dispose d'une large plage de tensions de soudage (11 à 32 V), pour vous offrir suffisamment de puissance pour de très nombreuses applications. Son facteur de marche de 30 % à 300 A est gage d'excellentes performances.

Le nom de QuickArc désigne les techniques spéciales de contrôle de l'amorçage de l'arc, qui assurent un amorçage très propre et précis. QuickArc™ offre des résultats impeccables, précis et stables, même avec du fil d'apport de 1,2 mm.

Affichage et mesure

La puissance est contrôlée via des boutons simples d'emploi montés en façade. L'afficheur numérique garantit la rapidité de réglage et la précision de la tension et de la vitesse de dévidage. Les paramètres en cours sont affichés pendant le soudage et restent affichés ensuite.



Afficheur LED du FitWeld

Robuste boîtier avec diodes LED et chauffage en option

Grâce au solide boîtier en plastique imprégné de fibres de verre, le corps de l'appareil est robuste et résiste aux chocs.

Le mécanisme d'alimentation en fil GT WireDrive est en fonte d'aluminium, et le changement de bobine de fil, tout comme les réglages, sont faciles même par faible luminosité grâce à l'éclairage Brights du boîtier. En outre, le FitWeld Evo 300 peut être commandé avec un chauffage du boîtier afin d'éviter l'oxydation de surface du fil d'apport et de compenser les variations de température du corps du dévidoir par suite de condensation.



Panneau de commandes du FitWeld Evo 300

GasGuard™

Monté en série sur le FitWeld Evo 300, le dispositif GasGuard de Kemppi élimine le risque de souder sans gaz de protection, afin d'éviter de devoir faire des retouches inutiles et d'endommager la torche de soudage.

Caractéristiques techniques

FitWeld Evo 300			
Tension d'alimentation	Triphasé 50/60 Hz	220-230 V ± 10 %	380-440 V ± 10 %
Puissance nominale à courant max.		10,9 kVA	
Courant d'alimentation	I_{1max}	230 V : 16 A	400 V : 16 A
		I_{1eff}	230 V : 14 A
Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 30 %	300 A / 29 V	
	Facteur de charge 60 %	200 A / 24 V	
	Facteur de charge 100 %	170 A / 22,5 V	
Câble d'alimentation	H07RN-F	4G1.5 (5 m)	
Fusible à retard		230 V : 20 A	400 V : 10A
Tension à vide		45 V cc	
Facteur de puissance à courant max.		230 V : 0,92	400 V : 0,95
Efficacité à courant max.		230 V : 82,7 %	400 V : 86,3 %
Plage de courant de soudage		13-32 V	
Bobine, ø max.		200 mm	
Mécanisme du dévidoir		Mécanisme à 2 galets	
Fils d'apport	Fil plein en fer	0,8 – 1,2 mm	
	Fil fourré Fe	0,8 – 1,2 mm	
	Ss (Inox)	0,8 – 1,2 mm	
	Al	1,0 – 1,2 mm	
Dimensions extérieures	L x P x H	457 x 226 x 339 mm	
Poids		14,5 kg	
Classe CEM		A	
Indice de protection		IP23S	



FitWeld 300 monté sur un chariot de transport ST7.

Références pour commander

FitWeld Evo 300		
FitWeld Evo 300	GX 303 G, 3,5 m	P2103GX
FitWeld Evo 300	GX 303 G, 5 m	P2104GX
Câble de masse, 5 m, 35 mm ²		6184311
Tuyau de gaz de protection, 6 m		W000566



X3 MIG Welder

Soudage MIG/MAG offrant un excellent rendement énergétique et gougeage à l'arc



Energy efficient



- Système puissant pour soudage MIG/MAG refroidi par gaz et gougeage à l'arc (excepté en AU/ NZ)
- Doté de la technologie d'inverseur IGBT fiable et garantissant un excellent rendement énergétique
- Se connecte à n'importe quelle alimentation 380-440 V
- Alimentation triphasée
- Une alimentation auxiliaire de 110 volts est disponible pour un réchauffeur de gaz de protection CO₂ optionnel
- Accepte une large variété de diamètres de fil compris entre 0,8 et 1,6 mm, ainsi que des fils fourrés d'un diamètre maximal de 2,0 mm
- L'excellente stabilité de l'arc réduit les projections et les efforts de meulage post-soudage
- Interface utilisateur simple avec configuration prédéfinie de gaz de protection Argon/CO₂ ou CO₂ pur
- La fonction avance-fil est incluse en version standard
- Présentation claire et précise des paramètres de soudage sur un grand affichage LCD rétroéclairé

Robuste et fiable

Adapté au soudage MIG/MAG refroidi par gaz et au gougeage à l'arc, le X3 MIG Welder constitue un investissement rationnel pour les soudeurs professionnels. Il est doté d'une technologie d'inverseur offrant un bon rendement énergétique et fournit jusqu'à 500 A à un facteur de marche de 60 %. Le système inclut plusieurs fonctions spéciales pour un réglage fin du début et de la fin de vos soudures. L'arc très stable du X3 MIG Welder garantit des soudures de haute qualité, même avec un gaz de protection CO₂ peu coûteux.

Conçu et fabriqué en Finlande, le X3 MIG Welder constitue un choix durable pour des conditions de soudage difficiles, que le travail s'effectue sur un site de construction, un chantier naval ou un atelier de travail du métal. Le dévidoir du système est doté d'une armoire à double paroi entièrement fermée et résistante aux impacts pour protéger la bobine de fil et le dévidoir. Le panneau de commande à deux boutons est facile à utiliser et supporte sans problème des manipulations rudes.

Le système de soudage X3 MIG Welder est composé d'un poste à souder X3 Power Source proposé dans les modèles 400 et 500 A, d'un dévidoir X3 Wire Feeder pour bobines de fil 300 mm et de la torche de soudage GX403G de Kemppti avec une connexion Euro. Différentes longueurs de câble et jeux de roues sont proposés en option.

Disponible en Australie, Inde, Chine, Russie et sur les marchés distributeurs suivants: Pays de la CEI (Biélorussie, Ukraine et Azerbaïdjan), pays du sud-est asiatique, Arabie Saoudite, EAU, Israël, Liban et Turquie au Moyen-Orient, tous les pays d'Afrique et d'Amérique latine.

Caractéristiques techniques

X3 Power Source		400	500
Alimentation triphasée 50/60 Hz		380 – 440 V (-10... +10 %)	380 – 440 V (-10... +10 %)
Tension à vide	U _{av}	52 – 57 V	57 – 62 V
Fusible		25 A	32 A
Sortie	Facteur de charge 60 %	400 A / 34 V	500 A / 39,0 V
	Facteur de charge 100 %	310 A / 29 V	390 A / 33,5 V
Plage de courants et tensions de soudage		25 A/15 V - 400 A/38 V	25 A/15 V à 500 A/43 V
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Classe CEM		A	A
Indice de protection		IP 23S	IP 23S
Dimensions externes L x P x H		629 x 230 x 414 mm	629 x 230 x 414 mm
Normes		CEI 60974-1, CEI 60974-10	CEI 60974-1, CEI 60974-10

X3 Wire Feeder 300		
Connecteur de torche	Euro	
Dévidoir	4 galets	
Fils d'apport	Fe	0,6 à 1,6 mm
	MC/FC	0,8 à 2,0 mm
Vitesse de dévidage	0...25 m/min	
Poids de la bobine de fil (max.)	20 kg	
Diamètre de la bobine de fil (max.)	300 mm	
Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C	
Indice de protection	IP 23S	
Dimensions externes L x P x H	590 x 240 x 445 mm	
Normes	CEI 60974-5, CEI 60974-10	



À l'aide de l'unité de transport P 20 et du dévidoir X3, vous pouvez déplacer comme une seule unité l'équipement de soudage et le cylindre de gaz, ce qui est très pratique.

Applications

- Structures métalliques
- Génie mécanique
- Construction navale



Le X3 Power Source est plus léger que les équipements similaires et fournit des performances de soudage élevées sans compromettre la qualité. La position ergonomique des poignées et les jeux de roues disponibles en option facilitent le transport du système d'un site à l'autre. Moins vous consacrerez de temps au déplacement du matériel, plus grande sera la productivité de votre soudage.



Le procédé MIG/MAG du X3 MIG Welder a été soigneusement conçu pour garantir une stabilité d'arc remarquable, ce qui permet de gérer et limiter facilement la production de projections, notamment lors de l'utilisation d'un gaz de protection CO₂ peu coûteux. Lorsque le besoin de meulage post-soudage est réduit, les soudeurs peuvent se concentrer sur leur productivité.



La fonction de remplissage des cratères réduit le niveau de tension à la fin de la soudure et garantit le meilleur contrôle d'arc jusqu'à la fin du travail. La fin de la soudure est propre et parfaite, ce qui simplifie le début de la soudure suivante sans perte de temps en meulage.

Références pour commander

X3 MIG Welder	
X3 Power Source 400	X31004000
X3 Power Source 400 AU	X31004000AU
X3 Power Source 500	X31005000
X3 Power Source 500 AU	X31005000AU
Dévidoir	
X3 Wire Feeder 300	X31003000
Chariot de transport	
Chariot de transport P 20	6185261
Accessoires	
Plaque de montage X3 Wire Feeder	X37000003
Jeu de roues X3	X37000001
Jeu de quatre roues X3	X37000002
Torches MIG	
Flexlite GX 403G35, 3,5 m	GX403G35
Flexlite GX 403G5, 5 m	GX403G5

Câbles	
Câble d'interconnexion 50-1,8-G	6260508
Câble d'interconnexion 70-1,8-G	6260518
Câble d'interconnexion 50-5-G	6260500
Câble d'interconnexion 70-5-G	6260501
Câble d'interconnexion 50-10-G	6260513
Câble d'interconnexion 70-10-G	6260514
Câble d'interconnexion 50-15-G	6260515
Câble d'interconnexion 70-15-G	6260516
Câble d'interconnexion 70-20-G	6260523
Câble d'interconnexion 70-30-G	6260633
Rallonge 70-10-G	6310710
Rallonge 70-15-G	6310715
Rallonge 50-10-G	6310510
Rallonge 50-15-G	6310515
Câble de retour de masse 50 mm ² 5m	6184511
Câble de retour de masse 70 mm ² 5m	6184711



Soudage **TIG**

MasterTig	44
MasterTig MLS	48
MasterTig ACDC	50
MinarcTig Evo	52
MinarcTig	54

Kemppi se réserve le droit de modifier le contenu des pages de ce catalogue.
Pour obtenir les informations les plus récentes, veuillez consulter le site www.kemppi.com.

Chaque modèle de notre gamme de postes à souder TIG produit un amorçage précis et un courant régulier et stable. En option, des commandes à distance adaptées aux conditions de travail en atelier ou sur chantier sont disponibles pour permettre aux soudeurs de se concentrer sur la qualité.

MasterTig

Hors du commun



Excellent rendement



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

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

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

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

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

*) Modèles commercialisés en 2020

Une excellente ergonomie et un soudage amélioré



Personnalisation

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



Design modulaire

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



Protection contre les chocs

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



Pivotsafe

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



Stockage des pièces de la torche

Accédez rapidement aux pièces de torche TIG que vous utilisez le plus souvent grâce à ce plateau de rangement pratique intégré à la poignée.



Panneaux de commande d'UI

Choisissez entre le panneau de commande à boutons traditionnel et le système de commande à écran couleur TFT 7" pour un réglage facile, rapide et précis des paramètres. Grâce à sa plaque de protection blindée de 3 mm, l'écran TFT 7" résiste aux chocs et aux rayures.



Weld assist

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



Refroidissement automatique

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



Bluetooth

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

Clair, précis et simple

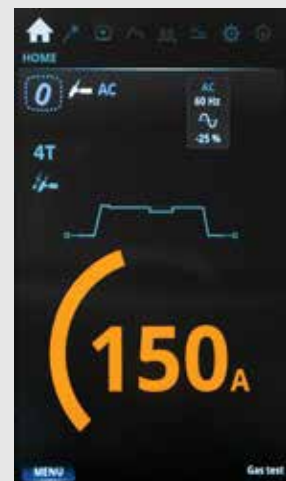
Pour un réglage facile, rapide et précis des paramètres, choisissez entre le panneau de commande à boutons traditionnel et le système de commande à écran couleur TFT 7" comprenant Weld Assist.



MTP23X



MTP33X



MTP35X

Caractéristiques techniques

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

		MASTERTIG 325DC	MASTERTIG 325DC G	MASTERTIG 325DC GM
Tension d'alimentation secteur	3~ 50/60 Hz	380 ... 460 V	380 ... 460 V	220 ... 230 à 460 V ; 380 à 460 V
Fusible		16 A	16 A	20 A
Tension à vide (moy.)	MMA	50 V	50 V	50 V
Puissance maximale nominale à 40 °C	40 % TIG	300 A / 22 V	300 A / 22 V	300 A / 22 V
Plage d'intensités	TIG	3 A/1 V à 300 A/38 V	3 A/1 V à 300 A/38 V	3 A / 1 V à 300 A / 27 V (@ 220 V)
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Classe CEM		A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes	L x P x H	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Poids sans accessoires		21,0 kg	21,5 kg	21,5 kg
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.):	Sgen	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Tailles d'électrodes enrobées	∅ mm	1,6 à 6,0 mm	1,6 à 6,0 mm	1,6 à 6,0 mm
Normes		CEI 60974-1,-3,-10 CEI 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	CEI 60974-1,-3,-10 CEI 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	CEI 60974-1,-3,-10 CEI 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *

* Uniquement pour les versions de la source d'alimentation dont la fonction de réduction de tension (VRD) n'est pas désactivable.

		MASTERTIG 335ACDC	MASTERTIG 335ACDC G	MASTERTIG 335ACDC GM
Tension d'alimentation secteur	3~ 50/60 Hz	380 ... 460 V	380 ... 460 V	220 ... 230 V ; 380 à 460 V
Fusible		16 A	16 A	20 A
Tension à vide (moy.)	MMA	50 V	50 V	50 V
Puissance maximale nominale à 40 °C	40 % TIG	300 A / 22 V	300 A / 22 V	300 A / 22 V
Plage d'intensités	TIG	3 A/1 V à 300 A/38 V	3 A/1 V à 300 A/38 V	3 A / 1 V à 300 A / 27 V (@ 220 V)
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Classe CEM		A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes L x l x H	mm	544 x 205 x 443	544 x 205 x 443	544 x 205 x 443
Poids sans accessoires	kg	22,0 kg	22,5 kg	22,5 kg
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	Sgen	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Tailles d'électrodes enrobées	∅ mm	1,6 à 6,0 mm	1,6 à 6,0 mm	1,6 à 6,0 mm
Normes		CEI 60974-1,-3,-10 CEI 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	CEI 60974-1,-3,-10 CEI 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	CEI 60974-1,-3,-10 CEI 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *

* Uniquement pour les versions de la source d'alimentation dont la fonction de réduction de tension (VRD) n'est pas désactivable.

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

TORCHES DE SOUDAGE TIG FLEXLITE		TX 135GF	TX 165GF	TX 165GS	TX 165G	TX 225G	TX 225GS	TX 255WS	TX 305WF	TX 355W
Type de refroidissement		Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Liquide	Liquide	Liquide
Type de connexion	Courant-gaz	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4
Capacité de charge à 40 % (Argon)	A	130	160	160	160	220	220	250	300	350
Capacité de charge à 100 % (Argon)	A	-	-	-	-	-	-	200	200	250
Commande à distance		En option	En option	En option	En option	En option	En option	En option	En option	En option
Type de col		Flexible	Flexible	Rotatif	Angle de 70°	Angle de 70°	Rotatif	Rotatif	Flexible	Angle de 70°

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

Références pour commander

Équipement	Description	Références pour commander
MasterTig 235ACDC GM	Poste à souder : 230 A AC/DC, pour générateur et alimentation multi-tension	MT235ACDCGM
	Poste à souder : 230 A AC/DC, pour générateur et alimentation multi-tension, fonction VRD non désactivable	MT235ACDCGMAU
MasterTig 325DC	Poste à souder : 300 A DC	MT325DC
MasterTig 325DC G	Poste à souder : 300 A DC, pour générateur	MT325DCG
	Poste à souder : 300 A DC, pour générateur, fonction VRD non désactivable	MT325DCGAU
MasterTig 325DC GM	Poste à souder : 300 A DC, pour générateur et alimentation multi-tension	MT325DCGM
MasterTig 335ACDC	Poste à souder : 300 A AC/DC	MT335ACDC
MasterTig 335ACDC G	Poste à souder : 300 A AC/DC, pour générateur	MT335ACDCG
	Poste à souder : 300 A AC/DC, pour générateur, fonction VRD non désactivable	MT335ACDCGAU
MasterTig 335ACDC GM	Poste à souder : 300 A AC/DC, pour générateur et alimentation multi-tension	MT335ACDCGM
MasterTig Cooler M	Refroidisseur, utilisation multi-tension	MTC1KWM
MTP23X	Panneau de commandes : Panneau à membrane, DC	MTP23X
MTP33X	Panneau de commandes : Panneau à membrane, AC/DC	MTP33X
MTP35X	Panneau de commandes : Panneau TFT 7", AC/DC	MTP35X
HR43	Commande à distance filaire *	HR43
HR45	Commande à distance sans fil *	HR45
FR43	Commande à distance au pied, filaire	FR43
FR45	Commande à distance au pied, sans fil	FR45
P43MT	Plateau de transport à 4 roues	P43MT
T25MT	Chariot de transport à 2 roues	T25MT
P45MT	Chariot de transport à 4 roues	P45MT

* Disponible en janvier 2020.





MasterTig MLS 4000

Certains outils sont tout simplement plus agréables à utiliser que d'autres



Les raisons d'acheter...

- Niveau de puissance MMA et TIG DC
- La compacité facilite les déplacements
- Excellente qualité d'amorçage, même avec de longues torches de soudage TIG
- La fonction de soudage pulsé rapide accélère le soudage et en améliore la qualité
- Fonctionne sur secteur ou sur groupe électrogène

Applications

- Installation et utilisation sur site
- Réparation et maintenance
- Ateliers de tôlerie fine
- Industries chimiques et de l'énergie

Équipement DC pour les applications industrielles

La gamme MasterTig MLS -DC- est devenue un standard pour de nombreux utilisateurs, auxquels elle permet de réaliser des soudures précises avec un appareil léger et portable. Souvent choisie par les soudeurs professionnels, cette gamme comprend des sources de puissance de 300 et 400 ampères avec un facteur de marche de 30 % à courant de sortie maximum.

Vous avez le choix entre quatre panneaux de réglage permettant de choisir les ajustements qui correspondent exactement à votre application de soudage.

Les panneaux de réglage MTL/MTX/MTM/MTZ disponibles en option comprennent les fonctions de base et spécialisées, nécessaires pour réaliser des soudures de qualité avec les procédés MMA et TIG DC. Ils peuvent être dotés des fonctionnalités suivantes : amorçage HF ou par contact, réglages pré-gaz et post-gaz, blocage de l'interrupteur de la torche en mode 2T/4T, options de paramétrage et commande à distance, réglage de la montée ou de la descente du courant de soudage, impulsion d'amorçage MMA, dynamique de l'arc MMA, TIG pulsé et pulsé synergique, minuteur de pointage, 4T log et mémoires.

Ce modèle est compatible seulement avec les torches Flexlite TX de niveau K5, veuillez consulter la gamme complète des torches TIG du catalogue général Torchés de soudage. Modèles de commandes à distance disponibles à la page 96.

Caractéristiques techniques

MasterTig MLS™		4000
Tension d'alimentation	3~ 50/60 Hz	380-440V ±10%
Puissance nominale à facteur de charge (ED) 100 %	TIG	13,8 kVA
	MMA	15 kVA
Fusible retardé		16 A
Capacité de charge à 40 °C	30 % ED TIG	400 A/26 V
	60 % ED TIG	320 A/22,8 V
	100 % ED TIG	270 A/20,8 V
	40 % ED MMA	350 A/34 V
	60 % ED MMA	285 A/31,4 V
	100 % ED MMA	220 A/28,8 V
Plage de réglage du courant de soudage	TIG	5 A/10 V à 400 A/26 V
	MMA	10 A/20,5 V à 350 A/34 V
Tension à vide		80 V CC
Facteur de puissance à 100 % ED		0,95
Rendement à facteur de charge 100 %		86 %
Électrode enrobée	∅	1,5 à 6,0 mm
Dimensions externes	L x P x H	500 x 180 x 390 mm
Poids		23 kg

MasterCool 10		
Tension d'alimentation	50/60 Hz	400 V (-15 à +20 %)
		230 V (-15 à +10 %)
Puissance de refroidissement	100 % ED	1,0 kW
Puissance nominale	100 % ED	250 W
Dimensions externes	L x P x H	500 x 180 x 260 mm
Poids		10 kg

Références pour commander

Sources de puissance	
MasterTig 4000 MLS	6114400
MasterTig 4000 MLS VRD	6114400VRD
Refroidisseur	
MasterCool 10	6122350
Panneaux de réglage	
MTL	6116000
MTX	6116005
MTM	6116010
MTZ	6116015
Chariots de transport	
T 130	6185222

Options du MasterTig MLS



MTL



MTX



MTZ



MTM



Léger et portable, le MasterTig MLS est destiné à une utilisation sur site avec un courant de soudage et un facteur de marche élevés.



MasterTig ACDC 3500W

Puissant, fiable et économique pour votre sérénité



Energy efficient



MasterTig ACDC 3500W monté sur un chariot de transport T 22.

Les raisons d'acheter...

- Balance AC automatique qui améliore la qualité de la soudure et accélère le soudage
- Contrôle précis de la pénétration selon le réglage de la fréquence AC
- Amorçage de l'arc et fonctionnalité fiables
- Un choix de trois panneaux de réglage adaptés à différents besoins
- Efficacité énergétique, excellente pour les alimentations protégées par des fusibles de faible puissance

Applications

- Ateliers de fabrication métallique
- Industries chimiques et de transformation
- Installation et armement
- Réparation et maintenance

Un équipement ACDC TIG puissant à faible appétit

Le MasterTig ACDC 3500W ne nécessite qu'une alimentation triphasée de 20 ampères, ce qui en dit long sur les économies que permet de réaliser ce modèle moderne de source de puissance. Avec un courant de sortie maximum de 350 ampères pour un facteur de marche de 60 %, vous êtes sûr d'avoir assez de puissance. Le refroidisseur intégré empêche les torches refroidies par liquide de surchauffer pendant le soudage industriel.

Les panneaux de réglage du MasterTig ACDC 3500W donnent accès à toutes les fonctions nécessaires au soudage TIG. Il suffit de choisir le niveau de contrôle adapté à vos besoins spécifiques. Vous pouvez choisir une version de base ou une version pour le soudage pulsé, toutes les deux dotées d'un affichage clairement visible. Les réglages pré-gaz et post-gaz, le réglage de montée et de descente du courant de soudage, la commande de la balance AC et de la forme de l'arc, le blocage de l'interrupteur de la torche, le choix de la commande à distance et le procédé MMA font partie des caractéristiques standard. Le code de sécurité empêche l'utilisation non autorisée de l'équipement.

Caractéristiques techniques

MasterTig ACDC 3500W		
Tension d'alimentation	3~, 50/60 Hz	400 V (±10 %)
Puissance nominale max.	TIG	11,7 kVA
	MMA	15,7 kVA
Fusible retardé	400 V	20 A
Capacité de charge à 40 °C	60 % TIG AC	350 A/24 V
	100 % TIG AC	280 A/21,2 V
	60 % MMA DC	350 A/34 V
	100 % MMA DC	280 A/31,2 V
Plage de réglage du courant de soudage	TIG DC	3 A/10 V à 350 A/24 V
	AC	10 A/10 V à 350 A/24 V
	MMA	10 A/20 V à 350 A/34 V
Tension à vide	AC, DC	70 V CC
Ratio de puissance à courant max.		0,9
Rendement à courant max.		80 %
Dimensions externes	L x P x H	690 x 260 x 870 mm
Poids		74 Kg

Références pour commander

MasterTig ACDC 3500W	6163505
Panneaux de réglage	
Panneau de base ACDC	6162801
Panneau Minilog ACDC	6162802
Panneau Pulse ACDC	6162803
Chariot de transport T 22	6185256

Ce modèle est compatible seulement avec les torches Flexlite TX de niveau K3, veuillez consulter la gamme complète des torches TIG du catalogue général Torches de soudage. Modèles de commandes à distance disponibles à la page 96.



Le MasterTig ACDC 3500W s'est fait une réputation d'équipement de soudage fiable et de grande qualité.

Trois panneaux de réglage sont disponibles :



ACDC



ACDC Minilog



ACDC Pulse



MinarcTig Evo 200MLP/200

La meilleure qualité de soudage TIG



Energy efficient



Les raisons d'acheter...

- 200 A CC à un facteur de marche de 35 %, monophasé, 230 V
- Qualité de soudage régulière
- Amorçage d'arc précis dès 5 A
- Réglage du pré-gaz et du post-gaz
- Réglage de la montée ou de la descente du courant de soudage
- Blocage de l'interrupteur de la torche
- Option de fonctions MLP et de soudage pulsé
- Options de commande à distance de réglage de l'intensité du courant
- Technologie PFC pour le meilleur rendement énergétique possible
- Utilisable sur secteur ou groupe électrogène
- Garantie Kemppi 2+ pour les pièces et la main d'œuvre

Régularité, raffinement et puissance

Le MinarcTig Evo est à l'image des postes de soudage TIG de KEMPPi. Un amorçage HF précis et un contrôle, une puissance et une capacité de travail qui assurent en toute fiabilité une grande diversité de travaux de soudage professionnels. Les MinarcTig Evo représentent la solution de soudage TIG-DC idéale pour les applications de construction légère, d'installation, de réparation et de maintenance. Leur légèreté et leur compacité constituent un véritable avantage pour les professionnels qui travaillent sur site.

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

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

Ce modèle est compatible seulement avec les torches Flexlite TX de niveau K5, veuillez consulter la gamme complète des torches TIG du catalogue général Torches de soudage. Modèles de commandes à distance disponibles à la page 96.

Caractéristiques techniques

MinarcTig Evo 200/200MLP			
Tension d'alimentation	1~, 50/60 Hz	230 V ± 15 % (AU 240 V ± 15 %)	
Puissance nominale à courant max.	TIG	35 % ED	200 A / 4,9 kVA
	MMA	35 % ED	170 A / 5,7 kVA
Courant d'alimentation , I ₁ max	TIG	21,1 A	
	MMA	24,8 A	
Courant d'alimentation , I ₁ eff	TIG	12,7 A	
	MMA	14,7 A	
Câble d'alimentation	H07RN-F	3G 1,5 (1,5 mm ² , 3 m)	
Fusible	type C	16 A	
Capacité de charge à 40 °C	TIG	35 % ED	200 A / 18 V
		60 % ED	160 A / 16,4 V
		100 % ED	140 A / 15,6 V
	MMA	35 % ED	170 A / 26,8 V
		60 % ED	130 A / 25,2 V
		100 % ED	110 A / 24,4 V
Plage de réglage du courant de soudage	TIG	5 A / 10,2 V à 200 A / 18,0 V	
	MMA	10 A / 20,4 V à 170 A / 26,8 V	
Tension à vide	95 V (VRD 30 V, AU VRD 12 V)		
Puissance à vide	TIG	10 W	
	MMA	30 W	
Facteur de puissance à 100 % ED	TIG	0,99	
	MMA	0,99	
Rendement à facteur de charge 100 %	TIG	77 %	
	MMA	83 %	
Tension d'amorçage	6 à 12 kV		
Électrodes enrobées	∅	1,5 à 4,0 mm	
Dimensions externes	L x W x H	449 x 210 x 358	
Poids (sans câbles)	11 kg		
Classe de températures	F (155 °C)		
Degré de protection	IP23S		
Classe CEM	A		
Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C		
Plage de températures de stockage	-40 à +60 °C		
Normes : CEI 60974-1, CEI 60974-3, CEI 60974-10, CEI 61000-3-12			

Références pour commander

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

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

Applications

- Installation et armement
- Réparation et maintenance
- Ateliers de tôlerie fine
- Industries chimiques et de transformation



La fonction pulsé Minilog est très facile à utiliser : il suffit de définir le temps d'impulsion et le courant moyen pour pouvoir commencer à souder.



Le refroidisseur MinarcTig Evo découple la capacité de soudage des modèles MinarcTig Evo 200 et permet l'utilisation de torches à refroidissement par liquide de petites tailles et compactes. Référence: 6162901.



MinarcTig Evo 200 MinarcTig Evo 200 MLP avec procédé pulsé



MinarcTig 250MLP/250

Puissant, portable et compact



Les raisons d'acheter...

- Excellent amorçage sous faible courant
- Affichage clair des paramètres
- Réglage du pré-gaz et du post-gaz
- Réglage de la durée de montée ou de descente du courant de soudage
- Blocage de l'interrupteur de la torche
- Option de soudage pulsé
- Fonctionne sur secteur ou sur groupe électrogène

Applications

- Installation et armement
- Réparation et maintenance
- Ateliers de tôlerie fine
- Industries chimiques et de transformation

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

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

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

Ce modèle est compatible seulement avec les torches Flexlite TX de niveau K5, veuillez consulter la gamme complète des torches TIG du catalogue général Torches de soudage. Modèles de commandes à distance disponibles à la page 96.

Caractéristiques techniques

MinarcTig 250/250MLP			
Tension d'alimentation	50/60 Hz	3~, 400 V (-20 à +15 %)	
Puissance nominale à courant maximum	TIG	7,2 kVA	
	MMA	8,2 kVA	
Câble d'alimentation	H07RN-F	4G1.5 (5 m)	
Fusible retardé		10 A	
Courant de sortie 40 °C	TIG	30 % ED	250 A / 20,1 V
		60 % ED	180 A / 17,2 V
		100 % ED	160 A / 16,4 V
	MMA	35 % ED	220 A / 28,8 V
		60 % ED	170 A / 26,8 V
		100 % ED	150 A / 26,0 V
Plage de réglage du courant de soudage	TIG	5 A/10,2 V - 250 A/ 20,1 V	
	MMA	10 A/20,4 V – 220 A/ 28,8 V	
Tension à vide		95 V	
Facteur de puissance à courant maximum	TIG	0,92	
	MMA	0,91	
Rendement à courant maximum	TIG	80 %	
	MMA	86 %	
Électrode enrobée	∅	1,5 à 5,0 mm	
Dimensions externes	L x P x H	400 x 180 x 340 mm	
Poids (sans câbles)		11 kg	

Références pour commander

MinarcTig 250		MinarcTig 250MLP	
TX 165 G F, 4 m	P0607TX	TX 165 G F, 4 m	P0611TX
TX 165 G F, 8 m	P0608TX	TX 165 G F, 8 m	P0612TX
TX 225 G, 4 m	P0609TX	TX 225 G, 4 m	P0613TX
TX 225 G, 8 m	P0610TX	TX 225 G, 8 m	P0614TX
TX 165 G S, 4 m	P0625TX	TX 135 G F, 4 m	P0615TX
TX 165 G S, 4 m	P0626TX	TX 135 G F, 8 m	P0616TX
TX 225 G S, 4 m	P0632TX	TX 165 G S, 4 m	P0617TX
TX 225 G S, 8 m	P0633TX	TX 165 G S, 8 m	P0618TX
TX 135 G F, 4 m	P0636TX	TX 225 G S, 4 m	P0634TX
TX 135 G F, 8 m	P0637TX	TX 225 G S, 8 m	P0635TX
TX 165 G S, 16 m	P0668TX	TX 165 G S, 16 m	P0669TX

Accessoires

Câble de soudage	5 m, 25 mm ²	6184201
Câble de masse	5 m, 25 mm ²	6184211
Chariot de transport MST 400		6185294



Panneau MinarcTig 250



Panneau MinarcTig 250MLP



MinarcTig 250 présenté sur le chariot de transport à 2 roues MST400 (en option).



Le MinarcTig 250 est un appareil idéal pour les applications de tôle fine. Son amorçage sous faible courant et la stabilité de son arc facilitent un soudage de grande qualité.



Le MinarcTig peut être utilisé en production et en maintenance pour de nombreux produits métalliques. Que ce soit dans l'atelier ou sur site, le MinarcTig 250 est un partenaire fiable et portable.



Soudage **MMA**

Minarc Evo 180	58
Master MLS	60
Minarc 150 Classic	62
Minarc 220	64
Master S	66

Kemppi se réserve le droit de modifier le contenu des pages de ce catalogue.
Pour obtenir les informations les plus récentes, veuillez consulter le site www.kemppi.com.

Compact, léger et efficace. Les électrodes enrobées (MMA) de Kemppi répondent aux exigences des professionnels du soudage sur tous les points. Grâce au réglage de l'amorçage et de la dynamique de stabilité de l'arc, chaque électrode brûle sans problème pour produire des soudures de qualité. Tous les modèles sont compatibles avec l'utilisation d'un générateur et peuvent fonctionner dans de nombreuses conditions, allant du gel à la chaleur extrême.



Minarc Evo 180

Partout où le travail vous mène



Energy efficient



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

Applications

- Ateliers de fabrication métallique
- Industrie de la construction
- Agriculture
- Réparation et maintenance

Plus puissant et abordable que jamais

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

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

Il n'est pas exagéré de qualifier ses performances d'exceptionnelles. Chaque élément du Minarc Evo 180 est conçu pour répondre aux besoins des soudeurs professionnels en déplacement. Il est inégalé en matière de taille, de poids et de qualité de soudage.

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

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

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

Caractéristiques techniques

Minarc Evo 180		
Tension d'alimentation	Monophasé 50/60 Hz	230 V ±15 % (Australie : 240 V ± 15 %)
Puissance nominale avec un courant max.	Facteur de charge de 30 % (MMA)	170 A / 5,7 kVA
	Facteur de charge de 35 % (TIG)	180 A / 4,0 kVA
Sortie (40 °C) MMA	Facteur de charge 30 %	170 A / 26,8 V (140AU : Facteur de charge 28 % 140 A / 25,6 V)
	Facteur de charge 60 %	140 A / 25,6 V
Sortie (40 °C) TIG	Facteur de charge 100 %	115 A / 24,6 V (140 AU : 80 A / 23,2 V)
	35 % ED	180 A / 17,2 V
Tension à vide	Facteur de charge 60 %	150 A / 15 V
	Facteur de charge 100 %	130 A / 15,2 V
Facteur de puissance à facteur de charge 100 %		0,99
Rendement à facteur de charge 100 % (MMA)		84 %
Électrodes enrobées	∅	1,5 à 4 mm
Dimensions extérieures	L x P x H	361 x 139 x 267 mm
Poids (avec câble d'alimentation)		5,85 kg
Classe CEM		A
Normes CEI 60974-1, -10, CEI 61000-3-12		

Références pour commander

Minarc Evo 180		
Minarc Evo 140 AU*		61002140AU
Minarc Evo 180		61002180
Minarc Evo 180 AU*		61002180AU
Minarc Evo 180 VRD		61002180VRD
Câble de masse avec pince	5 m, 16 mm ²	6184015
Câble de soudage et porte-électrode	5 m, 16 mm ²	6184005
Bandoulière		9592163
En option : Torche TIG Flexlite TX 163 GVD94	4 m	TX163GVD94
Masque de soudage électronique BETA 90X		9873047
Commande à distance manuelle R10	5 m	6185409

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



Léger, compact et très facile à transporter



Ecran large et clair



Le Minarc Evo 180 est fourni avec un porte-électrode et un jeu de câbles de soudage.



Master MLS 2500/3500

Un soudage MMA de la plus haute qualité



Les raisons d'acheter...

- Conception spécialement adaptée au procédé MMA
- Compact et portable
- Différents panneaux de réglage pour différentes applications
- Conçu pour tous les types d'électrode
- Soudage MMA et TIG
- Adapté à l'utilisation de générateurs

Applications

- Installation et utilisation sur site
- Réparation et maintenance
- Industries chimiques et de transformation
- Chantier naval et industrie offshore

Excellente maîtrise de l'arc, conception durable

Les postes Master MLS sont les plus perfectionnés pour le procédé MMA.

Combinez la source de puissance de 250 ou 350 ampères avec les panneaux de réglage MEL de base ou MEX avancé pour réaliser des soudures d'excellente qualité. Avec un important facteur de marche de 40 %, vous avez la capacité nécessaire pour accomplir le travail, tandis que la compacité et la légèreté de l'appareil facilitent les déplacements sur le site.

Les panneaux de réglage MEL et MEX, disponibles en option, comportent toutes les fonctions nécessaires au soudage MMA de grande qualité.

Le panneau MEL comprend le sélecteur de procédé TIG de base ou MMA, un écran clair, le contrôle du démarrage à chaud et de la force de l'arc, ainsi que la fonction de commande à distance. Le panneau MEX propose des commandes supplémentaires : le sélecteur de type d'électrode électronique, le gougeage à l'arc, le soudage à l'arc intermittent et la fonction de mémorisation. L'excellente fonction TouchArc apporte une solution de soudage TIG DC fiable.

Caractéristiques techniques

Master MLS™		2500	3500
Tension d'alimentation	3~, 50/60 Hz	400 V (-15 à +20 %)	400 V (-15 à +20 %)
Puissance nominale à courant max.	MMA	9,4 kVA	15 kVA
	TIG	8,4 kVA	13,8 kVA
Fusible retardé		10 A	16 A
Capacité de charge à 40 °C	40 % ED	250 A/30 V (300 A/22 V TIG)	350 A/34 V (400 A/26 V TIG)
	60 % ED	205 A / 28,2 V	285 A / 31,4 V
	100 % ED	160 A/26,4 V	220 A/28,8 V
Plage de réglage du courant de soudage	MMA	10 A/20,5 V à 250 A/30 V	10 A/20,5 V à 350 A/34 V
	TIG	5 A/10 V à 300 A/22 V	5 A/10 V à 400 A/26 V
Tension à vide		80 V	80 V
Facteur de puissance à 100 % ED		0,95	0,95
Rendement à facteur de charge 100 %		86 %	86 %
Électrode enrobée	∅	1,5 à 5,0 mm	1,5 à 6,0 mm
Dimensions externes	L x P x H	500 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 390 mm
Poids		20 kg	21 kg

Références pour commander

Master MLS™ 2500		6104250
Câble de soudage	5 m, 35 mm ²	6184301
Câble de masse	5 m, 35 mm ²	6184311
Fiche 16 A	5 pôles	9770812
Master MLS™ 3500		6104350
Master MLS™ 3500 VRD		6104350C1
Câble de soudage	5 m, 50 mm ²	6184501
Câble de masse	5 m, 50 mm ²	6184511
Fiche 16 A	5 pôles	9770812
Fiche 32 A	5 pôles	9770813
Panneaux de réglage		
MEL		6106000
MEX		6106010



Le Master MLS est conçu pour un usage professionnel dans des conditions difficiles.



Les postes Master MLS peuvent être utilisés avec un chariot de transport à deux roues T130.

Options du Master MLS



MEL



MEX



Minarc 150 Classic

Pour souder partout

4 kg



- Excellentes qualité de soudage et d'amorçage
- Fonction dynamique automatique
- Légèreté et puissance
- Technologie TIG Lift de précision
- Appareils « prêts à souder »

Applications

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

Léger, compact et très facile à transporter

Le Minarc 150 Classic est un poste à souder léger pour le soudage MMA idéal en atelier et pour les travaux à réaliser sur site. Conçu pour le soudage professionnel et facilement transportable, le Minarc 150 Classic est doté de boutons de commande bien protégés, d'un boîtier durable résistant aux chocs ainsi que d'une bandoulière.

L'excellente performance de l'arc du Minarc est basée sur les réserves de haute tension et du contrôle automatique Air Force. Ces caractéristiques garantissent que l'arc restera stable dans toutes les positions, avec n'importe quel courant de soudage sélectionné, même lorsqu'il est connecté avec des câbles d'alimentation extra longs jusqu'à 100m.

La fonction Automatic Hot Start permet d'allumer l'arc parfaitement dans toutes les conditions et la fonction Anti-sticking de diminuer le risque que l'électrode MMA adhère au matériau de base et de contrôler l'arc court. La protection contre les surcharges, les surtensions, l'humidité et la poussière prodigue une excellente fiabilité et le soudage TIG est rendu possible avec la fonction Scratch TIG. Le Minarc 150 Classic est également disponible avec la fonction VRD (réduction de tension), diminuant la tension en circuit ouvert pour le soudage dans des environnements qui peuvent présenter des conditions humides. Le Minarc 151 Classic est conçu pour être utilisé avec des transformateurs 110V.

Caractéristiques techniques

Minarc 150 Classic			
Tension d'alimentation	1~, 50 /60 Hz	230 V ±15 %	240 V + 10 % ... - 20 %
Capacité de charge à 40°C	35 % ED MMA	140 A/7.5 kVA	140 A/7.5 kVA
	50 % ED MMA	-	-
	100 % ED MMA	100 A/5.1 kVA	100 A/5.1 kVA
	35 % ED TIG	150 A/5.0 kVA	150 A/5.0 kVA
	50 % ED TIG	-	-
	100 % ED TIG	110 A/3.3 kVA	110 A/3.3 kVA
Câble d'alimentation	H07RN-F	3G2.5 (3.3 m)	3G2.5 (3.3 m)
Fusible, retardé		16 A	15 A
Plage du courant de soudage	MMA	10 A/20.5 V–140 A/25.6 V	110 A/3.3 kVA
	TIG	10 A/10.5 V – 150 A/15.6 V	10 A/10.5 V – 150 A/15.6 V
Type de fiche		Schuko	Fiche AU
Tension à vide		85 V (30 V/VRD)	30 V
Ratio de puissance avec un courant max.		0.60	0.60
Efficacité avec un courant max.		80 %	80 %
Ø de l'électrode enrobée (mm)		1.5–3.25	1.5–3.25
Dimensions externes	L x P x H	320 x 123 x 265 mm	320 x 123 x 265 mm
Poids	kg	4	4

Références pour commander

Minarc 150 Classic		
Minarc 150, avec câbles de masse, de soudage (3 m) et d'alimentation avec Schuko		6102150
Minarc 151, avec câbles de masse, de soudage (3 m) et d'alimentation		6101151
Minarc 150 VRD, avec câbles de masse, de soudage (3 m) et d'alimentation avec Schuko		6102150VRD
Accessoires		
Câble de masse	5 m, 16 mm ²	6184015
Câble de soudage	5 m, 16 mm ²	6184005
Sangle de transport		9592162
Torche de soudage TIG Flexlite TX 163 GVD94		TX163GVD94



Le Minarc 150 Classic dispose d'un boîtier résistant aux chocs et contrôle la protection.



Le Minarc Classic 150 est robuste, très facile à transporter sur site, avec assez de puissance pour un travail de qualité. Le pack inclut un porte électrode et des câbles de soudage.



Minarc 220

Puissant, portable et compact



Les raisons d'acheter...

- Qualité de soudage et dynamique d'amorçage excellentes
- Légèreté, puissance et facteur de marche élevé
- Package « prêt à souder »

Applications

- Ateliers de fabrication métallique
- Industrie de la construction
- Agriculture
- Réparation et maintenance

Pour souder partout

Le **Minarc 220** est une source de puissance MMA 220A DC triphasée qui assure une réelle mobilité pour les soudeurs en déplacement.

Ses performances d'amorçage sont excellentes avec tous les types d'électrodes MMA, et la fonctionnalité de soudage TIG TouchArc assure une capacité de soudage TIG DC très fiable en combinaison avec la torche Flexlite TX 223GVD134. Que ce soit en soudage MMA ou TIG, le poste peut être contrôlé à distance avec la commande manuelle R10 ou la commande de la torche RTC10.

Caractéristiques techniques

Minarc 220		
Tension d'alimentation	3~, 50/60 Hz	400 V (-20 % à +15 %)
Puissance nominale	MMA	35 % ED 220 A
		100 % ED 150 A
		Capacité de charge à 40 °C
MMA	35 % ED 220 A / 28,8 V	
	60 % ED 170 A / 26,8 V	
	100 % ED 150 A / 26,0 V	
TIG	35 % ED 220 A / 18,8 V	
	60 % ED 180A / 17,2V	
	100 % ED 160 A / 16,4 V	
Câble d'alimentation	H07RN-F	4G1.5 (5 m)
Fusible retardé		10 A
Plage de réglage du courant de soudage	MMA	10 A/20,4 V à 220 A/28,8 V
	TIG	10 A/10,4 V à 220 A/18,8 V
Tension à vide		85 V (30 V/VRD)
Facteur de puissance à courant maximum	MMA	0,91 (TIG 0,92)
Rendement au courant max.		0,86 (TIG 0,80)
Électrode enrobée	∅	1,5 à 5,0 mm
Dimensions externes	L x P x H	400 x 180 x 340
Poids		9,2 kg

Références pour commander

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



Minarc 220 pour soudage MMA sur site



Ses performances exceptionnelles et sa taille compacte font du Minarc 220 un appareil idéal pour les ateliers d'entretien qui réparent des équipements lourds.



Le Minarc 220 est facile à configurer. La sélection du type d'électrode garantit une qualité de soudage optimale, et une commande à distance en option permet d'ajuster le courant pendant le soudage.

K3

Master S 400/500

Puissant, efficace et rapport qualité-prix



Energy efficient



- Puissant
- Compact
- Portatif
- Fiable
- Facile à utiliser

Les raisons d'acheter...

- **Réglage des fonctions Hot Start (surintensité à l'amorçage) et Arc Force (durété de l'arc)** pour un amorçage optimal et le contrôle de l'arc avec différents types d'électrode, garantissant un contrôle fiable et stable du bain de soudure en permanence.
- **La fonction Antifreeze** coupe l'alimentation et protège l'électrode si celle-ci vient à coller durant le soudage
- **Amorçage par contact (TIG Lift)** en TIG DC
- **Gougeage à l'arc**
- **Alimentation électrique CC/CV** appropriée pour les dévidoirs à détecteur de tension et les solutions TIG en ligne de Kemppi.

Le roi du travail sur site

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

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

La série Master S est entièrement orientée sur la facilité d'emploi et les performances. Puissante source d'alimentation de 400 ou 500 ampères assurant d'excellents résultats de soudage et une grande convivialité. Alimentation sur secteur ou groupe électrogène grâce à la grande tolérance de tension d'entrée. La fonction de réduction de tension (VRD) intégrée améliore la sécurité. Design compact et léger pour faciliter le transport et l'utilisation sur site.

Caractéristiques techniques

Master S		S 400	S 500
Tension d'alimentation	Triphasé 50/60 Hz	380 – 440 V (-10 %...+10 %)	380 – 440 V (-10 %...+10 %)
Puissance nominale à courant max.	Facteur de charge 60 %	20 kVA	26 kVA
Fusible à retard		25 A	35 A
Courant de sortie à 40 °C en MMA	Facteur de charge 60 %	400 A / 36 V	500 A / 40 V
	Facteur de charge 100 %	310 A / 32,4 V	390 A / 35,6 V
Courant de sortie à 40 °C en TIG	Facteur de charge 60 %	400 A / 26 V	500 A / 30 V
	Facteur de charge 100 %	310 A / 22,4 V	390 A / 25,6 V
Tension de soudage max.		400 A / 48 V	500 A / 46 V
Tension à vide		55 - 65 V	55 - 65 V
Electrodes enrobées		ø 1,6 à 6,0 mm	ø 1,6 à 7,0 mm
Réglage du courant de soudage		linéaire	linéaire
Facteur de puissance à 100 %		0,90	0,90
Rendement à 100 %		0,89	0,89
Indice de protection		IP23S	IP23S
Températures d'utilisation		-20 à +50 °C	-20 à +50 °C
Classe CEM		A	A
Dimensions extérieures	L x P x H	570 x 270 x 340 mm	570 x 270 x 340 mm
Poids (sans câbles)		20,5 kg	23,5 kg



Interface conviviale



R10



La commande à distance sans fil R11-T peut être utilisée simplement en touchant l'électrode.

Références pour commander

Master S		
Master S 400		632140001
Master S 500		632150001
Master S 500 offshore	pour les conditions extrêmes	632150001C1
Master S 400 AU*		6321400AU
Master S 500 AU*		6321500AU
Câble de soudage	5 m, 50 mm ²	6184501
	10 m, 50 mm ²	6184502
	5 m, 70 mm ²	6184701
	10 m, 70 mm ²	6184702
Câble de masse	5 m, 50 mm ²	6184511
	10 m, 50 mm ²	6184512
	5 m, 70 mm ²	6184711
	10 m, 70 mm ²	6184712
Commande à distance R10	5m	6185409
	10m	618540901
Commande à distance sans fil R11-T		6185442
Glissières		SP007023

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



Gougeage

KempGouge ARC 800

70

Kemppi se réserve le droit de modifier le contenu des pages de ce catalogue.
Pour obtenir les informations les plus récentes, veuillez consulter le site www.kemppi.com.

Si vous recherchez une solution industrielle de gougeage à l'arc de carbone, KempGouge ARC 800 est ce qu'il vous faut. L'équipement mobile offre une méthode rapide, efficace et sûre pour ouvrir les soudures d'amorçage et les soudures présentant des défauts, préparer les rainures de soudage, couper et percer les métaux, nettoyer les moulages et éliminer les excédents de métal.



KempGouge ARC 800

Source mobile de puissance de gougeage à l'arc de carbone, de niveau industriel



Energy efficient



Les raisons d'acheter...

- Spécialement conçu pour le gougeage à l'arc de carbone
- Rendement énergétique extrêmement élevé
- Compact et facile à déplacer
- Réglage du courant sur le panneau ou à distance

Applications

- Chantier naval
- Ateliers de fabrication métallique
- Fonderies

Le spécialiste du gougeage pour usage industriel

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

KempGouge ARC 800 facilite le gougeage et le rend plus productif. La commande à distance R10, disponible en option, permet d'ajuster le courant de gougeage directement depuis le point de travail, sans devoir se déplacer entre la pièce à souder et la source de puissance. Le porte-électrode GT4000 pour gougeage à l'arc de carbone, conçu pour être utilisé avec le KempGouge, est adapté aux électrodes rondes ou plates. La pression d'air utilisée pour le gougeage peut être ajustée avec la commande située sur le porte-électrode même.

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

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



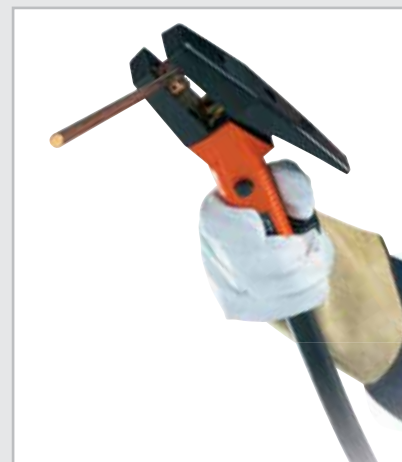
Le KempGouge ARC 800 facilite le travail de gougeage à l'arc de carbone.

Caractéristiques techniques

KempGouge™ ARC 800		
Tension d'alimentation	3~, 50/60 Hz	400 V (-15 à +20 %)
Puissance nominale à courant max.	50 % ED	44 kVA
Courant de sortie	50 % ED	800 A/44 V
	100 % ED	600 A/44 V
Fusible		63 A retardé
Plage de réglage du courant de soudage		20 A/20 V à 800 A/44 V
Câble d'alimentation	H07RN-F	4G16 (16 mm)
Tension à vide		50 V
Facteur de puissance à 100 % ED		0,9
Rendement à facteur de charge 100 %		0,90
Dimensions externes	L x P x H	700 x 660 x 1400 mm
Poids avec chariot de transport		115 kg

Références pour commander

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



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



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



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



Validation des équipements

Kemppi se réserve le droit de modifier le contenu des pages de ce catalogue.
Pour obtenir les informations les plus récentes, veuillez consulter le site www.kemppi.com.

La validation des équipements de soudage est nécessaire pour préserver un niveau normalisé de précision et de qualité. ArcValidator est une solution de validation systématique et précise qui établit un pont entre le travail en atelier et le bureau. Il répond aux critères de contrôle qualité locaux ainsi qu'aux exigences de la norme EN 50504.

ArcValidator

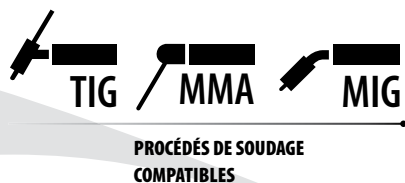


Jusqu'à 80 % plus rapide
que les processus de
validation manuels



- Rapide et précis avec toutes les marques et tous les modèles de postes à souder *
- Processus entièrement automatisé pour les équipements les plus sophistiqués de Kemppi
- Processus guidé, étape par étape
- Avec logiciel sur PC et création de certificats
- Mesure de la vitesse de dévidage du fil intégrée
- Prise en charge de la norme EN 50504

* Précision de mesure jusqu'à 550 A



La solution complète pour la validation des équipements de soudage

La solution universelle

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

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

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

Une approche efficace orientée sur les solutions

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

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



Des contrôles qualité précis et comparables

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

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

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

La solution ArcValidator repose sur la norme EN 50504, qui définit le processus de validation des équipements de soudage à l'arc. La conformité de la solution ArcValidator elle-même à la norme de validation est assurée par une calibration annuelle qui peut être réalisée par le service après-vente de Kemppi.

Des outils de rapports clairs et cohérents

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

Validation automatique du soudage

Avec de nombreux équipements Kemppi FastMig et KempArc, il existe également un mode de validation automatique. Pendant le processus de validation, ArcValidator contrôle et fait fonctionner automatiquement l'équipement analysé (poste à souder ou dévidoir) via la connexion de la commande à distance.

L'utilisateur peut choisir entre un niveau de validation standard (précision normale) ou à plus haute précision, selon la norme européenne EN 50504.

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



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



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

MIN	AVG	Display	MAX	RESULT
50,0	50,0	50,0	100,0	50,0
100,0	100,0	100,0	200,0	200,0
200,0	200,0	200,0	300,0	300,0
300,0	300,0	300,0	500,0	500,0

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



Logiciel d'application

Kemppi se réserve le droit de modifier le contenu des pages de ce catalogue.
Pour obtenir les informations les plus récentes, veuillez consulter le site www.kemppi.com.

Le logiciel d'application Kemppi est conçu pour garantir le fonctionnement optimal de l'équipement de soudage dans toutes les situations. Les processus et fonctions spécifiques Wise fournissent d'excellentes techniques pour les procédés de soudage et améliorent l'efficacité des performances de soudage.

Processus Wise

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

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

	Référence	FastMig M	FastMig Pulse	FastMig X	X8 MIG Welder
WiseRoot	6265011	●	●		
WiseRoot+	9990418			●	●
WiseThin	9991013	●	●		
WiseThin+	9990419			●	●
WisePenetration	9991000	●	●	●	
WisePenetration+	X8500002				●
WiseFusion	9991014	●	●	●	●
WiseSteel	X8500001				●

- Production de soudures d'amorçage de grande qualité
- Permet de tolérer un jour important
- Pas besoin de lattes de céramique ou de support de cuivre
- Trois fois plus rapide que le procédé TIG
- Facile à maîtriser et à utiliser
- Évite les coûts de réusinage
- Permet de diminuer le volume de soudure sur les matériaux épais, réduisant ainsi le volume et le coût des matériaux d'apport

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

WiseRoot

WiseRoot est un procédé à l'arc court hautement efficace et exceptionnel pour le soudage manuel et automatisé des passes de fond sur le fer et l'acier inoxydable. Conçu pour une fermeture efficace des passes de fond et la tolérance aux écarts créés par de mauvais raccords de soudure, WiseRoot est trois fois plus rapide dans le soudage d'une passe de fond que le procédé TIG. Facile à apprendre et à utiliser, il permet un gain de temps sur les travaux de réusinage. Traditionnellement, les ingénieurs en soudage résistent à employer le procédé MIG/MAG standard pour un soudage de qualité de la passe de fond, en raison de problèmes de qualité bien connus. Mais Kemppi WiseRoot est tout sauf traditionnel et constitue désormais une solution acceptée qui a fait ses preuves dans le soudage des passes de fond.

WiseRoot+

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

WiseThin

WiseThin est un procédé à l'arc froid personnalisé pour le soudage et le brasage manuels et automatisés de tôles fines. La construction automobile et la fabrication de qualité en tôle légère ferreuse et non ferreuse font partie des applications typiques de ce procédé.

WiseThin+

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

WisePenetration

WisePenetration applique une puissance constante au bain de soudure, tolérant ainsi les variations de distance et les écarts entre le diffuseur et la pièce à souder. Adapté au soudage MIG/MAG synergique manuel et automatisé, WisePenetration apporte la solution à des problèmes qui existaient depuis très longtemps.

WisePenetration+

WisePenetration+ est une fonction pour un soudage MIG/MAG synergique et pulsé. Il garantit la pénétration de la soudure indépendamment de la variation de distance entre le tube de contact et la pièce ouvrée et maintient la puissance de soudage stabilisée dans toutes les situations.

WiseFusion

WiseFusion crée et entretient un court-circuit optimal dans les applications de soudage MIG/MAG pulsé et à l'arc de pulvérisation. Préservant une courte longueur d'arc optimale pour le soudage manuel et automatisé, WiseFusion assure une qualité homogène de soudage dans toutes les positions et, une fois réglé, rend inutile tout ajustement des paramètres classiques. Excellent contrôle du bain de soudure pour le soudage en position. Bain de soudure de faible taille. Possibilité de souder dans toutes les positions. Arc étroit et intense. Bonne concentration de l'arc. Vitesse de soudage plus élevée. Rainures étroites et profondes. Réglage fin de la longueur de l'arc inutile. Paramètres toujours adaptés. Facile à utiliser.

WiseSteel

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

- Réduit les projections avec tous les matériaux, y compris les tôles zinguées
- Apport de chaleur inférieur de 10 à 25 % par rapport au procédé MIG/MAG normal, réduisant ainsi la déformation après soudage
- Excellent contrôle du bain de soudure lorsque l'ajustement des pièces et la géométrie de la soudure varient
- Réduction des opérations de réusinage après soudage
- Accélération de la vitesse de soudage dans de nombreuses applications

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

- Réduction du risque de fusion insuffisante
- Réduction de la nécessité de régler les paramètres de soudage
- Économies de temps et de coût de réusinage, grâce à la réduction des défauts de soudure
- Facilité d'utilisation et de déploiement en production
- Utilisation possible avec des jeux de câbles de toutes longueurs
- Réduction du temps de soudage et du coût des matériaux d'apport

- Arc de soudage exceptionnellement stable et intense
- Permet le soudage de rainures profondes et étroites
- Pénétration assurée même en cas de visibilité limitée ou accessibilité
- Qualité de soudure améliorée avec moins de projections
- Moins de réusinage nécessaire
- Économies sur les coûts des matériaux d'apport

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

- Facilité et efficacité du soudage MIG d'aciers au carbone
- Contrôle du bain de soudure en position (PF) simplifié
- Contrôle plus précis de l'apport de chaleur sur les côtés des bords de soudure
- Vitesse de déplacement plus élevée pour une productivité augmentée
- Moins de distorsion avec un arc à haute densité d'énergie
- Réduit la taille de goutte autorisant le soudage en positions verticale et vers le haut
- Réduction des frais de meulage et de redressement



WPS

KEMPPI

WPS 121404
 121404-1
 121404-2

Identification of parent material

Material	Grade	Condition
1	SA 312 TP 316 L	AS
2	SA 312 TP 316 L	AS

Welding process

Welding process	Shielding gas	Electrode	Welding position
1	Ar	ER308	1G
2	Ar	ER308	1G

Welding parameters

Welding parameters	Welding speed	Welding current	Welding voltage	Welding power
1	12	150	20	3000
2	12	150	20	3000

Welding diagrams

Welding procedure

1. Preheat: 100°C (212°F) for 1 hour.

2. Interpass temperature: 100°C (212°F).

3. Post-weld heat treatment: 650°C (1200°F) for 1 hour.

4. Cooling rate: 100°C (212°F) per hour.

5. Final cooling: 50°C (122°F) per hour.

Welding procedure

1. Preheat: 100°C (212°F) for 1 hour.

2. Interpass temperature: 100°C (212°F).

3. Post-weld heat treatment: 650°C (1200°F) for 1 hour.

4. Cooling rate: 100°C (212°F) per hour.

5. Final cooling: 50°C (122°F) per hour.

Welding procedure

1. Preheat: 100°C (212°F) for 1 hour.

2. Interpass temperature: 100°C (212°F).

3. Post-weld heat treatment: 650°C (1200°F) for 1 hour.

4. Cooling rate: 100°C (212°F) per hour.

5. Final cooling: 50°C (122°F) per hour.

Descriptif de mode opératoire de soudage **(DMOS)**

WPS universelles

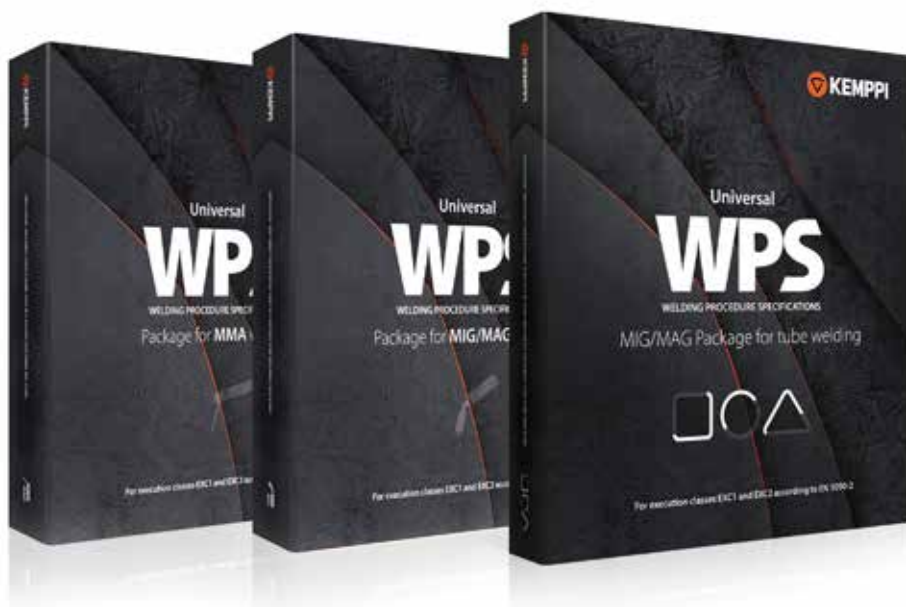
82

Kemppi se réserve le droit de modifier le contenu des pages de ce catalogue.
Pour obtenir les informations les plus récentes, veuillez consulter le site www.kemppi.com.

Pour satisfaire aux exigences de la norme EN 1090-2, Kemppi propose des kits DMOS universels dédiés à l'utilisation en atelier et sur site. Nos descriptifs de mode opératoire de soudage, tant pour le soudage MIG/MAG que pour le soudage MMA, sont compatibles avec toutes les marques de postes à souder et conformes aux normes ISO 15612 et EN 1090-2.

WPS universelles

Pour toutes les marques d'équipement



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

Avantages

- La solution la plus complète du marché, couvrant à la fois les travaux en atelier et sur site pour les procédés de soudage MIG/MAG et MMA.
- Les trois kits de procédures sont compatibles avec toutes les marques de postes à souder.
- Le kit MIG/MAG contient 84 WPS MIG/MAG qualifiées et testées, et prend en charge les fils d'apport pleins et fourrés.
- Le kit MIG/MAG pour soudage de tubes contient 28 WPS pour les tubes structurels et les pipes.
- Le kit MMA comporte 28 procédures de soudage accompagnées d'informations pratiques pour le soudage de poutres.
- Tous les kits de procédures sont également valides en présence de critères de résistance aux chocs. Pour plus d'informations sur la classification des matériaux d'apport, visitez la page www.kemppi.com/wps.
- La personnalisation des WPS est possible sur demande, afin de répondre à des besoins en production spécifiques.

Kits de WPS universelles de Kemppi

Dans toute l'Union européenne et depuis le 1er juillet 2014, tous les produits en acier de construction et en aluminium doivent porter la marque CE, conformément à la réglementation relative aux produits de construction (RPC). Cela devrait bouleverser le quotidien des ateliers de construction en acier et de leurs activités sur site, dans la mesure où ils devront être conformes à la norme EN 1090-2.

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

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

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

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

Un seul kit de WPS par site

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

Des procédures normalisées universelles pour le soudage MIG/MAG en atelier

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

Procédures de soudage normalisées universelles pour le soudage MIG/MAG sur pipe

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

Des procédures universelles pour le soudage MMA sur site

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

Tests de qualification des procédures de soudage (WPQR)

L'auditeur et vous-même pouvez consulter tous les tests de qualification des procédures de soudage (WPQR ou QMOS) associés aux procédures de soudage normalisées universelles immédiatement après votre achat des procédures normalisées et votre création d'un compte utilisateur sur le site WPS Service de Kemppi.

Contenu des kits de procédures de soudage universelles

Les kits de WPS sont composés d'un classeur et d'une clé USB. Le classeur contient le CLUF (Contrat de licence utilisateur final), les instructions d'enregistrement et d'utilisation, le numéro de série du kit et les documents des WPS en anglais (84 pour le soudage MIG/MAG, 28 pour le MIG/MAG sur pipes et 28 pour le MMA), sur papier plastifié. La clé USB contient les documents officiels au format PDF confirmant la validité des documents WPS standard de Kemppi, et permet d'accéder au site d'administration WPS et de télécharger ces mêmes documents WPS dans d'autres langues.

Site Kemppi WPS Service pour l'enregistrement, l'administration et les mises à jour

Le service en ligne Kemppi WPS permet d'enregistrer et gérer vos procédures de soudage normalisées (WPS) et vos documents de qualification des procédures de soudage (WPQR). Il permet également de télécharger les révisions des WPS ainsi que leurs versions en d'autres langues. Les WPS sont en effet disponibles en diverses langues.

Où acheter

Sous réserve de disposer d'un compte valide auprès de Kemppi, vous pouvez acquérir les WPS universelles directement via le Kemppi Channel ou auprès de nos revendeurs et distributeurs.

Références pour commander

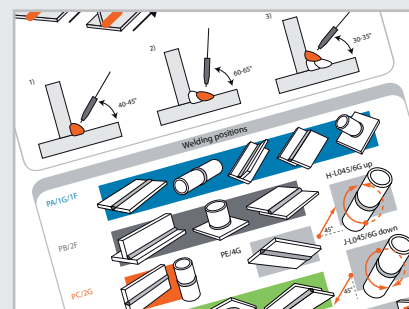
Type de procédures standard	Référence pour commander
Procédures de soudage normalisées universelles pour le soudage MIG/MAG	6800003
Procédures de soudage normalisées universelles pour le soudage MMA	6800002
Procédures de soudage normalisées universelles pour le soudage MIG/MAG sur pipe	6800005

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

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



Instructions de soudage claires et faciles à lire



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



Une clé USB contenant les documents des WPS et des liens sur le Web est livrée avec les packs de WPS



Accessoires

Kits de consommables pour le dévidoir	86
ArcInfo	94
Commandes à distance	96
Accessoires	97
Chariots de transport à 2 roues	100
Chariots de transport à 4 roues	101

Kemppi se réserve le droit de modifier le contenu des pages de ce catalogue.
Pour obtenir les informations les plus récentes, veuillez consulter le site www.kemppi.com.

Commandes à distance, porte-électrode, chariots de transport, cadres de protection... Tout ce que vous voulez. Les accessoires Kemppi viennent compléter vos équipements pour une expérience de soudage optimale.

Kits de consommables pour le dévidoir



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

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

Pour plus d'informations sur l'adéquation des consommables, reportez-vous au Sélecteur de kit Kemppi à l'adresse www.kemppi.com.

F000318	Fe	0.8-0.9	V	HD
↑ Kit	↑ Matériau	↑ Taille	↑ Rainure	↑ Galet d'entraînement
1	2	3	4	5



Dévidoir type

1 Contenu du kit*

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

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

4 Type de rainure

U	Rainure en U	
V	Rainure en V lisse	
VK	Rainure en V crantée	
T	Rainure trapézoïdale	

2 Matériau du fil

Fe	Acier	MC	Fil fourré en métal
Al	Aluminium	Cu	Cuivre
FC	Fil fourré	Ss	Acier inoxydable

5 Galet d'entraînement

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

3 Taille du fil (mm)

	1	∅ 0,6
	1	∅ 0,8-0,9
	1	∅ 1,0
	1	∅ 1,2
	1	∅ 1,4
	1	∅ 1,6
	1	∅ 2,0
	1	∅ 2,4



Pour plus d'informations sur l'adéquation des consommables, reportez-vous au **Sélecteur de kit** Kemppi à l'adresse kitselect.kemppi.com.

Kits de consommables pour le dévidoir

FastMig MF 29

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8 - 0,9	V	-
F000210	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-
F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8 - 0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-
F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8 - 0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8 - 0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD

F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8 - 0,9	V	-
F000318	Ss	0,8 - 0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

FastMig MF 33

ArcFeed 200/300/300P/300RC

F000292	Al	1,0 / 1,2	U	-
F000293	Al	1,2	T	-
F000294	Al	1,2 / 1,6	U	-
F000295	Al	1,4	T	-
F000296	Al	1,6	T	-
F000297	Al	2,0	T	-
F000298	Al	2,4	T	-
F000276	Fe	0,6 / 0,8	V	-

F000277	Fe	0,8	V	-
F000278	Fe	1,0	V	-
F000279	Fe	1,0 / 1,2	V	-
F000280	Fe	1,2	V	-
F000281	Fe	1,4 - 1,6 / 2,0	V	-
F000282	Fe	1,6	V	-
F000283	Fe	2,4	V	-
F000284	Fe	3,2	V	-
F000299	MC/FC	1,0 / 1,2	VK	-
F000300	MC/FC	1,2	VK	-
F000301	MC/FC	1,4 - 1,6 / 2,0	VK	-
F000302	MC/FC	1,6	VK	-
F000303	MC/FC	2,4	VK	-
F000304	MC/FC	3,2	VK	-
F000285	Ss	0,8	V	-
F000286	Ss	1,0	V	-
F000287	Ss	1,0 / 1,2	V	-
F000288	Ss	1,2	V	-
F000289	Ss	1,4 - 1,6 / 2,0	V	-
F000290	Ss	1,6	V	-
F000291	Ss	2,4	V	-

FastMig MSF 53, 55, 57

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8 - 0,9	V	-
F000210	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-



U = rainure en U
V = rainure en V lisse
VK = rainure en V crantée
T = rainure trapézoïdale
- = standard (avec galet d'entraînement en plastique)
HD = kit Heavy Duty (galets d'entraînement en métal)
MC/FC = fils pleins et fourrés

Pour plus d'informations, voir le sélecteur de consommables **Consumable Kit Selector** sur le site kitselect.kemppi.com.

F000318	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Kit	Matériau	Taille	Rainure	Galet d'entraînement

F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8 - 0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-
F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8 - 0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8 - 0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8 - 0,9	V	-
F000318	Ss	0,8 - 0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

F000318	Ss	0,8 - 0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

FastMig MXF 63, 65, 67 WFX 200, WFX 300

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000365	Al	1,4	U	-
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8 - 0,9	V	-
F000210	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-
F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8 - 0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-

F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8 - 0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8 - 0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8 - 0,9	V	-
F000318	Ss	0,8 - 0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

Kits de consommables pour le dévidoir

FastMig WFX 300 P

F000273	Al	1,0	U	-
F000274	Al	1,2	U	-
F000365	Al	1,4	U	-
F000275	Al	1,6	U	-
F000342	Fe	0,8 - 0,9	V	-
F000260	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000338	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000343	Fe	1,0	V	-
F000261	Fe	1,0	V	HD
F000339	Fe	1,0	V	HD
F000344	Fe	1,2	V	-
F000262	Fe	1,2	V	HD
F000340	Fe	1,2	V	HD
F000345	Fe	1,6	V	-
F000263	Fe	1,6	V	HD
F000341	Fe	1,6	V	HD
F000346	Fe	2,0	V	-
F000347	Fe	2,4	V	-
F000252	Fe, Cu	0,6	V	-
F000253	Fe, Cu	0,8 - 0,9	V	-
F000254	Fe, Cu	1,0	V	-
F000255	Fe, Cu	1,2	V	-
F000256	Fe, Cu	1,4	V	-
F000257	Fe, Cu	1,6	V	-
F000258	Fe, Cu	2,0	V	-
F000259	Fe, Cu	2,4	V	-
F000342	MC/FC	0,8 - 0,9	V	-
F000260	MC/FC	0,8 - 0,9	V	HD
F000343	MC/FC	1,0	V	-
F000261	MC/FC	1,0	V	HD
F000264	MC/FC	1,0	VK	-
F000269	MC/FC	1,0	VK	HD
F000344	MC/FC	1,2	V	-
F000262	MC/FC	1,2	V	HD
F000265	MC/FC	1,2	VK	-

F000270	MC/FC	1,2	VK	HD
F000266	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	-
F000271	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	HD
F000345	MC/FC	1,6	V	-
F000263	MC/FC	1,6	V	HD
F000346	MC/FC	2,0	V	-
F000347	MC/FC	2,4	V	-
F000267	MC/FC	2,0	VK	-
F000272	MC/FC	2,0	VK	HD
F000268	MC/FC	2,4	VK	-
F000252	Ss	0,6	V	-
F000253	Ss	0,8 - 0,9	V	-
F000338	Ss	0,8 - 0,9	V	HD
F000254	Ss	1,0	V	-
F000339	Ss	1,0	V	HD
F000255	Ss	1,2	V	-
F000340	Ss	1,2	V	HD
F000256	Ss	1,4	V	-
F000257	Ss	1,6	V	-
F000341	Ss	1,6	V	HD
F000258	Ss	2,0	V	-
F000259	Ss	2,4	V	-

FitWeld Evo 300

F000335	Fe	0,8 / 0,9	V	-
F000336	Fe	1,0	V	-
F000245	Fe	1,0	V	HD
F000348	Fe	1,0	V	HD
F000337	Fe	1,2	V	-
F000246	Fe	1,2	V	HD
F000349	Fe	1,2	V	HD
F000334	Fe, Cu	0,8 / 0,9	V	-
F000243	Fe, Cu	1,0	V	-
F000244	Fe, Cu	1,2	V	-
F000335	MC/FC	0,8 / 0,9	V	-
F000336	MC/FC	1,0	V	-
F000245	MC/FC	1,0	V	HD

F000248	MC/FC	1,0	VK	-
F000250	MC/FC	1,0	VK	HD
F000337	MC/FC	1,2	V	-
F000246	MC/FC	1,2	V	HD
F000249	MC/FC	1,2	VK	-
F000251	MC/FC	1,2	VK	HD
F000334	Ss	0,8 / 0,9	V	-
F000243	Ss	1,0	V	-
F000348	Ss	1,0	V	HD
F000244	Ss	1,2	V	-
F000349	Ss	1,2	V	HD

Kempact MIG 2530

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8 - 0,9	V	-
F000210	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-
F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8 - 0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-



U = rainure en U
V = rainure en V lisse
VK = rainure en V crantée
T = rainure trapézoïdale
- = standard (avec galet d'entraînement en plastique)
HD = kit Heavy Duty (galets d'entraînement en métal)
MC/FC = fils pleins et fourrés

Pour plus d'informations, voir le sélecteur de consommables **Consumable Kit Selector** sur le site kitselect.kemppi.com.

F000318	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Kit	Matériau	Taille	Rainure	Galet d'entraînement

F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8 - 0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8 - 0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8 - 0,9	V	-
F000318	Ss	0,8 - 0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

Kempact Pulse 3000

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8 - 0,9	V	-
F000210	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-
F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8 - 0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-
F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8 - 0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8 - 0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD

F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8 - 0,9	V	-
F000318	Ss	0,8 - 0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

Kempact Pulse 3000 MVU

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8 - 0,9	V	-

Kits de consommables pour le dévidoir

F000322	Fe	0,8-0,9	V	-
F000210	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-
F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8-0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-
F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8-0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8-0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4-1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4-1,6	VK	HD

F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8-0,9	V	-
F000318	Ss	0,8-0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

Kempact RA 181A, 251 R, 251 A

F000241	Al	1,0	U	-
F000242	Al	1,2	U	-
F000333	Cu	0,6	V	-
F000236	Cu	0,8-0,9	V	-
F000237	Cu	1,0	V	-
F000238	Cu	1,2	V	-
F000333	Fe	0,6	V	-
F000236	Fe	0,8-0,9	V	-
F000237	Fe	1,0	V	-
F000238	Fe	1,2	V	-
F000239	MC/FC	1,0	VK	-
F000240	MC/FC	1,2	VK	-
F000333	Ss	0,6	V	-
F000236	Ss	0,8-0,9	V	-

F000237	Ss	1,0	V	-
F000238	Ss	1,2	V	-

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

F000234	Al	1,0	U	-
F000235	Al	1,2	U	-
F000330	Fe	0,8-0,9	V	-
F000331	Fe	1,0	V	-
F000332	Fe	1,2	V	-
F000329	Fe, Cu	0,6	V	-
F000229	Fe, Cu	0,8-0,9	V	-
F000230	Fe, Cu	1,0	V	-
F000231	Fe, Cu	1,2	V	-
F000330	MC/FC	0,8-0,9	V	-
F000331	MC/FC	1,0	V	-
F000332	MC/FC	1,2	V	-
F000232	MC/FC	1,0	VK	-
F000233	MC/FC	1,2	VK	-
F000329	Ss	0,6	V	-
F000229	Ss	0,8-0,9	V	-
F000230	Ss	1,0	V	-
F000231	Ss	1,2	V	-

X8 Wire Feeder

F000451	Al	1,0	U	-
F000452	Al	1,2	U	-
F000453	Al	1,4	U	-
F000454	Al	1,6	U	-
F000421	Fe	0,8-0,9	V	-
F000427	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000439	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000422	Fe	1,0	V	-
F000428	Fe	1,0	V	HD
F000440	Fe	1,0	V	HD



U = rainure en U
V = rainure en V lisse
VK = rainure en V crantée
T = rainure trapézoïdale
- = standard (avec galet d'entraînement en plastique)
HD = kit Heavy Duty (galets d'entraînement en métal)
MC/FC = fils pleins et fourrés

Pour plus d'informations, voir le sélecteur de consommables **Consumable Kit Selector** sur le site kitselect.kemppi.com.

F000318	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Kit	Matériau	Taille	Rainure	Galet d'entraînement

F000423	Fe	1,2	V	-
F000429	Fe	1,2	V	HD
F000463	Fe	1,2	V	HD
F000424	Fe	1,6	V	-
F000430	Fe	1,6	V	HD
F000441	Fe	1,6	V	HD
F000425	Fe	2,0	V	-
F000426	Fe	2,4	V	-
F000431	Fe,Cu	0,6	V	-
F000432	Fe,Cu	0,8-0,9	V	-
F000433	Fe,Cu	1,0	V	-
F000434	Fe,Cu	1,2	V	-
F000435	Fe,Cu	1,4	V	-
F000436	Fe,Cu	1,6	V	-
F000437	Fe,Cu	2,0	V	-
F000438	Fe,Cu	2,4	V	-
F000421	MC/FC	0,8-0,9	V	-
F000427	MC/FC	0,8-0,9	V	HD
F000422	MC/FC	1,0	V	-
F000428	MC/FC	1,0	V	HD
F000442	MC/FC	1,0	VK	-
F000447	MC/FC	1,0	VK	HD
F000423	MC/FC	1,2	V	-
F000429	MC/FC	1,2	V	HD
F000443	MC/FC	1,2	VK	-
F000448	MC/FC	1,2	VK	HD
F000444	MC/FC	1,4-1,6	VK	-
F000449	MC/FC	1,4-1,6	VK	HD
F000424	MC/FC	1,6	V	-
F000430	MC/FC	1,6	V	HD
F000425	MC/FC	2,0	V	-
F000426	MC/FC	2,4	V	-
F000445	MC/FC	2,0	VK	-
F000450	MC/FC	2,0	VK	HD
F000446	MC/FC	2,4	VK	-
F000431	Ss	0,6	V	-

F000432	Ss	0,8-0,9	V	
F000439	Ss	0,8-0,9	V	HD
F000433	Ss	1,0	V	-
F000440	Ss	1,0	V	HD
F000434	Ss	1,2	V	-
F000463	Ss	1,2	V	HD
F000435	Ss	1,4	V	-
F000436	Ss	1,6	V	-
F000441	Ss	1,6	V	HD
F000437	Ss	2,0	V	-
F000438	Ss	2,4	V	-

X8 SuperSnake GT02XX/M

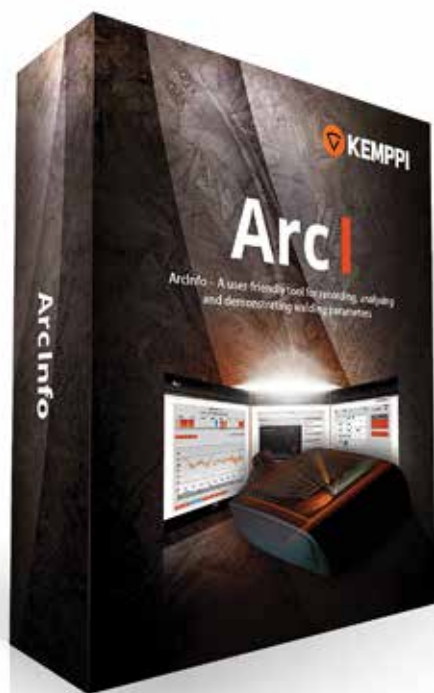
F000464	Fe	1,0	V	-
F000465	Fe	1,2	V	-
F000466	Fe	1,6	V	-
F000466	Fe	1,6	V	HD
F000468	Fe	1,2	V	HD
F000469	Fe	1,6	V	HD
F000470	Ss	1,0	V	-
F000471	Ss	1,2	V	-
F000472	Ss	1,4	V	-
F000473	Ss	1,6	V	-
F000474	Ss	1,0	V	HD
F000475	Ss	1,2	V	HD
F000476	Ss	1,6	V	HD
F000478	MC/FC	1,2	VK	-
F000479	MC/FC	1,4-1,6	VK	-
F000481	MC/FC	1,2	VK	HD
F000482	MC/FC	1,4-1,6	VK	HD
F000484	Al	1,2	U	-
F000485	Al	1,4	U	-
F000486	Al	1,6	U	-

SuperSnake pour FastMig X/M

W004280	Al	1,2	U	-
W010104	Al	1,6	U	-
W004276	Fe	0,8-0,9	V	-
W004277	Fe	1,0	V	-
W004278	Fe	1,2	V	-
W004279	Fe	1,6	V	-
W004281	MC/FC	1,2	VK	-
W006608	MC/FC	1,6	VK	-

ArcInfo

Outil d'analyse des données de soudage



Avantages

- Un service en ligne facile à utiliser
- Des présentations claires des valeurs de soudage
- Un atout de poids pour les écoles et les ateliers
- Amélioration de la formation au soudage et de la recherche
- Des informations factuelles pour le calcul des coûts
- Plus de facilité pour les tests de qualification aux procédures de soudage

Un outil d'analyse rapide des données de soudage

Enregistrement des paramètres

Les paramètres de soudage constituent un facteur clé de la qualité du soudage. Plusieurs paramètres, en particulier le courant et la tension de soudage, la vitesse d'alimentation en fil, la vitesse de soudage et l'apport de chaleur, ont un impact sur le rendement et sur les coûts. ArcInfo convertit les données brutes dans un format facile à comprendre et analyser. La facilité d'utilisation et l'ergonomie visuelle sont au cœur de la conception du programme.

Service en ligne

Le service en ligne ArcInfo donne une présentation visuelle des mesures. Les rapports sont précis et incontestables, visuellement clairs et percutants. Le traitement et le stockage des données n'ont jamais été aussi simples !

Utilisez les données de soudage pour créer vos propres DMOS

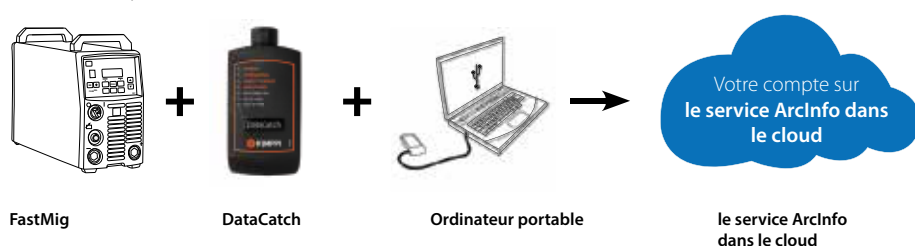
Vous pouvez charger un modèle DMOS-P (descriptif de mode opératoire de soudage préliminaire) d'ArcInfo et utiliser les données de soudage que vous avez recueillies avec ArcInfo pour créer vos propres DMOS après avoir réussi la qualification du DMOS-P.

Comment fonctionne Arclnfo ?

Pour la collecte des données, il suffit de raccorder le dispositif DataCatch au poste à souder (FastMig Pulse, FastMig KMS, FastMig X ou FastMig M), puis de le connecter à un ordinateur à l'issue de l'opération de soudage afin de pouvoir accéder aux données via l'Internet. Arclnfo étant un service en ligne, il est inutile de se soucier des mises à jour ; la version la plus récente est automatiquement disponible.

Une nouvelle dimension de l'apprentissage

Arclnfo booste le processus d'apprentissage. Les formateurs peuvent désormais rendre l'apprentissage des techniques de soudage plus parlant et motivant, et y apporter une nouvelle profondeur. De plus, Arclnfo pousse les stagiaires à rechercher plus d'informations sur l'Internet.



Le dispositif Datacatch permet la collecte des données



Affichage et évaluation des données sur votre ordinateur

« Connecter et cliquer » : ce sont les seules actions nécessaires pour collecter les données de soudage d'un poste à souder et les transférer dans le cloud de l'Arclnfo.

Lorsque vous voulez collecter des données de soudage, laissez le DataCatch connecté au poste à souder. Connectez le DataCatch à votre ordinateur et cliquez pour transférer les données au service Arclnfo. Commencez à analyser les données de soudage.



1. Une représentation chronologique des soudures pour faciliter la compréhension
2. Une représentation visuelle des valeurs de chaque soudure.
3. De nombreuses informations utiles sur les défauts de soudure les plus répandus.

Références pour commander

Arclnfo

6265032

Commandes à distance



C100C



R10



R20



11T



R30

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

Commandes à distance	C100C	C100C	R10	R10	R20	R11T	R30	R30
Longueur (m)	5	10	5	10	5		5	10
Référence	6185410	6185411	6185409	618540901	6185419	6185442	6185420	618542001
FastMig M			●	●	●		● (MXF)	● (MXF)
FastMig X							●	●
Minarc 220			●	●				
MinarcTig			●	●				
MasterTig MLS			●	●		●		
MasterTig MLS ACDC			●	●				
MasterTig ACDC	●	●						
Master MLS			●	●		●		
KempGouge ARC 800			●	●				
Master S			●	●		●		



C100F



R11F



FR43



FR45

Commandes à distance	C100F	R11F	FR43	FR45
Longueur (m)	5	5	5	
Référence	6185405	6185407	FR43	FR45
MasterTig			●	●
MinarcTig		●		
MasterTig MLS		●		
MasterTig MLS ACDC		●		
MasterTig 3500 ACDC	●			

Accessoires



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



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

Tous ces porte-électrodes ont une structure en alliage de cuivre et un connecteur de câble avec vis à tête hexagonale



Connecteurs de câbles		Référence	Référence
Courant maxi A	Section câble mm ²	Mâle	Femelle
200	10 à 25	9771650	9771626
250	35	9771671	9771628
315	50	9771670	9771627
400	70	9771680	9771629
500	95		9771630
600	95	9771681	
Connecteur en T (1 mâle et 2 femelles)	70/90		9771637

Accessoires

	Référence	MXF 63	MXF 65	MXF 67	WFX 300 P	WFX 300/300 AMC	ArcFeed	X8 Welder
Bras support torche KV 401	6185248		●	●	●	●	●	
Dispositif de suspension pour MXF 63	6185285	●						
KFH 1000	6185100	●	●	●	●	●	●	
Cadres de protection pour KWF 300	6185287				●			
Kit de suspension MSF 65	W001694		●					
Réchauffeur de boîtier KWF 200/300	6185288	●	●	●	●	●		
KV 200	6185249	●	●	●	●	●	●	
Protection Gaz 200/300	6237406	●	●	●	●	●		
Plateau rotatif pour dévidoir	X8702010000							●
Plateau rotatif pour double dévidoir	X8702020000							●
Bras d'équilibrage pour dévidoir	X8702030000							●
Crochet de suspension pour dévidoir	X8702040000							●
Porte-câbles	X8701030000							●
Plateau porte-accessoires	X8701040000							●

Adaptateur Euro pour MinarcMig et MinarcMig Evo

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



ADAPTATEUR EURO POUR MINARCMIG ET MINARCMIG EVO

Supports torches

Support-torche GH 10	6256010
Support-torche GH 20	6256020
Support-torche GH 30	6256030



Support-torche GH 10



Support-torche GH 20



Support-torche GH 30



PROTECTION GAZ 200/300

Les supports torches sont principalement destinés à être fixés aux postes à souder, mais ils peuvent également être fixés aux chariots de transport et aux établis de soudage.



RÉCHAUFFEUR DE BOÎTIER KWF
200/300



BRAS SUPPORT TORCHE
KV 401



PLAQUE DE MONTAGE
KV 200 POUR DEUX
DÉVIDOIRS



DISPOSITIF DE
SUSPENSION
POUR MXF 63



KIT DE SUSPENSION
MSF 65



KFH 1000



CADRE DE PROTECTION
KWF 300



PLATEAU ROTATIF
POUR DÉVIDOIR



PLATEAU ROTATIF
POUR DOUBLE
DÉVIDOIR



BRAS D'ÉQUILIBRAGE



CROCHET DE
SUSPENSION POUR
DÉVIDOIR



PORTE-CÂBLES



PLATEAU PORTE-
ACCESSOIRES POUR

Chariots de transport à 2 roues



MST 400*



ST 7*



T 10



T 110*



T 130



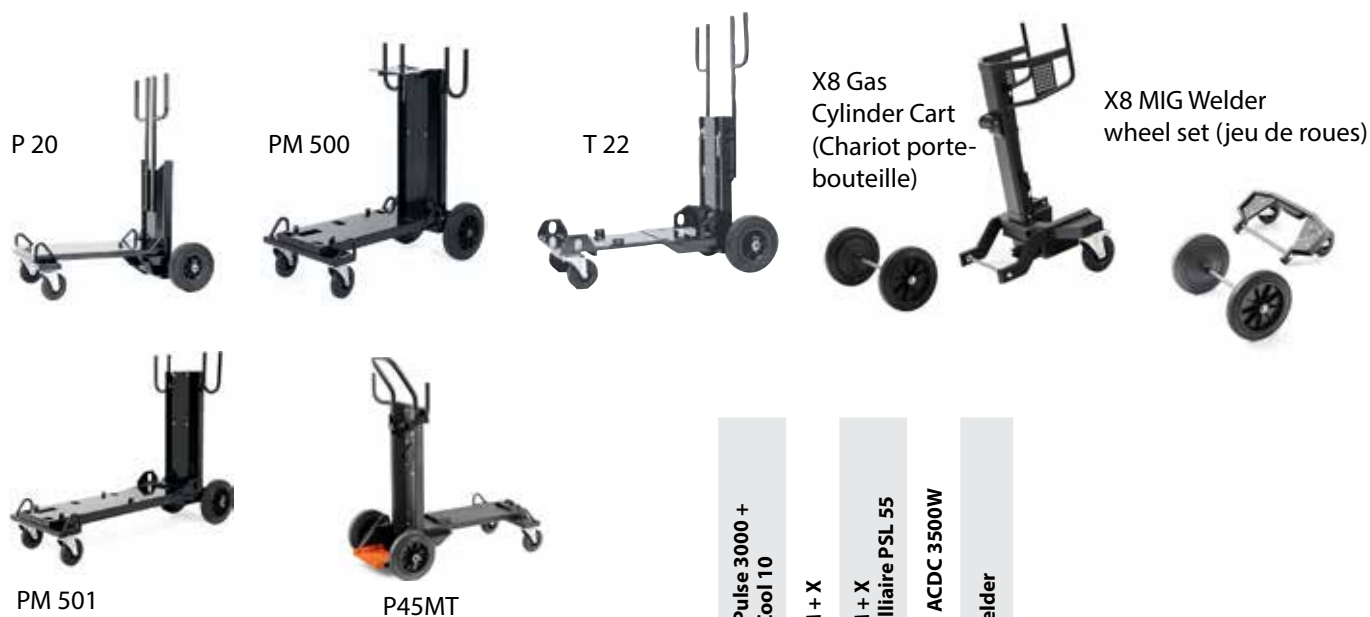
T 25MT

* Recommandé pour les petites bouteilles de gaz

	Référence	Poids (kg)	Master MLS 2500, 3500	MasterTig MLS 2000	MasterTig MLS 3000, 4000	MasterTig MLS 3000, 4000 MasterCool 10	MasterTig ACDC 3500W	FastMig M + X (T 10 ikit d'installation W002085)	FastMig M + X (T 120 kit d'installation W003053)	FitWeld 300	Kempact Pulse 3000	MinarcMig et MinarcMig Evo	Minarc Tig et MinarcTig Evo	Minarc 220
MST 400	6185294	11.8												
ST 7	6185290	17								●				
T 10	6185231	18					●							
T 110	6185251	18	●	●	●									
T 130	6185222	23	●	●	●	●					●*			
T25MT	T25MT	31		●	●	●								

* Support W015944 requis

Chariots de transport à 4 roues



	Référence	Poids (Kg)	Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10	FastMig M + X	FastMig M + X unité auxiliaire PSL 55	MasterTig ACDC 3500W	X8 MIG Welder	MasterTig
P 20	6185261	25	●					
PM 500	6185291	23		●*				
PM 501	6185292	25			●			
P45MT	P45MT	30,5						●
T 22	6185256	25				●		
X8 Gas Cylinder Cart	X8701020000						●	
X8 Wheel Set (inclus dans le X8 Power Source)	X8701010000						●	

* Support W002731 requis pour les modèles MV.

Chariot de transport pour dévidoirs et sources de puissance compactes

P 501



P 43MT



	Référence	Poids (kg)	FastMig MXF65, MXF67, WFX 300, WFX 300 AMC	MasterTig
P 501	6185269	6,5	●	
P43MT	P43MT	13,5		●

Vérifier les kits de montage nécessaires en fonction des dévidoirs.

Contacts

Kemppi Oy

Siège social, production et vente aux distributeurs, ventes intérieures

*P.O. Box 13 (Kempinkatu 1)
15801 LAHTI
FINLAND
Tel. +358 3 899 11*

Kemppi Sverige AB

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

Kemppi Norge A/S

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

Kemppi A/S

*Literbuen 9
2740 Skovlunde
DENMARK
Tel. +45 4494 1677
e-mail: sales.dk@kemppi.com*

Kemppi Benelux B.V.

*Minervum 7284
4817 ZM Breda
THE NETHERLANDS
Tel. +31 76 571 7750
e-mail: sales.nl@kemppi.com*

Kemppi Benelux B.V.

*Belgium
Tel. +32 15 212 880
e-mail: sales.nl@kemppi.com*

Kemppi (U.K) Ltd.

*Martti Kemppi Building
Priory Business Park
Fraser Road
Bedford, MK443WH
UNITED KINGDOM
Tel. +44 845 6444201
e-mail: sales.uk@kemppi.com*

Kemppi France S.A.S

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

Kemppi GmbH

*Perchstetten 10
35428 Langgöns
GERMANY
Tel. +49 6403 7792 0
e-mail: sales.de@kemppi.com*

Kemppi Sp. z o.o.

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

Kemppi Australia Pty Ltd

*13 Cullen Place
Smithfield NSW 2164
Sydney
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
e-mail: sales.au@kemppi.com*

Kemppi Russia

*Polkovaya str. 1
Building 6
127018 Moscow
RUSSIA
Tel. +7 495 739 4304
e-mail: info.ru@kemppi.com*

Kemppi Welding Technology (Beijing) Co., Ltd.

*Unit 105, 1/F, Building #1,
No. 26 Xihuan South Road
Beijing Economic-Technological Development
Area (BDA)
100176 Beijing
CHINA
Tel. +86 10 6787 6064
e-mail: sales.cn@kemppi.com*

Kemppi India Private Limited

*Lakshmi Towers
New No. 2/770, First Main Road
Kazura Garden, Neelankarai
Chennai—600 041
Tamil Nadu
INDIA
Tel. +91 7338744500
e-mail: sales.india@kemppi.com*

Kemppi fait figure d'entreprise pionnière au sein de l'industrie du soudage. Notre rôle consiste à développer des solutions qui vous ouvriront de nouveaux marchés. Basé à Lahti, en Finlande, le groupe Kemppi emploie plus de 800 spécialistes de l'industrie du soudage dans 17 pays et réalise un chiffre d'affaires de plus de 150 millions d'euros. Notre offre comprend des solutions de soudage - équipements intelligents, logiciels de gestion du soudage et services d'experts - tant pour les applications industrielles exigeantes que pour les besoins du prêt-à-souder. Notre savoir-faire local est disponible via notre réseau mondial de partenaires couvrant plus de 60 pays.

www.kemppi.com

