



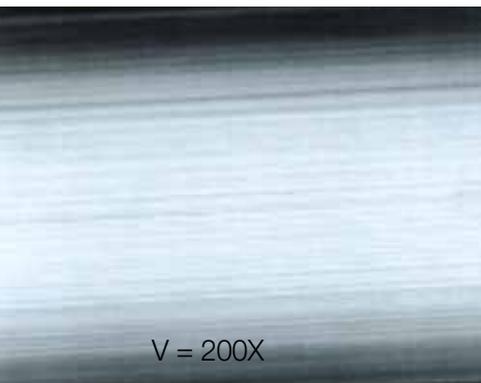
Le soudage aluminium Qualité et savoir-faire

LA GAMME DE FILS TIG ET MIG LA PLUS COMPLÈTE DU MARCHÉ



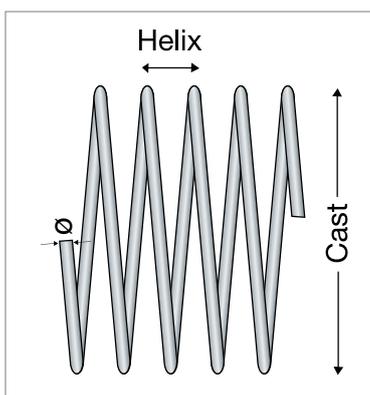
STRENGTH THROUGH COOPERATION

Des fils MIG et TIG d'une qualité optimale du fournisseur numéro un



V = 200X

Qualité de surface du fil.
ESAB applique une technologie d'arasage unique qui génère une surface propre et lisse, pour un dévidage optimisé et des soudures de qualité radio.



Un contrôle précis du diamètre couplé à une gaucherie et une rémanence homogènes assurent des paramètres de soudage constants, y compris pour des numéros de LOTS individuels. La stabilité de l'arc qui en résulte garantit une qualité de soudure constante, avec un minimum de projections, mais aussi une protection contre la reprise d'humidité provenant de l'atmosphère ambiante.

S'inscrivant comme le plus gros producteur mondial de fil aluminium, ESAB est à la pointe du développement de fils MIG et TIG productifs, et offre une gamme de produits la plus complète du marché. Avec ESAB, les acteurs de l'industrie peuvent s'appuyer sur une assistance sans équivalent d'un fabricant de consommables et d'équipements de soudage présent dans le monde entier, qui propose des process globaux, et une réelle connaissance des applications.

Une soudure aluminium réussie commence par la sélection des meilleurs produits d'apport disponibles pour obtenir des soudures de qualité radio, et afin d'éviter les irrégularités de dévidage qui peuvent conduire à des temps d'arrêt coûteux et des rebuts.

Chez ESAB, la production des consommables

commence par la sélection de matières premières avec un taux d'hydrogène le plus bas possible, qui constitue la principale cause des porosités. Durant la production, nous appliquons un procédé d'arasage qui permet d'éliminer les pellicules d'oxyde, afin d'obtenir une surface exempte de défauts susceptibles d'emprisonner des contaminants qui peuvent générer des porosités. Pour finir, un traitement de surface spécifique et

breveté fait d'une couche microscopique de lubrifiant dépourvue d'hydrogène permet un dévidage optimisé et une réduction des émissions de fumées. Ces propriétés uniques permettent d'utiliser les produits d'apport aluminium ESAB sur des procédés très sensibles aux porosités tels que le soudage par faisceau laser ou le soudage par faisceau d'électrons.

Les fabricants apprécient énormément de pouvoir souder en MIG ou TIG fil froid sans aucun problèmes et pendant de

longues périodes, en utilisant du fil aluminium MIG ESAB conditionné en fût Marathon Pac™. Les temps d'arrêts imputables aux remplacements de bobines 7 kg étant largement réduits, et les gains de productivités considérables. Le fût Marathon Pac™ ESAB est le système de conditionnement le plus fiable et le plus écologique sur le marché mondial.

- La gamme de nuance la plus complète
- Un support technique
- Des soudures de qualité radio
- Des soudures propres avec un bon mouillage
- Un dévidage optimal y compris sur de longues distances
- Des paramètres de soudage constants
- Des fûts Marathon Pac™ recyclables
- Une gamme d'accessoires complète

Le dévidage peut être optimisé par le Marathon Pac, très rentable, car il évite tous les problèmes d'emmêlement et de vrillage du fil, et permet de déposer des soudures longues et rectilignes y compris sur les alliages des séries 5000. Les redresseurs de fil Marathon Pac garantissent un dévidage sur de longues distances (>30m), permettant ainsi de placer les fûts Marathon Pac sur le sol plutôt que sur le portique.

Marathon Pac™ - une famille complète pour les fils aluminium



Le Marathon Pac™ ESAB est le système de conditionnement en fût le plus sophistiqué du marché, à la disposition des fabricants. La famille complète Marathon Pac™ pour les fils MIG aluminium se compose de :

- Jumbo Marathon Pac
 - Midi Marathon Pac
 - Micro Marathon Pac
- Midi et Micro Marathon Pac™ sont les dernières nouveautés et la réponse parfaite pour les fabricants faisant un

usage modéré de fil aluminium MIG qui souhaitent minimiser le capital immobilisé par un fût de capacité plus importante, sans perdre le bénéfice de temps d'arrêts réduits, et d'une productivité accrue.

Marathon Pac™ - fils nuances et types de Marathon Pac

Fil ESAB H X W	Type d'alliage	Jumbo 141 kg 935 x 595 mm	Midi 80 kg 508 x 595 mm	Micro 25 kg 220 x 595 mm	Fil TIG correspondant 1.6-4.8 x 1000mm
OK Autrod 4043	AlSi5	x	x	x	OK Tigrod 1450
OK Autrod 4047	AlSi12	x	x		OK Tigrod 1070
OK Autrod 5554	AlMg2.7Mn	x			OK Tigrod 4043
OK Autrod 5754	AlMg3	x			OK Tigrod 4047
OK Autrod 5356	AlMg5Cr	x	x	x	OK Tigrod 5554
OK Autrod 5183	AlMg4.5Mn	x	x	x	OK Tigrod 5754
OK Autrod 5087	AlMg4.5MnZr	x			OK Tigrod 5356
OK Autrod 5556A	AlMg5Mn	x			OK Tigrod 5183
					OK Tigrod 5087
					OK Tigrod 5556A

D'autres alliages sont disponibles sur demande. Voir en page 5 pour notre gamme complète d'alliages, de nuances, classifications et agréments.

Marathon Pac™ - vos économies quantifiées



Le Marathon Pac™ est conçu pour permettre à nos clients un retour sur investissement maximal pour le soudage robotisé, mécanisé et manuel.

Le tableau ci-dessous donne une vue d'ensemble des économies constatées en comparant différents types de Marathon Pac et les bobines de fil aluminium 7 kg. Les temps d'arrêts d'une station de soudage relatifs aux changements de bobines dépendent de facteurs tels que la configuration (accessibilité du dévidoir), la longueur de gaine, et de la distance vers l'emplacement où les bobines sont stockées. Le tableau se base sur une

durée d'échange de 20 min. pour les bobines et le Marathon Pac.

Un dévidage stable et rectiligne d'un Marathon Pac garantit des cordons bien positionnés, une bonne pénétration, une belle apparence, moins de projections, et moins de traitement de parachèvement. De plus, les rebuts, et les pièces non finies en raison d'interruptions soudaines de dévidage du fil sont grandement évités grâce au Marathon Pac. Tout cela se traduit par des taux de retouches substantiellement moindres, combinés à des frais horaires de parachèvement réduits.

Etude comparative de coûts entre les bobines 7 kg standard, Marathon Pac "Micro" – 25 kg, Marathon Pac "Midi" – 80 kg, Marathon Pac "Jumbo" – 141 kg

Type de conditionnement	Bobines 7 kg	Micro Marathon Pac	Midi Marathon Pac	Jumbo Marathon Pac
Poids de fil par conditionnement [kg]	7 kg	25 kg	80 kg	141 kg
Consommation annuelle de fil [kg]	1.000 kg			
Nombre de remplacement de bobines par an	143	40	13	7
Durée de remplacement par type d'emballage [min]	20	20	20	20
Durée de remplacement par an [min] pour une consommation / an de 1.000 kg	2857,14	800,00	250,00	141,84
Durée de remplacement annuelle totale [h]	47,62	13,33	4,17	2,36
1. Coûts liés aux remplacements de bobines				
Frais d'exploitation pour le robot et l'opérateur [€/h]	120,0			
Frais de remplacement de bobines par an [€]	5714,29	1600	500,0	283,69
2. Coûts additionnels liés à l'utilisation du Marathon Pac™				
Prix d'achat [€/ kg]	9,00	9,30	9,20	9,10
Prix annuel du fil [€ / an]	9000	9300	9200	9100
Coût annuel annuel (Prix du fil + prix de remplacement de bobine)	14714,29	10900	9700	9383,69
3. Coûts annexes				
Coût horaire de parachèvement [€]	46			
Quantité de retouches manuelles [%]	2,00%	0,50%	0,30%	0,10%
Coût de retouches annuel [€]	3492	874,50	524,40	174,70
Coûts totaux (1+2+3)	18206,29	11774,50	10224,40	9558,39
ECONOMIES [€]		6431,79	7981,89	8647,90

Agréments et types de bobines

Vue d'ensemble des agréments des fils MIG et tig ESAB

ESAB Autrod	DB	TÜV	GL	BV	KR	DNV	ABS	LR	CWB	NKK	RINA	CE
OK Autrod 5183	X	X	-	-	X	-	X	X	X	X	X	X
OK Autrod 5356	X	X	-	-	X	-	X	X	X	-	X	X
OK Autrod 4043	X	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	X
OK Autrod 4047	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-
OK Autrod 1100	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-
OK Autrod 5087	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	X
OK Autrod 5556	-	X	-	-	X	-	X	X	X	X	-	-
OK Autrod 5554	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-
OK Autrod 5754	-	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ESAB Tigrod												
OK Tigrod 5183	X	X	-	-	-	-	X	-	X	-	-	X
OK Tigrod 5356	X	X	-	-	-	-	X	-	X	-	-	X
OK Tigrod 4043	X	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	X
OK Tigrod 4047	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-
OK Tigrod 1100	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-
OK Tigrod 5087	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	X
OK Tigrod 5556	-	X	-	-	-	-	X	-	X	-	-	-
OK Tigrod 5554	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-
OK Tigrod 5754	-	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Types de bobines et poids

Poids (kg)	Types de bobines ESAB	EN ISO 544	
0,45	21	S100	
2	46	S200	
7	24	S300	
9	24	S300	
7	98	BS300	



En accord avec les directives et les exigences régionales et environnementales, les bobines plastique 300 mm ne sont pas commercialisées dans certains marchés.

Alliages de base	Métal d'apport	1060 1070 1080 1350	1100	2014 2036	2219	3003 ALCLAD 3003	3004	5005 5050	5052 5652
Caractéristiques		WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM
319.0 333.0 354.0 355.0 C355.0 380.0	2319 4043/4047 4145	BAAAAA AABAAA	BAAAAA AABAAA	BAAAAA CCBCAA ABCBA	BAAAAA CCBCAA ABCBA	BAAAAA AABAAA	BAAAAA AABAAA	BAAAAA AABAAA	AAAAAA
413.0 443.0 444.0 356.0 A356.0 A357.0 359.0	4043/4047 4145 A356.0	AAAAAA AABBA	AAAAAA AABBA	BAAAAA AABAA	BAAAAA AABAA	AAAAAA AABBA	AAAAAA	AAAAAA	ABAAAA
7005 7021 7039 7046 7146 710.0 711.0	4043/4047 4145 5183 5356 5554 5556 5654	AACAA BABA A BAAA A BABA A	AACAA BABA A BAAA A BABA A	BBAAA AABAA	BBAAA AABAA	ABCAA BABA A BAAA A BABA A	ADCBA BABA A BBAA A CCAAAA BABA A CCAA B	ABCBA BABA A BAAA A CAAAAA BABA A CCAA A	BDCBA AABA A ABAA A BCAAAA AABA A BCAA A
6061 6070	4043/4047 4145 4643 (1) 5183 5356 5554 5556 5654	AACAA AADBA BAB A BAA A BAB A	AACAA AADBA BAB A BAA A BAB A	BBAAA AABAA	BBAAA AABAA	ABCAA AADBA BAB A BAA A BAB A	ADCAA BCDBA BAB A BBA A BAB A	ABCAA ABDBA BAB A BAA A BAB A	ADCAA BABC B BBAC A CCABAB BABC B CCAB A
6005, 6063, 6101, 6151, 6201, 6351, 6951	4043/4047 4145 4643 (1) 5183 5356 5554 5556 5654	AACAA AADBA BAB A BAA A BAB A	AACAA AADBA BAB A BAA A BAB A	BBAAA AABAA	BBAAA AABAA	ABCAA AADBA BAB A BAA A BAB A	ADCAA BCDBA BAB A BBA A BAB A	ABCAA ABDBA BAB A BAA A BAB A	ADCAA BABC B BBAC A CCABAB BABC B CCAB A
5454	5183 5356 5554 5556 5654	BABB A BAAB A CAAAAA BABB A	BABB A BAAB A CAAAAA BABB A			BABB A BAAB A CAAAAA BABB A	BABB A BBAB A CAAAAA BABB A	BABB A BAAB A CAAAAA BABB A	AAAB A ABAA A CAAAAA AABB A BCAB B
511.0, 512.0, 513.0, 514.0, 535.0, 5154, 5254	5183 5356 5554 5556 5654	BABB A BAAB A CAAA A BABB A CAAA B	BABB A BAAB A CAAA A BABB A CAAA B			BABB A BAAB A CAAA A BABB A CAAA B	BABB A BBAB A CCAA A BABB A CCAA B	BABB A BAAB A CAAA A BABB A CAAA B	AABB B ABAB A CCAA B AABB B BCAA A
5086, 5056	5183 5356 5554 5556 5654	AABA A AAAA A AABA A	AABA A AAAA A AABA A			AABA A AAAA A AABA A	AABA A ABAA A AABA A	AABA A AAAA A AABA A	AABA A ABAA A CCAA A AABA A BCAA B
5083, 5456	5183 5356 5554 5556 5654	AABA A AAAA A AABA A	AABA A AAAA A AABA A			AABA A AAAA A AABA A	AABA A ABAA A AABA A	AABA A AAAA A AABA A	AABA A ABAA A CCAA A AABA A BCAA B
5052, 5652	4043/4047 5183 5356 5554 5556 5654	ABCAA BAB A BAA A BAB A	ABCAA BAB A BAA A BAB A			ABCAA BAB A BAA A BAB A	ABCAA BAB A BAA A BAB A	ABCAA BAB A BAA A BAB A	ADCBA AABC B ABAC A CCAAAB AABC B BCAB A
5005, 5050	1100 4043/4047 4145 5183 5356 5556	CBAAAA AACAA BADBA CAB B CAB B CAB B	CBAAAA AACAA BADBA CAB B CAB B CAB B			CAAAAA ABCAA BBDBA CABC B CABC B CABC B	ABCAA BAB A BAA A BAB A	BAAAA ABDAA BAC B BAB B BAC B	1100 4043/4047 4145 5183 5356 5556
3004	1100 4043/4047 4145 5183 5356 5554 5556	DBAAAA AACAA BADBA CAB B CAB B CAB B	DBAAAA AACAA BADBA CAB B CAB B CAB B			CAAAAA ABCAA BBDBA C BC A CABC A C BC A	ABDAA BACC A BBBC A CCABAA BACC A	1100 4043/4047 4145 5183 5356 5554 5556	
3003 ALCLAD 3003	1100 4043/4047 4145	BBAAAA AABAA AACBA	BBAAAA AABAA AACBA	BAAAA AABAA	BAAAA AABAA	BBAAAA AABAA AACBA	1100 4043/4047 4145		
2219	2319 4043/4047 4145	BAAAA AABAA	BAAAA AABAA	BAAAAA BCBCA ABCBA	AAAAAA BCBCA ABCBA	2319 4043/4047 4145			
2014 2036	2319 4043/4047 4145	BAAAA AABAA	BAAAA AABAA	CAAAAA BCBCA ABCBA	2319 4043/4047 4145				
1100	1100 4043/4047	BBAAAA AABAA	BBAAAA AABAA	1100 4043/4047					
1060 1070 1080 1350	1100 1188 4043/4047	BBAAAB CCAAAA AABAA	1100 1188 4043/4047						

5083 5456	5086 5056	511.0 512.0 513.0 514.0 535.0 5154 5254	5454	6005 6063 6101 6151 6201 6351 6951	6061 6070	7005 7021 7039 7046 7146 710.0 711.0	413.0 443.0 444.0 356.0 A356.0 A357.0 359.0	319.0 333.0 354.0 355.0 C355.0 380.0	
WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM	WSDCTM
AAAA A	AAAA A	AAAA A	AAAAA	BBAAA AABAAA	BBAAA AABAAA	BBAAA AABAAA	BBAAA AABAAA	BBAAA AABAAA	2319 4043/4047 4145
				ABAAA AABBA	ABAAA AABBA	ABAAA AABBA	ABAAA AABBA	4043/4047 4145 A356.0	
AABA A ABAA A	AABA A ABAA A	AABA A ABAA A BCAA A	AABA A ABAA A BCAAAA	ADCB A AABA A ABAA A BCAAAA	ADCB A AABA A ABAA A BCAAAA	BDCB A AABA A ABAA A BCAAAA	4043/4047 4145 5183 5356 5554 5556 5654		
AABA A	AABA A	AABA A BCAA A	AABA A BCAA A	ACBAA ACBAA BAAC A BAAC A CBABBA	ACBAA ACBAA BAAC B BBAC A CBABBB	4043/4047 4145 4643 (1) 5183 5356 5554 5556 5654			
ABCA	ABCA	ABCA	ABCBA	ACBAA ACBAA BAAC A BAAC A CBABBA	4043/4047 4145 4643 (1) 5183 5356 5554 5556 5654				
AABA A ABAA A BCAA A AABA A BAAA B	AABA A ABAA A BCAA A AABA A BAAA B	BABC A BAAC A CAAB A BABC A CAAB B	BABC A BAAC A CAAAAA BABC A CAAB B	5183 5356 5554 5556 5654					
AABB A ABAB A BCAA A AABB A	AABB A ABAB A BCAA A AABB A	AABB A ABAB A BCAA A AABB A BCAA B	AABB A ABAB A BCAAAA AABB A BCAB B	5183 5356 5554 5556 5654					
AABA A ABAA A BCAA A AABA A BCAA B	AABA A ABAA A BCAA A AABA A BCAA B	AABB B ABAB A BCAA B AABB A BCAA A	5183 5356 5554 5556 5654						
AABA A ABAA A	AABA A ABAA A	5183 5356 5554 5556 5654							
AABA A	AABA A	5183 5356 5554 5556 5654							
A(2)BA A A AA A AABA A	5183 5356 5554 5556 5654								
4043/4047 5183 5356 5554 5556 5654									

Tableau de sélection de métal d'apport aluminium

Symbole	Caracteristiques
W	Soudabilité (résistance relative à la fissuration)
S	Résistance du joint soudé (brut de soudage) (particulièrement pour soudures en angle. Tous les fils et électrodes évalués obtiendront des résultats de résistance en soudage bout à bout spécifiés ici)
D	Ductilité (notification basée sur l'allongement du métal déposé)
C	Résistance à la corrosion (immersion continue ou alternée dans une eau fraîche ou salée)
T	Recommandé pour des utilisations prolongées à des températures supérieures à 65,5°C (150°F)
M	Comparaison des couleurs après anodisation
Comparaison des couleurs après anodisation A,B,C & D sont des évaluations relatives dans un ordre décroissant. Ces évaluations ont une signification relative uniquement dans une case donnée	

Exemple

Pour souder les alliages 3003 et 1100, trouver la case d'intersection. Notez que le métal d'apport 1100 a une évaluation de (A) pour la ductilité (D), pour la résistance à la corrosion (C), pour la performance à des températures élevées (T), et pour la comparaison des couleurs après anodisation (M), et une évaluation (B) pour la soudabilité (W), et la résistance du joint (S).

Toutefois, si la soudabilité et la résistance sont importants, et que la ductilité et la comparaison de couleurs peuvent être "sacrifiés", le métal d'apport 4043 pourra être alors utilisé.

NOTE: les combinaisons n'ayant pas d'évaluation ne sont habituellement pas préconisées. Les classements ne sont pas applicables dans le cas d'un traitement thermique après soudage.

- (1) 4643 est un alliage qu'il est possible de traiter thermiquement. Il présente de meilleures résistances dans les ensembles soudés de la série 6XXX lorsque des solutions de traitement thermique ou de vieillissement après soudage sont appliquées.
- (2) Une évaluation "A" pour les alliages 5083 à 5083 à 5456. Pas d'évaluation sur les alliages 5456 à 5456. 4047 peut être utilisé à la place du 4043. L'alliage 4047 offre une fluidité accrue pour les joints étanches, réduit les risques de fissuration à froid et offre une meilleure résistance au cisaillement pour les soudures en angle

Mode d'emploi

1. Choisir les alliages à souder (un dans la colonne jaune, l'autre dans la rangée jaune en haut).
2. Trouver la case où la colonne et la rangée se rejoignent
3. Cette case contient des rangées horizontales de lettres (A,B,C ou D) représentatives de l'alliage mentionné en travers de celles-ci et situées à la fin de chaque rangée. Les lettres contenues dans chaque ligne donnent le classement des caractéristiques listées en haut de chaque colonne – W,S,D,C,T et M (voir légende à droite pour l'explication de chaque lettre)
4. Analyser les caractéristiques de soudage pour chaque produit d'apport et sélectionner selon les exigences de votre application.

Une gamme complète d'accessoires pour une utilisation réussie du Marathon Pac™

Système Marathon Pac aluminium ESAB

Accessoires pour les produits des séries 4xxx		Installation Micro Marathon Pac	Installation Midi Marathon Pac	Installation Jumbo Marathon Pac
N° ARTICLE	Produit	25 kg	80 kg	141 kg
F103900-880	Chariot	X ²	X ²	X ²
F102537-880	Kit de levage	-	X	X
F103901-001	Couvercle plastique	-	-	X
9901000014	Couvercle plastique double épaulement	X	X	X
9901000015	Module d'extension	X	X	-
9901000003	Raccord rapide MP alu - connection gaine cône	X	X	X
9901000012	Unité de dévidage alu	X	X	X
9901000005	Gaine - 5 m	X	X	X
9901000010	Gaine - 9 m	X	X	X
9901000030	Gaine - 30 m	X	X	X

X² Pour plus de mobilité dans la production utiliser un charriot

Accessoires pour les produits des séries 5XXX		Installation Micro Marathon Pac	Installation Midi Marathon Pac	Installation Jumbo Marathon Pac
N° ARTICLE	Produit	25 kg	80 kg	141 kg
F102900-880	Chariot	X	X	X
F102537-880	Kit de levage	-	X	X
9901000002	Anneau de dévidage	X	X	X
9901000014	Couvercle plastique	X	X	X
F103901-001	Couvercle plastique double épaulement	X	X	X
9901000003	Raccord rapide MP alu - connection gaine cône	X	X	X
9901000005	Gaine - 5 m	X	X	X
9901000010	Gaine - 9 m	X	X	X
9901000030	Gaine - 30 m	X	X	X
En option - Pour soudures longues et rectilignes ou pour éviter l'emmêlement - Séries 5xxx				
9901000007	Pak trak	X	X	X
9901000006	Pak straightener	X	X	X
En option - Optimisation accrue du dévidage du Marathon Pac - Séries 5xxx				
9901000019	Bras rotatif	-	-	X
9901000020	Réhausseur fibre Jumbo Marathon Pac	-	-	X
9901000015	Module d'extension	-	X	-
9901000021	Réhausseur fibre Midi Marathon Pac	-	X	-
En option - Pour soudures longues ou Installations avec longueurs de gaines > 10 m				
9901000022	Pak Trak motorisé	X	X	X

Les avantages du Pak Trak motorisé

- Utilisation du Marathon Pac Jumbo 141 kg
- Stabilité d'arc
- Pas de queue de cochon dans le prolongement du fil
- Configuration simple
- Installation adaptée à tous les environnements
- Rémanence réglable
- Pas d'interruption pendant le soudage
- Pas de vrillage du fil pendant le dévidage sur les conditionnements en fût
- Cordons de soudage rectilignes

Accessoires standard Marathon Pac™ Aluminium

Produit **Numéro d'article**

Kit de levage F102 537-880



Chariot F103 900-880



Pak connector couvercle plastique 9901000003



Guide Pak-feed- pour fils 4XXX 9901000012



Gaine
Longueur 5m 9901000005
Longueur 10m 9901000010
Longueur 30m 9901000030



Couvercle plastique F103 901-001



Couvercle plastique double épaulement 9901000014



Produit	Numéro d'article
---------	------------------

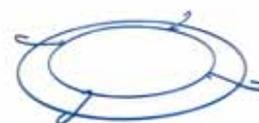
Module d'extension

9901000015



Pak-ring pour fils 5XXX

9901000002



Bras rotatif

9901000019



Réhausseur en fibre

9901000020



Pak-track pour fils 5XXX
Séries 5-, ex.: 5356, 5183,
pour les applications
spécifiques.

9901000007



Pak track motorisé

9901000022

Product	Item number
---------	-------------

Wire straightener
Séries 5-, ex.: 5356, 5183,
pour les applications spé-
cifiques

9901000006



Guide galet caoutchouc

9901000008



Feeder assist spinner

9901000011



Pour les alliages et les paramètres de réglages machine spécifiques, merci de contacter votre bureau de vente local ESAB ou votre commercial.

Le kit Tipnology est un outil facile d'emploi qui permet de débarrasser les tubes contacts des bavures et des arêtes en quelques secondes, et d'éviter les temps d'arrêt coûteux dus aux remontées d'arc du fil. **Le Polish kit** est destiné au nettoyage de la surface des galets. Les arêtes et les bavures sur les galets de dévidage sont les causes de l'arasage du fil, conduisant à la contamination du système de dévidage, et débouchant sur des problèmes de dévidage. Ils peuvent ne pas être visibles à l'œil nu mais restent néanmoins présents sur la surface des galets. Le Polish Kit est fourni avec une loupe, des outils servant à éliminer les défauts, une pâte de diamant, ainsi qu'une corde de polissage pour les galets



Kit Tipnology 9901000012



Kits de polish pour galets 9901000016

Leader mondial dans les systèmes et les technologies de soudage et coupage



ESAB est à l'avant-garde de la technologie du soudage et du coupage. Plus de cent ans d'amélioration continue des produits et processus nous permettent de faire face aux défis posés par les progrès technologiques dans tous les secteurs où ESAB est présent.

Normes de qualité et environnementales

La qualité, l'environnement et la sécurité sont trois domaines essentiels. ESAB est l'une des rares sociétés internationales ayant réussi à se conformer entièrement aux normes ISO 14001 et OHSAS 18001,

avec la mise en œuvre, dans tous ses établissements, de systèmes de gestion de l'environnement, de la santé et de la sécurité.

Chez ESAB, la qualité est un processus continu au cœur de tous nos processus et centres de production dans le monde entier. La production globale, les représentations locales et un réseau international de distributeurs indépendants mettent à la disposition de tous nos clients, où qu'ils se trouvent, les avantages de la qualité ESAB et une expertise inégalée dans les matériaux et processus.

ESAB Sales and Support Offices worldwide



* Includes manufacturing facilities of ESAB North America, a wholly owned subsidiary of Anderson Group Inc.



ESAB France BeNeLux

BP 78498
95891 Cergy Pontoise CEDEX
Tel: +33 1 30 75 55 00. Fax: +33 1 30 75 55 01
E-mail : info@esab.fr
www.esab.fr

ESAB Belgique

10 rue de la Métrologie
Parc Dobbelenberg Haren
1130 BRUXELLES
Belgique
Tel. +32(0) 70 233 075
info@esab.be
www.esab.be