
LE CHOIX IDÉAL
POUR LE SOUDAGE
DE L'ALUMINIUM
SQUARE WAVE®
300 ADV • 400 ADV
SQUARE WAVE 300 ADV
SQUARE WAVE 400 ADV
LINCOLN ELECTRIC
www.lincolnelectric.fr
LINCOLN ELECTRIC

LE CHOIX IDÉAL POUR LE SOUDAGE DE L'ALUMINIUM

SQUARE WAVE® 300 ADV ET 400 ADV



Les SQUARE WAVE® 300 ADV et **400 ADV** offrent la solution industrielle idéale pour les applications de soudage TIG en courant alternatif. Ils allient puissance et précision de soudage ; ce qui garantit d'excellents résultats et renforce la productivité. Les nouveaux SQUARE WAVE sont dotés des dernières technologies d'économie d'énergie et sont conçus pour opérer efficacement dans les environnements les plus exigeants grâce à leur conception innovante. Pour garantir d'excellents résultats de soudage, la gamme SQUARE WAVE utilise des systèmes de communication numérique et des dispositifs intégrés, tels que l'USB, facilitant ainsi le suivi et la surveillance des opérations de soudage. Son interface d'automatisation intuitive (A1) en fait un produit complet pour les applications les plus exigeantes.

Le système modulaire offre une structure métallique robuste qui facilite les déplacements et s'adapte parfaitement aux besoins les plus exigeants en matière de soudage.



Gamme SQUARE WAVE®
Solutions avancées de soudage

SQUARE WAVE® 400 ADV

- Facteur de marche élevé : 60 % à une puissance de sortie de 400 A
- Système de refroidissement : compatible avec COOL ARC® 60 – puissance de refroidissement de 1 100 W

SQUARE WAVE® 300 ADV

- Facteur de marche : 40 % à une puissance de sortie de 300 A
- Système de refroidissement : compatible avec COOL ARC® 27 PLUS – puissance de refroidissement de 1 100 W

Procédés

- TIG (GTAW)
- TIG pulsé (GTAW-P)
- Électrode (SMAW)
- Gougeage (CAG)

Matériaux

- Aluminium,
- Alliages d'aluminium: magnésium et silicium
- Alliages de cuivre
- Acier
- Acier inoxydable
- Acier faiblement allié

Applications

- Fabrication générale
- Fabrication lourde
- Construction métallique
- Transport
- Industrie chimique
- Maintenance et réparation
- Construction navale
- Industrie offshore
- Pipelines
- Aéronautique
- Réparation navale en aluminium
- Traitement de l'aluminium anodisé

LA GAMME SQUARE WAVE® ADV

NOUVEAU MEMBRE

DANS LA FAMILLE TIG



À quoi sert le soudage AC TIG ?

Grâce à ses cycles alternés positifs et négatifs, le TIG à courant alternatif (AC) est particulièrement adapté pour réaliser des soudures en aluminium de haute qualité. Le cycle positif nettoie la surface du métal en éliminant les oxydes qui peuvent nuire à la qualité de la soudure, tandis que le cycle négatif favorise une pénétration plus profonde de la soudure.

Le soudage AC GTAW de l'aluminium et de ses alliages est couramment employé dans les chantiers navals, la cryogénie et l'aérospatiale, notamment pour assembler des joints, souder des tubes en aluminium. On l'utilise aussi dans le secteur automobile.

Pourquoi le courant AC est-il le procédé préféré pour le soudage TIG de l'aluminium ?

Les caractéristiques distinctives du courant alternatif (AC) favorisent une stabilité accrue de l'arc, une gestion optimisée de la couche d'oxyde, ainsi qu'un contrôle plus précis de l'apport de chaleur par rapport au courant continu. **Cela se traduit par une qualité de soudure nettement supérieure et homogène, faisant de l'AC le choix privilégié pour les applications de soudage de l'aluminium.**

UNE FIABILITÉ À TOUTE ÉPREUVE

SQUARE WAVE® 300 ADV
40% Facteur de marche élevé à 40°C

SQUARE WAVE® 400 ADV
60% Facteur de marche élevé à 40°C

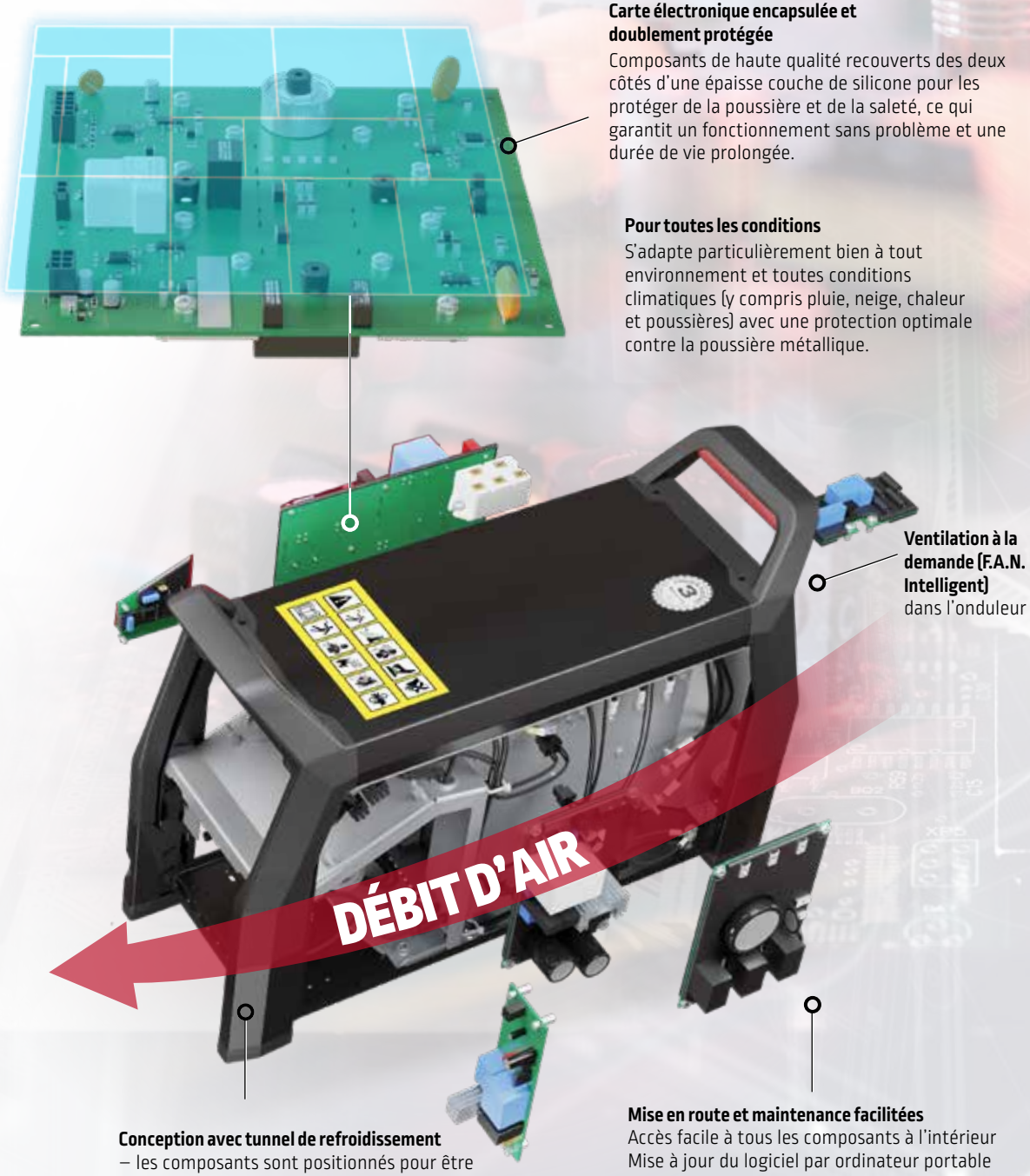
- Performance de production élevée
- Contrôle numérique du courant de soudage
- Tests par True HD – pour les conditions extrêmes

Technologie onduleur – écologique

- Consommation d'électricité réduite au primaire grâce à un rendement élevé – économie d'énergie
- Mise en veille automatique pour une consommation électrique faible (fonction de veille / arrêt)
- Compatible Groupe Autonome : pour une utilisation correcte, un minimum de 50 kVA est suggéré pour le soudage et le gougeage, pas de mise en parallèle de générateurs.

Conception industrielle Lincoln Electric - toujours prête à l'emploi

- **Carte électronique encapsulée et doublement protégée**
- Construction métallique
- Indice de protection IP23
- **Garantie Lincoln Electric de 3 ans pièces et main d'œuvre**



Carte électronique encapsulée et doublement protégée
Composants de haute qualité recouverts des deux côtés d'une épaisse couche de silicone pour les protéger de la poussière et de la saleté, ce qui garantit un fonctionnement sans problème et une durée de vie prolongée.

Pour toutes les conditions
S'adapte particulièrement bien à tout environnement et toutes conditions climatiques (y compris pluie, neige, chaleur et poussières) avec une protection optimale contre la poussière métallique.

Ventilation à la demande (F.A.N. Intelligent)
dans l'onduleur

Conception avec tunnel de refroidissement
– les composants sont positionnés pour être protégés de la poussière et des sâletés

Mise en route et maintenance facilitées
Accès facile à tous les composants à l'intérieur
Mise à jour du logiciel par ordinateur portable ou USB

DONNÉES TECHNIQUES CLÉS

ALIMENTATION

- 400V ±15%, 3-Ph 50/60Hz, compatible groupe électrogène

SORTIE

- SQUARE WAVE® 400 ADV
  400A@60%/300A@100%
  Respectueux de l'environnement: consommation à vide de 25 W et rendement de 85 %
- SQUARE WAVE® 300 ADV
  300A@40%/210A@100%
  Respectueux de l'environnement: consommation à vide de 23 W et rendement de 85 %

PROCÉDÉS

- TIG, TIG pulsé, ÉLECTRODE ENROBÉE et CAG (Gougeage)
- TIG manuel & Synergique
- Manuel électrode enrobée et pulsé synergique
- Capacités de l'électrode enrobée 6010 Premium Cellulosic

CARACTÉRISTIQUES

- SQUARE WAVE® 400 ADV affiche un poids de 41 kg, contre seulement 25 kg pour le SQUARE WAVE® 300 ADV
- SQUARE WAVE® 400 ADV – 7" TFT LCD écran couleur
- Ventilation à la demande (F.A.N. Intelligent)
- Support client sur l'interface utilisateur
- Connectivité USB
- VRD (Voltage Reduction Device)
- Procédure d'étalonnage
- Qualité industrielle: IP23, garantie de 3 ans, sans limitation
- CA Fréquence – 40-400 Hz
- Electrodes Enrobées avec réglages: rutiles, basiques, cellulosiques et Pulsé
- Interface d'automatisation simple (A1)

Inclus

- Câble d'alimentation primaire 4 m (sans fiche)
- Tuyau de gaz 1,5 m
- Câble de masse avec pince de masse 5 m
- Clips métalliques pour fixer le tuyau
- Manuel d'utilisation sur clef USB
- Manuel d'utilisation papier
- Capot de protection



Porte de torche TIG

CHARIOT
Excellente stabilité grâce une structure tubulaire métallique

Stockage des accessoires et des pièces d'usure

Poignée ergonomique pour une saisie sans effort, même avec des gants et un déplacement de la machine en toute sécurité

7" TFT LCD écran couleur

Capot de protection
sécurise le panneau de contrôle



Connectivité USB

Nouveaux encodeurs pour un réglage plus précis.

Navigation aisée même en ayant ses gants de soudage

www.lincolnelectric.fr

CONCEPTION MODULAIRE, CONFIGURATION FLEXIBLE



SQUARE WAVE® 300 ADV

3 PHASE · 50/60 Hz · CC · AC DC · GENERATOR READY

Cellulosic



SQUARE WAVE® 400 ADV



COOL ARC® 27 PLUS

2.2l · 1100 W



COOL ARC® 60

4.5l · 1100 W





CHARIOT 24 2x

Pour les deux modèles



CHARIOT 4-ROUES 4x

Uniquement pour le Square Wave® 400 ADV



PROTIG III S **PROTIG NGS** **WTT2** 4



Fils TIG 5

	Type de produit	Description produit	Référence
1	Source d'alimentation	Square Wave® 300 ADV	K14411-1
		Square Wave® 400 ADV	K14412-1
2	Refroidisseur	Cool Arc® 27 Plus	K14334-2
		Cool Arc® 60	K14297-1
3	Chariot	Chariot 24	K14191-1
		Chariot 4-roues	K14298-1
4	Torches TIG	WTT2	voir les accessoires
		PROTIG III S	
		PROTIG NGS	
5	Consommables de soudage	Fils TIG	voir la section FIL TIG
6	Câble de soudage	Câble de masse 400A – 70 mm^2 – 5 m	GRD-400A-70-5M
7	Option	Foot Amptrol™	K870
8	Option	Commande à distance	K10095-1-15M



6



7



8

LE CONCEPT MODULAIRE FACILITE LE TRAVAIL DES SOUDEURS AU QUOTIDIEN

Chariot 24 – conçu pour ranger tous les accessoires et faciliter les travaux de soudage au quotidien



Rangement pratique



Porte-casque



Stockage des électrodes



Support torche



Support pour la commande à distance au pied



Système de gestion des câbles

Facilite le transport de l'ensemble l'installation de soudage, même avec un câble très long



Le support bouteille de gaz abaissé facilite le chargement

Chariot 4-roues
Nouvelle conception robuste





4 anneaux de levage pour un accrochage facile et un transport sûr



Système de gestion des câbles



Butoirs en caoutchouc qui protègent les pieds



Le support bouteille de gaz abaissé facilite le chargement

COOL ARC® 60

- Puissance de refroidissement élevée 1,1 kW@25°C
- Capacité du réservoir 4,5 l
- Pompe puissante pour assurer un bon refroidissement (pression max. 0,47 MPa)
- Interrupteur on/off du capteur de débit
- Indice de protection IP23

COOL ARC® 27 PLUS

- Puissance de refroidissement élevée 1,1 kW
- Résolution précise du capteur de débit : 0,1 l/min
- Alarme configurable par l'utilisateur
- Alarme de température du liquide
- Capacité de refroidissement élevée pour un poids réduit



Filtre liquide de refroidissement
pour la propreté du liquide de refroidissement

Connexion simple et installation facile

Capteur de débit à l'intérieur
pour la protection de la torche

Lampes LED à l'intérieur du réservoir
pour une meilleure visibilité du niveau de liquide

Raccords d'eau supplémentaires à l'arrière
(lorsque faisceau de câbles est connecté)

CONNECTIVITÉ USB

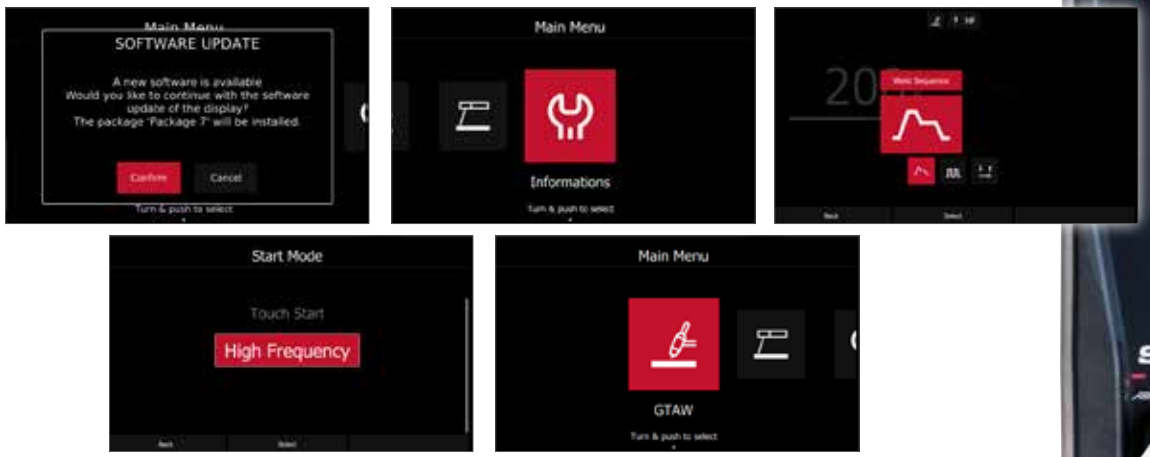
- **Mise à jour complète du système et diagnostics**
- **Transférer des paramètres entre chaque machine.**
- **Collecte simple des données de soudage sur USB**
  Date et heure, courant de soudage, temps d'arc allumé, mode de soudage, numéro de Job
- **Monitoring des données de soudage**
  (par affichage des données sur l'écran du générateur ou par transfert d'un fichier CSV sur l'USB)
- **Mise à jour du logiciel**





INTERFACES INNOVANTES ET INTUITIVES

- Deux boutons et une commande pour une navigation facile
- Pictogrammes pour les commandes principales
- Sélection aisée des procédés et des réglages
- Tous les paramètres dans un seul menu
- Barre d'état : pour une reconnaissance immédiate des paramètres réglés
- Retour d'information graphique dynamique sur le séquenceur de soudage lors de l'ajustement des paramètres de soudage
- Fonction de verrouillage / Limites / Mémoires / Tâches
- Peut être facilement utilisé avec des gants
- Interface disponible en plusieurs langues : anglais, allemand, français, polonais, finlandais, espagnol, italien, russe, néerlandais, roumain, norvégien, suédois, tchèque, turc, portugais



COMMUNICATION AISÉE





AUTOMATIQUE OU MANUEL: LE CHOIX VOUS APPARTIENT

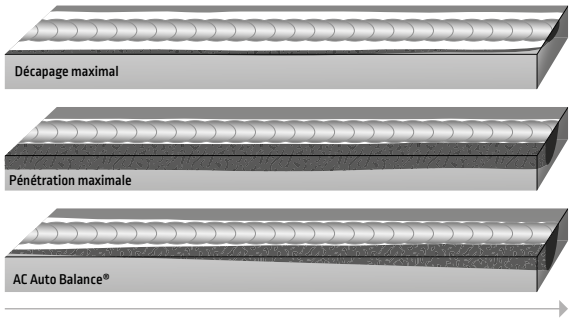


CONTRÔLE D'ARC EN TOUTE SIMPLICITÉ

Réactivité exceptionnelle de l'arc et stabilité optimale pour une soudure douce et efficace.

LA SIMPLICITÉ À VOTRE CONVENANCE

La technologie de réglage AUTO garantit des amorçages doux et une déformation minimale pour les matériaux fins, tout en fournissant des amorçages plus intenses pour les matériaux plus épais. De plus, la technologie AC AUTO Balance® simplifie le processus en optimisant automatiquement le mélange de nettoyage et de pénétration lors du soudage de l'aluminium.

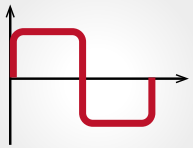


PERSONNALISATION SUIVANT VOS BESOINS

Le contrôle AC Wave Shape vous permet de personnaliser l'arc pour le soudage critique de l'aluminium nécessitant:

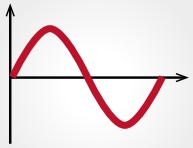
- Un degré de pénétration plus élevé sur des matériaux plus épais.
- Un décapage accru pour éliminer les couches épaisses d'oxydes d'aluminium.
- Profil d'arc plus étroit, offrant un meilleur contrôle dans les angles et les configurations étroites.

FORMES D'ONDE AC SQUARE WAVE®



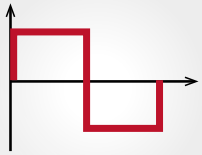
CARRÉ SOUPLE

pour un arc doux avec un grand contrôle du bain de fusion et une excellente pénétration.



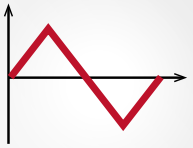
SINUSOÏDE

Pour les soudeurs qui aiment le soudage à l'arc traditionnel, silencieux avec un excellent mouillage



CARRÉ

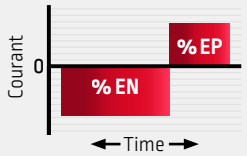
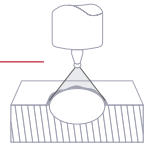
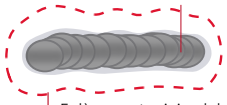
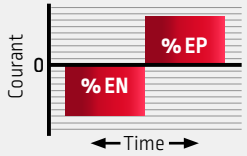
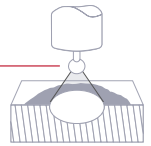
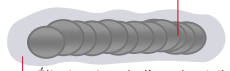
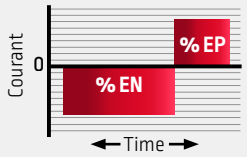
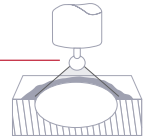
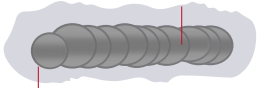
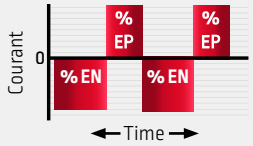
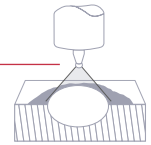
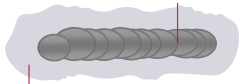
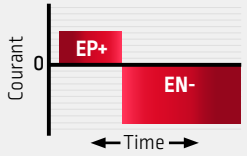
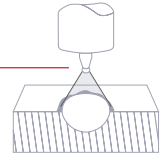
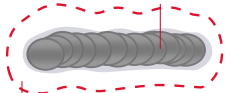
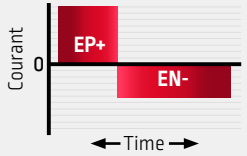
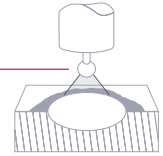
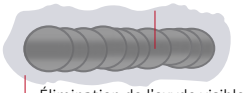
L'augmentation du transfert d'énergie permet une pénétration plus profonde et une vitesse de déplacement plus rapide.



TRIANGULAIRE

Idéal pour les matériaux très fins, car l'apport minimal de chaleur permet de réduire les risques de déformation.

CONTRÔLE DE LA FORME D'ONDE AC

	Caractéristiques	Réglage	Effet d'arc	Effet de soudure
Contrôle de la balance AC	**Contrôle de l'action de nettoyage de l'arc. Le réglage %EN AC wave contrôle la largeur de la zone de décapage autour de la soudure.** Remarque : Réglez la Balance AC pour AC pour obtenir un décapage correct de l'arc sur les côtés et à l'avant du bain de fusion. La balance AC doit être ajustée précisément à l'intensité ou à l'épaisseur des oxydes. *35-95% (EN%)*	**75% EN** 	Réduit l'action de la création de la boule à l'électrode et la maintient en pointe, minimise le décapage 	Cordon de soudure  Enlèvement minimal de l'oxyde visible (zone décapée par l'arc)
		50% EN 	Augmente l'effet boule de l'electrode et augmente le décapage 	Cordon de soudure  Élimination de l'oxyde visible (zone décapée par l'arc)
Contrôle de la fréquence AC	**Contrôle la largeur du cône d'arc. L'augmentation de la fréquence AC permet d'obtenir un arc plus concentré avec un meilleur contrôle de la direction.** Remarque : La réduction de la fréquence AC adoucit l'arc et élargit le bain de fusion pour créer une soudure plus large. *40-400 Hz*	**60 Hz** 	Profil plus large idéal pour les travaux d'accumulation 	Cordon de soudure  Élimination de l'oxyde visible (zone décapée par l'arc)
		120 Hz 	Profil plus étroit pour les soudures d'angle et les applications automatisées 	Cordon de soudure  Élimination de l'oxyde visible (zone décapée par l'arc)
Contrôle d'offset	**Ajustez le rapport entre le courant EN et le courant EP pour contrôler précisément l'apport de chaleur dans la pièce à souder et l'électrode. L'ampérage EN contrôle la fusion, tandis que l'ampérage EP a un effet significatif sur le décapage de l'arc et contrôle également l'équilibre AC.** *Offset positif : augmentation de EN, diminution de EP* *Offset négatif : diminution de EN, augmentation de EP*	**100A EP** **200A EN** 	Plus de courant dans EN que dans EP : Vitesses de soudage plus rapides et pénétrations plus profondes 	Cordon de soudure  Enlèvement minimal de l'oxyde visible (zone décapée par l'arc)
		200A EP **100A EN** 	Plus de courant dans EP que dans EN : pénétration peu profonde, augmentation de la boule au tungstène et de la zone de décapage. 	Cordon de soudure  Élimination de l'oxyde visible (zone décapée par l'arc)





PASSEZ AU NIVEAU SUPÉRIEUR DE LA SOUDURE TIG

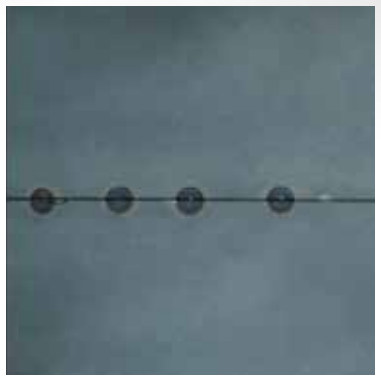
Tack for thin

- Pointage rapide et précis des fines épaisseurs sans aucune déformation et peu d'apport de chaleur
- **Idéal pour les activités de soudure par point, multiples et répétitives où un aspect uniforme et contrôlé est essentiel**
- Le Tack for thin utilise très peu de chaleur pour la fusion des pièces ce qui permet de les rendre plus durables
- Une plus grande résistance à la corrosion des matériaux

UNE APPARENCE UNIFORME ET CONTRÔLÉE



Avec la fonction
Tack for thin



En fonction
normale

SOUDURE FACILE ET QUALITATIVE

CONFIGURATION GUIDÉE
aide les soudeurs TIG non experts à:

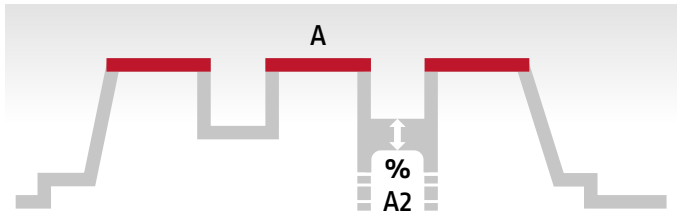
- Stabiliser l'arc
- Réduire l'apport de chaleur
- Contrôler le réglage du courant de pulsation
- Accélérer le processus de soudage
- Contrôler le fonctionnement général de la machine
- Économiser sur le courant, les matériaux de remplissage et le gaz
- Limiter les déformations en fine épaisseur

En suivant les indications sur l'écran,par la sélection de la nuance du matériau, l'épaisseur et le type de joint, le menu de configuration règlera correctement tous les paramètres pour un soudage facile et qualitatif



FONCTION BI-LEVEL

Possibilité d'utiliser un courant élevé pour le préchauffage et ensuite souder avec un courant plus faible en passant facilement entre les 2 valeurs prédéfinies autant de fois que vous le souhaitez en appuyant simplement sur le bouton de la torche.



Avec cette séquence, l'arc est démarré comme pour la séquence 4 temps et cela signifie que les étapes 1 et 2 sont les mêmes. En pressant et relâchant rapidement la gâchette de la torche TIG. Le générateur basculera entre le courant électrique de «A» (nominal) et le courant intermédiaire de «A2». Chaque pression sur la gâchette fait basculer à nouveau le courant entre ces deux réglages. En appuyant sur la gâchette du torche TIG et en la maintenant enfoncée lorsque la partie principale de la soudure est terminée, on commande à la machine de diminuer l'intensité nominale de la sortie à un rythme contrôlé, ou temps de pente descendante, jusqu'à ce que l'intensité de creux soit atteinte. Ce courant de creux peut être maintenu aussi longtemps que nécessaire.



Passez rapidement d'un niveau de courant à l'autre en appuyant simplement sur la gâchette

TIG ET MMA

Torches TIG

Série	Type	Facteur de marche	Applications	80A	100A	110A	125A	130A	135A	150A	180A	200A	220A	250A	350A	450A
WTT2	9	35%	Professionnelle													
	17															
	26															
	18															
	20															
PROTIG III S	10	60%	Industrielle													
	20															
	30															
	40															
	35W	100%														
	40W															
PROTIG NG S	10	60%	Industrielle													
	20															
	30															
	40															
	35W	100%														
	40W															

refroidies par air
refroidies par eau



SQUARE WAVE® 400 ADV

	Intensité nominale			Plage de sortie
	Facteur de marche @40 °C (base sur une période de 10 min.)	Intensité nominale I_2	Tension de sortie	Tension en circuit ouvert U_0
TIG	100%	300A	22.0V	90V
	60%	400A	26.0V	
ÉLECTRODE ENROBÉE	100%	250A	32.0V	
	60%	300A	32.0V	
	40%	400A	36.0V	

SQUARE WAVE® 300 ADV

	Intensité nominale			Plage de sortie
	Facteur de marche @40 °C (base sur une période de 10 min.)	Intensité nominale I_2	Tension de sortie	Tension en circuit ouvert U_0
TIG	100%	210A	14.70V	86V
	60%	270A	19.8V	
	40%	300A	22.0V	
ÉLECTRODE ENROBÉE	100%	200A	21.3V	
	60%	270A	28.8V	
	40%	300A	32.0V	

OPTIONS SUR LES PROTIG NGS

Le choix des clients les plus exigeants



Têtes ajustables

En option il est possible d'équiper les PROTIG NG S de têtes ajustables pour simplifier le soudage en situations difficiles d'accès.



Bien choisir le corps et la tête de torche pour obtenir une tête ajustable:	
Corps refroidi par air (10/20)	W000279381
Corps refroidi par eau (10W)	W000279382
Tête PROTIG NG 10/10W	W000279383
Tête PROTIG NG 20	W000279384

Système modulaire

Les torches EB (potentiomètre électronique) sont livrées en standard avec un bouton de commande simple. Les autres boutons doivent être commandés séparément.

Livraison standard: bouton simple



Autres boutons



Potentiomètre horizontal	Potentiomètre vertical	Module 3 boutons	Bouton lamelle métallique
W000279370 (4,7 Kohm)	W000279246 (4,7 Kohm)	WP10529-2	W000279245
WP10529-3 (10 Kohm)	WP10529-4 (10 Kohm)		

FILS TIG



BAGUETTES TIG ACIER NON ALLIÉ

LNT 26

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 636-A: W 42 5 W3Si1

Gaz de protection
I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Fil TIG pour le soudage des aciers de construction.
- Cordons lisses et propres.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Poids par tube (kg)	Référence
LNT 26	1.6	1000	5	T16T005R6S00
	2.0			T20T005R6S00
	2.4			T24T005R6S00
	3.0			T32T005R6S00

BAGUETTES TIG ACIERS INOXYDABLES

LNT 304LSI

AWS A5.9: ER308LSi
ISO 14343-A: W 19 9 LSi

Gaz de protection
I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Utilisé pour le soudage des nuances d'acier inoxydable 304 et 304L. Le métal soudé présente de bonnes propriétés de résistance à la corrosion contre l'attaque intergranulaire de différents milieux liquides. Il est utilisé pour un large éventail d'applications, notamment la fabrication de tuyauteries et de tôles, la production de cuves, etc.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Poids par tube (kg)	Référence
LNT 304LSi	1.2	1000	5	580198
	1.6			582512
	2.0			582796
	2.4			582802
	3.2			583045

LNT 316LSI

AWS A5.9: ER316LSi
ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi

Gaz de protection
I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Utilisé pour le soudage des nuances d'acier inoxydable 316 et 316L, dans une large gamme d'applications, y compris la fabrication de tubes et de tôles. La teneur accrue en silicium augmente la fluidité du bain de fusion pour donner un aspect lisse au dépôt. La faible teneur en carbone augmente la résistance à la corrosion intergranulaire.

Nom du produit	Ø (mm)	Longueur (mm)	Poids par tube (kg)	Référence
LNT 316LSi	1.0	1000	5	580259
	1.2			580235
	1.6			583915
	2.0			583922
	2.4			582819
	3.2			583571

ÉLECTRODES TUNGSTÈNE

- Tungstène pur
- Tungstène + cérium
- Tungstène + lanthane



Une gamme complète d'électrodes tungstène:

Avantages du produit:

- Cycle de vie très élevé
- Amorçage parfait
- Meilleure stabilité de l'arc
- Meilleur amorçage

Type	Métal		Stabilité d'arc	Amorçage de l'arc	Durable	Résistance thermique
	Aluminium	Acier et acier inoxydable				
WP – Tungstène pur	*		**	*	*	*
WC 20 – Cérium 2 %		*	**	*	**	**
WL 15 - Lanthane 1,5 %	**	***	**	***	***	***
WL 20 – Lanthane 2 %	*	***	**	***	***	***

***** Excellent ** Bon * Moyen**

ACCESSOIRES

OPTION		
Cool Arc® 27 PLUS	K14334-2	
Cool Arc® 60	K14297-1	
Liquide de refroidissement Freezcool 9,6 l	W000010167	
Chariot 24	K14191-1	
Chariot 4-roues	K14298-1	
Câble de masse	GRD-400A-70-5M	
TORCHES TIG PREMIUM REFROIDIES PAR AIR	**5 m**	**8 m**
PROTIG IIIS 10 RL	W000382715-2	W000382716-2
PROTIG IIIS 20 RL	W000382717-2	–
PROTIG IIIS 30 RL	W000382719-2	W000382720-2
PROTIG IIIS 40 RL	W000382721-2	–
PROTIG NGS 10 EB	W000278394-2	W000278395-2
PROTIG NGS 20 EB	W000278396-2	W000278397-2
PROTIG NGS 30 EB	W000278398-2	W000278399-2
PROTIG NGS 40 EB	W000278400-2	W000278401-2
TORCHES TIG PREMIUM REFROIDIES PAR EAU	**5 m**	**8 m**
PROTIG IIIS 35W RL	W000382725-2	W000382726-2
PROTIG IIIS 40W RL	W000382727-2	–
PROTIG NGS 35W EB	W000278404-2	W000278405-2
PROTIG NGS 40W EB	W000278406-2	W000278407-2
TORCHES TIG REFROIDIES PAR AIR	**4 m**	**8 m**
WTT2 9 EB	W000278875	–
WTT2 17 RL	W000278884	W000278917
WTT2 17 EB	W000278882	W000278919
WTT2 26 RL	W000278890	W000278913
WTT2 26 EB	W000278887	W000278915
TORCHES TIG REFROIDIES PAR EAU	**4 m**	**8 m**
WTT2 18W RL	W000278898	W000278899
WTT2 18W EB	W000278896	W000278901
WTT2 20W RL	–	W000278905
WTT2 20W EB	W000278892	W000278909
ACCESSOIRES POUR TORCHES		
Potentiomètre horizontal	WP10529-3	
Potentiomètre vertical	WP10529-4	
Module 3 boutons	WP10529-2	
COMMANDES À DISTANCE		
Commande à distance	K10095-1-15M	
Foot Amptrol™	K870	
Rallonge électrique 15 m *	K14148-1	

* Seules 2 rallonges peuvent être utilisées pour une longueur totale maximale de 45 m



CHARIOT 24
K14191-1
Pour les deux modèles



CHARIOT 4-ROUES
K14298-1
Uniquement pour le Square Wave® 400 ADV



FOOT AMPTROL™
K870



COOL ARC® 27 PLUS
K14334-2



COOL ARC® 60
K14297-1



COMMANDE À DISTANCE
K10095-1-15M



CÂBLE DE MASSE
GRD-400A-70-5M



FREEZCOOL
W000010167



FILS TIG



PROTIG III S **PROTIG NGS** **WTT2**

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

SOURCE D'ALIMENTATION

Produit	Référence	Tension d'alimentation	Taille du fusible (A)	I 1 eff (A)	Intensité 1 maxi (A)	Alimentation d'entrée maximale (kVA)	Intensité nominale (A)		Courant de soudage (A)	Tension en circuit ouvert (V)	Plage de température		Classe EMC	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Classe de protection
							TIG	ÉLECTRODE ENROBÉE			Fonctionnement	Stockage				
Square Wave® 300 ADV	K14411-1	400V ± 15% 3Ph	25	12.3	18.1	9.4@40% (TIG) 12.5@ 40% (EE)	300A@40% 270A@60% 210@100%	300A@40% 270A@60% 200A@100%	3-300A (TIG) 5-300A (EE)	86	-10°C à +40°C	-25°C à +55°C	A	21.0	390 x 230 x 530	IP23
Square Wave® 400 ADV	K14412-1			16.17	25.77	13.83 @60% (TIG) 18.0 @40% (EE)	400A@60% 300a@100%	400A@40% 300A@60% 250A@100%	3-400A (TIG) 5-400A (Electrode Enrobée)	90				41.0	509 x 294 x 624	

REFROIDISSEUR

Produit	Référence	Puissance de refroidissement @1l/min	Liquide de refroidissement recommandé	Capacité du réservoir (l)	Pression maximum (MPa)	Plage de température		Classe EMC	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Classe de protection
						Fonctionnement	Stockage				
Cool Arc® 27 Plus	K14334-2	1100W	FREEZCOOL	2.2	0.74	-10°C à +40°C	-25°C à +55°C	A	8.4	195 x 230 x 535	IP23
Cool Arc® 60	K14297-1			4.5	0.47				22	663 x 291 x 224	

CHARIOT

Produit	Référence	Max. diamètre de la bouteille de gaz (mm)	Hauteur maximale de la bouteille de gaz (mm)	Diamètre des roues (mm)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Autres caractéristiques
Chariot 24	K14191-1	240	1700	250	33.8	1180 x 540 x 600	Support bouteille de gaz abaissé Tiroir de rangement pour les accessoires Système de gestion des câbles pour un espace de travail ordonné Support pour la commande à distance Conception verticale pour gagner de l'espace dans les ateliers
Chariot 4 roues	K14298-1			125 (face) 250 (arrière)	36	534 x 905 x 999	Support bouteille de gaz abaissé Butoirs en caoutchouc qui protègent les pieds 4 anneaux de levage pour faciliter le transport

LA NOUVELLE GÉNÉRATION TIG

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des tests pour les propriétés mécaniques, de composition du dépôt ou de l'électrode et des niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'une soudure produite et testée d'après les normes réglementaires, et ne doivent pas être considérés comme étant les résultats attendus pour une application ou un soudage particuliers. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, du design de soudage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de toute pièce d'usure et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

POLITIQUE D'ASSISTANCE CLIENT

L'activité de Lincoln Electric Company® consiste à fabriquer et à vendre du matériel de soudage, des consommables et du matériel de coupe de haute qualité. Nous privilégions la satisfaction des besoins de nos clients et nous attachons à dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois demander à Lincoln Electric des informations ou des conseils sur l'utilisation de nos produits. Nos collaborateurs mettent toutes leurs compétences au service des clients pour répondre à leurs demandes sur la base des informations fournies et de leurs connaissances concernant l'application. Nos collaborateurs ne sont pas toutefois en mesure de vérifier ces informations ou d'évaluer les exigences techniques pour le soudage particulier. Par conséquent, Lincoln Electric ne justifie ni ne garantit aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils. De plus, la communication de telles informations ou conseils ne crée, n'élargit, ni ne modifie aucune garantie sur nos produits. Toute garantie expresse ou implicite pouvant découler des informations ou des conseils, y compris toute garantie implicite de qualité marchande ou toute garantie d'adéquation à un usage particulier du client, est expressément rejetée.

Lincoln Electric adopte une démarche personnalisée en termes de fabrication, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent et restent de la responsabilité exclusive du client. De nombreuses variables indépendantes de la volonté de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et exigences de service.

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez consulter le site www.lincolnelectric.eu pour des informations mises à jour.

LE-E3-26FR-M2357

www.lincolnelectric.fr

LINCOLN ELECTRIC