

ARCAIR[®]

AN ESAB[®] BRAND



**ÉQUIPEMENT DE COUPAGE
ET DE GOUGEAGE INDUSTRIEL**

esab.com

ENSEMBLES DE CÂBLE ET DE TORCHE

DE GOUGEAGE MANUEL

Torches de gougeage (600 – 1 000 A)	6
K3000™	8 – 9
K4000®	8 – 9
Torches de gougeage pour fonderie Tri-Arc® (1 600 – 2 200 A)	10
Ensemble de câble et de torche de gougeage manuel K-5 avec manche droit (1 250 A).....	12
Ensembles de câble et de torche de gougeage manuel CutSkill® CSK4000 Angle-Arc (1 000 A)	12

ÉLECTRODES

Profondeur (en pouces) de la rainure par électrode (CopperClad® pointues et Jetrods jointes)	13
Électrodes à arc air-carbone professionnelles (pointues, plates, à moitié arrondies, jointes).....	14
Électrodes CutSkill (pointues, creuses, jointes)	14

SOUDEGE DES PRODUITS EN CARBONE.....14

SYSTÈMES ET ACCESSOIRES DE GOUGEAGE

AUTOMATIQUE ARCAIR-MATIC®

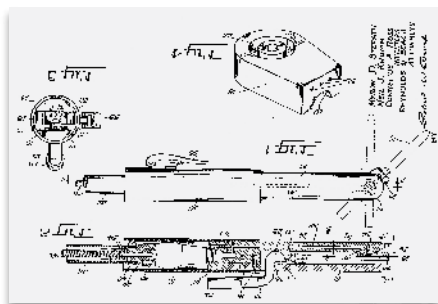
Ensembles de câble et de système de gougeage automatisé N7500 16	
Ensembles de système de déplacement BUG-O automatique Arcair-Matic	17
Ensembles de système de déplacement GULLCO automatique Arcair-Matic	17

TORCHE EXOTHERMIQUE SLICE®, ENSEMBLES ET TIGES DE COUPE

Torche de coupage exothermique	18 - 19
Ensemble Utilitaire	20
Ensemble Batterie.....	20
Tiges de coupe exothermique SLICE	20
Ensemble Complet SLICE	21

CONSOMMABLES ET TORCHES DE SOUDAGE ET DE COUPAGE SOUS L'EAU

« Torche combinée » Sea Torch	22
Électrodes de coupage sous l'eau	22
Torche Sea Stinger® II	23
Électrodes de soudage et de gougeage sous l'eau	23
Torche Arcwater® II.....	23



1949

- Myron Stepath invente le processus de coupage et de gougeage à l'arc-air (CAC-A).
- Il fonde alors Arcair Co.
- Présentation de la torche de coupage et de gougeage G-3.



1956

Présentation de la torche de coupage et de gougeage H-5.



1968

Présentation de la torche de coupage et de gougeage K-3.

1972

Présentation de la torche de coupage et de soudage sous l'eau.

1974

Myron Stepath prend sa retraite.

ARCAIR RIME AVEC GOUGEAGE À L'ARC CARBONE



1980

Présentation de la torche SLICE® qui offre des solutions de coupe rapides et portables aux opérations de sauvetage et de lutte contre les incendies.

1983

Présentation de la torche de coupe et de soudage K4000®.

1989

Délocalisation d'Arcair à Wichita (Kansas) et fabrication assurée conjointement avec Tweco.

2004

Délocalisation d'Arcair à Denton (Texas) et fabrication assurée conjointement avec Victor.

2011

Présentation du système de gougeage automatisé N7500 Arcair-Matic®.

2014

Arcair devient une marque ESAB.

TORCHES DE GOUGEAGE CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

CIRCULATION D'AIR AMÉLIORÉE AU NIVEAU DE LA TORCHE

- Utilisation plus efficace de l'alimentation en air. Meilleure élimination du métal.

ENSEMBLE DE TÊTE À QUATRE ORIFICES

- Optimise la circulation d'air vers l'arc. Nettoie efficacement les scories se trouvant sur le bord de la rainure.

DISPOSITIF D'ARRÊT COMMANDÉ DE L'AIR

- Réduit le cycle Marche/Arrêt du système d'alimentation d'air. Permet d'utiliser la torche lorsque l'alimentation en air est minimale.

CONDUCTION ÉLECTRIQUE DU CÂBLE AMÉLIORÉE

- Améliore la durée de vie du câble. Réduit l'accumulation de chaleur au niveau du câble et de la torche.

CACHE DE CÂBLE EXTÉRIEUR DE QUALITÉ SUPÉRIEURE

- Cache durable assurant une longévité supérieure dans un environnement difficile. Résiste aux pannes dues à l'exposition à la chaleur liée au gougeage.

KIT DE CONNEXION BOOT ISOLÉ

- Permet de raccorder facilement la torche. Élimine tout risque de formation d'arc en cas de contact avec des composants électriques chauds.



Torches de gougeage
Angle-Arc®



Manche droit
Torches de gougeage



Tri-Arc®
Torches de gougeage

NOUVELLE CONCEPTION « BOOT » DU RACCORD DU CÂBLE DE LA TORCHE À ARC CARBONE

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- **Conception « Boot » deux pièces brevetées**
Raccord moulé à partir d'un polymère en fibres renforcées de nylon dur, conçu pour résister aux conditions rigoureuses des applications industrielles ou sur site
- **Permet d'éviter la formation accidentelle d'un arc** Aucun risque de débranchement du raccord « boot », contrairement à l'ancienne conception
- **Remplacement facile sur site** Les vis filetées assurent l'union des deux pièces et peuvent être desserrées à l'aide d'un tournevis à tête plate standard
- **Deux (2) configurations « Boot » moulées différentes**
Raccord Boot conventionnel (Référence n° 94105032)
 - Compatible avec un câble de soudage 120 mm² raccordé à l'alimentation électrique et un ensemble de tuyau d'air de 19 mm de diamètre pour le courant et l'air comprimé**Kit de connexion rapide (Référence n° 94463046)**
 - Tuyau d'air et câble d'alimentation électrique de style Twist lock installés à l'arrière du câble de torche. Cette option permet à l'opérateur de brancher ou de débrancher rapidement et facilement le câble d'alimentation et la ligne d'air



Pièce de rechange
conventionnelle n° 94105032



Kit de connexion rapide
Pièce de rechange n° 94463046



Brevet n° D708,240 S

ENCORE MIEUX QUE LE « MEILLEUR »

**Permet d'éviter
la formation
accidentelle d'arc
sur le lieu de travail**

REMARQUE : Les raccords Boot de rechange sont compatibles avec tous les ensembles de câbles de torche manuelle Arcair® d'une intensité de 1 000 A ou moins.

TECHNIQUES DE GOUGEAGE POUR DES MATÉRIAUX SPÉCIFIQUES

ACIERS AU CARBONE ET FAIBLEMENT ALLIÉ, COMME L'A514 ET L'A517 DÉFINIS PAR L'ASTM

Utiliser des électrodes CC avec DCEP (électrode positive). Des électrodes CA et un transformateur CA peuvent être utilisés. Toutefois, le courant alternatif est moitié moins efficace que le courant continu dans cette application.

ACIER INOXYDABLE

Utiliser des électrodes CC avec DCEP (électrode positive). Des électrodes CA et un transformateur CA peuvent être utilisés. Toutefois, le courant alternatif est moitié moins efficace que le courant continu dans cette application.

FONTE INCLUANT DU FER MALÉABLE ET DUCTILE (NODULAIRE)

Utiliser des électrodes CCDC ayant un diamètre de 12,7 mm ou plus avec l'intensité nominale la plus élevée. Utiliser un angle de 70° par rapport à la pièce. La profondeur de gougeage ne doit pas excéder 12,7 mm par passe

ALLIAGES DE CUIVRE (TENEUR EN CUIVRE MAXIMALE DE 60 %)

Utiliser des électrodes CCDC avec DCEN (électrode négative) avec l'intensité nominale la plus élevée.

BRONZE D'ALUMINIUM ET BRONZE DE NICKEL ET D'ALUMINIUM (ALLIAGE POUR HÉLICES DE NAVIRE)

Utiliser des électrodes CCDC avec DCEN (électrode négative) avec l'intensité nominale la plus élevée.

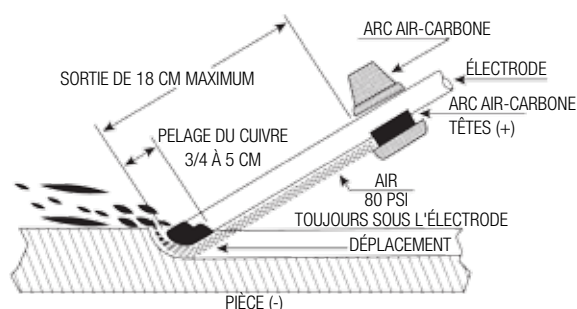
ALLIAGES DE NICKEL (TENEUR EN NICKEL SUPÉRIEURE À 80 %)

Utiliser des électrodes CCAC avec un courant CA.

ALLIAGES DE NICKEL (TENEUR INFÉRIEURE À 80 %)

Utiliser des électrodes CCDC avec DCEP (électrode positive) avec l'intensité nominale la plus élevée.

PRINCIPES DE LA TORCHE À



ALLIAGES DE MAGNÉSIUM

Utiliser des électrodes CCDC avec DCEP (électrode positive) et brosser la rainure avec une brosse métallique avant de procéder au soudage.

ALUMINIUM

Utiliser des électrodes CCDC avec DCEP (électrode positive). Il convient de brosser les électrodes avec une brosse métallique inoxydable avant de procéder au soudage. La sortie d'électrode (partie de l'électrode située entre la torche et la pièce) ne doit pas dépasser 76,2 mm.

TITANE, ZIRCONIUM, HAFNIUM ET LEURS ALLIAGES

Ne pas effectuer de préparation au soudage ou à la refonte en coupant ou en gougeant si la couche n'a pas été mécaniquement retirée de la surface de découpe/gougeage.

REMARQUE - Si vous préchauffez avant de procéder au soudage, faites de même avant le gougeage.

COURANT

Diamètre de l'électrode	3,2 mm	4,0 mm	4,8 mm	6,4 mm	7,9 mm	9,5 mm	13 mm	16 mm	19 mm	25 mm	9,5 mm plate	16 mm plate
Intensité minimale CC	60	90	200	300	350	450	800	1000	1250	1600	250	300
Intensité maximale CC	90	150	250	400	450	600	1000	1250	1600	2200	450	500
Intensité minimale CA	--	--	200	300	--	350	--	--	--	--	--	--
Intensité maximale CA	--	--	250	400	--	450	--	--	--	--	--	--

GUIDE DE SÉLECTION DES TORCHES DE GOUGEAGE

Électrodes enrobées de cuivre	Plage d'intensité (A)					Recommandée	Autre	
	90 - 450	450 - 1 000	1 000 - 1 400	1400 - 2000	2000 - 2400			
Arrondie 3,2 mm - 9,5 mm Plate 9,5 mm et 15,9 mm	■					K3000™		
Arrondie 4,0 mm - 12,7 mm Plate 9,5 mm et 15,9 mm	■					K4000®	K3000™	
Arrondie 7,9 mm - 15,9 mm		■				K-5	K4000®, Tri-Arc®	
Arrondie 7,9 mm - 25,4 mm		■					Tri-Arc®	

QUELLE TORCHE VOUS CONVIENT LE MIEUX ?

Modèle de torche	Intensité (maximale)	Câble pivotant	Longueur du câble pivotant (m)	Méthode de refroidissement	Conception du manche	Structure du bras supérieur/ corps	Application	Caractéristiques spéciales
K3000™	600	360	2,1 et 3 m	Refroidissement à l'air	Petite et ergonomique	Laiton	Capacité moyenne	Toutes les pièces de torche en laiton, dotées d'un ensemble de tête en cuivre et de 4 orifices
K4000®	1000	360	2,1 et 3 m	Refroidissement à l'air	Petite et ergonomique	Laiton	Haute capacité	Toutes les pièces de torche en laiton, dotées d'un ensemble de tête en cuivre et de 4 orifices
K-5	1250	340	2,1 et 3 m	Refroidissement à l'air	Droit	Laiton	Haute capacité	Toutes les pièces de torche en laiton, dotées d'un ensemble de tête en cuivre et de 4 orifices
Tri-Arc®	2200	340	2,1 et 3 m	Refroidissement à l'air et à l'eau	Droit	Cuivre	Haute capacité	Torche polyvalente avec trois (3) ensembles de têtes différents au choix pour satisfaire les besoins de toutes les applications d'élimination du métal

TORCHES DE GOUGEAGE MANUEL ANGLE-ARC®

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

ANGLE DE LA TORCHE 15° NATUREL

- Meilleur confort pour l'opérateur

ISOLANTS AVANT DURABLES

- Résistent à la chaleur et aux chocs puissants pour protéger les pièces métalliques de la torche

CÂBLE PIVOTANT À 360°

- Moins de torsion du câble
- Moins de tension sur l'opérateur

NOUVELLE CONCEPTION BOOT DEUX PIÈCES

- Évite la formation accidentelle d'un arc
- Conçue pour supporter les conditions rigoureuses types des applications classiques

MANCHE DOTÉ D'UNE ADHÉRENCE SUPÉRIEURE

- Plus de confort pour l'opérateur et positionnement plus facile de l'arc

POIDS RÉDUIT

- Poids du câble et de la torche optimal pour réduire la fatigue

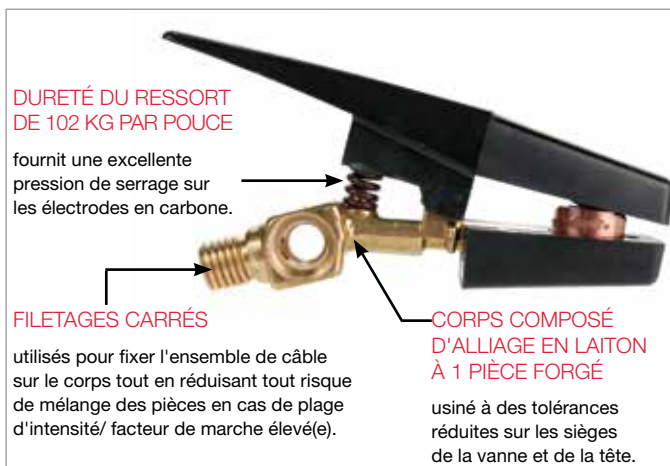
GAINÉ DE CÂBLE DE HAUTE QUALITÉ

- De meilleure qualité, la gaine de câble offre une plus grande résistance à la chaleur et à l'abrasion
- Non conductrice

K3000™



K4000®



ISOLANTS HAUTE CAPACITÉ

le levier et le manche se composent d'un moulage en polyester thermodurcissable renforcé en fibre de verre pour résister à la chaleur et aux chocs.



K3000™

Capacité moyenne : opérations de réparation générale et de maintenance dans les secteurs de l'exploitation minière, de la construction et pour tout type de fabrication de métal



PLAGE D'INTENSITÉ

- 90 – 600 A

TAILLE DE L'ÉLECTRODE

- Pointue - arrondie - 3,2 mm à 9,5 mm
- Jointe - arrondie - 7,9 mm à 9,5 mm
- Plate - 9,5 mm à 15,9 mm
- À moitié arrondie - 15,9 mm

EXIGENCES EN MATIÈRE D'AIR

- psi – 80
- kg/cm² – 5,6
- cfm – 22
- l/min – 624

Référence n°	Description
01065001	Torche uniquement
61065006	Torche avec câble pivotant à 360° de 2,1 m
61065002	Torche avec câble pivotant à 360° de 2,1 m et kit de connexion isolé
61065007	Torche avec câble pivotant à 360° de 3 m
61065003	Torche avec câble pivotant à 360° de 3 m et kit de connexion isolé

K4000®

Haute capacité : applications d'élimination des métaux lourds comme les préparations de soudage dans les ateliers de récipients sous pression et sur les chantiers navals.



PLAGE D'INTENSITÉ

- 90 – 1 000 A

TAILLE DE L'ÉLECTRODE

- Pointue - arrondie - 4,0 mm à 12,7 mm
- Jointe - arrondie - 7,9 mm à 12,7 mm
- Plate - 9,5 mm à 15,9 mm
- À moitié arrondie - 15,9 mm

EXIGENCES EN MATIÈRE D'AIR

- psi – 80
- kg/cm² – 5,6
- cfm – 25
- l/min – 708

Référence n°	Description
01082002	Torche uniquement
61082008	Torche avec câble pivotant à 360° de 2,1 m
61082006	Torche avec câble pivotant à 360° de 2,1 m et kit de connexion isolé
61082009	Torche avec câble pivotant à 360° de 3 m
61082007	Torche avec câble pivotant à 360° de 3 m et kit de connexion isolé

ENSEMBLES DE
CÂBLE ET DE TORCHE

ENSEMBLES DE CÂBLE PIVOTANT EN OPTION

Câble pivotant à 360° K3000



Câble pivotant à 360° K4000



Référence n°	Description	
K3000	K4000	Description
70088107	70084207	Ensemble de câble pivotant à 360° de 2,1 m
70088110	70084210	Ensemble de câble pivotant à 360° de 3 m



TORCHES DE GOUGEAGE POUR FONDERIE TRI-ARC®

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

TROIS TORCHES EN UNE

- Conçues pour les applications de fonderie, l'élimination des défauts, les applications générales et le nettoyage des coussins en changeant tout simplement les ensembles de têtes.

ISOLANTS HAUTEMENT RÉSISTANTS AUX CHOCS ET À LA CHALEUR

- Protège les pièces métalliques de la torche

CORPS FORGÉ

- Permet un fonctionnement plus frais, une meilleure circulation de l'air et des courants nominaux plus élevés

RESSORT DE BOBINE ISOLÉ PUISSANT ET BRAS SUPÉRIEUR TRÈS RÉSISTANT

- Assure un contact avec les électrodes positives quel que soit l'angle

MEILLEUR ÉQUILIBRE

- La conception aérodynamique et les manches cannelés très résistants réduisent la fatigue de l'opérateur

INSTALLATION FACILE DU CÂBLE

- Il n'est pas nécessaire de démonter la torche. Il suffit de faire coulisser le manchon depuis l'arrière du manche

TÊTES DE TORCHE TRI-ARC

TÊTES D'ÉLIMINATION DES DÉFAUTS

- Pour l'élimination des défauts et les applications d'élimination des bavures
- Compatible avec des électrodes dont le diamètre est compris entre 9,5 et 19,0 mm



TÊTES DE NETTOYAGE D'USAGE GÉNÉRAL

- Pour l'élimination des défauts, l'élimination des bavures, le nettoyage des coussins et les applications de perçage.
- Compatible avec des électrodes dont le diamètre est compris entre 12,7 et 25,4 mm



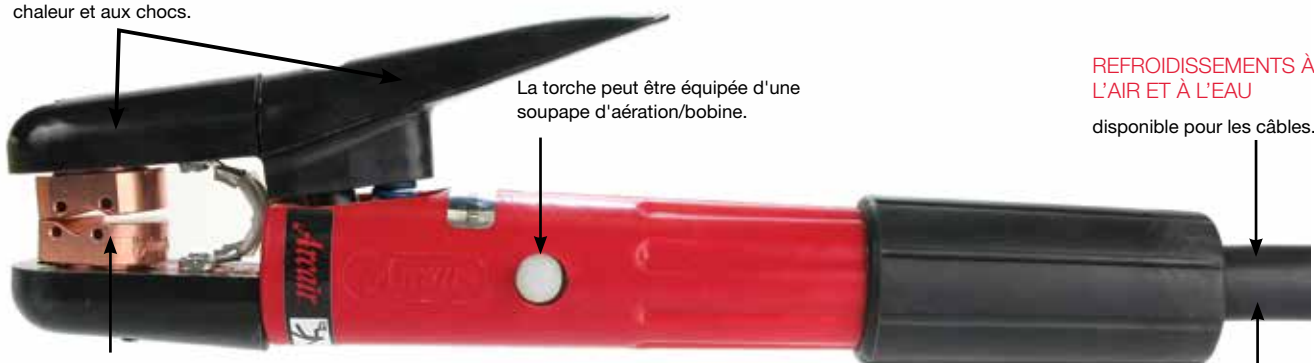
TÊTES DE NETTOYAGE DES COUSSINS

- Pour les applications de nettoyage de coussins uniquement
- L'angle de travail des têtes est de 35°
- Compatible avec des électrodes dont le diamètre est compris entre 12,7 et 19,0 mm



ISOLANTS HAUTE CAPACITÉ

Le levier et le manche se composent d'un moulage en polyester thermodurcissable renforcé en fibre de verre pour résister à la chaleur et aux chocs.



La torche peut être équipée d'une soupape d'aération/bobine.

REFROIDISSEMENTS À L'AIR ET À L'EAU

disponible pour les câbles.

ENSEMBLES DE TÊTES PERMUTABLES

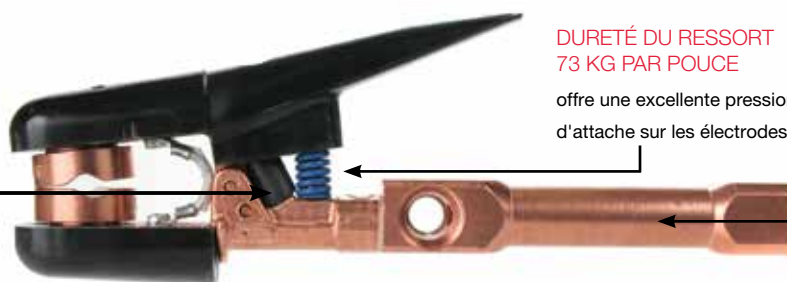
usinés à partir d'un alliage de cuivre conçu pour les applications de fonderie - ÉLIMINATION DES DÉFAUTS - USAGE GÉNÉRAL - NETTOYAGE DES COUSSINS.

CÂBLE RÉSISTANT ET DURABLE

ensembles prévus pour les applications nécessitant 1 600 à 2 200 A.

AIR COMPRIMÉ

circule dans le corps et le bras supérieur en augmentant les capacités d'élimination du métal de la torche.



DURETÉ DU RESSORT 73 KG PAR POUCE

offre une excellente pression d'attache sur les électrodes de carbone.

CORPS COMPOSÉ D'UN ALLIAGE EN CUIVRE BRASÉ 2 PIÈCES FORGÉ

usiné à des tolérances réduites sur les sièges de la vanne et de la tête.

TRI-ARC®

Fonderie : opérations générales de fonderie, nettoyage des coussins, défaut, clous, galette et travail d'intérieur



PLAGE D'INTENSITÉ

- 450 – 2200 A

TAILLE DE L'ÉLECTRODE

- Arrondie 9,5 mm - 25,4 mm

EXIGENCES EN MATIÈRE D'AIR

- psi – 80
- kg/cm² – 5,6
- cfm – 33
- l/min – 934

Référence n°	Description	Taille de l'électrode
PAS DE TÊTES DANS LA TORCHE		
02991411	Torche uniquement	--
62991417	Torche et câble de 2,1 m	--
PAS DE TÊTE DANS LA TORCHE - PAS DE VANNE		
02991426	Torche uniquement	--
TÊTES D'ÉLIMINATION DES DÉFAUTS		
94378298	Têtes de rechange	19,0 mm
TÊTES DE NETTOYAGE DES COUSSINS		
94378286	Têtes de rechange	12,7 mm
94378289	Têtes de rechange	15,9 mm
94378283	Têtes de rechange	9,5 - 19,0 mm
TÊTES DE NETTOYAGE D'USAGE GÉNÉRAL		
94378267	Têtes de rechange	12,7 mm
94378270	Têtes de rechange	15,9 mm
94378273	Têtes de rechange	19,0 mm
94378343	Têtes de rechange	25,4 mm

Remarque : L'ensemble de câbles n°74143607 généralement fourni avec les ensembles. Il mesure 2,1 m de long pour une intensité maximale de 1 600 A.

ENSEMBLES DE CÂBLES PIVOTANT EN OPTION



ENSEMBLES DE CÂBLE ET DE TORCHE

Référence n°		Description
2,1 m	3 m	
74143607	74143610	Capacité normal - Ensemble de câble pivotant à 340°
74161907	--	Ensemble de câble pivotant à 340° E-H-D
74085207	74085210	Ensemble de câble refroidi à l'eau Non pivotant

Câble pivotant K-5



Référence n°	Description
70128507	Ensemble de câble pivotant à 340° de 2,1 m
70128510	Ensemble de câble pivotant à 340° de 3 m

TORCHES DE GOUGEAGE MANUELLES À MANCHE DROIT

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

TORCHE DE CONCEPTION FIABLE

- Leader du marché depuis plus de 60 ans
- Plus de confort pour l'opérateur

COMPATIBLE AVEC UNE LARGE GAMME D'ÉLECTRODES DE GOUGEAGE CCDC

- arrondie entre 7,9 et 15,9 mm

ISOLANTS AVANT DURABLES

- Résistent à la chaleur et aux chocs puissants pour protéger les pièces métalliques de la torche

CÂBLE PIVOTANT

- Moins de torsion du câble
- Moins de pression sur l'opérateur

DURETÉ DE CÂBLE DE HAUTE QUALITÉ

- De meilleure qualité, la gaine du câble offre une plus grande résistance à la chaleur et à l'abrasion
- Non conductrice

CONSTRUCTION ROBUSTE

- Peut résister à des environnements difficiles

K-5

Capacité très élevée : applications pour l'élimination des métaux lourds comme les préparations de soudage dans les ateliers de récipients sous pression, les chantiers navals, et pour l'élimination de défauts dans les fonderies



PLAGE D'INTENSITÉ

- 450 – 1 250 A

TAILLE DE L'ÉLECTRODE

- Pointue - arrondie - 7,9 mm à 12,7 mm
- Jointe - arrondie - 7,9 mm à 15,9 mm
- À moitié arrondie - 15,9 mm

EXIGENCES EN MATIÈRE D'AIR

- psi – 80
- kg/cm² – 5,6
- cfm – 30
- l/min – 850

Référence n°	Description
01104003	Torche uniquement
61104007	Torche avec câble pivotant à 360° de 2,1 m
61104008	Torche avec câble pivotant à 360° de 3 m

TORCHES DE GOUGEAGE MANUEL CUTSKILL

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

ANGLE DE TORCHE NATUREL DE 15°

- Meilleur confort pour l'opérateur

ISOLANTS AVANT DURABLES

- Résistent à la chaleur et aux chocs puissants pour protéger les pièces métalliques de la torche

CÂBLE PIVOTANT À 360°

- Moins de torsion du câble
- Moins de tension sur l'opérateur

MANCHE DOTÉ D'UNE ADHÉRENCE SUPÉRIEURE

- Plus de confort pour l'opérateur et positionnement plus facile de l'arc

POIDS RÉDUIT

- Poids du câble et de la torche optimal pour réduire la fatigue

GAINE DE CÂBLE DE QUALITÉ ÉLEVÉE

- De meilleure qualité, la gaine de câble offre une plus grande résistance à la chaleur et à l'abrasion
- Non conductrice

CSK4000

Haute capacité : applications d'élimination des métaux lourds comme les préparations de soudage dans les ateliers de récipients sous pression et sur les chantiers navals.



TAILLE DE L'ÉLECTRODE

- Pointue - arrondie - 4,0 mm à 12,7 mm
- Jointe - arrondie - 7,9 mm à 12,7 mm
- Plate - 9,5 mm à 15,9 mm
- À moitié arrondie - 15,9 mm

EXIGENCES EN MATIÈRE D'AIR

- Intensité maximale – 1 000 A
- Air comprimé - 80 psi (5,6 kg/cm²)
- Débit d'air comprimé - 0,79 m³/min
- Poids de la torche et du câble : 2,4 kg

Référence n°	Description
01088000	Torche uniquement
61088007	Ensemble de torche et de câble de 2,1 m
61088010	Ensemble de torche et de câble de 3 m
70088007	Ensemble de câble de 2,1 m
70088010	Ensemble de câble de 3 m

PROFONDEUR DE LA RAINURE PAR ÉLECTRODE (POINTUE)

ÉLECTRODES CC ENROBÉES DE CUIVRE POINTUES

Profondeur de la rainure	4,0 mm x 30,5 cm	4,8 mm x 30,5 cm	6,5 mm x 30,5 cm	8,0 mm x 30,5 cm	9,5 mm x 30,5 cm	12,7 mm x 35,6 cm
3,2 mm	165 cm	178 cm	206 cm	NR	NR	NR
4,0 mm	45 cm	165 cm	178 cm	206 cm	NR	NR
4,8 mm	NR	145 cm	168 cm	183 cm	208 cm	NR
6,4 mm	NR	117 cm	147 cm	168 cm	183 cm	285 cm
8,0 mm	NR	51 cm – 2P	117 cm	147 cm	150 cm	254 cm
9,5 mm	NR	30 cm – 2P	61 cm – 2P	119 cm	150 cm	224 cm
12,7 mm	NR	NR	36 cm – 2P	66 cm – 2P	119 cm	185 cm
15,9 mm	NR	NR	NR	41 cm – 2P	66 cm – 2P	145 cm
19,0 mm	NR	NR	NR	NR	41 cm – 2P	109 cm
22,0 mm	NR	NR	NR	NR	NR	89 cm – 2P
25,4 mm	NR	NR	NR	NR	NR	71 cm – 2P

Remarque : Tous les chiffres correspondent au gougeage de l'acier doux dans des conditions de laboratoire. Les résultats sur site peuvent varier selon le type de métal, l'alimentation électrique, l'alimentation en air comprimé, l'expérience des opérateurs et d'autres paramètres.

NR = Non recommandé

2P = Deux (2) passes

ÉLECTRODES

ÉLECTRODES ENROBÉES DE CUIVRE POINTUES

Profondeur de la rainure	7,9 mm x 35,6 cm	9,5 mm x 43,2 cm	12,7 mm x 43,2 cm
4,0 mm	406 cm	NR	NR
4,8 mm	361 cm	523 cm	NR
6,4 mm	318 cm	437 cm	660 cm
7,9 mm	284 cm	310 cm	478 cm
9,5 mm	213 cm	345 cm	399 cm
12,7 mm	183 cm – 2P	262 cm	356 cm
15,9 mm	122 cm – 2P	191 cm – 2P	259 cm
19,0 mm	NR	145 cm – 2P	229 cm
22,0 mm	NR	NR	203 cm
25,4 mm	NR	NR	183 cm

Remarque : Tous les chiffres correspondent au gougeage de l'acier doux dans des conditions de laboratoire. Les résultats sur site peuvent varier selon le type de métal, l'alimentation électrique, l'alimentation en air comprimé, l'expérience des opérateurs et d'autres paramètres.

NR = Non recommandé

2P = Deux (2) passes

ÉLECTRODES À ARC AIR-CARBONE ARCAIR®

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

CONÇUES SPÉCIALEMENT POUR LE PROCÉDÉ À ARC AIR-CARBONE

- Contiennent un mélange de carbone et de graphite formulé avec précision
- Performance d'élimination du métal la plus efficace du marché à l'heure actuelle
- Taux d'élimination du métal supérieur, faible température de fonctionnement et diamètres uniformes

IDÉALES POUR UNE LARGE GAMME D'APPLICATIONS

- Créations de rainures en U pour les joints de soudure
- Élimination des anciennes soudures
- Gougeage des fissures
- Nettoyage et réparation des pièces moulées
- Élimination des matériaux à surface dure
- Usinage préliminaire

ÉLECTRODES CC ENROBÉES DE CUIVRE POINTUES

Référence n°	Description	Application
22023003*	Pointues CCDC 3,2 mm x 30,5 cm	Électrode de gougeage standard multi-usages L'enrobage de cuivre contrôlé améliore la conductivité électrique (pour un fonctionnement plus efficace, à une température inférieure) et permet de maintenir le diamètre de l'électrode au niveau de la pointe de l'arc.
22983003	Pointues CCDC 4,0 mm x 30,5 cm	
22033003	Pointues CCDC 4,8 mm x 30,5 cm	
22043003	Pointues CCDC 6,4 mm x 30,5 cm	
22053003	Pointues CCDC 7,9 mm x 30,5 cm	
22063003	Pointues CCDC 9,5 mm x 30,5 cm	
22082003	Pointues CCDC 12,7 mm x 35,6 cm	

Remarque : 50 pièces standard par carton sauf spécifications contraires

* 100 pièces par carton

ÉLECTRODES CC PLEINES POINTUES

Référence n°	Description	Application
21983003	Pointues CCDC 4,0 mm x 30,5 cm	Électrodes à usage général sans plaquage en cuivre pour éviter une éventuelle contamination par le cuivre du matériau de base. Mélange de carbone et de graphite de haute qualité identique à celui des autres électrodes.
21033003	Pointues CCDC 4,8 mm x 30,5 cm	
21043003	Pointues CCDC 6,4 mm x 30,5 cm	
21053003	Pointues CCDC 7,9 mm x 30,5 cm	
21063003	Pointues CCDC 9,5 mm x 30,5 cm	

Remarque : En l'absence de plaquage en cuivre, les électrodes deviennent incandescentes et un effet crayon apparaît le long du diamètre extérieur de l'électrode.

50 pièces standard par carton sauf spécifications contraires

ÉLECTRODES CA ENROBÉES DE CUIVRE POINTUES

Référence n°	Description	Application
20033003	Pointues CA 4,8 mm x 30,5 cm	Conçues pour être utilisées avec les alimentations électriques CA. Un équipement de mise à la terre rare est ajouté aux électrodes pour stabiliser l'arc et améliorer les caractéristiques de fonctionnement.
20043003	Pointues CA 6,4 mm x 30,5 cm	
20063003	9,5 mm x 30 Pointues CA 5 cm	

ÉLECTRODES CC ENROBÉES DE CUIVRE-PLATES

Référence n°	Description	Application
35099003	9,5 mm x 4,8 mm x 30,5 cm plates CCDC	Spécialement conçues pour l'élimination des métaux à tolérance étroite et les applications d'ébarbage. Excellentes pour les applications de gougeage générales, l'élimination des couronnes de soudure, la réparation ou la fabrication des matrices, l'élimination des tocs soudés provisoirement et l'ébarbage des billettes.
35033003	15,9 mm x 4,8 mm x 30,5 cm plates CCDC	

Remarque : 50 pièces standard par carton sauf spécifications contraires

ÉLECTRODES CC ENROBÉES DE CUIVRE À MOITIÉ ARRONDIES

Référence n°	Description	Application
25103003	5,9 mm x 7,9 mm x 30,5 cm à moitié arrondies CCDC	Flexibilité d'utilisation d'une électrode arrondie et plate pour les diverses applications de gougeage. Excellentes pour l'élimination des couronnes de soudure, la réparation ou la fabrication des matrices, l'élimination des tocs soudés provisoirement et l'ébarbage des billettes.

Remarque : 50 pièces standard par carton sauf spécifications contraires

ÉLECTRODES CC ENROBÉES DE CUIVRE-JOINTES JETRODS®

Référence n°	Description	Application
24052003	Jointes CCDC 7,9 mm x 35,6 cm	Fournit une alimentation en continu de l'électrode et permet des économies accrues, notamment dans les opérations de production. Compatible avec les applications de fonderies manuelles et les systèmes de gougeage automatisé.
24062003	Jointes CCDC 9,5 mm x 35,6 cm	
24064003	Jointes CCDC 9,5 mm x 43,2 cm	
24082003	Jointes CCDC 12,7 mm x 35,6 cm	
24084003	Jointes CCDC 12,7 mm x 43,2 cm	
24104003	Jointes CCDC 15,9 mm x 43,2 cm	
24124003	Jointes CCDC 19,05 mm x 43,2 cm	

Remarque : 100 pièces standard par carton sauf spécifications contraires

ÉLECTRODES CUTSKILL

ÉLECTRODES CC ENROBÉES DE CUIVRE-POINTUES

Référence n°	Description	Application
22033003C	4,8 mm x 30,5 cm CCDC pointues	Électrode de gougeage standard multi-usages L'enrobage de cuivre contrôlé améliore la conductivité électrique (pour un fonctionnement plus efficace, à une température inférieure) et permet de maintenir le diamètre de l'électrode au niveau de la pointe de l'arc.
22043003C	6,4 mm x 30,5 cm CCDC pointues	
22053003C	7,9 mm x 30,5 cm CCDC pointues	
22063003C	9,5 mm x 30,5 cm CCDC pointues	

Remarque : 50 pièces standard par carton sauf spécifications contraires

* 100 pièces par carton

ÉLECTRODES CC RECOUVERTES DE CUIVRE-POINTUES CREUSES

Référence n°	Description	Application
22033003HC	4,8 mm x 30,5 cm CCDC pointues	Électrodes à usage général ayant le même mélange carbone/graphite de qualité élevé que celui utilisé dans les autres électrodes, mais avec un orifice au centre.
22043003HC	6,4 mm x 30,5 cm CCDC pointues	
22053003HC	7,9 mm x 30,5 cm CCDC pointues	
22063003HC	9,5 mm x 30,5 cm CCDC pointues	
22082003HC	12,7 mm x 35,6 cm CCDC pointues	

Remarque : 50 pièces standard par carton

ÉLECTRODES CC ENROBÉES DE CUIVRE JOINTES

Référence n°	Description	Application
24064003C	Jointes CCDC 9,5 mm x 43,2 cm	Fournit une alimentation en continu de l'électrode pour des économies accrues, notamment dans les opérations de production.
24084003C	Jointes CCDC 12,7 mm x 43,2 cm	
24104003C	Jointes CCDC 15,9 mm x 43,2 cm	
24124003C	Jointes CCDC 19,0 mm x 43,2 cm	
24164003C*	Jointes CCDC 25,4 mm x 43,2 cm	

Remarque : 100 pièces standard par carton sauf spécifications contraires

* 25 pièces par carton

SOUDEGE DES PRODUITS EN CARBONE

Plaques et tiges en carbone

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

LARGE GAMME D'APPLICATION POUR CONTRÔLER LE FLUX DE MÉTAL SOUDÉ

- Réparation des coins cassés
- Réparation des engrenages cassés
- Retient ou forme les dépôts de soudure

ÉLIMINE TOUT BESOIN DE BÉQUILLES ET DE FIXATIONS

- Économies considérables de temps et de main d'œuvre

PLAQUE EN CARBONE

Référence n°	Description
48043012	6,4 mm x 30,5 cm x 30,5 cm
48063012	9,5 mm x 30,5 cm x 30,5 cm
48083012	12,7 mm x 30,5 cm x 30,5 cm
48123012	19,0 mm x 30,5 cm x 30,5 cm
48163012	25,4 mm x 30,5 cm x 30,5 cm

TIGE EN CARBONE

Référence n°	Description
47123000	19,0 mm x 20,5 cm
47143000	22,23 mm x 30,5 cm
47164000	25,4 mm x 30,5 cm
47183000	28,6 mm x 30,5 cm
47203000	31,8 mm x 30,5 cm
47243000	38,1 mm x 30,5 cm
47323000	50,8 mm x 30,5 cm



N7500 ARCAIR-MATIC®

SYSTÈME DE GOUGEAGE AUTOMATISÉ

Le système de gougeage N7500 Arcair-Matic assure une productivité élevée à toutes les opérations de fabrication de métaux lorsque le gougeage et le soudage représentent une grande partie du planning de travail. Il s'applique à presque tous les métaux, notamment l'acier inoxydable, le carbone, le manganèse et les aciers au chrome molybdène.



COMMANDE À DISTANCE SUSPENDUE LCD NUMÉRIQUE

- Facile à utiliser - fonction de démarrage et d'arrêt, délai de déplacement, diamètre d'électrode
- Fonction d'usinage préliminaire pour retarder l'alimentation de l'électrode afin de compenser la zone trouée ou les rouleaux en acier ovalisés, maintenant ainsi la concentricité de l'arbre/du rouleau.
- Brevet américain n° US 9101998 B2
- La fonction « délai de déplacement » assure une excellente géométrie au tout début de la rainure, éliminant ainsi le besoin d'un coussin de démarrage
- Amortisseur
- La commande à distance suspendue intègre un interrupteur d'arrêt d'urgence (E-Stop) qui prime sur tout autre signal d'arrêt lorsqu'il est appuyé. Il arrête alors le contacteur engagé dans l'alimentation pour interrompre l'acheminement du courant vers l'électrode en carbone.



TÊTE DE TORCHE

- Tête de torche affichant une nouvelle conception, dotée d'une extrémité avant étendue pour offrir à l'opérateur une meilleure visibilité du joint de soudure qui est gougée
- Peut être orientée à 360° dans toute direction, pour s'adapter à l'application



BOÎTIER DE COMMANDE À CIRCUIT NUMÉRIQUE

- Boîtier de commande à circuit numérique nouvellement conçu
- Un mode synergique assure la conformité avec les spécifications relatives à la largeur et à la profondeur de rainure présélectionnées et prédéterminées
- Peut être utilisé avec des alimentations électriques CC/CV. Le système utilise le contacteur de l'unité d'alimentation de soudage, éliminant ainsi le besoin d'un contacteur externe utilisé sur les modèles précédents



SYSTÈME DE GOUGEAGE N7500 COMPLET

Référence n°	Description
65991015	Inclut une commande à distance suspendue, un boîtier de commande, une tête de torche, un régulateur d'air et un porte-tubes d'électrode

ENSEMBLES DE CÂBLE DU SYSTÈME EN OPTION*

Référence n°	Description
CÂBLE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE CA 230 V	
96130305	3 m
ENSEMBLE DE CÂBLE SUSPENDU	
96170069	0,36 m
96170070	5 m
96170071	8 m
96170072	15 m
ENSEMBLE DE CÂBLE DE MOTEUR	
96130335	0,9 m
96130336	5 m
96130337	8 m
96130338	15 m
ENSEMBLE DE CÂBLE DE COMMUNICATION D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE	
96130339	5 m
96130340	8 m
96130341	15 m
CÂBLES D'ALIMENTATION CC	
96130254	1,2 m
96130256	5 m
96130300	8 m
<i>REMARQUE : Au moins 2 câbles d'alimentation sont requis</i>	
ENSEMBLE DE TUYAU D'AIR	
94396051	1,2 m
94396049	5 m
94396048	8 m

*Doit être commandé séparément

SYSTÈMES DE DÉPLACEMENT DANS TOUTES LES POSITIONS

Arcair®, leader dans le secteur des produits à arc-carbone, s'est associé aux fabricants de système de déplacement de pointe pour offrir le meilleur système d'élimination du métal au monde, offrant ainsi une performance, une flexibilité, une polyvalence et une sécurité supérieures à vos applications d'élimination du métal.

Les tracteurs BUG-O® et GULLCO® sont idéals pour les applications d'élimination du métal mal positionnées car ils possèdent un rail en aluminium qui les guide vers le long du joint de soudure. Ils maintiennent la tête de torche N7500 Arcair-Matic sur le rail à l'aide d'un dispositif mécanique.

ENSEMBLES DE SYSTÈME DE DÉPLACEMENT BUG-O

TOUS LES SYSTÈMES DE DÉPLACEMENT INCLUENT UN SYSTÈME DE GOUGEAGE AUTOMATISÉ N7500 COMPLET

- Commande à distance suspendue
- Boîtier de commande
- Tête de torche
- Porte-tubes d'électrode Arcair
- Régulateur d'air Arcair



SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME DE DÉPLACEMENT BUG-O

Description	Référence n°*	Chariot	Système de commande principale	Module de commande de gougeage à arc	Groupe de fixation Arcair	Ensemble de fixation du câble	Rail	Aimant On/Off
Rigide - 220 V CA	71023141	MPD-1065 (chariot détachable 30,5 mm)	MPD-1002 (220 V CA)	AGS-1002	AGS-4172	BUG-2975	ARR-1080 (Rail en aluminium haute capacité)	ARM-2010 (5 aimants)
Flex - 220 V CA	71023143	FMD-1105 (Chariot HI-Flex avec poignée et attache)	MPD-1002 (220 V CA)	AGS-1002	AGS-4172	--	FMD-2170 (Chariot HI-Flex)	FMD-2010 (8 aimants)

* Le numéro de pièce du système inclut les pièces BUG-O mentionnées avec le système N7500 Arcair-Matic

ENSEMBLES DE SYSTÈME DE DÉPLACEMENT GULLCO

TOUS LES SYSTÈMES DE DÉPLACEMENT INCLUENT UN SYSTÈME DE GOUGEAGE AUTOMATISÉ N7500 COMPLET

- Commande à distance suspendue
- Boîtier de commande
- Tête de torche
- Porte-tubes d'électrode Arcair
- Régulateur d'air Arcair



SPÉCIFICATIONS DU SYSTÈME DE DÉPLACEMENT GULLCO

Description	Référence n°*	Chariot	Boîtier de rail	Barre de rail	Fixation du pistolet de soudage	Rail	Dispositifs des aimants des rails
Rigide - 220 V CA	71023145	GK-200-RHC-N (GULLCO « KAT » Chariot de déplacement à vitesse variable - 220 V CA)	GK-171-650 (Boîtier de rail haute capacité GULLCO)	GK-171-047-2 (GULLCO 45,7 cm Long Barre de rail carrée haute capacité)	GK-165-047-2 (Équipement du pistolet de soudage semi-automatique à 4 mouvements GULLCO)	GK-165-052-1 (Rail standard en alliage d'aluminium de 234,8 cm GULLCO)	GK-165-215 (6 dispositifs à aimants de rail GULLCO)

* Le numéro de pièce du système inclut les pièces GULLCO mentionnées avec le système N7500 Arcair-Matic

BUG-O est une marque déposée de Weld Tooling Corporation. Gullco est une marque déposée de Gullco Entreprises Limited. Les marques déposées mentionnées ci-dessus ne sont en aucun cas affiliées à Arcair. Arcair est une marque déposée de Victor Technologies International, Inc.

GOUGEAGE AUTOMATIQUE ARCAIR-MATIC

SYSTÈME DE COUPAGE EXOTHERMIQUE SLICE®

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

POLYVALENT - CONTRAIREMENT À TOUTE AUTRE TECHNOLOGIE DE DÉCOUPE

- Coupe droit dans les matériaux durs à couper
 - aciers doux, inoxydable et alliés
 - Fonte
 - aluminium, magnésium et autre métaux non ferreux
 - matériaux à scories et réfractaires
 - Perçage du béton ou de la brique

VITESSES DE DÉCOUPE RAPIDES

- Aucun préchauffage requis
- Coupe plus vite pour terminer les opérations plus tôt

AGRÉABLE ET FACILE À UTILISER

- Manche de style pistolet
- Protection légère pour protéger l'opérateur de la chaleur et des étincelles
- Commande d'oxygène actionnée par levier

TRÈS PRATIQUE

- Plusieurs ensembles SLICE portables au choix parmi les suivants
 - Ensemble Utilitaire
 - Ensemble Batterie
 - Ensemble Complet



EXOTHERMIQUE SLICE TORCHE DE COUPAGE

UTILISE DES TIGES DE COUPES D'UN DIAMÈTRE DE 6,4 ET 9,5 MM

Il suffit de changer l'écrou de pince de serrage et le mandrin à pince

PROTECTION LÉGÈRE pour protéger l'opérateur de la chaleur et des étincelles

LEVIER FACILE À SERRER sur le manche pour contrôler facilement l'oxygène

TUYAU D'OXYGÈNE DE TYPE INDUSTRIEL

La longueur standard est 3 m



SLICE

PARE-ÉTINCELLES

sur chaque torche SLICE pour des raisons de sécurité

SLICE

La tête et le corps sont liés par brasage et sont minutieusement nettoyés afin qu'ils ne contiennent pas d'huile et qu'ils puissent être utilisés avec l'oxygène

CONSEIL D'UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT DE COUPAGE EXOTHERMIQUE SLICE®

CONSEIL DE COUPAGE

Les procédures de coupage varient d'une opération à l'autre. Pour en savoir plus sur les vitesses de coupe spécifiques, veuillez consulter le tableau regroupant les valeurs de coupage.

La découpe normale s'effectue à l'aide de la technique de contact. Une fois la tige en contact avec la pièce à couper, il suffit de la faire glisser en suivant la trajectoire de découpe. Si l'opérateur ne voit pas la saignée, la vitesse de découpe est trop élevée. Si la tige est déplacée trop rapidement, elle n'est pas en mesure de couper car le processus de coupage est trop lent.

RAPPELEZ-VOUS que les tiges de coupe se consomment tant que l'oxygène circule. Maintenez la vitesse de déplacement adéquate en permanence.

REMARQUE : effectuez des mouvements de scie lorsque l'épaisseur du matériau à couper est supérieure à une valeur comprise entre 1-1/2 et 2 pieds afin que la tige fonde complètement.

Terminez la découpe par un mouvement régulier. Veillez à ne pas toucher le matériel installé à proximité avec la tige si vous vous trouvez dans un espace exigü. Une fois la découpe terminée, relâchez le levier de commande de l'oxygène situé sur le manche. **LA TIGE DE COUPE BRÛLE TANT QUE L'OXYGÈNE CIRCULE À TRAVERS LA TORCHE.** Maintenez cette dernière loin de vous jusqu'au refroidissement de la tige afin d'assurer votre sécurité.

CONSEIL DE PERÇAGE

La torche SLICE permet de percer les matériaux solides. Les opérations de perçage doivent respecter des procédures spéciales. Il convient d'utiliser une rallonge de collet (et un masque) afin de permettre à l'opérateur de bouger plus librement tout en lui assurant sécurité et confort. Veillez à maintenir la torche à une distance d'un bras et à porter de nombreux équipements et vêtements de protection, notamment pour les yeux et les oreilles. Les tiges de coupe sont susceptibles de se coincer à l'intérieur de l'orifice percé. Veuillez retirer la tige de coupe de l'orifice avant de relâcher le levier d'oxygène, si possible.

L'utilisation de tout équipement de découpe thermique peut générer un refoulement en cas de perçage de trous. Les tiges de coupe peuvent brûler de manière inégale. Tordre lentement la tige de coupe pour la faire entrer dans l'orifice percé. Les tiges de coupe peuvent brûler sur les côtés. Corriger le problème en retirant la tige de coupe du point de perçage, couper l'oxygène et la remplacer.

Pour percer, suivre les étapes suivantes :

- Frapper la tige de découpe avec un allumeur.
- Maintenir la torche à bout de bras.
- Maintenir la tige de découpe à un angle de 90° (perpendiculaire) par rapport au point de perçage.
- Enfoncer lentement la tige de coupe au niveau du point de perçage jusqu'à atteindre la bonne profondeur ou obtenir un trou.

La procédure de perçage peut être également utilisée pour couper du béton. Le béton est plus facile à fracturer si l'on perce une série de trous sur la surface à découper. Cela permet de réduire la durée des opérations de coupage du béton.

UTILISATION DE L'OXYGÈNE

Ce procédé de coupage nécessite de l'oxygène de type industriel standard pour soutenir la réaction exothermique et éliminer le métal fondu. Tout l'équipement SLICE utilise des raccords d'oxygène standard. La pression de fonctionnement recommandée est de 80 psi. Les applications comme la découpe de sections de matériau d'une épaisseur de 76,2 mm ou plus peuvent nécessiter des pressions de fonctionnement plus élevées. Des pressions basses (40 psi) sont utilisées pour effectuer des opérations comme le lavage des têtes de rivet et l'ébarbage des petites fissures pour les réparations.

Le taux de consommation de l'oxygène des tiges de coupe SLICE à 80 psi est compris entre 7 et 7,5 cfm pour un diamètre de 6,4 mm, et entre 11 et 12 cfm pour un diamètre de 9,5 mm. Ce taux peut varier si une pression de fonctionnement différente est utilisée.

DURÉE DE COMBUSTION DE LA TIGE

Les durées de combustion approximatives pour les divers diamètres et les diverses longueurs de tige SLICE sont indiquées ci-dessous :

6,4 X 55,9 cm	40 - 45 secondes
6,4 X 111,8 cm	80 - 90 secondes
9,5 X 45,7 cm	30 - 35 secondes
9,5 X 91,4 mm	60 - 70 secondes

DONNÉES D'APPLICATION

Les techniques d'utilisation de l'équipement SLICE les plus indiquées varient en fonction de la nature des opérations. Les tableaux ci-joints présentent les résultats des nombreux tests effectués sur la torche SLICE. Quatre éléments contribuent à une coupe de bonne qualité

- 1) Le courant électrique.
- 2) Le type de matériau découpé.
- 3) Les conditions environnementales.
- 4) L'expérience du/des opérateur(s).

Ces données résultent des études des deux (2) premiers éléments de cette liste. Étant donné qu'elles ont été collectées dans un LABORATOIRE, les résultats réels obtenus varient en fonction de l'environnement d'utilisation. De même, ces tests ont été menés par des utilisateurs très expérimentés. La façon dont vous utilisez la torche SLICE affectera également vos résultats.

Il est nécessaire d'effectuer quelques modifications des conditions de fonctionnement, quelle que soit l'application concernée. Les tableaux sont présentés uniquement comme référence. Les résultats varieront. Vous pouvez arrondir ces résultats en utilisant les données présentées comme à titre d'indication, puis les adapter à vos opérations.

Voici un échantillon des taux de coupe qui peuvent être obtenus à l'aide de l'équipement SLICE. Les taux de coupe mentionnés dans ce tableau ont été obtenus en utilisant une pression d'oxygène de 80 PSI, un allumage par batterie (pas de coupage électrique) et des tiges de coupe de 6,4 x 55,9 cm. Ils varient en fonction des différentes tiges et pressions d'oxygène utilisées, ainsi qu'en cas de coupage. Ce tableau n'indique pas l'ensemble des matériaux que la torche SLICE peut, ni toutes les épaisseurs utilisées en fabrication. Si vous souhaitez couper des matériaux composites ou des métaux non répertoriés, reportez-vous au type de matériau qui s'en rapproche le plus. Ces informations vous sont livrées uniquement à titre de référence pour vous donner un aperçu de l'efficacité et de polyvalence offertes par l'équipement SLICE.

TAUX DE COUPE

Matériau coupé	Épaisseur	Électrode	Vitesse de découpe
	cm	cm	cm/mn
Acier au carbone	0,318	5,7	183
	0,635	3,8	132
	0,953	3,5	106
	1,27	3,2	89
	1,91	1,9	56
Acier inoxydable	0,318	5,1	165
	0,635	2,9	91
	0,635	4,4	147
Aluminium	0,953	3,2	97
	1,91	1,9	58

Ces données sont le résultat de tests effectués en laboratoire. Les résultats réels peuvent varier.

ENSEMBLE UTILITAIRE SLICE

Inclut un boîtier de transport robuste pour les outils. Raccords électriques (batterie 12 volts uniquement) et pinces de batterie de type clés permettant un raccordement rapide et simple. Tuyau d'oxygène industriel branché sur la torche ; un tuyau « bleu » standard industriel alimente la torche en oxygène, raccords standard utilisés pour brancher les régulateurs d'oxygène



LE SYSTÈME INCLUT :

- Une boîte à outils (94134049)
- Un ensemble de torche SLICE 1,8m (03003001CE)
- Un ensemble d'allumeur SLICE (72012002)
- Un ensemble d'extension de collet - 15,24 cm (94168023)
- Une protection d'extension (94777111)
- Une pince (rouge) (96168035)
- Une pince (noire) (96168036)

Pièce N°	Description
63991026CE	Ensemble utilitaire SLICE

TORCHE SLICE UTILISÉE POUR COUPER AU COURANT DE SOUDAGE (<200 A)

Pièce N°	Description
03003000	Ensemble de torche SLICE

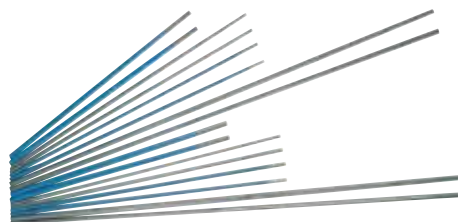
*Veuillez noter que le tuyau d'oxygène n'est pas bleu et sera donc livré avec un tuyau vert pour l'oxygène comme utilisé aux États-Unis.

TIGES DE COUPE EXOTHERMIQUE SLICE

TIGE DE COUPE SPÉCIALEMENT CONÇUE

- La structure en une pièce brevetée maintient l'équilibre nécessaire pour supporter une réaction exothermique
- La tige de coupe supporte la fusion sans alimentation électrique constante

Pièce non revêtue n°	Pièces enrobée n°	Description
43049002	42049002	6,4 mm x 55,9 cm 25 chacune /carton
43049003	42049003	6,4 mm x 55,9 cm 100 chacune /carton
43049005	--	6,4 mm x 111,8 cm 25 chacune /carton
43049007	42049005	9,5 mm x 45,7 cm 50 chacune /carton
43049009	--	9,5 mm x 91,4 cm 25 chacune /carton



ENSEMBLE BATTERIE SLICE

Inclut un boîtier de transport robuste pour les outils. Connexions électriques de style Twist Lock, faciles à brancher sur l'ensemble du boîtier de batterie pour la torche et l'allumeur, et connecteurs dotés de codes-couleur. Tuyau d'oxygène industriel branché sur la torche ; un tuyau « bleu » standard industriel alimente la torche en oxygène, raccords standard utilisés pour brancher les régulateurs d'oxygène et connexions dotées de codes-couleurs



LE SYSTÈME INCLUT :

- Une boîte à outils (94134047)
- Un ensemble de torche SLICE 3m (03003006CE)
- Un ensemble d'allumeur SLICE (72012002)
- Un ensemble de boîtier de batterie (96076021)
- 25 tiges de coupe 6,4 x 55,9 cm (43049002)
- Un ensemble d'extension de collet - 15,24 cm (94168023)
- Une protection d'extension (94777111)
- Un câble de chargement 230 V CA/50 Hz (96130296)

Pièce N°	Description
63991007CE	Ensemble Batterie SLICE 230 V CA @50 Hz

PACK COMPLET SLICE

Boîtier de transport en aluminium robuste ; contient des éléments de base nécessaires pour effectuer un travail de découpe. Le système de découpe autonome se prête bien aux situations d'urgence où chaque seconde compte. Compartiment de rangement avec porte à charnière pour le stockage des pièces pendant le transport. Connexions électriques de style Twist Lock, faciles à brancher sur l'ensemble du boîtier de batterie pour la torche et l'allumeur, et connecteurs dotés de codes-couleur. Tuyau d'oxygène industriel branché sur la torche ; un tuyau « bleu » standard industriel alimente la torche en oxygène. Raccords standard utilisés pour brancher les régulateurs d'oxygène.

LE SYSTÈME INCLUT :

- Un ensemble de boîtier en aluminium (94134034)
- Un ensemble de torche SLICE (03003006CE)
- Un ensemble d'allumeur SLICE (72012002)
- Un ensemble de boîtier de batterie (96076021)
- 25 tiges de coupe 6,4 mm x 55,9 cm (43049002)
- Un ensemble d'extension de pince - 15,24 (94168023)
- Une protection d'extension (94777111)
- Une entretoise
- Un arrimage en caoutchouc de 25,4 cm
- Un câble de charge 230 V CA/50 Hz (96130296)
- Une clé - Écrous de tuyau et de régulateur
- Une clé - Écrou de tuyau d'oxygène et adaptateur mâle

Pièce N°	Description
63991005CE	Ensemble Complet SLICE 230 V CA @50 Hz



SLICE

« TORCHE COMBINÉE » SEA TORCH®

Torche de soudage et de coupage sous l'eau

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

STRUCTURE DU CORPS UNE PIÈCE

- Complètement isolée pour assurer plus de sécurité lors d'une opération normale
- Évite les fuites d'oxygène dans le corps de la torche
- Orange brillant pour une plus grande visibilité pour le plongeur

TORCHE COMBINÉE

- La torche peut être utilisée pour la découpe à l'arc oxygène
- Soudage sous l'eau

CORPS DE PINCE TARAUDÉ

- Met la surface nue d'une électrode en contact pour toute la longueur du collet
- Adhérence supérieure et zone de contact accrue pour réduire le risque de formation d'arc entre le collet et l'électrode

ÉQUIPÉ D'UN PARE-ÉTINCELLES

- Pare-étincelles situé derrière le collet pour assurer des opérations en toute sécurité
- Clapet anti-retour à bille situé dans le manche de torche pour offrir une protection supplémentaire

SPÉCIFICATIONS :

- Équipée d'un câble d'alimentation de 3 m
- Longueur : 22,2 cm
- Poids : 2,04 kg avec le câble



Pièce N°	Description
14050124	Collet de découpe de 7,9 mm Sea Torch
14050126	Collet de découpe de 9,5 mm Sea Torch



SOUS L'EAU

ÉLECTRODES DE COUPAGE SOUS L'EAU

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

ÉLECTRODES DE COUPAGE EXOTHERMIQUE ET À ARC OXYGÈNE

- Les électrodes de coupage à arc oxygène doivent être alimentées en courant électrique pour fonctionner lors du processus de découpe
- Les électrodes de coupage exothermique ont uniquement besoin de courant pour allumer l'électrode. Une fois allumée, la tige continue à brûler tant que l'oxygène circule.

REVÊTEMENT ÉTANCHE

- Toutes les électrodes de coupage possèdent un revêtement étanche



ÉLECTRODES DE COUPAGE SEA-CUT®

« Procédé à arc oxygène » (50 par carton)

Pièce N°	Diamètre	Longueur
42059007	7,9 mm x 2,9 mm	45,7 cm



ÉLECTRODES DE COUPAGE TUFF-COTE® ENROBÉES

« Procédé à arc oxygène » (50 par carton)

Pièce N°	Diamètre	Longueur
42059008	7,9 mm x 2,9 mm	45,7 cm



ÉLECTRODES DE COUPAGE SEA-JET®

« Procédé exothermique » (50 par carton)

Pièce N°	Diamètre	Longueur
42066006	9,5 mm	45,7 cm



ÉLECTRODES DE COUPAGE SEA-DRAGON™

« Procédé exothermique » (50 par carton)

Pièce N°	Diamètre	Longueur
42075005	9,5 mm	45,7 cm

TORCHE II SEA-STINGER®

Torche de soudage sous l'eau

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

LÉGÈRE ET DURABLE



- Conception éprouvée qui permet au soudeur-plongeur d'utiliser facilement le porte-électrodes
- Composé de pièces internes assurant une longévité supérieure, le câble peut être remplacé et réparé

COMPATIBLE AVEC DES ÉLECTRODES DE SOUDAGE DE DIFFÉRENTS DIAMÈTRES

- Électrodes de soudage de 3,2 mm, 4,0 mm et 4,8 mm

SPÉCIFICATIONS :

- Équipée d'un câble d'alimentation de 3 m
- Longueur : 15,24 cm
- Poids : 1,66 kg avec le câble

Pièce N°	Description
14050128	Torche II Sea-Stinger®

ÉLECTRODES DE SOUDAGE SOUS L'EAU

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

EXCELLENT CONTOUR ONDULÉ

- Électrodes SMAW enrobées, toutes positions

SOUDURES EN CORDON PLATES AVEC UN BON MOUILLAGE DU MÉTAL DE BASE

- Réduction des caniveaux

ÉLIMINATION FACILE DES SCORIES

- Peu de particules et d'éclats
- Risque réduit d'inclure des scories

PRODUIT DES SOUDURES SATISFAISANT LES EXIGENCES EN MATIÈRE DE RAYONS X ET DE COURBURE

- Comme défini par la spécification D3.6 AWS pour le soudage sous l'eau



ÉLECTRODES DE SOUDAGE SEA-WELD®

Pièce N°	Taille de l'électrode	Par carton
42024002	3,2 mm x 35,6 cm	150
42984004	4,0 mm x 35,6 cm	100
42034007	4,8 mm x 45,7 cm	75

TORCHE II ARCWATER®

Torche de gougeage sous l'eau

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

CONÇUE POUR LES OPÉRATIONS DE GOUGEAGE SOUS L'EAU

- Procédé semblable au gougeage sec mais utilisation d'une eau pressurisée à vitesse élevée au lieu de l'air comprimé
- Utilisation d'eau de mer à 90 psi (6.32 kg/cm² or 620 kPa) au-dessus de la pression à la profondeur d'utilisation
- Débit d'eau minimal de 3,5 gallons (13,25 litres) par minute requis

SANS OXYGÈNE

- Élimine le risque d'explosions de poche de gaz d'hydrogène

FACILE À UTILISER

- Le manche peut être utilisé par des plongeurs gauchers ou droitiers
- Utilisée d'une position à l'autre

PEUT ÊTRE CONVERTIE FACILEMENT EN TORCHE DE SOUDAGE

- Il suffit de changer le collet de la torche afin que celle-ci puisse accueillir les électrodes de soudage

SPÉCIFICATIONS :

- Équipée d'un câble d'alimentation de 3 m
- Longueur : 22,2 cm
- Poids : 2,5 kg



Pièce N°	Description
14050127	Torche II Arcwater

ÉLECTRODES DE GOUGEAGE SOUS L'EAU



ÉLECTRODES DE GOUGEAGE ARCWATER®

(50 par carton)

Pièce N°	Diamètre	Intensité	Longueur
42059006	7,9 mm	350 - 450	22,9 cm

**ISO 9001
COMPAGNIE ENREGISTRÉE**

Le système de qualité ESAB
de nos usines de Denton, Roanoke
West Lebanon et Hermosillo
répond aux exigences de la norme
ISO 9001