

# 2025



## PLUS DE 70 ANS D'EXPÉRIENCE EN SOUDAGE

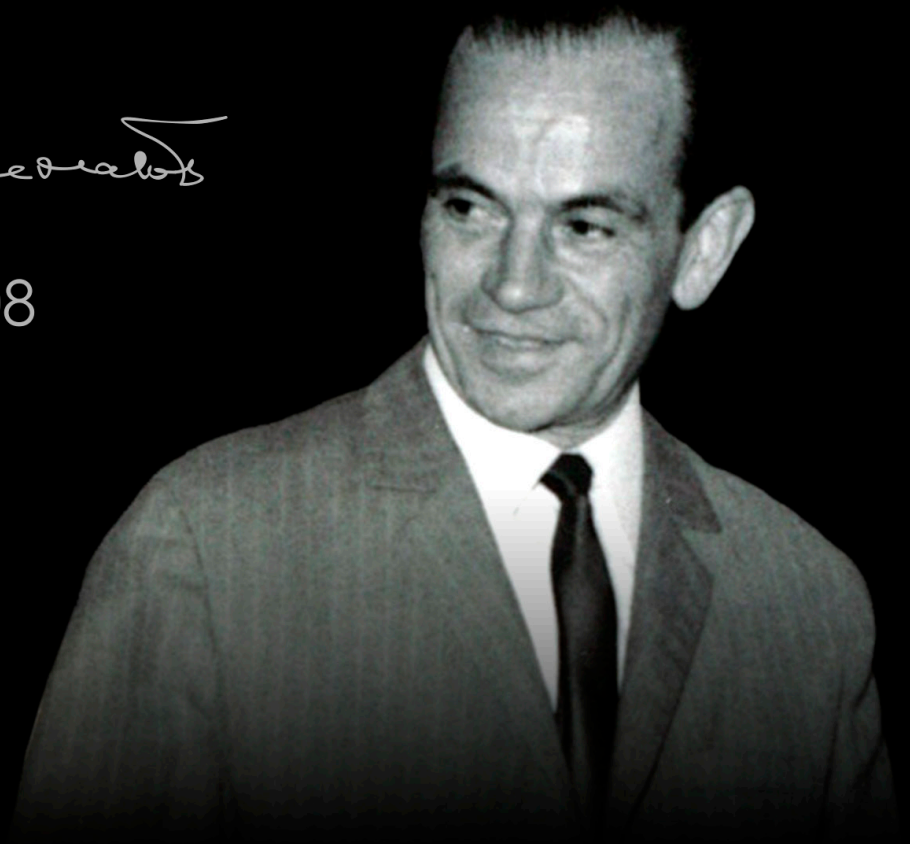
Lorsque João Rodrigues de Matos a conçu le premier équipement de soudage en 1946, il était loin d'imaginer l'importance et la répercussion que la marque Electrex allait gagner dans le monde. Depuis 70 ans, Electrex est présent sur les marchés internationaux les plus divers, et développe une grande influence dans le monde de la soudure. La rigueur et la confiance qui caractérisent les relations avec nos clients sont la clé de ces sept décennies de succès.



**WELDING SINCE**  
**1946**

*Joseph P. ...*

1917 - 2008





# PLUS DE 70 ANS D'EXPÉRIENCE EN SOUDAGE

## UNE MARQUE DÉDIÉE À SES CLIENTS



Electrex s'efforce, par tous les moyens à sa disposition, de satisfaire les besoins de ses clients, en proposant des solutions flexibles et adaptées à chacun. Chaque commande est réalisée avec le plus grand soin et la plus grande rigueur pour satisfaire les besoins de nos clients.

## RESSOURCES HUMAINES



La ressource la plus précieuse d'une entreprise est constituée par les personnes qui consacrent chaque jour leur engagement à l'organisation. Consciente de cette valeur, Electrex s'efforce donc de répondre aux besoins de ses employés en leur fournissant les meilleures conditions de travail possible, afin de maintenir un environnement de travail sain et motivant.

## FOURNISSEURS



Nos fournisseurs sont des éléments fondamentaux du grand équipement choisi par Electrex et ils sont sélectionnés avec soin, depuis la commande des produits jusqu'à leur livraison chez nos clients. Ce sont les fournisseurs qui aident l'organisation à respecter les délais et les objectifs, afin que les produits soient fabriqués rapidement et avec qualité, de manière à répondre à la demande de nos clients.



## INNOVATION



Tous les jours, Electrex propose à ses clients un service toujours plus ample et de meilleure qualité, par la recherche constante de procédés de production toujours plus innovants afin de développer des produits de haute exigence et de qualité qui répondent aux besoins de nos clients.

## DURABILITÉ

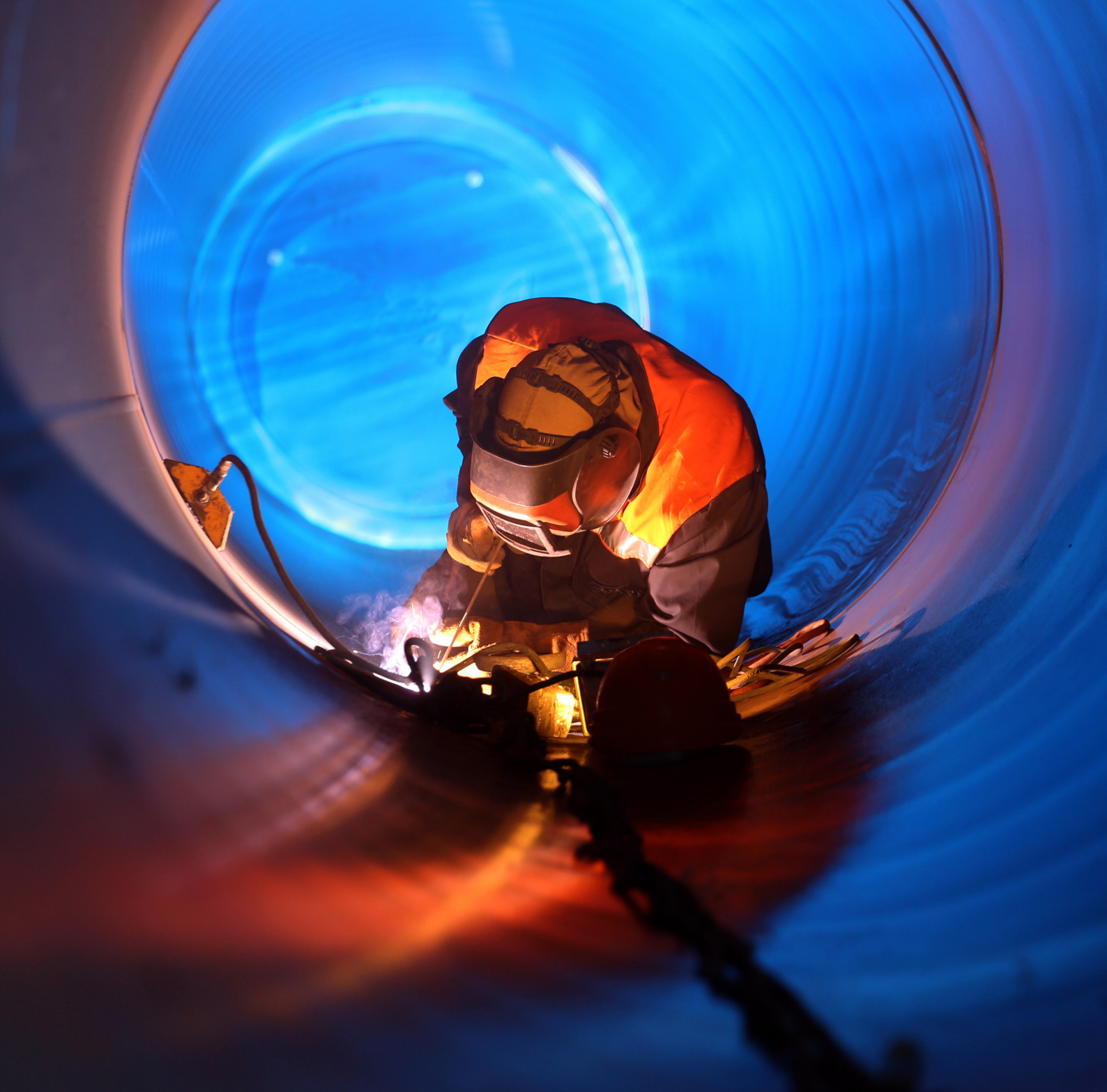


Electrex s'engage à préserver la planète de la pollution pour que les générations futures puissent l'habiter de la même manière. Electrex respecte toutes les normes environnementales et de sécurité imposées par les autorités compétentes, tant au niveau européen que mondial.

## DÉFIS FUTURS



Un investissement au niveau de la production et le fait de miser sur les derniers procédés de production sont quelques-uns des défis proposés par Electrex, afin d'offrir à ses clients les meilleurs équipements de soudage disponibles sur le marché. Electrex prend son travail de fabricant de matériel de soudage très au sérieux et entend diversifier très bientôt ses marchés d'exportation tout en renforçant sa présence sur les marchés existants.



Il se réserve le droit de modifier les spécifications techniques sans préavis, images non contractuelles.



Management System  
ISO 9001:2015



www.tuv.com  
ID 9108645664



# SOMMAIRE

P. 7 Sommaire

## **MIG/MAG**

P. 10 Inverter MIG/MAG Pulse/D-Pulse

P. 12 MIG/MAG Multi Syn/Syn

P. 14 Inverter MIG/MAG Basic

## **TIG**

P. 18 Inverter TIG AC/DC

P. 20 Inverter TIG/MMA

P. 24 AF TIG Coldwire

## **MMA**

P. 28 Inverter MMA/LIFTIG

P. 32 Dévidoir Universel

P. 34 Afflux 500

P. 36 AFC 300

P. 37 EconoTIG

P. 37 InverPROTEK

## **PLASMA**

P. 40 Inverter Coupage Plasma

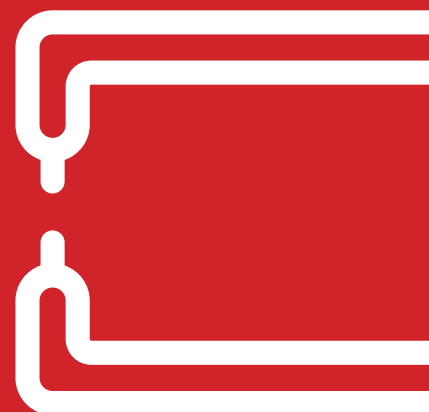
## **SPOT**

P. 44 Soudeuse par points

## **REFROIDISSEURS À EAU**

P. 54 Frigomix S4

P. 56 Services Electrex













**MIG/MAG** >>>>>






## MIG/MAG D-PULSE / PULSE

D-PULSE MONOMIG 250 C	D-PULSE MIG 250 C	PULSE MIG 304 C/CW	PULSE MIG 304 M/MW	PULSE MIG 404 C/CW	PULSE MIG 404 M/MW
					
P. 10	P. 10	P. 10	P. 10	P. 10	Pág. 10
1x230V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
250A 40% 204A 60% 158A 100%	250A 40% 204A 60% 158A 100%	300A 50% 290A 60% 240A 100%	300A 50% 290A 60% 240A 100%	400A 35% 300A 60% 240A 100%	400A 35% 300A 60% 240A 100%

## MIG/MAG SYN

MONOMIG 200 C	MIG 304 C/CW	MIG 304 M/MW	MIG 404 C/CW	MIG 404 M/MW
				
P. 12	P. 12	P. 12	P. 12	P. 12
1x230V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
200A 40% 163A 60% 127A 100%	300A 50% 290A 60% 240A 100%	300A 50% 290A 60% 240A 100%	400A 35% 290A 60% 240A 100%	400A 35% 290A 60% 240A 100%

## MIG/MAG BASIC

MIG 304 C/CW	MIG 304 M/MW	MIG 404 C/CW	MIG 404 M/MW	MIG 504 C/CW	MIG 504 M/MW	MIG 604 C/CW	MIG 604 M/MW
							
P. 14	P. 14	P. 14	P. 14	P. 14	P. 14	P. 14	P. 14
3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
300A 50% 290A 60% 240A 100%	300A 50% 290A 60% 240A 100%	400A 35% 300A 60% 250A 100%	400A 35% 300A 60% 250A 100%	500A 40% 455A 60% 360A 100%	500A 40% 455A 60% 360A 100%	600A 40% 530A 60% 430A 100%	600A 40% 530A 60% 430A 100%



# MIG INVERTER D-PULSE/PULSE



PULSE



PULSED  
MIG/MAG



LIFTIG



MMA

## MULTI PROCESS



D-PULSE



PULSE  
COMPACT (W)

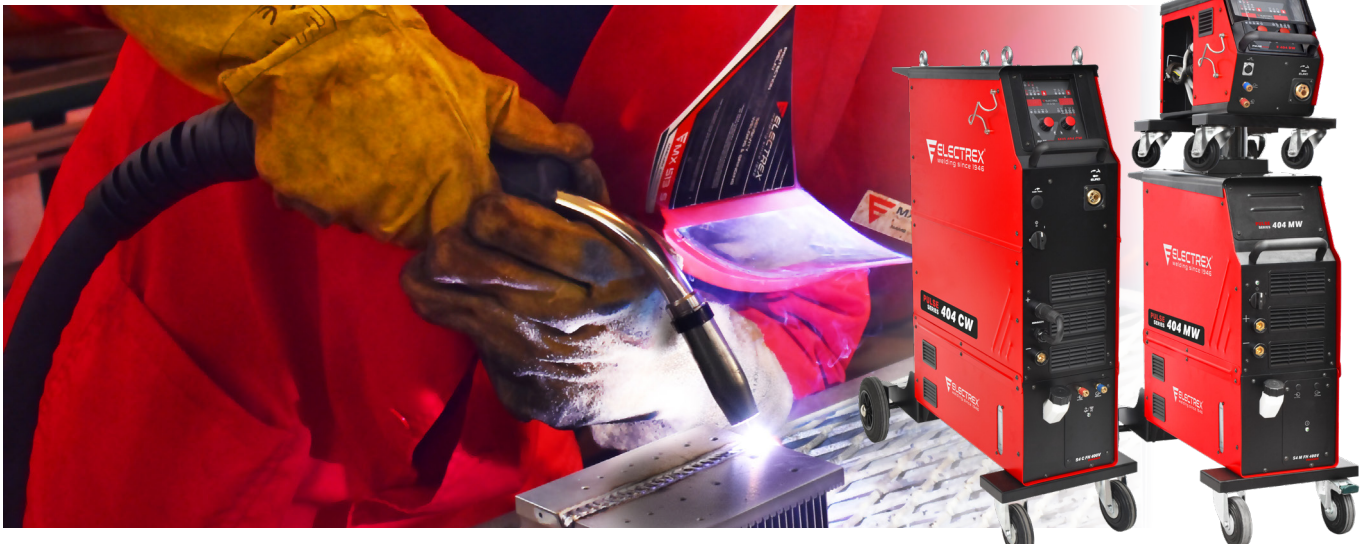
MULTI PULSE  
MODULAR (W)

## APPLICATIONS

- Charpenterie métallique
- Structures métalliques
- Industrie solaire et éolienne
- Construction navale et offshore
- Industrie automobile
- Industrie aéronautique, ferroviaire, minière et pétrolière
- Pipelines
- Services, réparations et maintenance

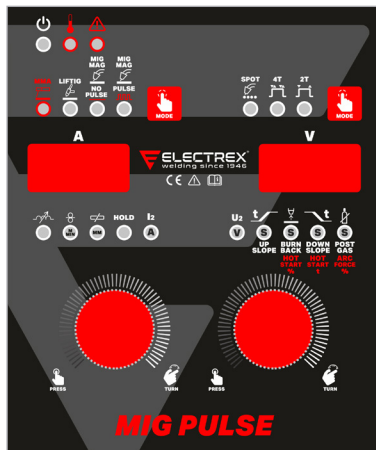
## MIG INVERTER PULSE

- Inverter triphasé MIG/MAG synergic pulsé et multi-procédés pour soudage MIG/MAG, LIFTIG et MMA.
- Équipement robuste pour une utilisation industrielle.
- Équipement compact et modulaire pour un déplacement facile et option de module de refroidissement.
- Modèles avec programmes de soudage synergiques pour aciers normaux, inox, et aluminium.
- Réglage électronique de l'inductance pour soudages de remplissage ou pénétration.
- Excellent amorçage de l'arc pour des travaux avec des fils de 0,6 à 1,2 Ø mm (solide) et 0,9 à 1,6 (fourré).





## MIG PULSE / D-PULSE



### MIG

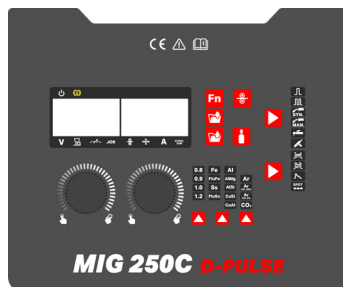
- 2T/4T/Spot
- Up Slope
- Burn Back
- Post Gaz
- Réglage d'inductance
- Fonction HOLD

### LIFTIG

- 2T/4T
- Up Slope
- Down Slope
- Post Gaz

### MMA

- Hot Start
- Arc Force



### MIG

- Dual Pulse
- Down slope
- Pre/Post Gaz
- Burn Back
- 2T/4T/4T spéciale/Spot
- Réglage d'inductance

### LIFTIG

- 2T/4T
- Down Slope

### MMA

- Hot Start
- Arc Force



► Machines multi-procédés, soudage MIG/MAG, TIG et MMA, tout sur le même équipement.



► Grâce aux différentes méthodes de transfert, Court-circuit, Globulaire 100% CO<sub>2</sub>, Spray Arc et Pulsé, cet équipement permet d'obtenir des résultats de soudage de qualité supérieure.



► Réglage électronique de l'inductance pour soudages de remplissage ou pénétration.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

TECHNIQUES	MONOMIG 250 C	MIG 250 C	MIG 304 C/M	MIG 404 C/M
Tension d'alimentation	1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Fréquence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Courant primaire maximale (MIG/MMA/TIG)	51,6A/56,6A/38,4A	17A/19A/13,5A	25,4A/25,6A/19,2A	34,8A/36,6A/28,1A
Puissance maximale (MIG/MMA/TIG)	13,1/14,4/ 9,7 kVA	7,6/8,1/6kVA	16,7/17,8/13,4kVA	24,0/25,5/19,5kVA
Tension à vide	88V	80V	90,3V	92,5V
Réglage du courant (MMA/TIG   MIG)	10-250A   25-250	10-250A   25-250	40-300A   40-300	40-400A   40-400A
Facteur de marche (t=40°C 10 min)	40% 80% 100%	(40%) 250A 204A 158A	(50%) 300A 290A 240A	(35%) 400A 290A 240A
Diamètre du fil (solide/fourré) mm*	Ø 0,6-1,2mm	Ø 0,6-1,2mm	Ø 0,6-1,2/0,9-1,6mm	Ø 0,6-1,2/0,9-1,6mm
N° Galets - Puissance moteur	2R - 70W	2R - 70W	4R - 75W	4R - 75W
Vitesse du fil	1.5m/min - 24.0m/min	1.5m/min - 24.0m/min	1.4m/min - 18.1m/min	1.4m/min - 18.1m/min
Temps de post-gaz	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Protection	IP 21S	IP 21S	IP 23S	IP 23S
Classe d'isolation	H	H	H	H
Poids sans réfrigération	Compact Modular	30kg -	29,5kg -	62,4kg 79,1kg
Poids avec réfrigération	Compact Modular	- -	- -	89,4kg 95,9kg
Dimensions	Compact Modular	625x300x680 -	625x300x680 -	899x470x1030 1140 x 470 x 1030
Dimensions a/ réfrigération (HxLxLO)	Compact Modular	- -	- -	1184x470x1055 1184x470x1055
Dimensions a/ réfrigération (HxLxLO)	Compact Modular	- -	- -	1140 x 470 x 1030 1140 x 470 x 1030

MONOMIG/MIG 250 C - Sont inclus 2 galets de 0,8 - 1,0mm VT + 2 galets lisses  
MIG 300A - Sont inclus 4 galets de 0,8 - 1,0mm VT  
MIG 400A - Sont inclus 4 galets de 1,0 - 1,2mm VT



# MIG INVERTER SYN



MIG/MAG



LIFTIG



MMA

## MULTI PROCESS



MONOMIG 200 C SYN



SYN  
COMPACT (W)

SYN  
MODULAR (W)

## APPLICATIONS

- Charpenterie métallique
- Structures métalliques
- Industrie solaire et éolienne
- Construction navale et offshore
- Industrie automobile
- Industrie aéronautique, ferroviaire, minière et pétrolière
- Pipelines
- Services, réparations et maintenance

## MIG INVERTER SYN

- Inverter monophasé ou triphasé pour soudage standard ou synergique MIG/MAG avec dévidoir de fil séparé ou intégré, soudage à l'électrode enrobée MMA et LIFTIG en courant continu.
- Réglage manuel ou synergique pour le soudage de d'acier doux (SG2/3), d'aciers inoxydables, d'aluminium et de fils fourrés de différents diamètres (0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm et 1,6 mm)..
- Équipement compact ou modulaire pour un déplacement facile et option de module de refroidissement.
- Excellent amorçage de l'arc et réglage électronique de l'inductance pour soudages de remplissage ou pénétration.



Réglage des paramètres de soudage en fonction du type de matériau, du diamètre du fil et du gaz utilisé par le soudeur.



Les puissances de soudage alternent pendant le cordon de soudure avec moins de distorsion du matériau à souder



Soudage LIFTIG pulsé pour diminuer la déformation du matériau à souder

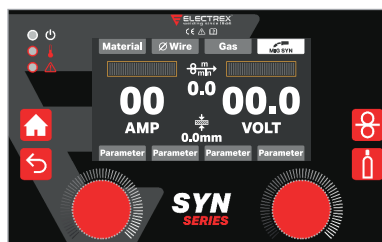


Soudage MMA pulsé pour diminuer la déformation du matériau à souder.



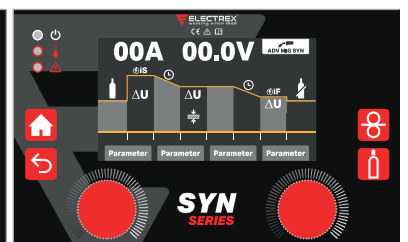
Équipement doté d'un écran LCD avec une surface de visualisation plus grande, facilitant la compréhension et le réglage des paramètres de soudage.

### MODE SYNERGIC



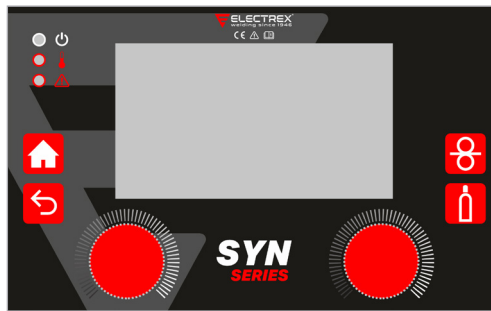
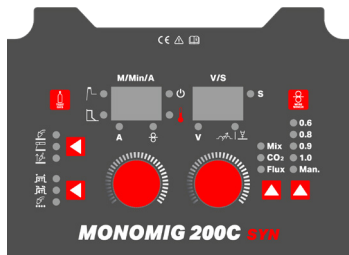
La machine change de synergie en fonction du type de matériau, du diamètre du fil et du gaz utilisé par le soudeur.

### MODE SYNERGIC ADVANCED



Le soudeur configure 3 synergies : le démarrage, le cordon et le traitement de cratère.

## MIG INVERTER SYN



► Machines multi-procédés, soudage MIG/MAG, TIG et MMA, tout sur le même équipement.



► Réglage électronique de l'inductance pour soudages de remplissage ou pénétration.

### MIG

- 2T / 4T / 4T Spéciale / SPOT
- Réglage d'inductance
- Burn back
- Spot Time (mode Spot)

### LIFTIG

- Soudage LIFTIG

### MMA

- Hot Start
- Arc Force

### MIG

- Pre-Gas / Post-Gas
- Courant de début/fin
- Up Slope / Down Slope
- 2T / 4T / 4T Spéciale / SPOT
- Double court-circuit
- Fonction HOLD

### LIFTIG

- Pre-Gas / Post-Gas
- Courant de début/fin
- Up Slope / Down Slope
- 2T / 4T / 4T Spéciale / SPOT
- Pulsé
- Fonction HOLD

### MMA

- Hot Start
- Arc Force
- Pulsé
- Fonction HOLD

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		MONOMIG 200 C	MIG 304 C/M	MIG 404 C/M
Tension d'alimentation		1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Fréquence		50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Courant primaire maximale (MIG/MMA/TIG)		40A/38,6A/28A	25,4/25,6/19,2A	34,8/36,6/28,1A
Puissance maximale (MIG/MMA/TIG)		8kVA/8,3kVA/6,4kVA	16,7/17,8/13,4kVA	24,0/25,5/19,5kVA
Tension à vide		69V	90,3V	92,5V
Réglage du courant (MMA/TIG)		25-200A	40-300A	40-400A
Facteur de marche (t=40°C 10 min)	-	(40%) 200A	(50%) 300A	(35%) 400A
	60%	163A	290A	290A
	100%	127A	240A	240A
Diamètre du fil (solide/fourré) mm		Ø 0,6-1,0	Ø 0,6-1,2/0,9-1,6	Ø 0,8-1,6/0,9-1,6mm
N° Galets - Puissance moteur		2R - 40W	4R - 75W	4R - 75W
Vitesse du fil		1,5-15,0m/min	0,5 - 30 m/min	0,5 - 30 m/min
Temps de soudage par points		-	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Temps de post-gaz		Sim	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Protection		IP 21S	IP 23S	IP 23S
Classe d'isolation		H	H	H
Poids sans réfrigération	Compact	12,5kg	62,4kg	62,4kg
	Modular	-	79,1kg	79,1kg
Poids avec réfrigération	Compact	-	89,4kg	89,4kg
	Modular	-	95,9kg	95,9kg
Dimensions s/ réfrigération (HxLxAxLO)	Compact	410x210x470	899x470x1030	899x470x1030
	Modular	-	1140x470x1030	1140x470x1030
Dimensions a/ réfrigération (HxLxAxLO)	Compact	-	1184x470x1055	1184x470x1055
	Modular	-	1140x470x1030	1140x470x1030

\* MONOMIG 200 C Multi Syn - Sont inclus 2 galets de 0,8 - 1,0mm V + 2 galets lisses  
 \* MIG 300A - Sont inclus 4 galets de 0,8 - 1,0mm VT  
 \* MIG 400A - Sont inclus 4 galets de 1,0 - 1,2mm VT





# MIG INVERTER BASIC



MIG/MAG



LIFTIG



MMA

## MULTI PROCESS



BASIC  
COMPACT (W)

BASIC  
MODULAR (W)

## APPLICATIONS

- Charpenterie métallique
- Structures métalliques
- Industrie solaire et éolienne
- Construction navale et offshore
- Industrie automobile
- Industrie aéronautique, ferroviaire, minière et pétrolière
- Pipelines
- Services, réparations et maintenance

## MIG INVERTER BASIC

- Inverter monophasé ou triphasé pour soudage MIG/MAG avec dévidoir de fil séparé ou intégré, soudage à l'électrode enrobée MMA et LIFTIG en courant continu.
- Équipement compact et modulaire pour un déplacement facile et option de module de refroidissement.
- Deux écrans pour une lecture en simultané du courant et de la tension de soudage et fonction HOLD après le soudage.
- Réglage électronique de l'inductance pour soudages de remplissage ou pénétration.
- Excellent amorçage de l'arc pour des travaux avec des fils de  $\varnothing$  0,6 à 1,6mm (solide) et  $\varnothing$  0,9 à 1,6 (fourré).



MECAPULSE

Réduction de la déformation des pièces et excellent soudage de transition dans les joints de tôles fines. Consommation de fil et d'énergie fortement diminuée.



ARC AIR

Fonction ARC-AIR pour le coupage et le chanfreinage (disponible à partir des modèles 500A).

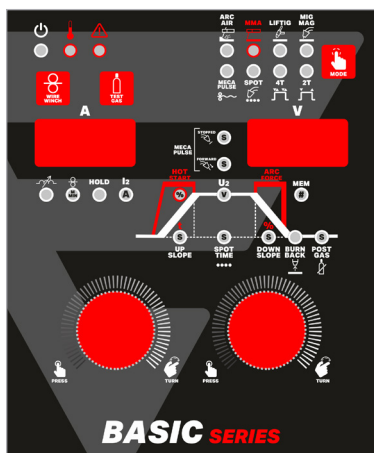


DIGIMIG

Réglage de la vitesse du fil, de la tension et de la sélection de la mémoire de travail directement sur la torche, ce qui évite à l'opérateur de se déplacer à l'équipement de soudage.



## MIG INVERTER BASIC



### BASIC

- 2T/4T/Spot/MecaPulse
- Réglage d'inductance
- Spot Time (mode Spot)
- Post-Gas
- Burn back
- Up Slope
- 30 mémoires de travail programmable
- Fonction HOLD

### LIFTIG

- 2T/4T/Spot
- Up Slope
- Down Slope
- Post-Gas
- Spot Time (mode Spot)

### MMA

- Hot Start
- Arc Force



► Machines multi-procédés, soudage MIG/MAG, TIG et MMA, tout sur le même équipement.



► Réglage électronique de l'inductance pour soudages de remplissage ou pénétration.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	MIG 304 C/M	MIG 404 C/M	MIG 504 C/M	MIG 604 C/M
Tension d'alimentation	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Fréquence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Courant primaire maximale (MIG/MMA/TIG)	25,4/25,6/19,2A	34,8/36,6/28,1A	46,4/47,8/37,2A	60,2/60,2/48,9A
Puissance maximale (MIG/MMA/TIG)	16,7/17,8/13,4kVA	24,0/25,5/19,5kVA	31,9/32,2/25,7kVA	41,3/41,3/33,4kVA
Tension à vide	90,3V	92,5V	92V	93V
Réglage du courant (MMA/TIG)	40-300A	40-400A	40-500A	40-600A
Facteur de marche (MMA / MIG/MAG   TIG)	(50%) 300A 60% (t=40°C 10 min) 100%	(35%) 400A 300A 250A	(40%) 500A 455A 360A	(40%) 600A 530A 430A
Diamètre du fil (solide/fourré) mm*	Ø 0,6-1,2/0,9-1,6	Ø 0,6-1,2/0,9-1,6mm	Ø 0,8-1,6/0,9-2,4	Ø 0,8-1,6/0,9-2,4
N° Galets - Puissance moteur	4R - 50W	4R - 50W	4R - 75W	4R - 75W
Vitesse du fil	0,5 - 30 m/min	0,5 - 30 m/min	0,5 - 30 m/min	0,5 - 30 m/min
Temps de soudage par points	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Temps de post-gaz	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.	0-10 Seg.
Protection	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Classe d'isolation	H	H	H	H
Poids sans réfrigération	Compact 60,4kg Modular 67,9kg	60,4kg 67,9kg	70,9kg 78,6kg	72,4kg 80,1kg
Poids avec réfrigération	Compact 87,4kg Modular 95,3kg	87,4kg 95,3kg	97,9kg 106kg	99,4kg 107,5kg
Dimensions s/ réfrigération (HxLxAxLO)	Compact 899x470x1030 Modular 1140x470x1030	899x470x1030 1140x470x1030	899x470x1030 1140x470x1030	899x470x1030 1140x470x1030
Dimensions a/ réfrigération (HxLxAxLO)	Compact 1184x470x1030 Modular 1140x470x1030	1184x470x1030 1140x470x1030	1184x470x1030 1140x470x1030	1184x470x1030 1140x470x1030

\* MIG 300-400A - Sont inclus 2 galets 0,8 - 1,0mm V + 2 galets lisses.  
\* MIG 500-600A - Sont inclus 2 galets 1,0 - 1,2mm V + 2 galets lisses.





















**TIG** >>>>>



## Inverter TIG AC/DC

TP 200 AC/DC	TP 204 AC/DC	TP 324 AC/DC	TP 404 AC/DC	TP 504 AC/DC
				
P. 18	P. 18	P. 18	P. 18	P. 18
1x230V	1x230V	3x400V	3x400V	3x400V
200A 35% 155A 60% 120A 100%	200A 45% 160A 60% 140A 100%	320A 60% 250A 100%	400A 60% 310A 100%	500A 60% 390A 100%

## Inverter TIG DC

TIG HF 160	TIG HF 200	TP 164	TP 164S	TP 204	TP 204 S	TP 224	TP 254	TP 324	TP 404	TP 504
										
P. 20	P. 20	P. 20	P. 20	P. 20	P. 20	P. 20	P. 22	P. 22	P. 22	P. 22
1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
- 160A 60% 120A 100%	200A 35% 160A 60% 120A 100%	- 160A 60% 125A 100%	- 160A 60% 125A 100%	200A 35% 160A 60% 125A 100%	200A 35% 160A 60% 125A 100%	220A 40% 195A 60% 180A 100%	250A 30% 200A 60% 170A 100%	320A 45% 280A 60% 230A 100%	400A 35% 310A 60% 260A 100%	500A 45% 450A 60% 350A 100%

## Dévidoir de fil froid TIG

AF TIG COLDWIRE



P. 24

1x230V



# TIG INVERTER TIG HF AC/DC PULSE



## APPLICATIONS

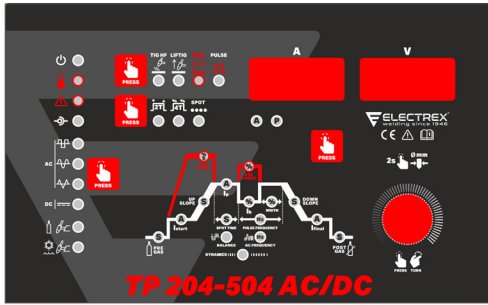
- › Ateliers d'Aluminium
- › Industrie chimique et papetière
- › Construction de réservoirs
- › Tuyauterie et canalisation
- › Mobilier urbain
- › Industrie solaire et éolienne
- › Industrie alimentaire

## INVERTER TIG HF AC/DC PULSE

- Invertis monophasés ou triphasés pour le soudage TIG et MMA en courant continu (DC) ou alternatif (AC).
- Fonction Dynamics pour un apport thermique constant et SPOT pour soudage temporisé.
- Un équipement complet pour tous les matériaux, permettant d'excellentes propriétés et résultats de soudage en mode AC – pour le soudage de l'aluminium et des alliages légers, ou DC – pour le soudage des aciers au carbone, aciers inoxydables et autres métaux ferreux.
- Modèles avec 20 mémoires pour sauvegarder les programmes de soudage.
- Mobilité maximale assurée grâce à 2 poignées de transport ou par un montage sur chariot avec module de refroidissement ou tiroir.
- Indiqué pour les soudeurs TIG les plus exigeants, expérimentés ou débutants qui ont besoin de souder de l'aluminium ou des alliages légers.



## TP 204 - 504 AC/DC



### MMA

- MMA pulsé
- Hot Start ajustable
- Arc Force ajustable

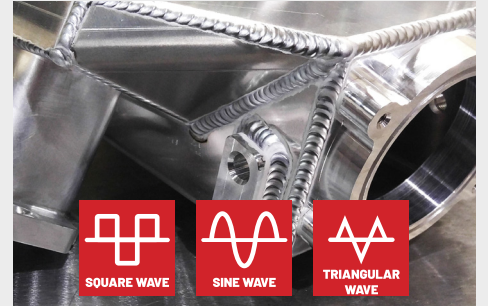
### TIG

- 2T/4T/Spot
- Soudage TIG HF AC/DC
- Soudage TIG pulsé
- Réglage de balance pour pénétration ou décapage
- Réglage de la fréquence de courant alternatif
- TIG Dynamics
- Trois types d'onde AC disponibles
- 20 mémoires de travail pour sauvegarder les programmes de soudage

- Détection automatique du refroidisseur
- Sélection du diamètre de l'électrode pour un meilleur démarrage
- PreGas
- Post Gas
- Contrôle avec torche Up/Down ou potentiomètre



▶ Équipé avec 20 mémoires de travail pour sauvegarder les programmes de soudage

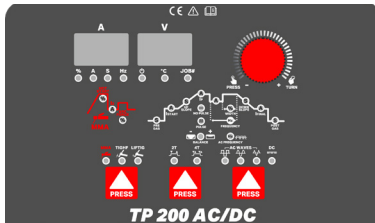


▶ Sélection du type d'onde: onde carrée, onde sinusoïdale, onde triangulaire.



▶ Option de commande à pédale filaire

## TP 200 AC/DC



### TIG

- 2T/4T
- Trois types d'onde AC disponibles
- Up Slope et Down Slope
- Mémoires de travail pour sauvegarder les programmes de soudage
- Pre-Gaz et Post-gaz
- Réglage de balance

### MMA

- Hot Start ajustable
- Arc Force ajustable

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	TP 200 AC/DC	TP 204 AC/DC	TP 324 AC/DC	TP 404 AC/DC	TP 504 AC/DC
Tension d'alimentation	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Fréquence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Courant primaire maximale (MMA/TIG)	AC 30/42A DC 28/38A	45,32/31,07A	AC 20/19A DC 27/19A	AC 34/27A DC 33/24,5A	AC 44/37A DC 46/41A
Puissance maximale (MMA/TIG)	AC 4,3/6,2kVA DC 3,7/5,7kVA	10,38/7,16kVA	AC 17,3/13,2kVA DC 18,7/13,2kVA	AC 23,6/18,7kVA DC 22,9/17kVA	AC 30,5/25,6kVA DC 31,9/28,4kVA
Fusible	30A	32A	25A	32A	40A
Tension à vide	66V	67,70V	72V	72V	80V
Courant de soudage (AC/DC)	5-200A/ 5-170A	10-200A	10-320A	10-400A	10-500A
Facteur de marche (t=40°C 10 min)	- 60% 100%	(35%) 200A 155A 120A	(45%) 200A 160A 140A	- 320A 250A	- 400A 310A
Électrodes	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 10.0 mm
Protection	IP 21S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Classe d'isolation	H	H	H	H	H
Poids	12kg	14,9kg	39,8kg	40,3kg	44,8kg
Poids a/ chariot	-	39,4kg	62kg	62,5kg	67kg
Poids a/ chariot + refroidisseur	-	55,7kg	78,4kg	78,9kg	83,4kg
Dimensions s/ chariot (HxLxAxLO)	340x200x500	356x230x480	540x263x700	540x263x700	540x263x700
Dimensions a/ chariot (HxLxAxLO)	-	740x470x1030	885x470x1030	885x470x1030	885x470x1030





# TIG INVERTER TIG HF DC PULSE



SINGLE-PHASE



TIG



PULSE



## APPLICATIONS

- › Industrie chimique et papetière
- › Construction de réservoirs
- › Tuyauterie et canalisation
- › Mobilier urbain
- › Industrie solaire et éolienne
- › Industrie alimentaire

## INVERTER TIG HF DC PULSE

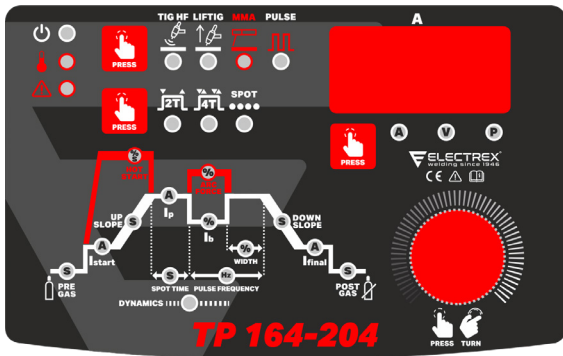
- Invertis monophasés pour soudage TIG et MMA en courant continu (DC).
- Fonction Dynamics pour un apport thermique constant et SPOT pour soudage temporisé.
- Un équipement TIG professionnel avec tous les paramètres de soudage réglables. Pre-gaz, post-gaz, courant initial et final, rampes de montée et évanouissement, réglage du pulsé.
- Modèles avec 20 mémoires pour sauvegarder les programmes de soudage.
- TIG avec amorçage par contact ou haute fréquence et avec fonction TIG pulsé.
- Indiqué pour les soudeurs TIG les plus exigeants, expérimentés ou débutants.
- Excellentes propriétés de soudages avec électrodes rutiles et basiques avec Hot Start et Arc Force réglables et fonction MMA pulsé.



**TIG DYNAMICS**



## TP 164 / 204



### TIG

- 2T/4T/Spot
- Soudage TIG HF
- Soudage TIG pulsé
- TIG Dynamics
- 20 mémoires de travail pour sauvegarder les programmes de soudage
- Détection automatique du refroidisseur
- Pre Gas
- Post Gas

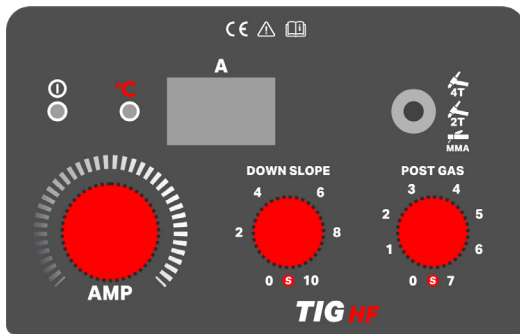
### MMA

- MMA pulsé
- Hot Start ajustable
- Arc Force ajustable



► Chariot pour les modèles TP 164 et TP 204, pour faciliter les déplacements, avec ou sans refroidisseur et bouteille de gaz.

## TIG HF 160 / 200



### TIG

- Soudage TIG HF
- 2T/4T
- Down Slope
- Post-Gaz

### MMA

- Soudage MMA



► Valise de transport robuste pour transporter votre équipement dans les meilleures conditions jusqu'à votre poste de travail.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	TIG HF 160	TIG HF 200	TP 164	TP 164 S	TP 204	TP 204 S	TP 224
Tension d'alimentation	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)
Fréquence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Courant primaire maximale (MMA/TIG)	31/14A	46/33A	33,3/22,3A	33,3/22,3A	41,6/27,9A	41,6/27,9A	47,39/32,24A
Puissance maximale (MMA/TIG)	7,1/3,2 kVA	10,6/7,6 kVA	7,6/5,1 kVA	7,6/5,1 kVA	9,5/6,4 kVA	9,5/6,4 kVA	10,83/7,46 kVA
Fusible	-	-	25A	25A	32A	32A	35A
Tension à vide (MMA/TIG)	63V	63V	83,5V	83,5V	83,5V	83,5V	66/15,1V
Courant de soudage	10-160A	10-200A	10-160A	10-160A	10-200A	10-200A	10-220A
Facteur de marche (t=40°C 10 min)	-	(35%) 200	-	-	(35%) 200A	(35%) 200A	(40%) 220A
	60%	160A	160A	160A	160A	160A	195A
	100%	120A	120A	125A	125A	125A	180A
Électrodes	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm
Protection	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 23	IP 21S	IP 23	IP 23S
Classe d'isolation	H	H	H	H	H	H	H
Poids	6,3kg	6,3kg	7,2kg	7,5kg	7,2kg	7,5kg	14,6kg
Dimensions s/ chariot (HxLxAxLO)	240x135x365	240x135x365	243x152x370	245x160x380	243x152x370	245x160x380	356x230x480
Dimensions a/ chariot (HxLxAxLO)	-	-	-	-	-	-	740x470x1030



# TIG INVERTER TIG HF DC PULSE



## APPLICATIONS

- › Industrie chimique et papetière
- › Construction de réservoirs
- › Tuyauterie et canalisation
- › Mobilier urbain
- › Industrie solaire et éolienne
- › Industrie alimentaire

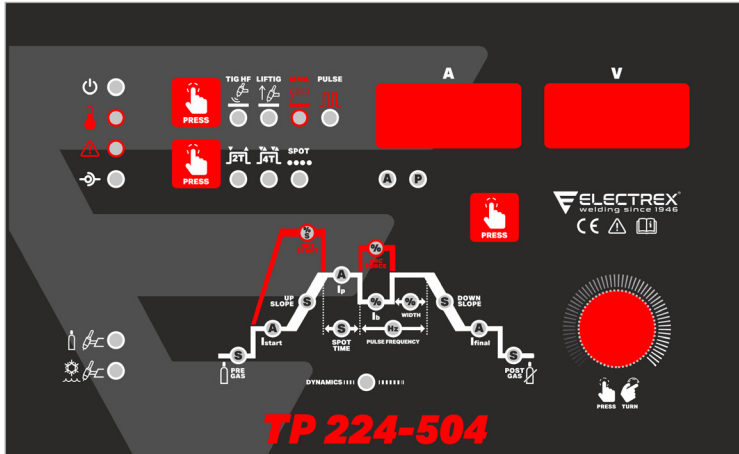
## INVERTER TIG HF DC PULSE

- Inverters triphasés pour soudage TIG et MMA en courant continu (DC).
- Fonction Dynamics pour un apport thermique constant et SPOT pour soudage temporisé.
- Un équipement TIG professionnel avec tous les paramètres de soudage réglables. Pre-gaz, post-gaz, courant initial et final, rampes de montée et évanouissement, réglage du pulsé.
- Modèles avec 20 mémoires pour sauvegarder les programmes de soudage.
- TIG avec amorçage par contact ou haute fréquence et avec fonction TIG pulsé.
- Indiqué pour les soudeurs TIG les plus exigeants, expérimentés ou débutants.
- Excellentes propriétés de soudages avec électrodes rutiles et basiques avec Hot Start et Arc Force réglables et fonction MMA pulsé.





## TP 224 - 504



- TIG**
- 2T/4T/Spot
  - Soudage TIG HF
  - Soudage TIG pulsé
  - TIG Dynamics
  - 20 mémoires de travail pour sauvegarder les programmes de soudage
  - Détection automatique du refroidisseur
  - PreGas
  - Post Gas
  - Contrôle avec torche Up/Down ou potentiomètre

- MMA**
- MMA pulsé
  - Hot Start ajustable
  - Arc Force ajustable



► Mobilité maximale assurée grâce à 2 poignées de transport ou par un montage sur chariot avec module de refroidissement ou tiroir.



► Équipé avec 20 mémoires de travail pour sauvegarder les programmes de soudage

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	TP 254	TP 324	TP 404	TP 504	
Tension d'alimentation	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	
Fréquence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	
Courant primaire maximale (MMA/TIG)	20,7/15,1A	27,5/20,8A	37,4/29,2A	47,1/37,5A	
Puissance maximale (MMA/TIG)	14,38/10,45 kVA	18,98/14,34 kVA	25,98/20,33 kVA	32,6/26,09 kVA	
Fusible	16A	20A	32A	32A	
Tension à vide (MMA/TIG)	73 / 16,36A	75,80 / 14,98A	92,5/14,72V	91,29/15,06V	
Courant de soudage	10-250A	10-320A	10-400A	10-500A	
Facteur de marche (t=40°C 10 min)	- 60% 100%	(30%) 250A 200A 170A	(45%) 320A 280A 230A	(35%) 400A 310A 260A	(45%) 500A 450A 350A
Électrodes	Ø 5.0 mm	Ø 6.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 10.0 mm	
Protection	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	
Classe d'isolation	H	H	H	H	
Poids	16kg	29,6kg	30,6kg	45,6kg	
Poids a/ chariot	40,5kg	54,8kg	55,6kg	67,8kg	
Poids a/ chariot + refroidisseur	56,8kg	71,2kg	74kg	84,2kg	
Dimensions s/ chariot (HxLxXLO)	356x230x480	470x263x530	470x263x530	540x263x700	
Dimensions a/ chariot (HxLxXLO)	740x470x1030	820x470x1030	820x470x1030	885x470x1030	

# TIG COLDWIRE

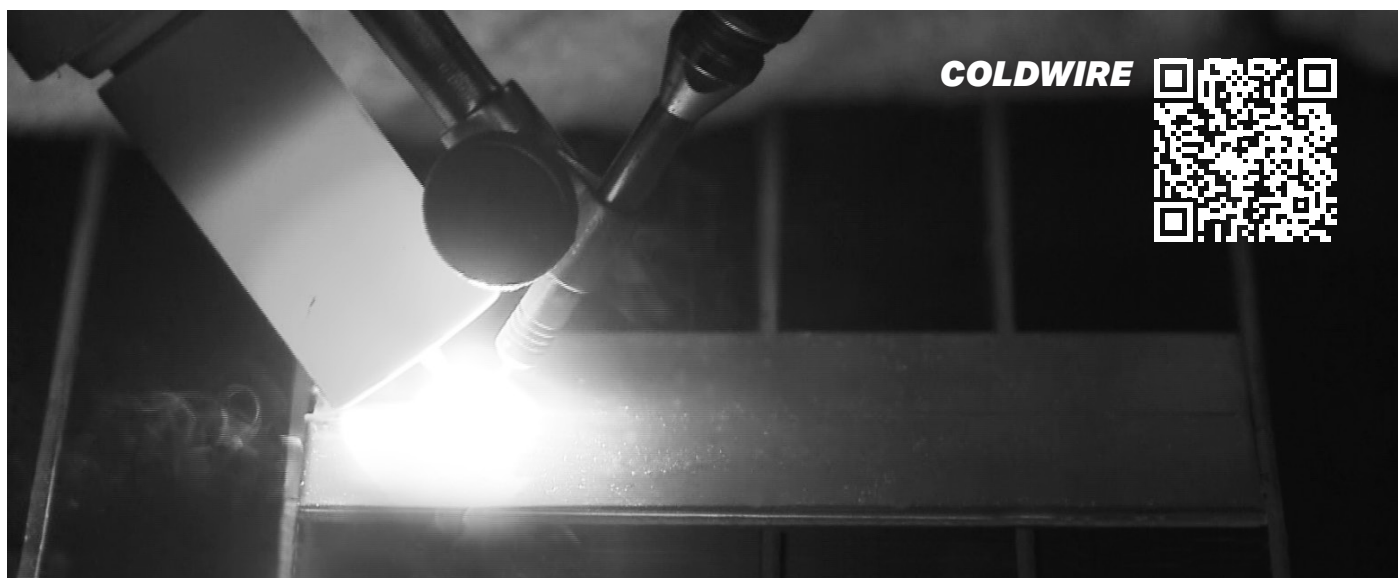


## APPLICATIONS

- Fils d'aciers normaux, inox, aluminium, titane, de 0,8 à 1,2 mm, en bobines de 5 kg, 15 kg ou plus
- Utilisation de bobines de fil pour apport de matériel au lieu des baguettes d'apport.

## AF TIG COLDWIRE

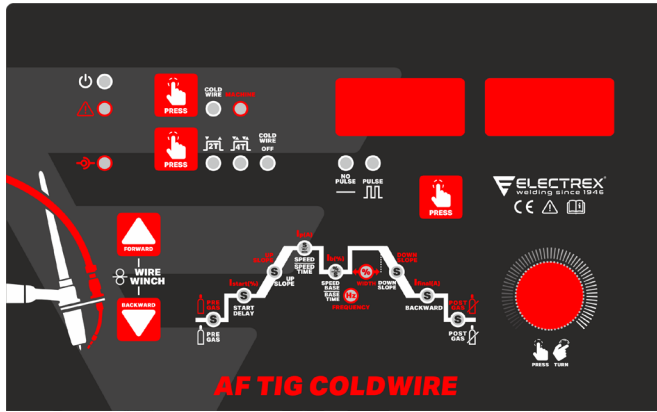
- Dévidoir de soudage TIG qui permet l'apport de fil sur le cordon de soudage TIG par intermittence ou en continu.
- Augmentation de la productivité et de la qualité grâce à un apport constant de fil.
- Réduction des coûts en raison de l'absence de gaspillage de matériel d'apport.
- Utilisable dans toutes les applications de soudage TIG manuel, automatique et orbital sur tôles fines ou épaisses, tuyauterie, remplissage.



**COLDWIRE**



## CONTROLLER AF TIG COLDWIRE



### TIG

- Adaptable à toutes les machines TIG
- Fonction 2T/4T
- Soudage TIG pulsé
- Connexion sans fil pour équipements TIG Electrex
- Apport de fil constant ou intermittent



► Réduction considérable du gaspillage de matériel et meilleure qualité et productivité grâce à l'apport rapide et constant de matériel.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		TIG COLDWIRE
Tension d'alimentation (min-max de la source de puissance)		1x230V (+/-10%)
Fréquence		50/60Hz
Courant primaire maximale		1A
Puissance du moteur		50W
Facteur de marche (t=40°C 10 min)		60% 100%
Galets		2 galets + 2 galets lisses
Bobine du fil		15kg
Vitesse du fil		0,5-10m/min
Diamètre du fil		Acier/Acier inox Alliages légers Fil fourré
		Ø 0,8-1,2mm Ø 0,8-1,2mm Ø 0,9-1,2mm
Poids		21,1kg
Dimensions (HxLxLO)		510x340x675









► Sont inclus les galets 1,0 - 1,2mm V.














**MMA** 

## Inverter MMA/LIFTIG

DC 160	DC 200	DC 200 DV	DC 164/ DC 164 VRD	DC 164S	DC 204/ DC 204 VRD	DC 204S	DC 224
							
P. 28	P. 28	P. 28	P. 28	P. 28	P. 28	P. 28	P. 28
1x230V	1x230V	1x110V/1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V
160A 25% 105A 60% 80A 100%	200A 25% 130A 60% 100A 100%	- 100/200A 60% 80/155A 100%	- 160A 60% 125A 100%	- 160A 60% 125A 100%	200A 35% 160A 60% 125A 100%	200A 35% 160A 60% 125A 100%	220A 30% 190A 60% 170A 100%

DC 254	DC 324	DC 404	DC 504	DC 604
				
P. 30	P. 30	P. 30	P. 30	P. 30
3x400V	3x400V	3x400V	3x400V	3x400V
250A 40% 210A 60% 180A 100%	320A 40% 290A 60% 240A 100%	400A 30% 300A 60% 250A 100%	500A 50% 455A 60% 360A 100%	600A 35% 500A 60% 430A 100%

## Autres Équipements

DÉVIDOIR UNIVERSEL	AFFLUX 500	AFC 300	ECONOTIG	INVERPROTEK
				
P. 32	P. 34	P. 36	P. 37	P. 37
1x230V	1x230V	1x230V	1x230V	1x230V
500A 60% 350A 100%	400A 100%	300A 100%	-	-





# MMA INVERTER MMA/LIFTIG



## APPLICATIONS

- › Charpenterie métallique
- › Structures métalliques
- › Industrie solaire et éolienne
- › Construction navale
- › Industrie ferroviaire, minière et pétrolière
- › Pipelines
- › Services, réparations et maintenance

## INVERTER MMA/LIFTIG

- Invertis monophasés pour le soudage MMA et LIFTIG en courant continu (DC).
- Excellentes propriétés de soudage avec électrodes rutilés, basiques et cellulosiques avec Hot Start et Arc Force réglables et fonction MMA pulsé pour le soudage au plafond, sur des pièces avec écart (gap) ou de différentes épaisseurs de matériaux améliorant la fin du cordon.
- Fonction Arc Off qui permet d'éteindre l'arc à une distance réglable
- Soudage TIG par contact avec option pulsé
- Compact, léger et portable avec poignées et bandoulière réglable
- Faible consommation d'énergie, permettant une connexion à des générateurs
- Option VRD (Voltage Reduction Device) – pour une réduction de la tension à vide sur les terminaux de la machine.



Soudage MMA pulsé pour une réduction de la déformation du matériau à souder



Soudage LIFTIG pulsé pour une réduction de la déformation du matériau à souder



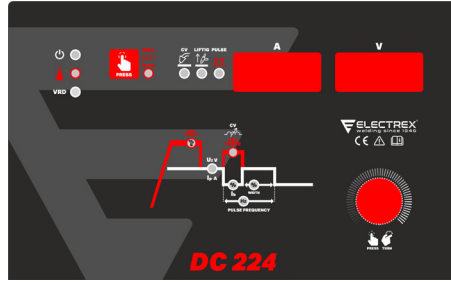
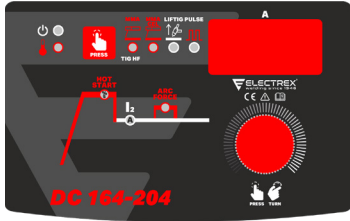
Tension de contrôle - soudage MIG avec dévidoir universel utilisant l'équipement Electrex DC comme source d'alimentation (disponible dans les modèles 220A à 600A)



Fonction MMA CEL pour le soudage d'électrodes en cellulose (disponible sur tous les équipements sauf le DC 224)



## DC 164 / 204



### MMA

- Soudage MMA et MMA pulsé
- Hot Start réglable
- Arc Force réglable
- MMA CEL

### LIFTIG

- Soudage LIFTIG pulsé
- Arc OFF - Extinction automatique de l'arc de soudage
- CV - Contrôle de tension (soudage MIG avec dévidoir universel)

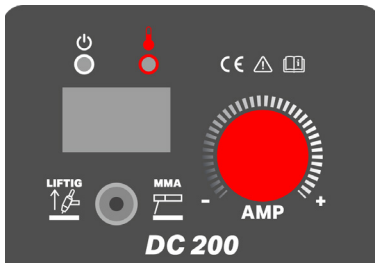


► Inverter DC avec fonction Hot Start, Arc Force et MMA pulsé pour des meilleurs résultats de soudage.



► Valise de transport robuste pour transporter votre équipement dans les meilleures conditions jusqu'à votre poste de travail.

## DC 160/200



- Affichage numérique LED
- Protection interne des survoltages
- Soudage LIFTIG (Modèle 200A)

## DC 200 DV



- Soudage LIFTIG
- Dual Voltage (110/220V)

## CARACTÉRISTIQUES

TECHNIQUES	DC 160	DC 200	DC 200 DV		DC 164	DC 164S	DC 204	DC 204S	DC 224
			(110V)	(230V)					
Tension d'alimentation	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x110V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)	1x230V (+/- 10%)
Fréquence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Courant primaire max. (MMA/TIG/CV)	36/ - / - A	46/ - / - A	44,7/26,5/ - A	45,9/31,6/ - A	33,3/22,3/ - A	33,3/22,3/ - A	41,6/27,9/ - A	41,6/27,9/ - A	49/32,8/42,7A
Puissance maximale (MMA/TIG/CV)	8,2/ - kVA	10,5/ - kVA	4,9/2,9 kVA	10,5/7,3 kVA	7,6/5,1/ - kVA	7,6/5,1/ - kVA	9,5/6,4/ - kVA	9,5/6,4/ - kVA	11,1/7,5/9,7 kVA
Fusible	-	-	-	-	25A	25A	32A	32A	32A
Tension à vide	70V	70V	70,2	78,1V	83,5V	83,5V	83,6V	83,6V	68V
Courant de soudage	10-160A	10-200A	10-100A	10-200A	10-160A	10-160A	10-200A	10-200A	10-220A
Facteur de marche (t=40°C 10 min)	40%	(25%) 160A	-	-	-	-	(35%) 200A	(35%) 200A	(30%)220A
	60%	105A	100A	200A	160A	160A	160A	160A	190A
	100%	80A	80A	155A	125A	125A	125A	125A	170A
Électrodes	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 4.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm
Protection	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 21S	IP 23S	IP 21S	IP 23S	IP 23S
Classe d'isolation	H	H	H	H	H	H	H	H	H
Poids	3,5kg	3,8kg	4,3kg	4,3kg	5kg	5,8kg	5kg	5,8kg	13,8kg
Dimensions (HxLxLO)	210x115x290	210x115x290	210x120x350	210x120x350	243x152x290	245x160x315	243x152x290	245x160x315	356x230x480





# MMA INVERTER MMA/LIFTIG



THREE-PHASE



MMA



LIFTIG



## APPLICATIONS

- Charpenterie métallique
- Structures métalliques
- Industrie solaire et éolienne
- Construction navale
- Industrie ferroviaire, minière et pétrolière
- Pipelines
- Services, réparations et maintenance

## INVERTER MMA/LIFTIG

- ▀ Invertis triphasés pour le soudage MMA et LIFTIG en courant continu (DC).
- ▀ Excellentes propriétés de soudage avec électrodes rutiles, basiques, avec Hot Start et Arc Force réglables et fonction MMA pulsé pour le soudage au plafond, sur des pièces avec écart (gap) ou de différentes épaisseurs de matériaux améliorant la fin du cordon.
- ▀ Fonction Arc Off qui permet d'éteindre l'arc à une distance réglable et option Liftig pulsé.
- ▀ Soudage TIG par contact avec option pulsé
- ▀ Mobilité maximale avec poignées de transport ou intégration sur chariot
- ▀ Equipés avec VRD –(Voltage Reduction Device) - pour une réduction de la tension à vide sur les terminaux de la machine.
- ▀ Coupage et gougeage Arcair d'électrodes jusque 8Ø mm (DC 504 et DC 604)



PULSED MMA

Soudage MMA pulsé pour une réduction de la déformation du matériau à souder



PULSED LIFTIG

Soudage LIFTIG pulsé pour une réduction de la déformation du matériau à souder



CC/CV

Tension de contrôle - soudage MIG avec dévidoir universel utilisant un équipement Electrex DC comme source d'alimentation (disponible dans les modèles 220A à 600A)



MMA VRD

Réduction de la tension à vide pour prévenir les accidents dans les environnements de travail à haut risque (en option sur les modèles 160A à 200A).



MMA CEL

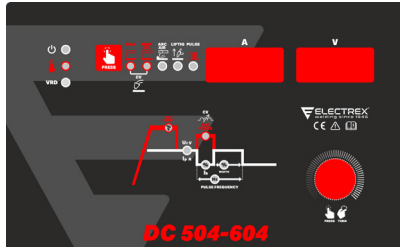
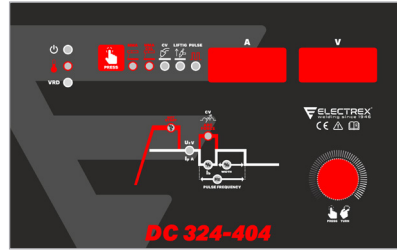
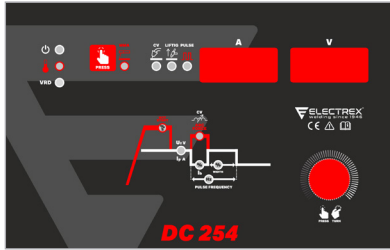
Fonction MMA CEL pour le soudage d'électrodes en cellulose (disponible sur tous les équipements sauf le DC 254)



ARC AIR

Fonction ARC-AIR pour le coupage et le chanfreinage (disponible sur les modèles DC 504 et DC 604).

## DC 254-604



► Inverter DC avec fonction Hot Start, Arc Force pour des meilleurs résultats de soudage.



► Fonction MMA pulsé et Liftig pulsé pour une réduction de l'apport thermique sur les tôles plus fines et un plus grand contrôle de l'arc dans les positions les plus exigeantes (verticale ascendante).

- Deux Affichage numérique LED pour afficher le courant et la tension
- Soudage MMA, LIFTIG, MMA pulsé et LIFTIG pulsé
- Fonction VRD (Voltage Reduction Device)
- CV - Control Voltage (soudage MIG avec dévidoir universel) disponible dans les modèles 220-600A
- Arc-Air (disponible dans les modèles 500-600A)

### MMA

- Soudage MMA et MMA pulsé
- Hot Start et Arc Force réglables
- MMA CEL

### LIFTIG

- Soudage LIFTIG pulsé
- Arc OFF - Extinction automatique de l'arc de soudage



► Chariot pour les modèles DC 254, DC 324, DC 404 CEL et DC 504 CEL.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	DC 254	DC 324	DC 404	DC 504	DC 604	
Tension d'alimentation	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	
Fréquence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	
Courant primaire maximale (MMA / TIG / CV)	20,5/14,9/18,5A	27,1/20,3/26,9A	36,4/27,9/34,6A	47,9/37/46,7A	60,1/48,9/60,1A	
Puissance maximale (MMA / TIG / CV)	14,2/10,3/12,7 kVA	18,8/14,1/17,6 kVA	25,4/19,4/23,9 kVA	33/25,7/32,5 kVA	41,4/33,5/41,4 kVA	
Fusible	16A	20A	32A	32A	40A	
Tension à vide	69,3V	72V	92,5V	90V	91,3V	
Courant de soudage	10-250A	10-320A	15-400A	15-500A	15-600A	
Facteur de marche (t=40°C 10 min)	- 60% 100%	(40%) 250A 210A 180A	(40%) 320A 290A 240A	(30%) 400A 300A 250A	(50%) 500A 455A 360A	(35%) 600A 500A 430A
Électrodes	Ø 5.0 mm	Ø 5.0 mm	Ø 8.0 mm	Ø 10.0 mm	Ø 10.0 mm	
Protection	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	
Classe d'isolation	H	H	H	H	H	
Poids (s/ chariot / a/ chariot)	16kg / 40,5kg	27,8kg / 52,3kg	27,8kg / 52,3kg	42,3kg / 64,5kg	43,8kg / 66kg	
Dimensions s/ chariot (HxLxXLO)	356x230x480	470x263x530	470x263x530	540x263x700	540x263x700	
Dimensions a/ chariot (HxLxXLO)	740x470x1030	820x470x1030	820x470x1030	885x470x1030	885x470x1030	



# DÉVIDOIR UNIVERSEL



## APPLICATIONS

- Remplacement des dévidoirs sur les postes à souder MIG/MAG.
- Intégration dans les postes à souder MMA avec contrôle de tension.
- Particulièrement adapté à notre gamme d'onduleurs de soudage MMA DC.

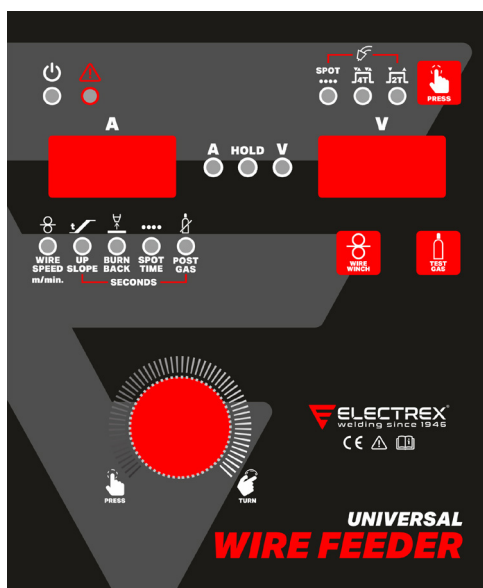
## DÉVIDOIR UNIVERSEL

- Dévidoir universel pour soudage MIG/MAG. Connectez-vous à quel poste de soudage cv ("control voltage").
- Moteur de fil de 4 galets.
- Paramètres MIG/MAG essentiels (up-slope, vitesse du fil, burn back et post-gaz).
- Alimentation monophasée.
- Adapté aux torches refroidies par air ou par eau en option.





## DÉVIDOIR UNIVERSEL



### MIG

- 2T/4T/Spot
- Up Slope
- Burn Back
- Post-Gaz
- Fonction HOLD

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

### DÉVIDOIR UNIVERSEL

Tension d'alimentation		1x230V (+/-10%)
Fréquence		50Hz
Courant primaire maximale		0,27A
Puissance maximale		63,40VA
Fusible		3.15A
Facteur de marche	60%	500A
(t=40°C 10 min)	100%	350A
Diamètre du fil		Ø 0,8 - 1,6
N° gallets/Puissance du moteur (W)		2R+2R lisses / 50W
Vitesse du fil (m/min)		0,5 - 30,0m/min
Protection		IP23S
Classe d'isolation		H
Poids		20,6kg
Dimensions (AxLxC)		510x310x675

► Sont inclus 2 galets V 0,8 - 1,0mm + 2 galets lisses.

# AFFLUX 500



## APPLICATIONS

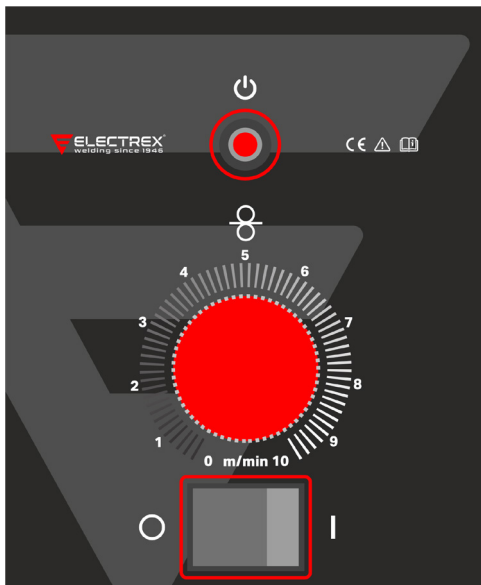
- Charpenterie métallique
- Extérieur des complexes miniers
- Chantiers navals de construction, de réparation et de maintenance
- Indiqué pour la reconstitution de pièces avec une grande usure en raison de son taux de revêtement élevé.

## AFFLUX 500

- Dévidoir pour le soudage de fils pleins ou fourrés avec ou sans gaz de protection (OPEN ARC), avec alimentation autonome à partir de la tension à vide des redresseurs pour le soudage.
- Convertir facilement un redresseur MMA en une installation OPEN ARC ou MIG/MAG de haute performance sans alimentation externe avec un taux de dépôt de métal plus élevé qu'avec le procédé MMA.



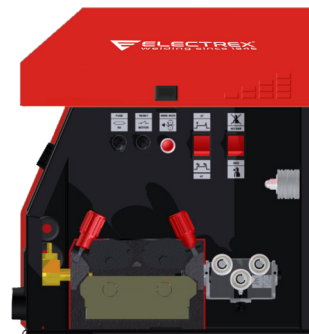
## AFFLUX 500



- Simple à utiliser;
- Panneau de commande très intuitif avec seulement un bouton de réglage de vitesse du fil;
- Aucune formation spéciale du soudeur n'est requise



► Possibilité de travailler sans gaz de protection permettant son utilisation en extérieur.



► Equipé d'une électrovanne de gaz, permettant la connexion de torches MIG conventionnelles pour le soudage avec fils solides sous protection gazeuse.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

### AFFLUX 500

Tension d'alimentation (min-max de la source de puissance)	5-80V (DC)
Puissance du moteur	100W
Facteur de marche	400A 100%
Vitesse du fil	0-18m/min
Diamètre du fil (solide)	Ø 1,0-2,0mm
Diamètre du fil (fluxé)	Ø 1,6-2,8mm
Courant de soudage (min-max de la source de puissance)	100-500A
Poids	27kg
Dimensions (HxLxLO)	670x440x750

► Sont inclus les galets 1,6 - 2,0mm Flux.



► Permet de remplacer rapidement et facilement les bobines de fil sans avoir recours à des outils spéciaux. Equipé d'un support de bobine 25 kg.



# AFC 300



## APPLICATIONS

- Indiqué pour connecter à des redresseurs, pour l'amorçage de l'arc et soudage en TIG par haute fréquence.
- Pour DC (aciers normaux et inoxydables).

## AFC 300

- Générateur à haute fréquence pour la connexion à des redresseurs de soudage, permettant le soudage TIG avec amorçage par haute fréquence.
- Équipé d'électrovanne pour le gaz de protection avec réglage du post-gaz et connexions pour torches TIG avec microswitch refroidies par gaz ou par eau.
- Fonction 2T ou 4T pour la torche.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	AFC 300
Tension d'alimentation	1x110/220V
Fréquence	50/60Hz
Courant primaire maximale (110/220)	0,5/0,3A
Puissance maximale absorbée	0,055/0,06kVA
Courant de soudage maximale	300A
Facteur de marche	300A 100%
Protection	IP 21S
Classe d'isolation	H
Poids	13,6kg
Dimensions (HxLxLO)	250x325x380

# ECONOTIG



## APPLICATIONS

▸ Indiqué pour tous les postes MMA avec option LIFTIG.

## ECONOTIG

▪ Économiseur de gaz pour soudage TIG équipé d'électrovanne pour le gaz de protection et connexions pour torches TIG avec microswitch

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	ECONOTIG
Tension d'alimentation	1x230V
Fréquence	50/60Hz
Puissance	12VA
Poids	1,4kg
Dimensions (HxLxLO)	80x80x180



# INVERPROTEK



## APPLICATIONS

▸ Applicable à tous les équipements monophasés

▸ Pas de protection contre les surtensions et autres outils électriques monophasés.

## INVERPROTEK

▪ Protecteur contre les surtensions pour la connexion d'invertisseurs monophasés sur des générateurs ou des réseaux instables.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	INVERPROTEK
Tension d'alimentation	1x230V
Poids	1kg
Dimensions (HxLxLO)	100x80x160



**PLASMA** 



# Plasma PCUT

---

PCUT 43



P. 40

1x230V

Epaisseur max. de coupe  
≤ 16 mm

PCUT 63



P. 40

3x400V

Epaisseur max. de coupe  
≤ 20 mm

PCUT 103



P. 40

3x400V

Epaisseur max. de coupe  
≤ 35 mm



# PLASMA PCUT



## APPLICATIONS

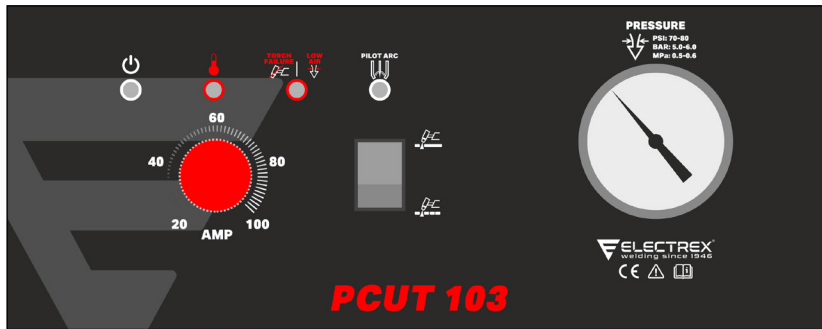
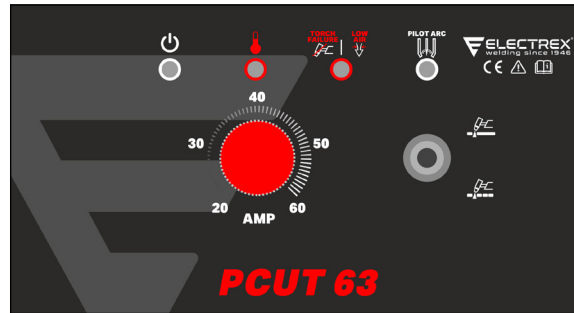
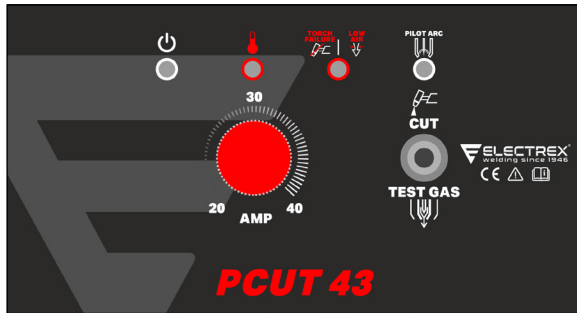
- Ateliers de construction
- Démolition
- Réparation et entretien

## PLASMA PCUT

- Onduleurs pour coupage plasma de tous les métaux conducteurs de l'électricité comme les aciers doux et inoxydables, laiton, cuivre et aluminium.
- Le réglage continu du courant permet d'obtenir des coupes très fins, très rapides et de grande qualité.
- Ignição de arco muito fiável sem alta frequência.
- Amorçage d'arc sans haute fréquence.
- Applicable en coupage manuel de tubes et tôles.
- Prise de connexion CNC (PCUT 63, PCUT 103)



## PCUT 43 | 63 | 103



- Avertissement de basse pression d'air
- Avertissement de faute de torche

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	PCUT 43	PCUT 63	PCUT 103
Tension d'alimentation	1x230V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)	3x400V (+/- 10%)
Fréquence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Courant primaire max.	23,4A	12A	21,6A
Puissance maximale absorbée	5,1kW	6,8kW	17,8kW
Tension à vide	460V	300V	300V
Réglage du courant	20-40A	20-60A	20-100A
Épaisseur maximale de coupe (acier)	≤ 16 mm	≤ 20 mm	≤ 35 mm
Épaisseur de coupe recommandée (acier)	≤ 10 mm	≤ 16 mm	≤ 30 mm
Épaisseur grossière de coupe (acier)	≤ 20 mm	≤ 25 mm	≤ 40 mm
Facteur de marche (t=40°C 10 min)	40% 100%	40A 21A	(80%) 100A 80A
Protection	IP 21S	IP 21S	IP 21S
Classe d'isolation	H	H	H
Qualité du gaz	AIR AZOTE F5 (ACIER INOX)	Propre, sec, sans huile selon ISO 8573-1 Classe 1.2.2 Pur à 99,95 Propre, sec, sans huile Pur à 99,98 (F5=95% d'azote [N2], 5% d'hydrogène [H])	Propre, sec, sans huile selon ISO 8573-1 Classe 1.2.2 Pur à 99,95 Propre, sec, sans huile
Débit/pression d'entrée de gaz recommandés			
COUPE	188.8 L/min a 5.9 bar	190L/min a 5.9bar	220L/min a 5.9bar
CONTROL MAX. GOUGEAGE	165.2 L/min a 4.1 bar	210L/min a 4.8bar	230L/min a 4.8bar
ÉLIMINATION MAX. GOUGEAGE	-	210L/min a 4.8bar	230L/min a 4.8bar
PRECISION CHANFRO	165.2 L/min a 3.8 bar	-	-
Poids	14kg	14kg	32,5kg
Dimensions (AxLxC)	315x180x485	315x180x485	420x265x590





**SPOT** >>>>>

## SPOT THI 30/50

---

THI DIGIT



P. 44

400/230V

30kVA | 50kVA Max.  
14kVA | 25kVA 50%

THI DIGIT PN



P. 44

400/230V

30kVA | 50kVA Max.  
14kVA | 25kVA 50%

THI DIGIMATIC PN



P. 44

400/230V

30kVA | 50kVA Max.  
14kVA | 25kVA 50%

## SPOT THV 50

---

THV 50



P. 46

400/230V

## SPOT PORTABLE

---

AUTO PHI 230



P. 48

1x230V

STUD PHI 800



P. 49

1x230V

CAR SPOT PRO



P. 50

1x230V

# SPOT THI

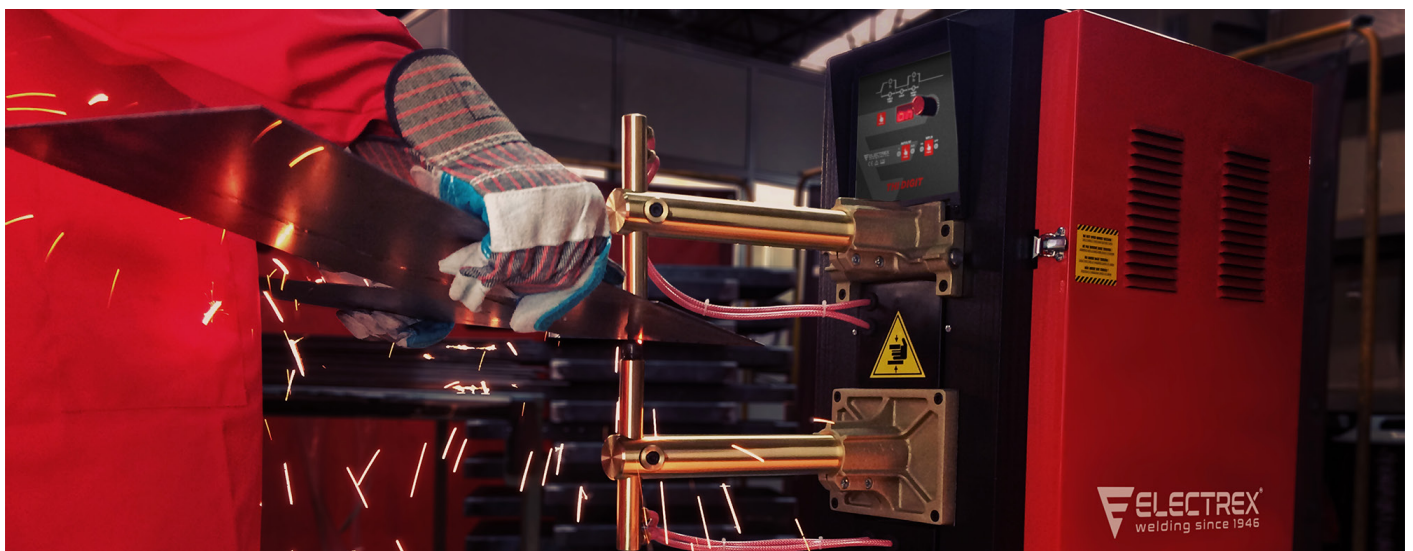


## APPLICATIONS

- Industrie automobile
- Industrie aéronautique, ferroviaire, minière et pétrolière
- Charpenterie métallique
- Fabrication de carrosseries
- Industrie solaire et éolienne

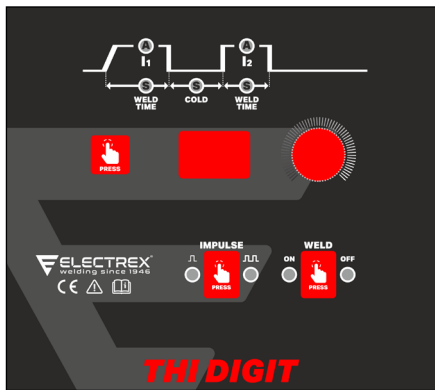
## THI DIGIT/DIGIMATIC

- ▀ Machine de soudage par points de 30 et 50 KVA à commande mécanique ou pneumatique (PN).
- ▀ Alimentation biphasique de 400V ou 230V (optionnel) avec détection automatique de la fréquence du réseau électrique d'alimentation.
- ▀ Position des bras et des électrodes réglables et compatibles avec une large gamme d'électrodes, permettant le soudage de pièces de différentes dimensions et formes.
- ▀ Impulsion de courant simple ou double (tôles oxydées ou galvanisées)



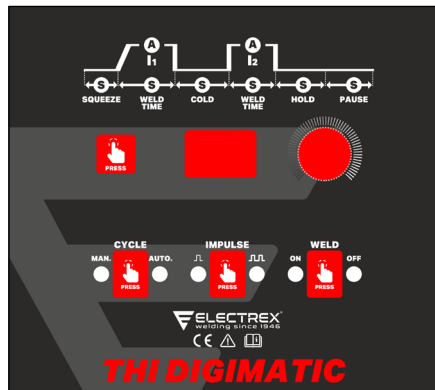


## THI DIGIT / DIGIMATIC



Contrôleur Digit permet de régler les paramètres suivants :

- I1 – courant de soudage par impulsion simple
- Weld time t1 - temps de soudage par impulsion simple
- Cold - temps de pause entre impulsions
- I2 - Courant de Soudage de la 2ème impulsion
- Weld time t2 – temps de soudage de la 2ème impulsion
- Impulsion simple ou double – pour tôles oxydées ou galvanisées
- Sélecteur weld on/off – exécution de l'opération de soudage / simulation de l'opération de soudage



Contrôleur Digimatic permet le soudage séquentiel automatique avec les fonctions supplémentaires suivantes:

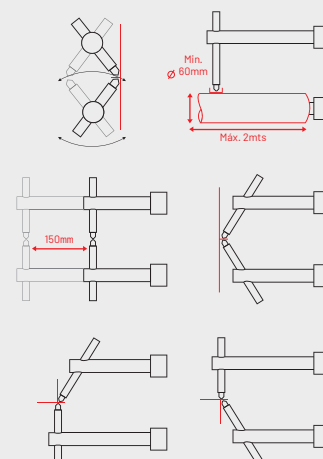
- Squeeze - pour assurer un contact parfait entre les pièces avant le soudage
- I1 – courant de soudage par impulsion simple
- Weld time t1 - temps de soudage par impulsion simple
- Cold - temps de pause entre impulsions
- I2 - Courant de Soudage de la 2ème impulsion
- Weld time t2 – temps de soudage de la 2ème impulsion
- Hold – temps de refroidissement graduel des pièces pour éliminer tensions et distorsions
- Pause – Indicateur de temps entre cycles
- Cycle manuel ou automatique
- Impulsion simple ou double – pour tôles oxydées ou galvanisées
- Sélecteur weld on/off – exécution de l'opération de soudage / simulation de l'opération de soudage
- Les paramètres de chacune des impulsions (courant et temps) ainsi que l'intervalle entre les impulsions (cold) peuvent être réglés séparément.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		THI 30	THI 50
Tension d'alimentation	Std	400(+/-10%)	400(+/-10%)
	Option	230(+/-10%)	230(+/-10%)
Fréquence		50/60 Hz	50/60 Hz
Fusibles		40A	50A
Puissance	Máx.	30kVA	50kVA
	50%	14kVA	25kVA
Capacité de soudage (mm/ Ø mm)	Acier	4+4 - 15+15	5+5 - 20+20
	Inox	2,5+2,5 - 8+8	3+3 - 12+12
Tension à vide		1-3,4V	1-4V
Courant de court-circuit		11KA	13,8KA
Pression max. électrode (daN - 7bar)	(340mm)	200	200
	(450mm)	140	140
Ouverture d'électrode		30mm	30mm
Distance entre bras	Std	200mm	200mm
	Option	320mm	320mm
Longueur des bras	Std	340-480mm	340-480mm
	Option	200-1000mm	200-1000mm
Diamètre des bras		Ø 45mm	Ø 45mm
Diamètre porte-électrode		Ø 25mm	Ø 25mm
Diamètre électrodes		Ø 20mm	Ø 20mm
Niveau de bruit		<70dB	<70dB
Pression de l'air		4-8bar	4-8bar
Débit d'eau		4lt/min	4lt/min
Cadence maximale		172/min	172/min
Poids		164/162	178/176
Dimensions (HxLxLO)		1280x450x1050	1280x450x1050



► Nouveaux refroidisseurs avec support pour application sur machines THI



► Bras et électrodes avec positions conformément au format et aux dimensions des pièces à souder.

# SPOT THV

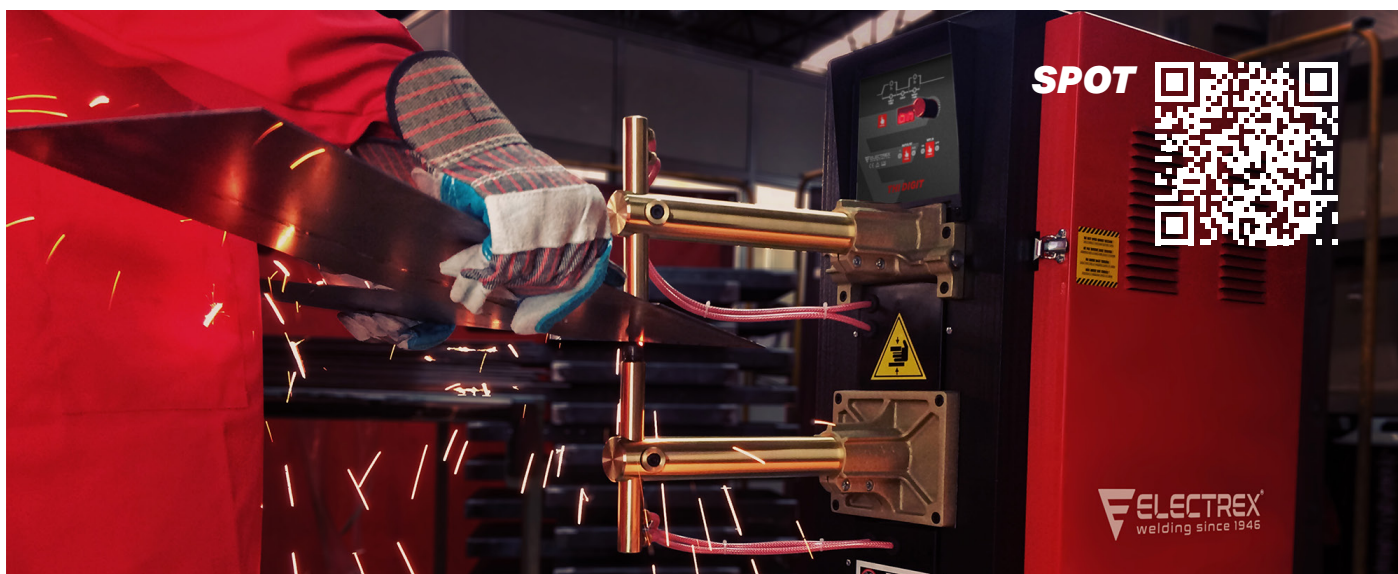


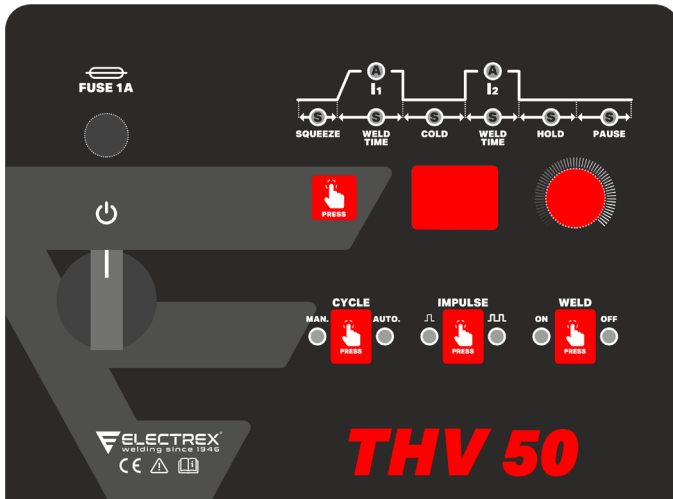
## THV

- Machine de soudage par points de 50 KVA à commande pneumatique (PN).
- Le contrôleur THV permet de souder en répétition automatique de cycle jusqu'à une cadence maximale de 172 impulsions / minute
- Descente verticale des bras, permettant la réalisation de points précis.
- Alimentation biphasique de 400V ou 230V (en option) avec détection automatique de la fréquence.
- Position des bras et des électrodes réglables et compatibles avec une large gamme d'électrodes, permettant le soudage de pièces de différentes dimensions et formes.
- Impulsion de courant simple ou double (tôles oxydées ou galvanisées)
- Excellente précision de répétitivité des paramètres (courant / temps)

## APPLICATIONS

- › Industrie automobile
- › Industrie aéronautique, ferroviaire, minière et pétrolière
- › Charpenterie métallique
- › Fabrication de carrosseries
- › Industrie solaire et éolienne





## Contrôleur Digimatic permet le soudage séquentiel automatique avec les fonctions supplémentaires suivantes:

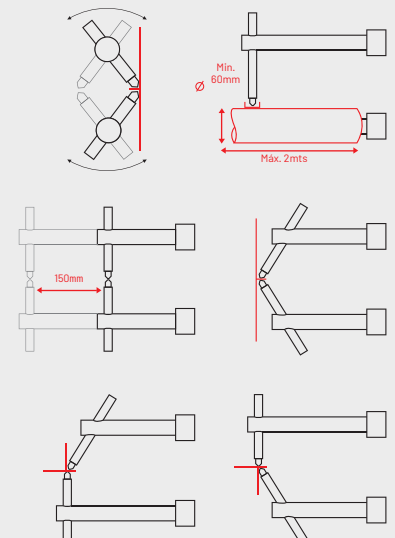
- Squeeze - pour assurer un contact parfait entre les pièces avant le soudage
- I1 – courant de soudage par impulsion simple
- Weld time t1 - temps de soudage par impulsion simple
- Cold - temps de pause entre impulsions
- I2 - Courant de Soudage de la 2ème impulsion
- Weld time t2 – temps de soudage de la 2ème impulsion
- Hold – temps de refroidissement graduel des pièces pour éliminer tensions et distorsions
- Pause – Indicateur de temps entre cycles
- Cycle manuel ou automatique
- Impulsion simple ou double – pour tôles oxydées ou galvanisées
- Sélecteur weld on/off – exécution de l'opération de soudage / simulation de l'opération de soudage
- Les paramètres de chacune des impulsions (courant et temps) ainsi que l'intervalle entre les impulsions (cold) peuvent être réglés séparément.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		THV 50
Tension d'alimentation	Std Option	400(+/-10%) 230(+/-10%)
Fréquence		50/60 Hz
Fusibles		50A
Puissance	Máx. 50%	50kVA 25kVA
Capacité de soudage (mm/ Ø mm)	Acier Inox	4+4 - 13+13 2+2 - 12+12
Tension à vide		1,5-5V
Courant de court-circuit		13,8KA
Pression max. électrode (daN - 7bar)		200bar
Ouverture d'électrode		80mm
Distance entre bras	Std	300mm
Longueur des bras		350mm
Diamètre des bras		Ø 45mm
Diamètre porte-électrode		Ø 25mm
Diamètre électrodes		Ø 20mm
Niveau de bruit		<70dB
Pression de l'air		4-8bar
Débit d'eau		4lt/min
Cadence maximale		172/min
Poids		237
Dimensions (HxLxLO)		1630x400x1000



► Modèles de 50kVA para soudage séquentiel en cycle automatique de tôles, fils et tubes de fer, inox, zinc, etc, permettant une séquence maxi de 172 impulsions par minute. La descente verticale de l'électrode supérieure permet de régler correctement la position du point de soudage.



► Bras et électrodes avec positions conformément au format et aux dimensions des pièces à souder.





# SPOT PORTABLE



## APPLICATIONS

- Assemblage de structures métalliques
- Réparation automobile
- Production d'appareils ménagers
- Construction de meubles en métal
- Maintenance et réparation industrielles

## AUTO PHI 230V

- Machine à souder par points portable, conçue pour le soudage par points de précision sur des plaques d'acier à faible teneur en carbone, offrant une grande polyvalence.
- Option de soudage normal ou pulsé, avec réglage de l'épaisseur du matériau et de la puissance de soudage.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

### AUTO PHI 230V

Tension d'alimentation	1x230V
Fréquence	50/60Hz
Courant d'entrée	16A
Courant de sortie	6300-8900A
Tension de sortie	1-2V
Épaisseur maximale de soudure	1.0+1.0+1.0/2.0+2.0
Taux de chargement soutenu	10%
Poids	10kg
Dimensions (HxLxLO)	200x100x450



## APPLICATIONS

- Construction
- Industrie automobile
- Fabrication d'appareils ménagers
- Construction navale
- Industrie électronique

## STUD PHI 800

- La machine à souder les goujons par décharge capacitive est un appareil compact qui permet de fixer rapidement et précisément des goujons métalliques sur des tôles minces, en utilisant l'énergie des condensateurs pour souder en quelques millisecondes.
- Facile à utiliser, avec un panneau intuitif, elle garantit une finition propre et sans distorsion et est idéale pour les applications industrielles dans l'acier inoxydable, l'aluminium et l'acier au carbone.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		STUD PHI 800
Tension d'alimentation		1x230V
Fréquence		50/60Hz
Puissance		800W
Fusible		10A
Tension de charge		35-200W
Temps de soudage		0.001-0.003s
Vitesse de soudage		15-40pcs/min
Module de condensateur		144000uF
Degré de protection		IP31
Longueur de boulon autorisée		5-35mm
Gamme de diamètres de soudure	Acier	2-10mm
	Inox	2-8mm
	Aluminium	2-8mm
	Zinc	2-8mm
Poids		22kg
Dimensions (HxLxLO)		600x220x300



# SPOT PORTABLE



## APPLICATIONS

- › Industrie automobile
- › Réparations
- › Industrie électronique

## CAR SPOT PRO

- Équipement de soudage par points pour la réparation automobile, conçu pour la réparation de précision de la carrosserie.
- L'induction intelligente triple l'efficacité par rapport au soudage manuel, avec un courant allant jusqu'à 3500 A et sept modes de fonctionnement.
- Compact et puissant, il effectue des réparations sans endommager la peinture, idéal pour les tôles de 0,8 à 1,2 mm.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	CAR SPOT PRO
Tension d'alimentation	1x230V
Fréquence	50/60Hz
Puissance d'entrée	25KVA
Courant d'entrée	54/32/16A
Courant de sortie maximal	3500A
Tension de sortie	1-7V
Temps de soudage	Auto
Poids	45kg
Dimensions (HxLxLO)	850x380x630





**ELECTREX**  
welding since 1946

TP 203

FRIGOMIX S3 V

**REFROIDISSEURS**



## FRIGOMIX S4

---

FRIGOMIX S4 C  
230V



P. 50

230V

8lts/min

FRIGOMIX S4 V



P. 50

230V

8lts/min

FRIGOMIX S4 THI FH  
400V



P. 50

400V

8lts/min

## FRIGOMIX S4

---

FRIGOMIX S4 C  
230V FH



P. 51

230V

8lts/min

FRIGOMIX S4 C  
400V FH



P. 51

400V

8lts/min

FRIGOMIX S4 M  
400V FH



P. 51

400V

8lts/min





# REFROIDISSEURS À EAU



## Frigomix S4 C 230V

- Refroidisseur à eau pour torche TIG ou MIG/MAG avec alimentation monophasée et prise shucko.
- Convient pour toute machine TIG ou MIG/MAG et toute torche ou pistolet de soudage refroidis à l'eau.



## Frigomix S4 V

- Refroidisseur à eau pour torche TIG ou MIG / MAG avec alimentation monophasée et prise shucko.
- Convient pour toute machine TIG ou MIG/MAG et toute torche ou pistolet de soudage refroidis à l'eau.
- Modèle portable et compact.



## Frigomix S4 THI FH 400V

- Refroidisseur à eau pour les électrodes de machines à souder par points avec alimentation depuis la machine avec prise Harting 400V.



## Frigomix S4 C 230V FH

- Refroidisseur à eau pour torche TIG avec une alimentation par prise Harting de 230V.
- Convient pour une adaptation sur toute machine Electrex de soudage TIG AC/DC monophasée et toute torche TIG refroidie à l'eau.
- Design modulaire.



## Frigomix S4 C FH 400V

- Refroidisseur à eau avec prise Harting de 400V pour équipements TIG et MIG compact avec alimentation triphasée.
- Convient pour une adaptation sur toute machine Electrex triphasée de soudage TIG (TP), MIG (BASIC, SYN e PULSE) et toute torche TIG ou MIG refroidie à l'eau.
- Design modulaire.



## Frigomix S4 M FH 400V

- Refroidisseur à eau pour torche MIG/MAG avec une alimentation par prise Harting de 400V.
- Convient pour une adaptation sur toute machine Electrex MIG/MAG BASIC, SYN e PULSE avec torche de soudage refroidie à l'eau.
- Design modulaire.



### PRESSOSTAT (STD)

Tous les appareils sont équipés en standard d'un système de pressostat.



### FLUXOMÈTRE (FX)

Système de débitmètre disponible pour l'équipement **ELECTREX** sur demande (sauf S4 THI et S4 M)



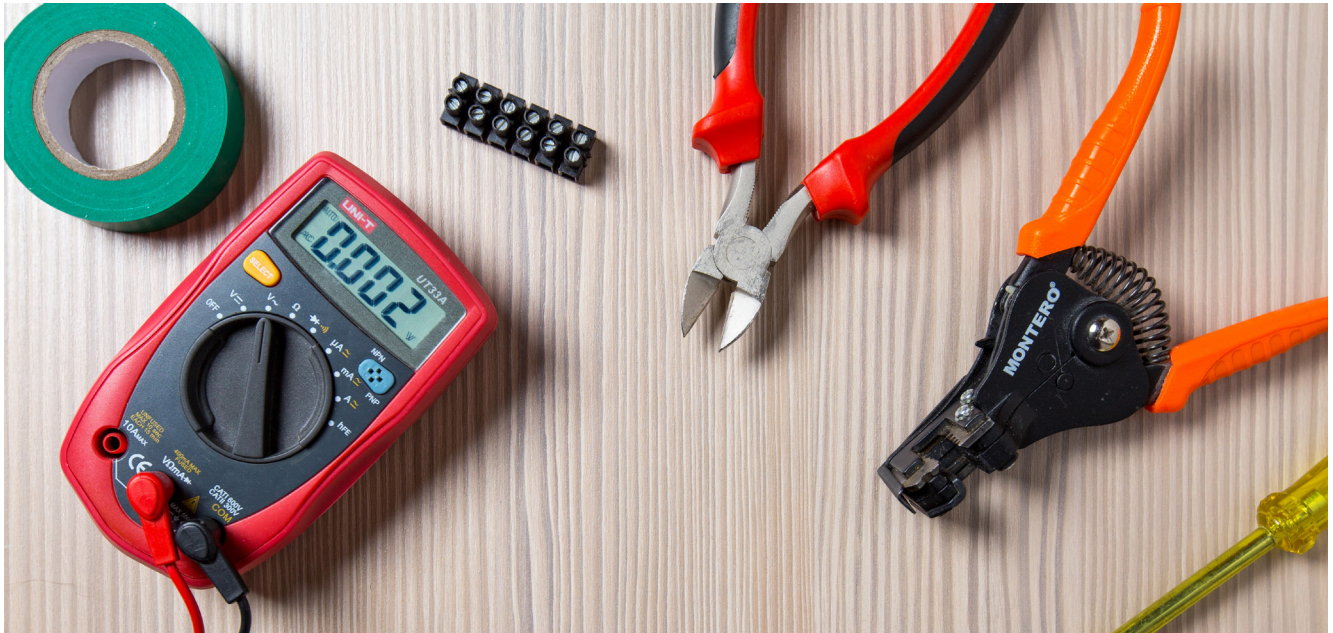
### FLUXOMÈTRE (FXN) PRISE 3 PINS

Système de débitmètre disponible pour les équipements **NON ELECTREX** sur demande (S4V, S4 230V et S4 400V)

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	S4 C 230V	S4 V	S4 THI FH 400V	S4 C FH 230V	S4 C FH 400V	S4 M FH 400V
Tension d'alimentation	230V	230V	400V	230V	400V	400V
Puissance	0,22kW	0,22kW	0,22kW	0,22kW	0,22kW	0,22kW
Application	TIG   MIG	TIG   MIG	SPOT	TIG	TIG   MIG	MIG
Débit d'eau	8lts/min	8lts/min	8lts/min	8lts/min	8lts/min	8lts/min
Capacité du réservoir	5lt	5lt	5lt	5lt	5lt	5lt
Poids	26,3kg	23kg	27kg	26,3kg	26,3kg	26,3kg
Dimensions (HxLxLO)	260x268x725	630x210x545	335x268x725	260x268x725	260x268x725	260x268x725

# SERVICE ELECTREX



## ASSISTANCE TECHNIQUE

Nous avons à votre disposition une équipe technique spécialisée, avec des procédures de réparation homologuées et des pièces de rechange d'origine Electrex.



## GARANTIE

Nos équipements sont fabriqués avec des processus de production rigoureux et testés pour fonctionner dans les conditions les plus exigeantes, garantissant leur fiabilité et leur durabilité.



## PROBLÈMES TECHNIQUES?

Chez Electrex, nous sommes toujours disponibles pour écouter et répondre aux besoins de nos clients dans les meilleurs délais. Utilisez nos canaux de communication Skype et WhatsApp afin que nous puissions répondre à vos questions ou difficultés techniques.

**Luciano Santos:**

 (+351) 961 939 968









● Points de distribution

📍 Electrex Portugal

**ELECTREX - João R. Matos S.A.**  
Rua do Viso - Santa Joana  
3810-375 Aveiro | PORTUGAL

**Tel:** (+351) 234 313 433  
**Fax:** (+351) 234 313 024

[info@electrexwelding.com](mailto:info@electrexwelding.com)  
[www.electrexwelding.com](http://www.electrexwelding.com)





# WELDING SINCE 1946

**ELECTREX - João R. Matos S.A.**  
Rua do Viso - Santa Joana  
3810-375 Aveiro | PORTUGAL

Telf: (+351) 234 313 433  
Fax: (+351) 234 313 024



[info@electrexwelding.com](mailto:info@electrexwelding.com)  
[www.electrexwelding.com](http://www.electrexwelding.com)

