

# CATALOGUE 2019



easyweld



Importateur France

**JASIC**

# Présentation

## *Easyweld, 11 ans :*

A ses débuts, EASYWELD importait en France du matériel de soudage provenant de différents fabricants asiatiques et européens. Malgré les réticences initiales sur les produits asiatiques, nos distributeurs ont plébiscité les produits JASIC. C'est ainsi qu'EASYWELD a choisi de devenir le distributeur exclusif et officiel de la marque JASIC en France. Un réel partenariat a alors été mis en place avec l'entreprise JASIC permettant à EASYWELD d'intervenir sur le cahier des charges et le design, tout en conservant le très bon rapport qualité/prix. Six années de partenariat ont confirmé la fiabilité et l'excellence des matériels JASIC.

De plus EASYWELD a choisi une stratégie protectrice de ses distributeurs en leur offrant un réel partenariat. EASYWELD ne propose jamais ses produits directement à l'utilisateur. Celui-ci sera dans tous les cas dirigé vers le distributeur de proximité. EASYWELD porte une très grande attention à la qualité de son réseau de distribution.

Il est constitué d'indépendants spécialistes ou généralistes, mais toujours motivés pour mettre en avant les matériels JASIC par l'intermédiaire d'EASYWELD.

Le choix d'EASYWELD est celui de la pérennité.

## *JASIC, pourquoi ?*

La société JASIC, cotée en bourse sur le marché chinois, est numéro 1 de son pays dans le domaine industriel du poste à souder de type onduleur. Equipée de la première chaîne de production automatisée de l'Industrie Chinoise de Matériel de Soudage, JASIC a été également la première société Chinoise à exporter ce type d'équipements.

Avec un Chiffre d'Affaires 2017 de 135 millions de dollars, JASIC accroît chaque année ses parts de marché dans le monde du soudage. La société JASIC dispose de trois parcs industriels et de quatre centres de R & D et plus de 300 ingénieurs qui représentent 26% de l'effectif de la compagnie.

Elle entretient une coopération technique à long terme avec de nombreuses universités Chinoises. Chaque année, elle réinvestit 5% du chiffre d'affaires dans le développement de nouveaux produits. Elle possède près d'une centaine de brevets et fabrique ses postes à souder en propriété exclusive. Elle a une relation de coopération stable avec les plus grands fabricants de postes à souder au monde. Elle a obtenu toutes les certifications internationales qui lui permettent de vendre ses produits dans n'importe quel pays du monde.

JASIC insiste sur un modèle de vente exclusif - un importateur par pays. Elle privilégie la protection du marché, le service et le maintien de l'image de la marque.

## *2019, nouveautés pour Easyweld*

### **Nouveaux locaux**

En tout début d'année 2018, Easyweld a emménagé dans de nouveaux locaux à Morières-les-Avignon. Plus grands, plus faciles d'accès, plus fonctionnels, ils permettent à toute l'équipe une qualité de travail plus importante ainsi qu'un stockage conséquent afin de répondre à la demande des distributeurs.

### **Site Internet**













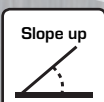
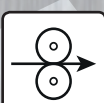


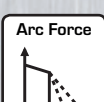







Ce site permet tant aux utilisateurs qu'aux distributeurs de trouver toutes les informations concernant la gamme : fiches produits, manuels d'utilisation, photos, ... Nos distributeurs pourront également passer leur commande directement via un accès sécurisé. Tous les distributeurs seront référencés afin que l'utilisateur final puisse s'adresser directement à eux, ou faire une demande via un formulaire de demande de devis. Enfin un arbre décisionnel sera créé pour aider les moins connaisseurs à conseiller leurs clients. Le nouveau site sera pleinement opérationnel en septembre 2019.



# Sommaire

<b>Machines MMA</b> .....	<b>4</b>
ProArc 140 .....	6
ProArc 160 .....	8
ProArc 180 PFC .....	10
ProArc 250 .....	12
EasyArc 400 .....	14
<b>Machines TIG</b> .....	<b>16</b>
ProTig 180 DC .....	18
ProTig 200 DC .....	20
EasyTig 400 DC W .....	22
ProTig 230 AC/DC .....	24
ProTig 230 AC/DC W .....	24
EasyTig 315 AC/DC W .....	26
<b>Machines MIG-MAG</b> .....	<b>28</b>
ProMig 180 .....	30
ProMig 200 .....	32
ProMig 250 .....	34
ProMig 210 C .....	36
EasyMig 250 C .....	38
EasyMig 350 C .....	40
EasyMig 350 S .....	42
EasyMig 500 SW .....	44
Combi 220 Pulse .....	46
EasyMig 400 SW Pulse .....	48
<b>Machines Plasma</b> .....	<b>50</b>
ProCut 45 PFC .....	52
EasyCut 80 .....	54
<b>Équipements Arc</b> .....	<b>56</b>
Équipements .....	56
Équipements MMA .....	57
Torches et équipements TIG .....	58
Torches et équipements MIG-MAG .....	61
Gaz - positionnement .....	65
<b>Produits d'apport</b> .....	<b>66</b>
MMA .....	67
TIG .....	68
MIG-MAG .....	69
GOLDEN BRIDGE .....	69
HYUNDAI .....	70
<b>Protections du Soudeur</b> .....	<b>72</b>
Lunettes opto-électroniques .....	73
Masques opto-électroniques .....	74
Vêtements cuir .....	77
<b>Services Easyweld</b> .....	<b>78</b>
<b>Conditions Générales de Vente</b> .....	<b>79</b>

## Légende

	Type d'alimentation		Conformité normes européennes
	Technologie		Type d'affichage
	Ventilation forcée		Refroidissement eau
	Type de connecteur		Courant PFC
	Courant pulsé		Commande gâchette 2 temps / 4 temps
	Type d'amorçage TIG		Pente de descente du courant réglable TIG
	Pente de montée du courant réglable TIG		Réglage synergique
	Nombre de galets		Taille des bobines de fil admissibles
	Inversion de polarité pour fil fourré sans gaz		Anti collage MMA
	Dynamisme de l'arc MMA		Surintensité à l'amorçage MMA
	Coupe au contact en plasma		Pas d'amorçage en haute fréquence
	Inductance/SELF		Contribution recyclage*
	Type de courant		Type de torche TIG

\* 1 = 0EWECO1 = 7,50 €HT    2 = 0EWECO2 = 15,00 €HT  
 3 = 0EWECO3 = 30,00 €HT    4 = 0EWECO4 = 60,00 €HT



## Procédé MMA

### Quel est le principe ?

Le procédé MMA - « Manual Metal Arc » - est aussi appelé soudage à l'électrode enrobée. La chaleur dégagée par l'arc électrique fait fondre simultanément la pièce à souder et l'électrode, créant ainsi le bain de fusion. L'enrobage de l'électrode sert à protéger le bain de fusion de l'oxydation ainsi, il n'est pas nécessaire d'ajouter un gaz de protection. La gamme Easyweld est exclusivement composée de postes MMA de technologie onduleur (ou inverter) à courant continu.

### Quels sont les avantages de l'onduleur ?

Un poste à souder de type onduleur (ou inverter) transforme la nature du courant grâce à des composants électroniques.

- Matériels plus légers ;
- Fusion plus douce ;
- Consommation électrique moindre ;
- Réglages fins et précis.

### Quels sont les avantages du procédé MMA ?

- Utilisation facile et polyvalente ;
- Pas besoin de gaz ;
- Machines compactes ;
- Soudage de nombreuses nuances de métaux.

### Comment choisir la polarité ?

Ce choix dépend du type d'électrode utilisée.

Pour la plupart des types d'électrodes, il faut connecter le câble porte-électrode au pôle positif (+) et la masse au négatif (-).

Cependant, lors de l'utilisation d'une électrode rutile (6013), qui est la plus couramment utilisée, il faut connecter le câble porte-électrode au pôle négatif (-) et la masse au positif (+).

Ce renseignement est inscrit sur nos étuis d'électrodes.

#### Arc Force

Fonction qui permet à l'arc d'être plus stable dans toutes les situations.

#### Hot start

Fonction qui permet un amorçage plus facile.

#### Anti-collage

Fonction qui permet d'éviter tout collage de l'électrode enrobée sur la pièce.

#### Tension à vide $U_0$

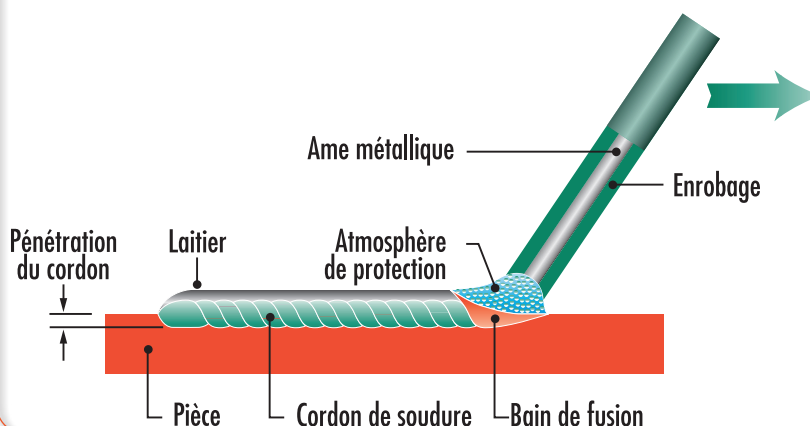
C'est la tension entre les bornes + et -. Elle doit être supérieure à la tension d'amorçage des électrodes (indiquée sur chaque paquet d'électrodes).

#### VRD (Voltage Reduction Device)

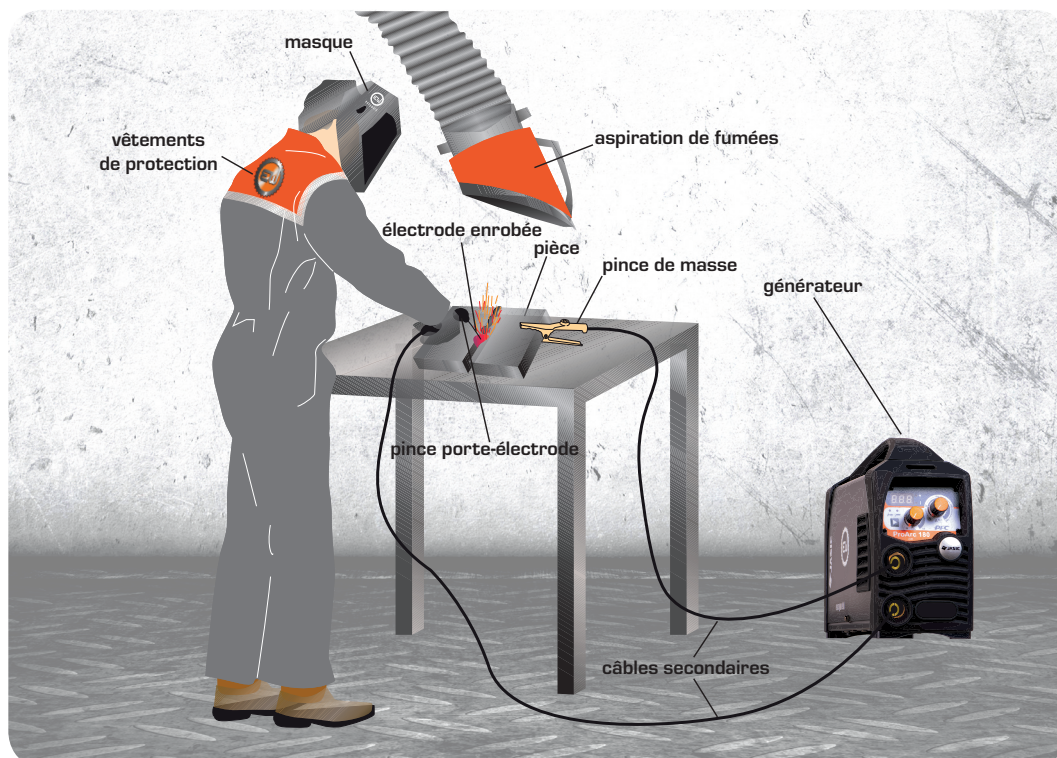
Réduction de la Tension à Vide

Ce dispositif permet de protéger le soudeur. Le courant de soudage est délivré seulement quand l'électrode est en contact avec la pièce (résistance faible). Dès que l'électrode est retirée la VRD ramène la tension à une valeur très faible.

### SCHÉMA DE TRANSFERT DU MÉTAL



## Installation type MMA



### Choix du diamètre de l'électrode et de l'intensité de soudage

Epaisseurs soudables plat bord à bord et en angle	Diamètre d'électrode	Intensité moyenne
1,6 mm	1,6 mm	40 A
2,0 mm	2,0 mm	55 A
2,0 mm - 3,0 mm	2,5 mm	70 A
3,0 mm - 5,0 mm	3,2 mm	110 A
3,0 mm - 10,0 mm	4,0 mm	160 A
> 8,0 mm	5,0 mm	200 A

## Critères de choix

Désignation	Alimentation primaire	Type	Intensité de soudage	Tension à vide	Ø électrode max	Réglage digital	TIG Lift Arc	Page
ProArc 140	230V/1ph	Portable	20 - 140 A	56 V	3,2 mm	NON	NON	6
ProArc 160	230V/1ph	Portable	10 - 160 A	63 V	4,0 mm	OUI	OUI	8
ProArc 180 <i>DFC</i>	230V/1ph	Portable	10 - 180 A	68 V	4,0 mm	OUI	OUI	10
ProArc 250	230V/1ph	Portable	20 - 250 A	67 V	6,3 mm	OUI	NON	12
EasyArc 400	400V/3ph	Compact	30 - 400 A	66 V	8,0 mm	OUI	OUI	14

# ProArc 140



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	6,5
Tension à vide	V	56
Courant de soudage	A	20 - 140
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)		15 % 140
	A	60 % 107
		100 % 054
Diamètre électrode	mm	1,6 - 3,2
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	282 x 113 x 200
Poids	kg	4



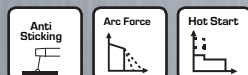
**Réf. : 1EW001**

- Onduleur MMA portable
- 230 V - 1 ph
- Travaux de soudage occasionnels
- Prêt à souder

## GENERAL



## MMA



# ProArc 140



1



2



3

Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale
	1EW001	Inverter ProArc 140 complet	1	✓
1	1EW264	Câble de masse 3m 16mm <sup>2</sup> 10-25	1	✓
2	1EW260	Câble porte-électrode 3m 16mm <sup>2</sup> 10-25	1	✓
3	1EW240	Mallette plastique	1	



# ProArc 160



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	7,10
Tension à vide	V	63
Courant de soudage	A	10 - 160
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)		35 % 160
	A	60 % 122
		100 % 95
Diamètre électrode	mm	1,6 - 4,0
Indice de protection		IP21
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	313 x 130 x 250
Poids	kg	4,7



**Réf. : 1EW003**

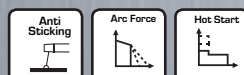
- Onduleur MMA portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital de l'intensité
- Arc Force réglable

- Fonction TIG «Lift Arc» DC
- Prêt à souder
- Livré en mallette

## GENERAL



## MMA



## TIG





# ProArc 160



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale
	1EW003	Inverter ProArc 160 complet	1	✓
①	1EW264	Câble de masse 3m 16mm <sup>2</sup> 10-25	1	✓
②	1EW260	Câble porte-électrode 3m 16mm <sup>2</sup> 10-25	1	✓
③	1EW240	Mallette plastique	1	✓
④	1EW020	Torche WeldTig 9 Valve 4m (35-50)	1	
⑤	1EW286	Adaptateur connecteur 10-25/35-50	1	
⑥	1EW300	Débitre MicroControl argon/CO <sub>2</sub>	1	

# ProArc 180 PFC



Alimentation (1 ph)		230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	5,9
Tension à vide	V	68
Courant de soudage	A	10 - 180
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)		40 % 180
	A	60 % 138
		100 % 107
Diamètre électrode	mm	1,6 - 4,0
Indice de protection		IP 21
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	351 x 130 x 250
Poids	kg	5,2



Réf. : 1EW004

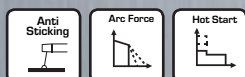
- Onduleur MMA portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital de l'intensité
- Arc Force réglable
- Fonction TIG «Lift Arc» DC

- Technologie **PFC\***
- Adapté à l'utilisation sur chantier
- Prêt à souder
- Livré en mallette

## GENERAL



## MMA



## TIG



\* **PFC**  
**Power Factor Control**  
 Contrôle du Facteur de Puissance  
 Ce dispositif régule et optimise le courant d'alimentation.

# ProArc 180 PFC



5



4



1



2



3

Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale
	1EW004	Inverter ProArc 180 <i>PFC</i> complet	1	✓
1	1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓
2	1EW261	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓
3	1EW240	Mallette plastique	1	✓
4	1EW020	Torche WeldTig 9 Valve 4m (35-50)	1	
5	1EW300	Débitre MicroControl argon/CO <sub>2</sub>	1	

# ProArc 250



Alimentation	(1 ph)	230V 50/60Hz
Puissance max.	KVA	12,3
Tension à vide	V	67
Courant de soudage	A	20 - 250
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)	A	60 % 250 100 % 194
Diamètre électrode	mm	1,6 - 6,3
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	502 x 218 x 386
Poids	kg	14



**Réf. : 1EW006**

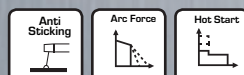
- Onduleur MMA portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital de l'intensité

- Arc Force réglable
- Facteur de marche élevé
- Prêt à souder

## GENERAL



## MMA



# ProArc 250



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale
	1EW006	Inverter ProArc 250 complet	1	✓
①	1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓
②	1EW261	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓



# EasyArc 400



Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	18,2
Tension à vide	V	66
Courant de soudage	A	30 - 400
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)	A	60 % 400 100 % 310
Diamètre électrode	mm	1,6 - 8,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	540 x 275 x 510
Poids	kg	31



**Réf. : 1EW007**

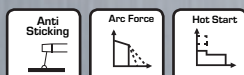
- Onduleur MMA compact
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital de l'intensité
- Hot Start réglable

- Arc Force réglable
- Fonction TIG «Lift Arc» DC
- Facteur de marche élevé

## GENERAL



## MMA



## TIG



# EasyArc 400



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW007P	Pack inverter EasyArc 400			
	1EW007	Inverter EasyArc 400	1	✓	✓
①	1EW266	Câble de masse 5m 50mm <sup>2</sup> 35-50	1		✓
②	1EW262	Câble porte-électrode 5m 50mm <sup>2</sup> 35-50	1		✓
③	1EW022	Torche WeldTig 17 Valve 4m (35-50)	1		
④	1EW300	Débitre MicroControl argon/CO <sub>2</sub>	1		



## Procédé TIG

### Quel est le principe ?

Le procédé TIG - « Tungsten Inert Gas » - consiste à établir un arc électrique entre une électrode non fusible (le tungstène) et la pièce à souder. Avec ce procédé, il est possible de souder avec ou sans métal d'apport. Ce métal d'apport est souvent de la même matière que la pièce à souder. La soudure TIG nécessite l'apport d'un gaz de protection inerte tel que l'argon pur. La gamme Easyweld est exclusivement composée de postes TIG de technologie onduleur (ou inverter).

### Quels sont les avantages du procédé TIG ?

- Permet de souder de fines épaisseurs ;
- Cordon de soudage esthétique et fin ;
- Absence de laitier ;
- Cordon étanche ;
- Tous les métaux peuvent être soudés et cela avec le même gaz (argon pur) ;
- Pas de projection ;
- Peu de fumées de soudage.

### Comment choisir la polarité ?

En courant continu, il faut connecter la torche TIG toujours au pôle négatif (-) et la masse au positif (+).

### Quand faut-il utiliser un poste AC/DC ?

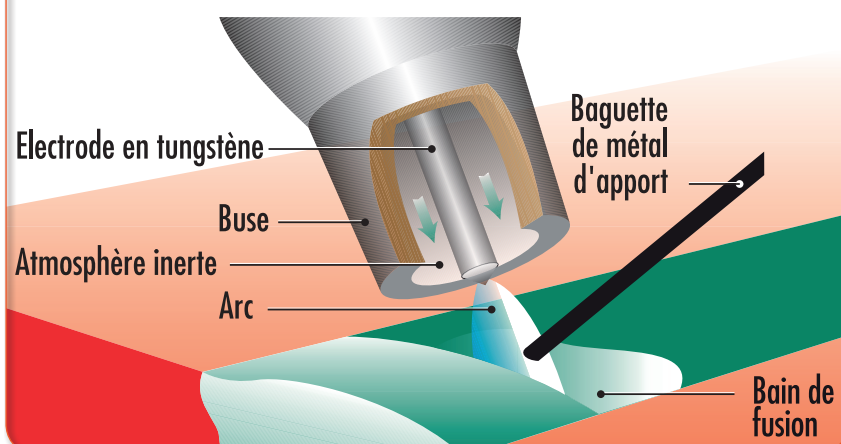
La plupart des métaux peuvent être soudés avec un courant de type DC (courant continu). Mais pour souder l'aluminium et ses alliages, il faut un courant AC (courant alternatif). En effet, à la surface de l'aluminium se forme une couche d'alumine (oxyde d'aluminium) très difficile à fondre. Cette couche doit être éclatée, c'est pour cela qu'il faut utiliser un courant alternatif (alternance de décapage et de pénétration).

### Comment choisir le bon tungstène ?

Dans la gamme Easyweld, il existe deux types d'électrodes tungstène :

- Le tungstène GOLD (bout doré) sera utilisé de préférence en mode DC pour souder tous les aciers et les aciers inoxydables. Il doit être affuté en pointe.
- Le tungstène PUR (bout vert) sera utilisé en mode AC pour souder l'aluminium et ses alliages. Il ne doit pas être affuté ; il se formera lors du soudage, une boule au bout du tungstène.

### SCHÉMA DE TRANSFERT DU MÉTAL



#### Pré-gaz

Purge le conduit de torche et assure une atmosphère inerte avant amorçage.

#### Rampe de montée

Permet une montée progressive du courant de soudage.

#### Evanouissement

Évite le cratère en fin de soudage et les risques de fissuration particulièrement en alliage léger.

#### Post-gaz

Protection de la pièce et de l'électrode tungstène après l'arrêt de l'arc jusqu'au refroidissement du bain de fusion.

#### Balance

Permet de modifier en soudage AC la phase de pénétration ou de décapage.

#### Soudage pulsé

Facilite le soudage en position sur tôles fines et évite l'effondrement du bain. Permet un dépôt régulier du métal d'apport et améliore la pénétration.

#### Pointage

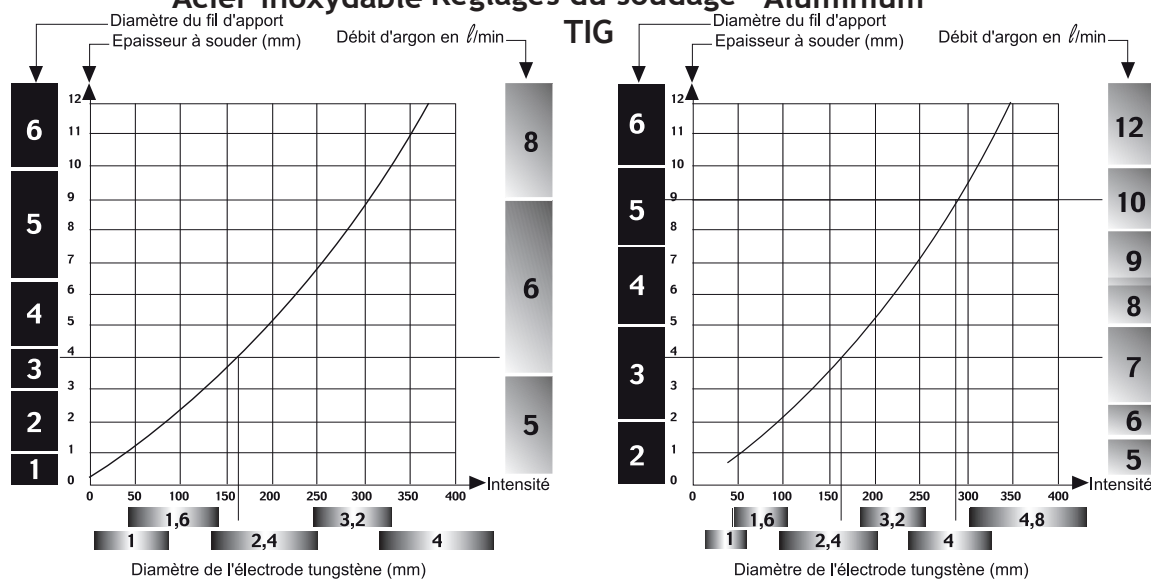
Permet le pointage rapide des tôles avant le soudage.



## Installation type TIG



### Acier inoxydable Réglages du soudage Aluminium



## Critères de choix

Désignation	Alimentation primaire	Type	Intensité de soudage	Nature du courant	Réglage digital	TIG Pulse	Torche	Page
ProTig 180 DC	230V/1ph	Portable	10 - 180 A	DC	NON	NON	AIR	18
ProTig 200 DC	230V/1ph	Portable	10 - 200 A	DC	OUI	OUI	AIR	20
EasyTig 400 DC W	400V/3ph	Sur chariot	30 - 400 A	DC	OUI	OUI	EAU	22
ProTig 230 AC/DC	230V/1ph	Portable	5 - 200 A	AC/DC	OUI	OUI	AIR	24
ProTig 230 AC/DC W	230V/1ph	Sur chariot	5 - 200 A	AC/DC	OUI	OUI	EAU	24
EasyTig 315 AC/DC W	400V/3ph	Sur chariot	10 - 320 A	AC/DC	OUI	OUI	EAU	26

# ProTig 180 DC



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	7,10
Tension à vide	V	65
Courant de soudage	A	10 - 180
Facteur de marche (cycle de 10' à 40° C)	A	35 % 180
	A	60 % 137
	A	100 % 107
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 4,0
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxH)	mm	360 x 135 x 277
Poids	kg	6



**Réf. : 1EW015**

- Onduleur TIG portable
- 230 V - 1 ph
- Réglage du cycle de soudage simplifié
- Pour tous métaux sauf aluminium et ses alliages
- Position soudage à l'électrode enrobée

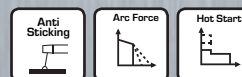
## GENERAL



## TIG



## MMA



# ProTig 180 DC

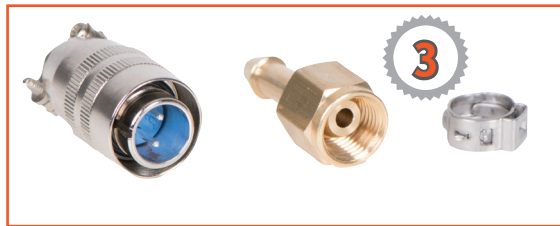


Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW015P	Pack Inverter ProTig 180 DC			
	1EW015	Inverter ProTig 180 DC	1	✓	✓
1	1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓	✓
2	1EW137	Kit tuyau gaz Ø 6,0mm + raccord rapide	1	✓	✓
3	1EW061	Kit raccord torche ProTig 180/200	1	✓	✓
4	1EW021/4	Torche WeldTig 9 4m	1		✓
5	1EW300	Débitre MicroControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
6	1EW261	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1		
7	1EW240	Mallette plastique	1		

# ProTig 200 DC



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	8
Tension à vide	V	65
Courant de soudage	A	10 - 200
Facteur de marche (cycle de 10' à 40° C)		35 % 200
	A	60 % 153
		100 % 118
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 5,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	365 x 135 x 280
Poids	kg	9



**Réf. : 1EW013**

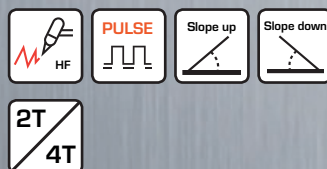
- Onduleur TIG portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital des paramètres
- Courant pulsé

- Pour tous métaux sauf l'aluminium et ses alliages
- Position soudage à l'électrode enrobée
- Livré en mallette

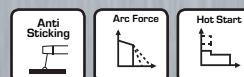
## GENERAL



## TIG



## MMA



# ProTig 200 DC



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version Initiale	Pack
	1EW013P	Pack inverter ProTig 200 DC			
	1EW013	Inverter ProTig 200 DC	1	✓	✓
①	1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓	✓
②	1EW137	Kit tuyau gaz Ø 6,0mm + raccord rapide	1	✓	✓
③	1EW061	Kit raccord torche ProTig 180/200	1	✓	✓
④	1EW240	Mallette plastique	1	✓	✓
⑤	1EW023/4	Torche WeldTig 17 4m	1		✓
⑥	1EW300	Débitre MicroContol argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
⑦	1EW261	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1		

# EasyTig 400 DC W



Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	18
Tension à vide	V	70
Courant de soudage	A	5 - 400
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	50 % 400
		60 % 365
		100 % 283
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 8,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	1080 x 510 x 1150
Poids	kg	80



Réf. : 1EW017

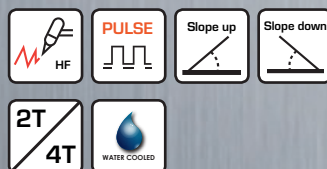
- Onduleur TIG
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital des paramètres
- Courant pulsé
- Pour tous métaux sauf l'aluminium et ses alliages

- Refroidissement par eau de la torche
- Position soudage à l'électrode enrobée
- Chariot porte-bouteille

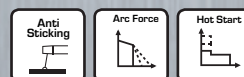
## GENERAL



## TIG



## MMA



# EasyTig 400 DC W



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW017P	Pack inverter EasyTig 400 DC W			
	1EW017	Inverter EasyTig 400 DC W			
	1EW017N	Source EasyTig 400 DC nu	1	✓	✓
	1EW246	Unité de refroidissement torche GR1 24V	1	✓	✓
1	1EW234	Chariot TR3 avec porte-bouteille	1	✓	✓
2	1EW138	Kit tuyau gaz Ø 6,0mm	1	✓	✓
3	1EW063	Kit raccord torche EasyTig 400	1	✓	✓
4	1EW266	Câble de masse 5m 50mm² 35-50	1		✓
5	1EW026/8	Torche WeldTig 18 8m	1		✓
	1EW232	Bidon 5L liquide de refroidissement	1		✓
6	1EW301	Débitre FirstControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
7	1EW262	Câble porte-électrode 5m 50mm² 35-50	1		
8	1EW139	Commande à distance pédale 3m	1		

# ProTig 230 AC/DC



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	7,1
Tension à vide	V	60
Courant de soudage	A	5 - 200
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)	A	25 % 200
	A	60 % 129
	A	100 % 100
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 4,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		B
Dimensions (LxIxH)	mm	415 x 165 x 330
Poids	kg	9



ProTig 230 AC/DC W  
Option  
Refroidisseur EasyCool  
Réf. : 1EW014PW



**Réf. : 1EW014**

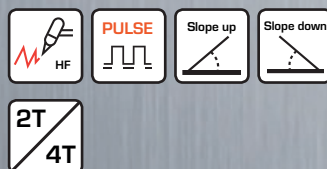
- Onduleur TIG portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital des paramètres
- Courant alternatif (AC) et continu (DC)

- Courant pulsé
- Pour tous métaux y compris l'aluminium
- Position soudage à l'électrode enrobée

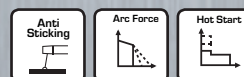
## GENERAL



## TIG



## MMA





# ProTig 230 AC/DC



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack	Pack EasyCool
	1EW014PW	Pack inverter ProTig 230 AC/DC W				
	1EW014P	Pack inverter ProTig 230 AC/DC				
	1EW014	Inverter ProTig 230 AC/DC	1	✓	✓	✓
1	1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓	✓	✓
2	1EW137	Kit tuyau gaz Ø 6,0mm + raccord rapide	1	✓	✓	✓
3	1EW062	Kit raccord torche ProTig 230 5 plots	1	✓	✓	✓
4	1EW027/4	Torche WeldTig 26 4m	1		✓	
5	1EW300	Débitre MicroControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓	✓
	1EW026/4	Torche WeldTig 18 4m	1			✓
	1EW066	Kit de fixation EasyCool	1			✓
6	1EW060	Unité de refroidissement EasyCool 230V	1			✓
	1EW232	Bidon 5L liquide refroidissement	1			✓
8	1EW067	Chariot TR6 avec porte-bouteille	1			✓
7	1EW261	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1			

# EasyTig 315 AC/DC W



Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	10
Tension à vide	V	45
Courant de soudage	A	10 - 320
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	20 % 315
		60 % 230
		100 % 200
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 5,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	1080 x 510 x 1150
Poids	kg	80



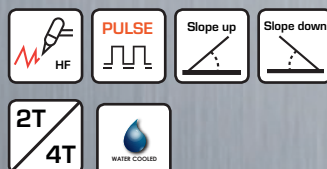
**Réf. : 1EW016**

- Onduleur TIG
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital des paramètres
- Courant alternatif (AC) et continu (DC)
- Courant pulsé
- Pour tous métaux y compris l'aluminium
- Refroidissement par eau de la torche
- Position soudage à l'électrode enrobée
- Chariot porte-bouteille

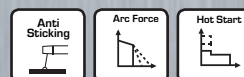
## GENERAL



## TIG



## MMA



# EasyTig 315 AC/DC W



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW016P	Pack inverter EasyTig 315 AC/DC W			
	1EW016	Inverter EasyTig 315 AC/DC W			
	1EW016N	Source EasyTig 315 AC/DC nu	1	✓	✓
	1EW245	Unité de refroidissement torche GR2 220V	1	✓	✓
①	1EW234	Chariot TR3 avec porte-bouteille	1	✓	✓
②	1EW138	Kit tuyau gaz Ø 6,0mm	1	✓	✓
③	1EW064	Kit raccord torche EasyTig 315	1	✓	✓
④	1EW266	Câble de masse 5m 50mm <sup>2</sup> 35-50	1		✓
⑤	1EW026/8	Torche WeldTig 18 8m	1		✓
	1EW232	Bidon 5L liquide de refroidissement	1		✓
⑥	1EW301	Débitre FirstControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
⑦	1EW262	Câble porte-électrode 5m 50mm <sup>2</sup> 35-50	1		
⑧	1EW136	Commande à distance pédale 3m	1		

## Procédé MIG-MAG

### Quel est le principe ?

Le procédé MIG (Metal Inert Gas) - MAG (Metal Active Gas) est aussi appelé soudage «semi-automatique» parce que le fil est dévidé automatiquement dès l'amorçage de l'arc.

Le fil est fusible et sert de métal d'apport. Le fil et le bain de fusion sont protégés par un gaz.

La gamme Easyweld est exclusivement composée de postes MIG-MAG de technologie onduleur (ou inverter).

### Quels sont les avantages du procédé MIG-MAG ?

- Utilisation facile ;
- Taux de dépôt de métal d'apport plus élevé ;
- Productivité supérieure aux autres procédés.

### A quoi sert le réglage de la self (inductance) ?

La self limite la valeur du courant de court-circuit et par conséquent les projections. La self intervient en régime court-circuit. Plus la valeur de la self est élevée, plus le bain de fusion sera « chaud ». Sur un onduleur, le réglage de la self se fait par l'intermédiaire d'un potentiomètre.

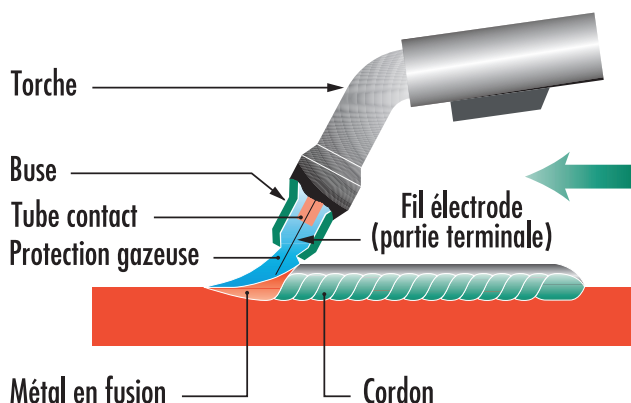
### Quel doit être le sens de déplacement de la torche ?

- Avec les fils massifs et fourrés sous protection gazeuse, il faut pousser la torche ;
- Avec le fil fourré sans gaz, il faut tirer la torche.

### Comment choisir son gaz ?

Acier noir et acier inoxydable	Argon + CO <sub>2</sub>	Atal 5	page 63
Alluminium et alliages cuivreux	Argon pur	Arcal 1	page 63

### SCHÉMA DE TRANSFERT DU MÉTAL



#### MIG synergique

Les paramètres de soudage sont programmés dans le générateur pour évoluer ensemble selon une loi prédéfinie. Un seul réglage est alors nécessaire. Facilite l'usage et améliore la qualité du soudage.

#### MIG Pulsé

Le courant varie pendant le soudage, le générateur lui imposant une « forme d'onde » bien précise. Utilisé pour les fils massifs en aciers inoxydables et alliages légers.

#### Mode 2 temps

Le soudage se fait gâchette de torche appuyée. Il s'arrête au relâchement de la gâchette.

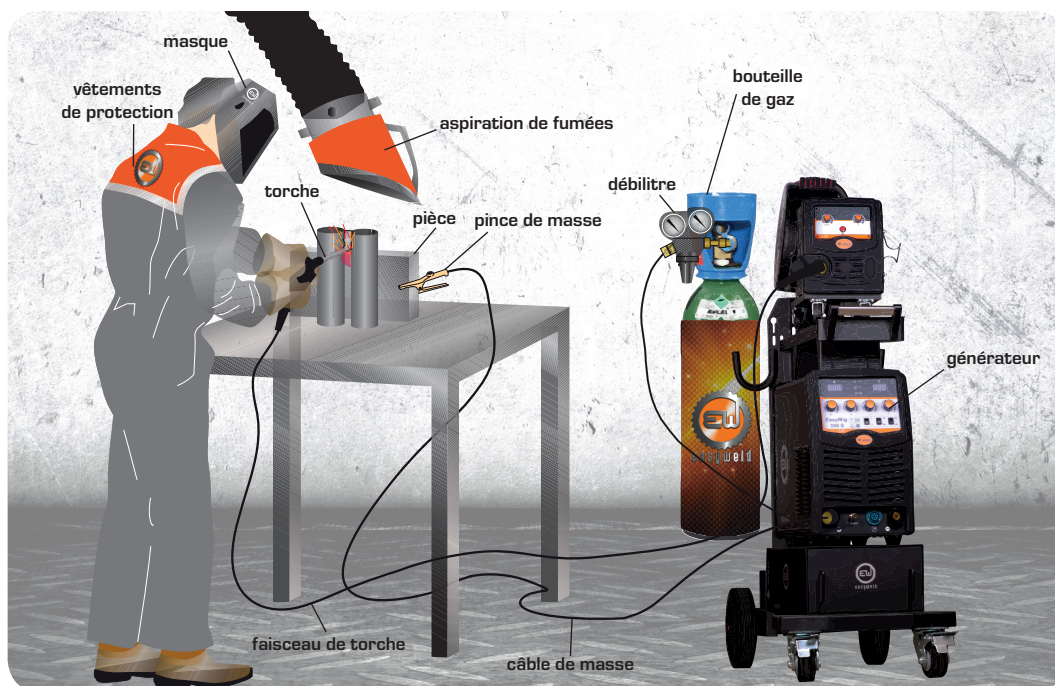
#### Mode 4 temps

Le soudage se fait gâchette de torche relâchée, la soudure continue. Pour la stopper, il faut de nouveau l'actionner puis la relâcher.

#### Mode point

Le générateur commence à souder dès l'appui sur la gâchette de la torche, le soudage s'arrête automatiquement après un temps réglable.

## Installation type MIG-MAG



## Critères de choix

Désignation	Alimentation	Type	Intensité de soudage	Réglages	Ø de fil	Galets	Torche	Procédés complémentaires			Page
								MMA	TIG	MIG Pulse	
ProMig 180	230V/1ph	Portable	30 - 180 A	Manuel	0,6 - 1,0mm	2	Air	✓			30
ProMig 200	230V/1ph	Portable	30 - 200 A	Synergique	0,6 - 1,0mm	2	Air	✓	✓		32
ProMig 250	230V/1ph	Compact	30 - 250 A	Manuel	0,6 - 1,2mm	4	Air	✓			34
ProMig 210 C	230V/1ph	Dévidoir intégré	30 - 200 A	Manuel	0,6 - 0,9mm	2	Air	✓			36
EasyMig 250 C	400V/3ph	Dévidoir intégré	50 - 250 A	Manuel	0,6 - 1,2mm	4	Air	✓			38
EasyMig 350 C	400V/3ph	Dévidoir intégré	50 - 350 A	Manuel	0,6 - 1,2mm	4	Air	✓	✓		40
EasyMig 350 S	400V/3ph	Dévidoir séparé 10m	20 - 350 A	Manuel	0,8 - 1,6mm	4	Air	✓			42
EasyMig 500 SW	400V/3ph	Dévidoir séparé 10m	50 - 500 A	Manuel	0,8 - 1,6mm	4	Eau	✓			44
Combi 220 <i>Pulse</i>	230V/1ph	Portable	5 - 200 A	Synergique	0,6 - 1,2mm	4	Air	✓	✓	✓	46
EasyMig 400 SW <i>Pulse</i>	400V/3ph	Dévidoir séparé 10m	10 - 400 A	Synergique	0,8 - 1,6mm	4	Eau	✓		✓	48

# ProMig 180



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	7,1
Tension à vide	V	53
Courant de soudage	A	30 - 160
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	35 % 160 100 % 106
Diamètre fil	mm	0,6 - 1,0
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 4,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	485 x 185 x 370
Poids	kg	12,5



**Réf. : 1EW159**

- Onduleur MIG-MAG portable
- 230 V - 1 ph
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz

- Bobine Ø 200 mm
- Position soudage à l'électrode enrobée

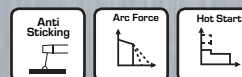
## GENERAL



## MIG



## MMA



# ProMig 180



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW159P	Pack inverter ProMig 180			
	1EW159	Inverter ProMig 180	1	✓	✓
①	1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓	✓
②	1EW137	Kit tuyau Ø 6,0mm + raccord rapide	1	✓	✓
③	1EW167AC	Galet 2RJ 0,6/0,8 mm	1	✓	✓
③	1EW168AC	Galet 2RJ 0,8/1,0 mm	1	✓	✓
④	1EW160/3	Torche Jasic MIG 15 3m EURO	1		✓
⑤	1EW300	Débitre MicroControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
⑥	1EW261	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1		
⑦	1EW233	Chariot TR1 avec porte-bouteille	1		

# ProMig 200



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	9,4
Tension à vide	V	53
Courant de soudage	A	30 - 200
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)		35 % 200
	A	60 % 152
		100 % 118
Diamètre fil	mm	0,6 - 1,0
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 5,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	485 x 185 x 370
Poids	kg	12,8



Réf. : 1EW157

- Onduleur MIG-MAG portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital des paramètres
- Mode réglage synergique
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz

- Bobine Ø 200 mm
- Fonction TIG «Lift Arc» DC avec commande gâchette
- Position soudage à l'électrode enrobée

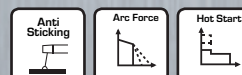
## GENERAL



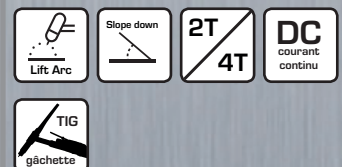
## MIG



## MMA



## TIG





# ProMig 200



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW157P	Pack inverter ProMig 200			
	1EW157	Inverter ProMig 200	1	✓	✓
①	1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓	✓
②	1EW137	Kit tuyau Ø 6,0mm + raccord rapide	1	✓	✓
③	1EW167AC	Galet 2RJ 0,6/0,8 mm	1	✓	✓
③	1EW168AC	Galet 2RJ 0,8/1,0 mm	1	✓	✓
④	1EW162/3	Torche Jasic MIG 25 3m EURO	1		✓
⑤	1EW300	Débitre MicroControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
⑥	1EW261	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1		
⑦	1EW105	Torche WeldTig 17 4m EURO	1		
⑧	1EW233	Chariot TR1 avec porte-bouteille	1		

# ProMig 250



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	12,6
Tension à vide	V	54
Courant de soudage	A	30 - 250
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)		30 % 250
	A	60 % 177
		100 % 137
Diamètre fil	mm	0,6 - 1,0
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 5,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	740 x 420 x 560
Poids	kg	29



Réf. : 1EW154

- Onduleur MIG-MAG compact
- 230 V - 1 ph
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Moteur de dévidage 4 galets
- Fonction TIG «Lift Arc» DC
- Position soudage à l'électrode enrobée

## GENERAL



## MIG



## MMA



## TIG



# ProMig 250



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW154P	Pack inverter ProMig 250			
	1EW154	Inverter ProMig 250	1	✓	✓
1	1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓	✓
2	1EW137	Kit tuyau Ø 6,0mm + raccord rapide	1	✓	✓
3	1EW170AC	Galet 4RJ 0,6/0,8 mm	2	✓	✓
3	1EW171AC	Galet 4RJ 0,8/1,0 mm	2	✓	✓
4	1EW162/4	Torche Jasci MIG 25 4m EURO	1		✓
5	1EW300	Débitre MicroControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
6	1EW022	Torche WeldTig 17 V 4m	1		
7	1EW261	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1		
8	1EW237	Chariot TR2 avec porte-bouteille	1		

# ProMig 210 c



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	8,8
Tension à vide	V	52
Courant de soudage	A	30 - 200
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)		35 % 200
	A	60 % 152
		100 % 118
Diamètre fil	mm	0,6 - 1,0
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 5,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	940 x 400 x 670
Poids	kg	46



Réf. : 1EW155

- Onduleur MIG-MAG
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital des paramètres
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz

- Moteur de dévidage 2 galets
- Position soudage à l'électrode enrobée
- Chariot porte-bouteille

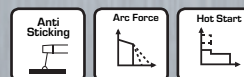
## GENERAL



## MIG



## MMA



# ProMig 210 c



Machines MIG-MAG

2019

www.easyweld.fr



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW155P	Pack inverter ProMig 210 C			
	1EW155	Inverter ProMig 210 C	1	✓	✓
①	1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓	✓
②	1EW138	Kit tuyau Ø 6,0mm	1	✓	✓
③	1EW215AC	Galet 2RJ210 0,8/1,0 mm	1	✓	✓
④	1EW160/3	Torche Jasic MIG 15 3m EURO	1		✓
⑤	1EW300	Débilitre MicroControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
⑥	1EW261	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1		

# EasyMig 250 c



Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	9,4
Tension à vide	V	54
Courant de soudage	A	50 - 250
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	35 % 250 100 % 148
Diamètre fil	mm	0,6 - 1,0
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 5,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	940 x 400 x 670
Poids	kg	47



Réf. : 1EW140

- Onduleur MIG-MAG
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital des paramètres
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz

- Moteur de dévidage 4 galets
- Position soudage à l'électrode enrobée
- Chariot porte-bouteille

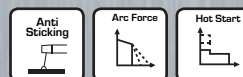
## GENERAL



## MIG



## MMA



# EasyMig 250 c



5



4



2



1



3



6

Machines MIG-MAG

2019

www.easyweld.fr



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW140P	Pack inverter EasyMig 250 C			
	1EW140	Inverter EasyMig 250 C	1	✓	✓
1	1EW138	Kit tuyau gaz Ø 6,0mm	1	✓	✓
2	1EW170AC	Galet 4RJ 0,6/0,8 mm	2	✓	✓
2	1EW171AC	Galet 4RJ 0,8/1,0 mm	2	✓	✓
3	1EW269	Câble de masse 4m 35mm <sup>2</sup> 35-50	1		✓
4	1EW162/4	Torche Jasic MIG 25 4m EURO	1		✓
5	1EW301	Débitre FirstControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
6	1EW291	Câble porte-électrode 4m 35mm <sup>2</sup> 35-50	1		

# EasyMig 350 c



Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	15
Tension à vide	V	62
Courant de soudage	A	50 - 350
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)		40 % 350
	A	60 % 285
		100 % 221
Diamètre fil	mm	0,6 - 1,2
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 8,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	940 x 400 x 670
Poids	kg	52



Réf. : 1EW141

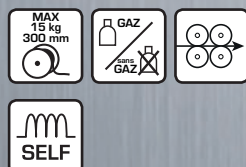
- Onduleur MIG-MAG
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital des paramètres
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz

- Moteur de dévidage 4 galets
- Position soudage à l'électrode enrobée
- Fonction TIG «Lift Arc» DC
- Chariot porte-bouteille

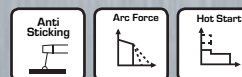
## GENERAL



## MIG



## MMA



## TIG





# EasyMig 350 c



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW141P	Pack inverter EasyMig 350 C			
	1EW141	Inverter EasyMig 350 C	1	✓	✓
①	1EW138	Kit tuyau gaz Ø 6,0mm	1	✓	✓
②	1EW172AC	Galet 4RJ 1,0/1,2 mm	2	✓	✓
③	1EW266	Câble de masse 4m 35mm <sup>2</sup> 35-50	1		✓
④	1EW164/4	Torche Jasic MIG 36 4m EURO	1		✓
⑤	1EW301	Débitre FirstControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
⑥	1EW022	Torche WeldTig 17 V 4m	1		
⑦	1EW291	Câble porte-électrode 4m 35mm <sup>2</sup> 35-50	1		

# EasyMig 350 s



Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	14
Tension à vide	V	60
Courant de soudage	A	50 - 350
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)	A	40 % 350
		60 % 286
		100 % 221
Diamètre fil	mm	0,8 - 1,6
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 8,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	1080 x 510 x
		1470
Poids	kg	130



Réf. : 1EW142

- Onduleur MIG-MAG
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital des paramètres
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz

- Dévidoir séparé avec faisceau de 10 m
- Moteur de dévidage 4 galets
- Position soudage à l'électrode enrobée
- Chariot porte-bouteille

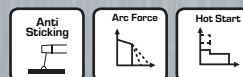
## GENERAL



## MIG



## MMA



# EasyMig 350 S



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW142P	Pack inverter EasyMig 350 S			
	1EW142	Inverter EasyMig 350 S			
	1EW142N	Source EasyMig 350 nue	1	✓	✓
①	1EW241	Faisceau de liaison 10m	1	✓	✓
	1EW243	Dévidoir 4 galets	1	✓	✓
②	1EW234	Chariot TR3 avec porte-bouteille	1	✓	✓
	1EW236	Platine support dévidoir pour chariot TR3	1	✓	✓
	1EW235	Coffre avec tiroir pour chariot TR3	1	✓	✓
③	1EW138	Kit tuyau gaz Ø 6,0mm	1	✓	✓
④	1EW172AC	Galet 4RJ 1,0/1,2 mm	2	✓	✓
⑤	1EW266	Câble de masse 5m 50mm <sup>2</sup> 35-50	1		✓
⑥	1EW164/4	Torche Jasic MIG 36 4m EURO	1		✓
⑦	1EW301	Débitre FirstControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
⑧	1EW262	Câble porte-électrode 5m 50mm <sup>2</sup> 35-50	1		

# EasyMig 500 SW



Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	25
Tension à vide	V	75
Courant de soudage	A	50 - 500
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)	A	60 % 500 100 % 387
Diamètre fil	mm	0,6 - 1,6
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 8,0
Indice de protection		IP 22 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	1080 x 510 x 1390
Poids	kg	140



Réf. : 1EW144

- Onduleur MIG-MAG
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital des paramètres
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Refroidissement par eau de la torche

- Dévidoir séparé avec faisceau de 10 m
- Moteur de dévidage 4 galets
- Position soudage à l'électrode enrobée
- Facteur de marche élevé
- Chariot porte-bouteille

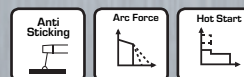
## GENERAL



## MIG



## MMA



# EasyMig 500 SW



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW144P	Pack inverter EasyMig 500 SW			
	1EW144	Inverter EasyMig 500 SW			
	1EW144N	Source EasyMig 500 nue	1	✓	✓
	1EW246	Unité de refroidissement torche GR1 24V	1	✓	✓
①	1EW242	Faisceau de liaison 10m (eau)	1	✓	✓
	1EW244	Dévidoir 4 galets (eau)	1	✓	✓
②	1EW234	Chariot TR3 avec porte-bouteille	1	✓	✓
	1EW236	Platine support dévidoir pour chariot TR3	1	✓	✓
③	1EW138	Kit tuyau gaz Ø 6,0mm	1	✓	✓
④	1EW172AC	Galet 4RJ 1,0/1,2 mm	2	✓	✓
⑤	1EW267	Câble de masse 5m 70mm <sup>2</sup> 50-70	1		✓
⑥	1EW166/4	Torche Jasic MIG 501 4m EURO	1		✓
	1EW232	Bidon 5L liquide de refroidissement	1		✓
⑦	1EW301	Débitre FirstControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
⑧	1EW262	Câble porte-électrode 5m 50mm <sup>2</sup> 35-50	1		

# Combi 220 *Pulse*



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	6
Tension à vide	V	65
Courant de soudage	A	20 - 200
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)		35 % 200
	A	60 % 160
		100 % 140
Diamètre fil	mm	0,6 - 1,2
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 4,0
Indice de protection		IP 22 S
Classe d'isolation		H
Dimensions (LxIxH)	mm	500 x 280 x 420
Poids	kg	17



Réf. : 1EW156

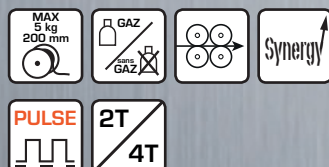
- Onduleur MIG-MAG
- 230 V - 1 ph
- Affichage LCD de tous les paramètres
- Fonction MIG-MAG synergique
- MIG-MAG pulsé
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz

- Moteur de dévidage 4 galets
- Courant TIG pulsé «Lift Arc» DC avec commande gâchette
- Position soudage à l'électrode enrobée
- Hot Start réglable

## GENERAL



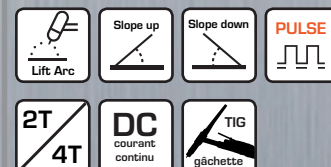
## MIG



## MMA



## TIG



# Combi 220 *Pulse*



Machines MIG-MAG

Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW156P	Pack inverter Combi 220 Pulse			
	1EW156	Inverter Combi 220 Pulse	1	✓	✓
①	1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1	✓	✓
②	1EW138	Kit tuyau gaz Ø 6,0 mm	1	✓	✓
③	1EW065	Kit raccord torche TIG Combi 220	1	✓	✓
④	1EW174AC	Galet RH 0,6/0,8mm	2	✓	✓
④	1EW175AL	Galet RH 0,8/1,0mm alu	2	✓	✓
⑤	1EW162/3	Torche Jasic MIG 25 3m EURO	1		✓
⑥	1EW300	Débitre MicroControl Argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
⑦	1EW023/4	Torche WeldTig 17 4m	1		
⑧	1EW261	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1		
⑨	1EW237	Chariot TR2 avec porte-bouteille	1		

# EasyMig 400 SW Pulse



Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	18
Tension à vide	V	70
Courant de soudage	A	10 - 400
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	60 % 400 100 % 310
Diamètre fil	mm	0,8 - 1,6
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 8,0
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxH)	mm	1080 x 510 x 1390
Poids	kg	140



Réf. : 1EW145

- Onduleur MIG-MAG
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital des paramètres
- Fonction MIG-MAG synergique
- MIG-MAG pulsé
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Refroidissement par eau de la torche
- Dévidoir séparé avec faisceau de 10 m
- Moteur de dévidage 4 galets
- Position soudage à l'électrode enrobée
- Facteur de marche élevé
- Chariot porte-bouteille

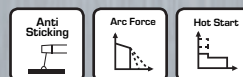
## GENERAL



## MIG



## MMA



### \* Pulse

Le courant varie pendant le soudage, le générateur lui imposant une «forme d'onde» bien précise. Utilisé pour les fils massifs en aciers inoxydables et alliages légers.



# EasyMig 400 SW *Pulse*



Machines MIG-MAG

Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW145P	Pack inverter EasyMig 400 SW <i>Pulse</i>			
	1EW145	Inverter EasyMig 400 SW <i>Pulse</i>	1	✓	✓
	1EW145N	Source EasyMig 400 nue	1	✓	✓
	1EW246	Unité de refroidissement torche GR1 24V	1	✓	✓
①	1EW490	Faisceau de liaison 10m (eau + gaine cuir)	1	✓	✓
	1EW491	Dévidoir 4 galets (eau + afficheur digital)	1	✓	✓
②	1EW234	Chariot TR3 avec porte-bouteille	1	✓	✓
	1EW236	Platine support dévidoir pour chariot TR3	1	✓	✓
③	1EW218AC	Galet 4RJ400PULSE Acier 1,0/1,2 mm	2	✓	✓
③	1EW218AL	Galet 4RJ400PULSE Alu 1,2/1,6 mm	2	✓	✓
④	1EW267	Câble de masse 5m 70mm <sup>2</sup> 50-70	1		✓
⑤	1EW166/4	Torche Jasic MIG 501 4m EURO	1		✓
	1EW232	Bidon 5L liquide de refroidissement	1		✓
⑥	1EW301	Débitre FirstControl argon/CO <sub>2</sub>	1		✓
⑦	1EW262	Câble porte-électrode 5m 50mm <sup>2</sup> 35-50	1		

## Procédé PLASMA

### Quel est le principe ?

Le jet plasma est obtenu grâce à un arc électrique créé entre une électrode non fusible et la pièce ainsi que de l'air comprimé ou du gaz (azote) propre, sec et exempt d'huile. Suite à une convection forcée au travers d'une tuyère de faible diamètre, ils sont dirigés vers une zone très précise, cela permet de chasser le métal en fusion.

La gamme Easyweld est exclusivement composée de découpeurs plasma de technologie onduleur (ou inverter).

### Quels sont les avantages du procédé PLASMA ?

- Coupe tous les matériaux conducteurs ;
- Simple d'utilisation ;
- Plus rapide que d'autres procédés (chalumeau, etc) ;
- Coupe plus précise ;
- Peu de déformation de la pièce.

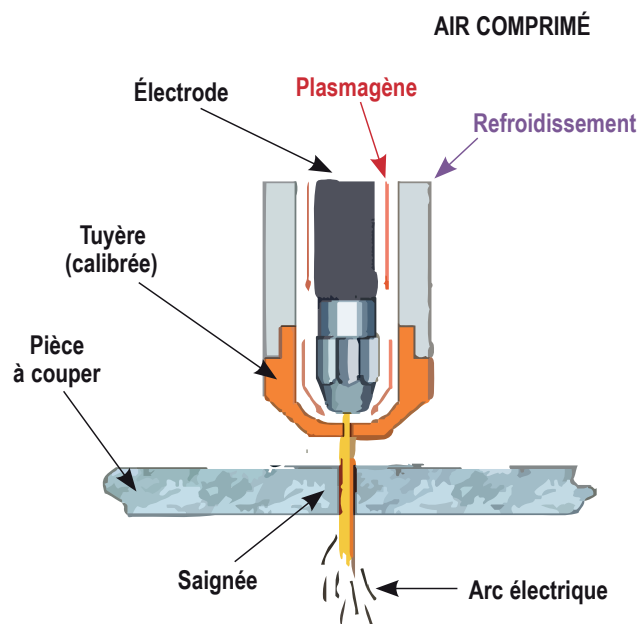
### Coupe au contact

Elle permet un travail précis avec suivi de tracé et un coupage idéal en angle sans risque de rupture d'arc. Tous les découpeurs plasma Easyweld permettent la coupe au contact.

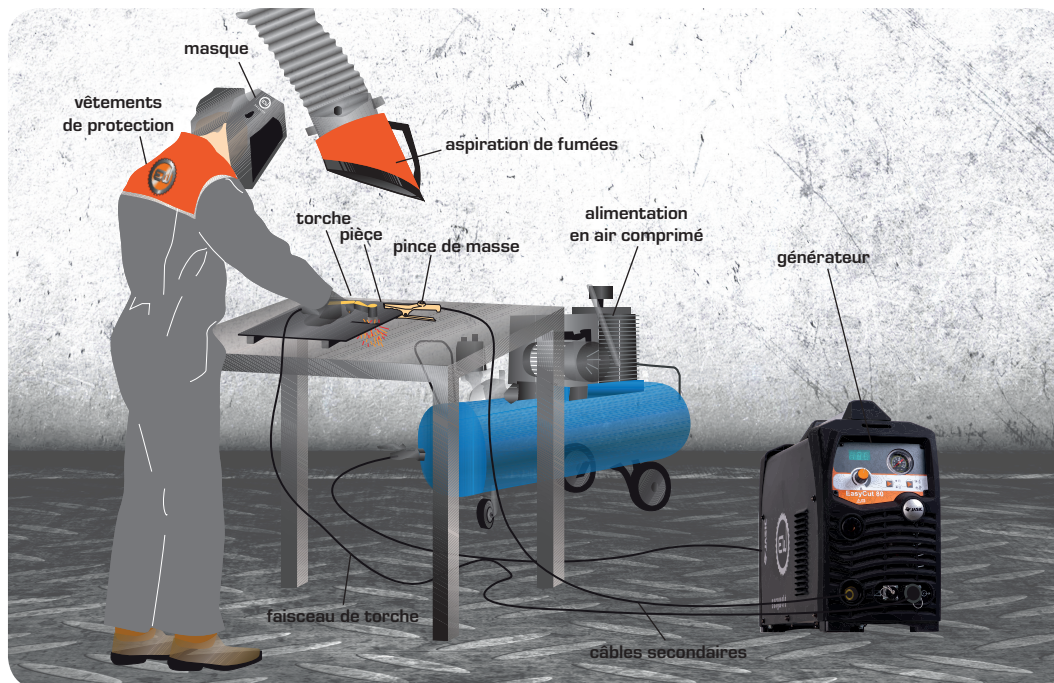
### Amorçage sans Haute Fréquence

La technologie d'amorçage sans HF augmente la durée de vie des consommables de torche. Tous les découpeurs plasma Easyweld sont équipés d'amorçage sans HF.

### PRINCIPE DU COUPAGE PLASMA



## Installation type PLASMA



## Vitesses de coupe

Epaisseur sur acier doux mm	ProCut 45 PFC		EasyCut 80	
	30 A mm/min	45 A mm/min	60 A mm/min	80 A mm/min
1	9990			
2	7500	7950		
3	4000	4800	5100	7500
4	2900	3400	4300	6100
5	1800	2600	3500	4950
6	1300	1800	2700	3800
8	800	1200	1700	2650
10	550	850	1200	1800
12	300	600	920	1350
16		350	550	850
20			370	600
25			240	380
30				210
35				110

## Critères de choix

Désignation	Alimentation Primaire	Type	Intensité de Coupe	Capacité de Coupe	Amorçage	Type de Coupe	Page
ProCut 45 PFC	230V / 1ph	Portable	20 - 45 A	15 mm	NO HF	Contact	52
EasyCut 80	400V / 3ph	Portable	30 - 80 A	35 mm	NO HF	Contact	54

# ProCut 45 PFC



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	5,2
Tension à vide	V	280
Courant de coupage	A	20 ÷ 45
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)		35 % 45
	A	60 % 35
		100 % 27
Capacité de coupe max.	mm	15
Débit / pression air		170L/min à 6,2 bar
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	439 x 165 x 327,5
Poids	kg	9,2



**Réf. : 1EW500**

- Onduleur PLASMA portable
- 230 V - 1 ph
- Capacité de coupe 15 mm
- Amorçage sans HF

- Coupe au contact
- Technologie **PFC\***
- Adapté à l'utilisation sur chantier

## GENERAL



## PLASMA



### \* PFC

Power Factor Control  
Contrôle du Facteur de Puissance  
Ce dispositif régule et optimise le courant d'alimentation. Idéal pour fonctionnement sur rallonge électrique.

# ProCut 45 PFC



Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW500P	Pack inverter ProCut 45 <b>PFC</b>			
	1EW500	Inverter ProCut 45 <b>PFC</b>	1	✓	✓
①	1EW137	Kit tuyau Ø 6,00mm + raccord rapide	1	✓	✓
②	1EW264	Câble de masse 3m 16mm <sup>2</sup> 10-25	1	✓	✓
③	1EW520	Torche plasma S45 6m central	1		✓
④	1EW521	Diffuseur (vendu par 2)	2		
⑤	1EW522	Electrode (vendue par 5)	5		
⑥	1EW524	Tuyère Ø 0,8mm (vendue par 5)	5		
⑦	1EW523	Buse de protection (vendue par 2)	2		
⑧	1EW525	Guide de coupage circulaire	1		

# EasyCut 80



Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	11,3
Tension à vide	V	310
Courant de coupage	A	20 - 80
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)	A	40 % 80
		60 % 65
		100 % 50
Capacité de coupe max.	mm	35
Débit / pression air		189L/min à 5,6 bar
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	540 x 250 x 380
Poids	kg	17,4



**Réf. : 1EW502**

- Onduleur PLASMA portable
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital de l'intensité

- Capacité de coupe 35 mm
- Amorçage sans HF
- Coupe au contact

## GENERAL



## PLASMA



# EasyCut 80



Machines Plasma

Photo	Référence	Désignation	Qté	Version initiale	Pack
	1EW502P	Pack inverter EasyCut 80			
	1EW502	Inverter EasyCut 80	1	✓	✓
①	1EW137	Kit tuyau Ø 6,00mm + raccord rapide	1	✓	✓
②	1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	1		✓
③	1EW542	Torche plasma Z no HF 6m central	1		✓
	1EW541	Kit pièces 80A torche Z no HF	1		✓
④	1EW550	Tube plongeur 40 - 60 - 80A	1		
⑤	1EW551	Diffuseur air 40 - 60 - 80A	1		
⑥	1EW552	Electrode 40 - 60 - 80A (vendue par 5)	5		
⑦	1EW554/40	Tuyère 40A (vendue par 5)	5		
⑦	1EW554/60	Tuyère 60A (vendue par 5)	5		
⑦	1EW554/80	Tuyère 80A (vendue par 5)	5		
⑧	1EW553	Buse de protection 40 - 60 - 80A (vendue par 2)	2		
⑨	1EW555/60	Patin contact 40 - 60A (vendu par 2)	2		
⑨	1EW555/80	Patin contact 80A (vendu par 2)	2		
⑩	1EW556	Guide de coupage circulaire	1		

# Equipements



## Pince de masse

Choisissez votre pince de masse en fonction de votre utilisation.

Photo	Référence	Désignation	Type	Câble	Amp à 35%
1	1EW258	Pince de masse Tôle 200A	Tôle	16-35 mm <sup>2</sup>	200 A
2	1EW270	Pince de masse 300A	Laiton	35-50 mm <sup>2</sup>	300 A
3	1EW271	Pince de masse 400A	Laiton	50-70 mm <sup>2</sup>	400 A
4	1EW272	Pince de masse à vis	Laiton à vis	70-95 mm <sup>2</sup>	500 A
5	1EW259	Masse MAGNETIC	Magnétique	35-50 mm <sup>2</sup>	400 A

## Câble de masse

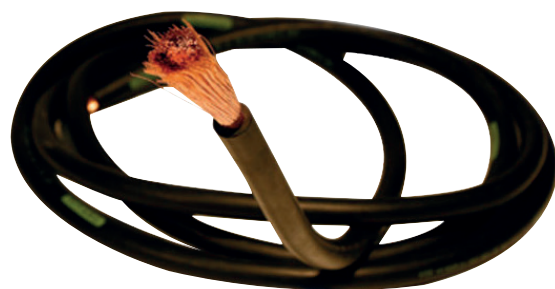
Kit composé d'une pince de masse, d'un câble de soudage cuivre et d'un connecteur 1/4 tour.

Référence	Désignation	Pince	Raccord mâle	Câble	Longueur
1EW264	Câble de masse 3m 16mm <sup>2</sup> 10-25	Tôle	10-25	16 mm <sup>2</sup>	3 m
1EW268	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 10-25	Tôle	10-25	25 mm <sup>2</sup>	3 m
1EW265	Câble de masse 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	Tôle	35-50	25 mm <sup>2</sup>	3 m
1EW269	Câble de masse 4m 35mm <sup>2</sup> 35-50	Laiton	35-50	35 mm <sup>2</sup>	4 m
1EW266	Câble de masse 5m 50mm <sup>2</sup> 35-50	Laiton	35-50	50 mm <sup>2</sup>	5 m
1EW267	Câble de masse 5m 70mm <sup>2</sup> 50-70	Laiton à vis	50-70	70 mm <sup>2</sup>	5 m

## Câble de soudage cuivre souple

Choisissez votre câble en fonction de votre utilisation. Vendu en couronne de 50m non détaillable.

Référence	Diamètre	Amp à 35%	Longueur
1EW273/16	16 mm <sup>2</sup>	235 A	50 m
1EW273/25	25 mm <sup>2</sup>	320 A	50 m
1EW273/35	35 mm <sup>2</sup>	400 A	50 m
1EW273/50	50 mm <sup>2</sup>	510 A	50 m
1EW273/70	70 mm <sup>2</sup>	640 A	50 m



## Raccord 1/4 tour pour câble de soudage

Connecteurs de câbles mâles et femelles pour jonction de câbles de soudage et de masse avec corps en laiton type 1/4 de tour. Embase : prises de façade pour connexion rapide de pinces de masse ou de pinces porte-électrode. Livré par 2 sauf l'adaptateur mâle-femelle.

Photo	Référence	Type	Câble	Amp à 60%
1	1EW280	Mâle	10-25 mm <sup>2</sup>	200 A
2	1EW281	Mâle	35-50 mm <sup>2</sup>	315 A
2	1EW282	Mâle	70-95 mm <sup>2</sup>	400 A
3	1EW283	Femelle	10-25 mm <sup>2</sup>	200 A
4	1EW284	Femelle	35-50 mm <sup>2</sup>	315 A
4	1EW285	Femelle	70-95 mm <sup>2</sup>	400 A
5	1EW286	Adaptateur connecteur mâle (10-25) - femelle (35-50)		





# Equipements MMA



## Pince porte-électrode

Choisissez votre pince porte-électrode en fonction de votre utilisation.

Photo	Réf.	Désignation	Serrage	Câble	Amp à 35%	Ø électrode max
	1EW249	Pince porte-électrode levier 200A	Levier	16-25 mm <sup>2</sup>	200 A	3,2 mm
	1EW250	Pince porte-électrode levier 400A	Levier	35-50 mm <sup>2</sup>	300 A	5,0 mm
	1EW251	Pince porte-électrode vis 200A	Vis	16-25 mm <sup>2</sup>	200 A	3,2 mm
	1EW252	Pince porte-électrode vis 400A	Vis	35-50 mm <sup>2</sup>	300 A	5,0 mm

## Câble pince porte électrode

Kit monté composé d'une pince porte-électrode, d'un câble de soudage cuivre et d'un connecteur 1/4 tour.

Réf.	Désignation	Pince	Raccord mâle	Câble	Longueur
1EW260	Câble porte-électrode 3m 16mm <sup>2</sup> 10-25	Levier 200A	10-25	16 mm <sup>2</sup>	3 m
1EW290	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 10-25	Levier 200A	10-25	25 mm <sup>2</sup>	3 m
1EW261	Câble porte-électrode 3m 25mm <sup>2</sup> 35-50	Levier 200A	35-50	25 mm <sup>2</sup>	3 m
1EW291	Câble porte-électrode 4m 35mm <sup>2</sup> 35-50	Levier 400A	35-50	35 mm <sup>2</sup>	4 m
1EW262	Câble porte-électrode 5m 50mm <sup>2</sup> 35-50	Levier 400A	35-50	50 mm <sup>2</sup>	5 m

## Marteau à piquer

Permet de retirer le laitier des cordons de soudure.  
Panne acier forgé, manche bois profilé.

Réf. : 1EW292



## Brosse

Les brosses à main sont conçues pour le dérouillage et le nettoyage des cordons de soudure. Le manche ergonomique assure une bonne prise en main.

Fils acier Réf. : 1EW287

Fils inox Réf. : 1EW289



# Equipements TIG



## Torche WELDTIG à lamelle

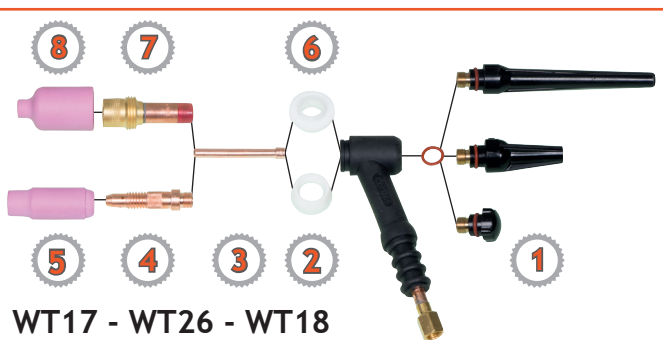
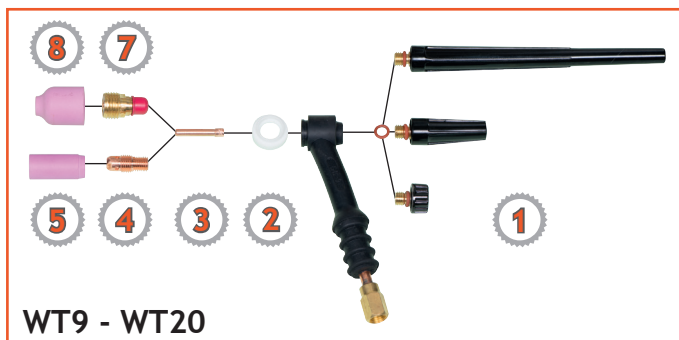
Les torches de la gamme WELDTIG permettent une grande précision dans le travail et respectent les habitudes du soudeur.

Faisceau en caoutchouc haute flexibilité, fortement isolant, très grande résistance à la déchirure et à l'éclatement.

Toutes les torches WELDTIG sont équipées d'une connexion standard 1/4 de tour mâle et livrées prêtes à souder. Torche à valve : robinet de gaz.

Photo	Référence	Type	Longueur	Refroidissement	Raccord	Intensité à 35%
①	1EW020	WT 9 Valve	4 m	Air	1/4 tour 35-50	110A DC/95A AC
②	1EW021/4	WT 9	4 m	Air	1/4 tour 35-50	110A DC/95A AC
②	1EW021/8	WT 9	8 m	Air	1/4 tour 35-50	110A DC/95A AC
	1EW025/4	WT 20	4 m	Eau	1/4 tour 35-50	250A DC/230A AC
	1EW025/8	WT 20	8 m	Eau	1/4 tour 35-50	250A DC/230A AC
④	1EW022	WT 17 Valve	4 m	Air	1/4 tour 35-50	140A DC/125A AC
③	1EW023/4	WT 17	4 m	Air	1/4 tour 35-50	140A DC/125A AC
③	1EW023/8	WT 17	8 m	Air	1/4 tour 35-50	140A DC/125A AC
③	1EW105	WT 17	4 m	Air	Euro	140A DC/125A AC
	1EW027/4	WT 26	4 m	Air	1/4 tour 35-50	180A DC/150A AC
	1EW027/8	WT 26	8 m	Air	1/4 tour 35-50	180A DC/150A AC
	1EW026/4	WT 18	4 m	Eau	1/4 tour 35-50	320A DC/270A AC
	1EW026/8	WT 18	8 m	Eau	1/4 tour 35-50	320A DC/270A AC

# Equipements TIG



## Pièces détachées pour torches WELDTIG

N°	Désignation		Cdt	WT 9 - WT 20 Référence	WT 17 - WT 26 - WT 18 Référence
①	Bouchon	Long	2	1EW030	1EW070
		Moyen	2	1EW031	1EW071
		Court	2	1EW032	1EW072
②	Bague d'étanchéité		2	1EW033	1EW073
③	Pince porte-électrode	Ø 1,0	5	1EW034	1EW074
		Ø 1,6	5	1EW035	1EW075
		Ø 2,0	5	1EW036	1EW076
		Ø 2,4	5	1EW037	1EW077
		Ø 3,2	5	1EW038	1EW079
		Ø 4,0	5	-	1EW080
④	Support buse	Ø 1,0	2	1EW039	1EW081
		Ø 1,6	2	1EW040	1EW082
		Ø 2,0	2	1EW041	1EW083
		Ø 2,4	2	1EW042	1EW084
		Ø 3,2	2	1EW043	1EW085
		Ø 4,0	2	-	1EW086
⑤	Buse standard	Ø 6,5 n°4	5	1EW044	1EW087
		Ø 8,0 n°5	5	1EW045	1EW088
		Ø 9,5 n°6	5	1EW046	1EW089
		Ø 11,0 n°7	5	1EW047	1EW090
		Ø 12,5 n°8	5	-	1EW091
⑥	Bague étanchéité diffuseur		2	-	1EW092
⑦	Support buse diffuseur	Ø 1,0	2	1EW049	1EW093
		Ø 1,6	2	1EW050	1EW094
		Ø 2,0	2	1EW051	1EW095
		Ø 2,4	2	1EW052	1EW096
		Ø 3,2	2	1EW053	1EW097
		Ø 4,0	2	-	1EW098
⑧	Buse diffuseur	Ø 6,5 n°4	5	1EW054	1EW099
		Ø 8,0 n°5	5	1EW055	1EW100
		Ø 9,5 n°6	5	1EW056	1EW101
		Ø 11,0 n°7	5	1EW057	1EW102
		Ø 12,5 n°8	5	-	1EW103

# Equipements TIG



## Kit de raccordement de torche TIG

Photo	Référence	Kit connexion torche	Connecteur gâchette	Raccord gaz
	1EW061	ProTig 180/200 DC	2 plots	M10 x 1 Femelle
	1EW062	ProTig 230 AC/DC	5 plots	M 10 x 1 Femelle
	1EW063	EasyTig 400 DC W	2 plots	Embout rapide
	1EW064	EasyTig 315 AC/DC W	2 plots	Embout rapide
	1EW065	Combi 220 Pulse	3 plots	M 12 x 1 Femelle

## Coffret consommables torches WELDTIG

Référence	Désignation
1EW059	Coffret consommables torches WeldTig 9 - 20 Composition : buses standard Ø 8,0 - 9,5 - 11,0, supports de buse Ø 1,6 - 2,0 - 2,4, pinces porte-électrode Ø 1,6 - 2,0 - 2,4, bouchons long - moyen - court.
1EW104	Coffret consommables torches WeldTig 17 - 26 - 18 Composition : buses standard Ø 9,5 - 11,0 - 12,5, supports de buse Ø 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2, pinces porte-électrode Ø 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2, bouchons long - moyen - court.

## Support aimanté pour torche TIG

Il permet au soudeur de reposer sa torche sans appui involontaire sur la gâchette, en évitant également de casser ou de plier le faisceau de la torche. Base aimantée de 80mm.

Réf. : 1EW109



## Electrodes Tungstène

Toutes nos électrodes sont livrées en paquet de 10.  
Tungstène lanthane 1,5% Gold. Tungstène pur Vert.

Diamètre	Type	
	Vert/Alu	Gold/Acier-Inox
1,0 mm	1EW117	1EW110
1,6 mm	1EW118	1EW111
2,0 mm	1EW119	1EW112
2,4 mm	1EW120	1EW113
3,2 mm	1EW122	1EW115
4,0 mm	1EW123	1EW116



# Equipements MIG-MAG



## Torche JASIC MIG connecteur EURO

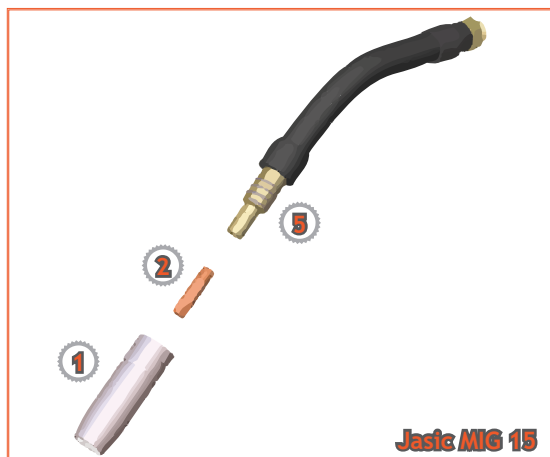
L'excellente conception des torches JASIC MIG procure un confort totalement inédit dans l'univers du soudage. Leur souplesse et leur légèreté particulière améliorent les performances en réduisant la tension physique des mains des soudeurs.

Une rotule et un ressort métallique aux deux extrémités du faisceau viennent améliorer la maniabilité et la fiabilité de la torche.

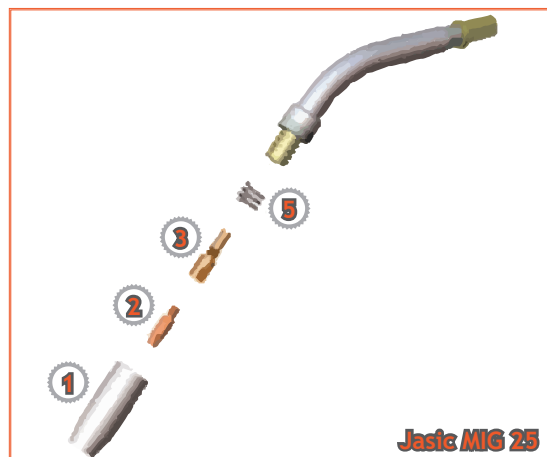
Toutes les torches JASIC MIG sont équipées d'un connecteur européen et livrées prêtes à souder.

Photo	Référence	Type	Longueur	Refroidissement	Intensité à 60%
1	1EW160/3	Jasic MIG 15	3 m	Air	150 A
1	1EW160/4	Jasic MIG 15	4 m	Air	150 A
2	1EW162/3	Jasic MIG 25	3 m	Air	220 A
2	1EW162/4	Jasic MIG 25	4 m	Air	220 A
2	1EW162/5	Jasic MIG 25	5 m	Air	220 A
3	1EW164/3	Jasic MIG 36	3 m	Air	320 A
3	1EW164/4	Jasic MIG 36	4 m	Air	320 A
3	1EW164/5	Jasic MIG 36	5 m	Air	320 A
4	1EW166/3	Jasic MIG 501	3 m	Eau	500 A
4	1EW166/4	Jasic MIG 501	4 m	Eau	500 A
4	1EW166/5	Jasic MIG 501	5 m	Eau	500 A

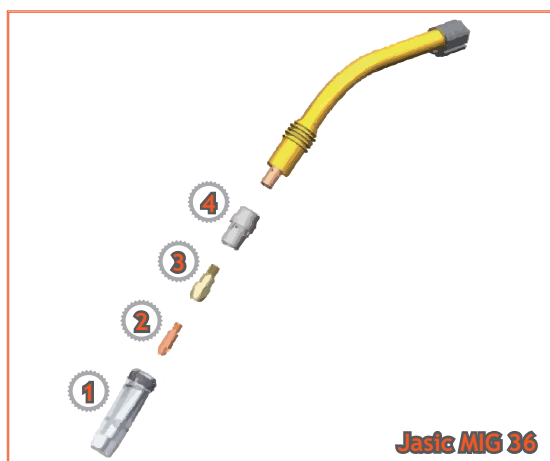
# Equipements MIG-MAG



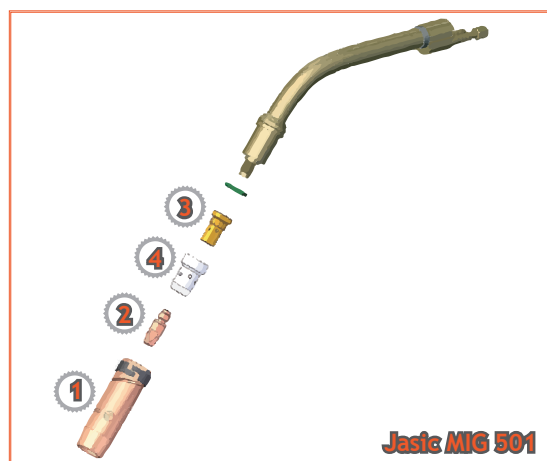
Jasic MIG 15



Jasic MIG 25



Jasic MIG 36



Jasic MIG 501

## Pièces détachées pour torches Jasic MIG

N°	Désignation	Taille	Cdt	Jasic MIG 15 Réf.	Jasic MIG 25 Réf.	Jasic MIG 36 Réf.	Jasic MIG 501 Réf.
1	Buse conique		3	1EW182	1EW192	1EW204	1EW211
5	Ressort buse		5	1EW183	1EW193	-	-
2	Tube contact	Ø 0,6	10	1EW180	-	-	-
		Ø 0,8	10	1EW181	1EW186	1EW198	1EW198
		Ø 1,0	10	-	1EW187	1EW199	1EW199
		Ø 1,2	10	-	1EW188	1EW200	1EW200
		Ø 1,0 Alu	10	-	1EW189	-	-
		Ø 1,2 Alu	10	-	1EW190	1EW202	1EW202
4	Diffuseur gaz	-	5	-	-	1EW206	1EW213
3	Support TC	-	5	-	1EW191	1EW205	1EW212

	Longueur	Ø fil	Bleu	Rouge	Jaune
			0,6 - 0,8 mm	1,0 - 1,2 mm	1,2 - 1,6 mm
Gaine acier	3 m		1EW184/3	1EW194/3	1EW207/3
	4 m		1EW184/4	1EW194/4	1EW207/4
	5 m		-	1EW194/5	1EW207/5
Gaine Téflon	3 m		-	1EW196/3	1EW209/3
	4 m		-	1EW196/4	1EW209/4

# Equipements MIG-MAG

## Pince multifonction MIG-MAG

C'est l'outil universel du soudeur qui utilise les torches de soudage MIG-MAG :

- Coupe précise du fil d'apport
- Nettoyage rapide de la buse
- Démontage de la buse gaz
- Dévisage et vissage du tube contact



Réf. : 1EW231

## Aérosol anti-adhérent

Anti-adhérent grattons pour la protection des buses et des pièces soudées. Ce produit est simple à mettre en oeuvre : pulvériser en tenant l'aérosol à 20 cm de distance, appliquer soit sur les buses froides ou éventuellement préchauffées. Cette formulation a été réalisée sans solvant sur base aqueuse et garantit donc les opérateurs d'aucune émission de vapeur toxique. Il n'oxyde pas les pièces métalliques, permet les reprises sans défaut d'aspect, il ne génère pas de crique. Il n'encrasse pas, ne pollue pas.

Aérosols de 650 ml - carton de 12 unités.



Réf. : 1EW230



## Support aimanté pour torche MIG

Il permet au soudeur de reposer sa torche sans appui involontaire sur la gâchette, en évitant également de casser ou de plier le faisceau de la torche.

Base aimantée de 80mm.

Réf. : 1EW229



## Galets

Photo	Type de poste	Type de galets	Type de fil	Galet			
				0,6 - 0,8	0,8 - 1,0	1,0 - 1,2	1,2 - 1,6
1	ProMig 180 - 200	2RJ Ø ext : 30 mm	Acier	1EW167AC	1EW168AC	-	-
			Alu	-	-	1EW169AL	-
			Fil fourré	-	-	1EW169FF	-
2	ProMig 210 C	2RJ210 Ø ext : 35 mm	Acier	1EW214AC	1EW215AC	-	-
			Alu	-	-	1EW216AL	-
3	ProMig 250 - EasyMig 250C - 350C - 350S - 500SW	4RJ Ø ext : 30 mm	Acier	1EW170AC	1EW171AC	1EW172AC	-
			Alu	-	-	1EW172AL	-
			Fil fourré	-	-	1EW172FF	1EW173FF
4	Combi 220 Pulse	RH Ø ext : 30 mm	Acier	1EW174AC	1EW175AC	1EW176AC	-
			Alu	-	1EW175AL	1EW176AL	1EW177AL
			Fil fourré	-	-	1EW176FF	-
5	EasyMig 400 SW Pulse	4RJ400PULSE Ø ext : 30 mm	Acier	-	1EW217AC	1EW218AC	-
			Alu	-	-	1EW218AL	-
			Fil fourré	-	-	1EW218FF	1EW219FF



### Débitre MicroControl Argon CO<sub>2</sub>

Idéal pour bouteilles S05, S11.

Entrée de gaz à l'arrière, sortie douille fixe vers le bas. Bonnette de protection manomètre en caoutchouc.

Réf. : 1EW300

### Débitre FirstControl Argon CO<sub>2</sub>

Idéal pour bouteilles M20, L50. Entrée de gaz à gauche, sortie douille démontable vers le bas. Bonnette de protection manomètre en caoutchouc.

Réf. : 1EW301



### Unité de refroidissement EasyCool 230V

Système de refroidissement liquide, adaptable sur toutes les machines.

Consommation : 150 W. Contenance : 3 L de liquide de refroidissement.

Dimensions : L 390 x l 190 x h 140 mm. Poids : 6 kg.

Réf. : 1EW060

### Liquide de refroidissement

Bidon de 5L de liquide de refroidissement pour les circuits des postes à souder. Dépourvu de substances nocives. Fonctionne à des températures comprises entre -20 ° et + 120 °. Il lubrifie les mécanismes de rotation, faible conductivité, pas diélectrique, anticorrosion et compatible avec les matériaux plastiques.

Réf. : 1EW232

### Chariot avec porte-bouteille

Permet de déplacer les petits postes onduleurs avec leur bouteille de gaz.

Photo	Référence	Désignation	Plateau	Hauteur	Poids
1	1EW233	TR1	45 x 28 cm	70 cm	11 kg
2	1EW237	TR2	60 x 35 cm	75 cm	17 kg
3	1EW067	TR6	35 x 22,5 cm	109 cm	10 kg

1



2



3





# Gaz - Positionnement



Bouteille de gaz AirLiquide - Easyweld

Référence	Désignation	Type Gaz	Capacité
9EW001	ATAL 5 S05	Argon + CO2	1,1 m <sup>3</sup>
9EW002	ARCAL 1 S05	Argon	1 m <sup>3</sup>
9EW003	ATAL 5 S11	Argon + CO2	2,5 m <sup>3</sup>
9EW004	ARCAL 1 S11	Argon	2,3 m <sup>3</sup>

## Équerre magnétique

Permet le positionnement de tubes ronds, carrés et des pièces plates.

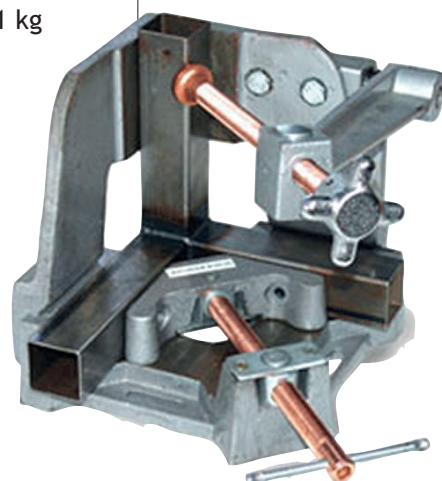
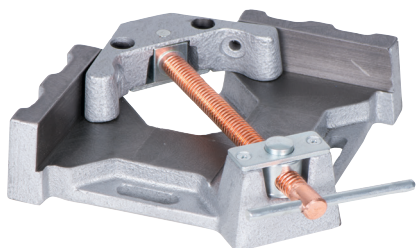
Réf.	Type	Angle	Dim. mm
1EW293	Minimagnets x 2	30° / 60° 45° / 90°	60 x 50 x 16
1EW294	Switch 36 kg	45° / 90°	114 x 98 x 28
1EW295	Switch 65 kg	45° / 90°	150 x 130 x 35



## Étau pour soudage

L'outil indispensable pour le positionnement de plusieurs tubes simultanément. L'étau et le bras articulé permettent un serrage efficace et rapide grâce à des boutons poussoirs.

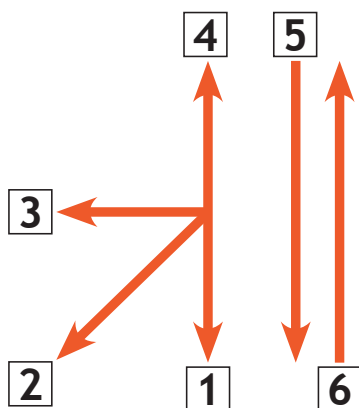
Réf.	Type	Dimensions	Ouverture mors	Poids
1EW297	2 axes	230 x 230 x 70 mm	95 mm	5 kg
1EW296	3 axes	230 x 230 x 210 mm	95 mm	11 kg



## Produits d'apport

### Procédé MMA

Electrode	Norme AWS	Application	Page
Rutile	E6013	Soudage des aciers généraux Amorçage et réamorçage facile Electrode universelle toutes positions	65
Inox	E316L - 16	Soudage des aciers inoxydables	65
Micro Réparation	E312 - 16	Soudage des aciers hétérogènes Particulièrement adaptée aux réparations	65
Micro Fonte	ENi-Ci	Soudage, rechargement et réparation des fontes	65



### Guide d'utilisation

- 1 - Soudage à plat
- 2 - Soudage en angle inférieur
- 3 - Soudage en corniche
- 4 - Soudage au plafond
- 5 - Soudage vertical montant
- 6 - Soudage vertical descendant

### Procédé TIG

Métal d'apport	Norme AWS	Application	Page
Acier	E70S6	Soudage des aciers courant de construction	66
Inox	ER316L	Soudage et rechargement des aciers inoxydables	66
Alu	ER5356	Soudage et rechargement de l'aluminium à 5% de magnésium et ses alliages	66

### Procédé MIG-MAG

Fil	Norme AWS	Application	Page
Acier	E70S6	Soudage des aciers courants de construction Soudage MAG	67
Inox	ER316L Si	Soudage des aciers inoxydables Soudage MAG	67
Alu	ER5356	Soudage de l'aluminium à 5% de magnésium et ses alliages Soudage MIG	67
Fourré sans gaz	E71T11	Soudage des aciers courants de construction Soudage sans gaz	67

# Produits d'apport MMA

## Electrodes rutiles - conditionnement par 5 kg

ARC 6013 Electrode Rutile universelle AWS A5.1 : E6013

### Propriétés et applications :

Electrode universelle. Application très variée en toutes positions, fusion agréable et laitier d'enlèvement facile. Convient parfaitement dans le cas d'utilisation d'appareils de soudure avec de très basses tensions à vide. Utilisation facile sur tôles rouillées, calaminées ou mal préparées.

Pour constructions métalliques, réservoirs, tuyauteries, travaux artisanaux, serrureries.

## Gamme Micro : électrodes en petit conditionnement

Micro Rutile AWS A5.1 : E6013 / conditionnement 1kg

Electrode d'épaisseur moyenne, assez flexible, permettant le soudage de matériaux à des endroits difficiles d'accès. Bonne qualité pour le soudage en position verticale.

Micro Inox AWS A5.1 : E316L-16 / conditionnement 0,7kg

Réservoirs, tuyaux et équipements en aciers à faible teneur en carbone Cr-Ni-Mo utilisés dans les industries de l'alimentation, du textile, de la chimie et de la peinture. Résiste à l'acide et à la corrosion. Meilleur rendement à des températures allant jusqu'à 400 °C. Séchage : 300 °C / min. 2 h.

Micro Réparation AWS A5.1 : E312-16 / conditionnement 1kg

Soudage des aciers hétérogènes. Utilisable sur des matériaux avec une soudabilité basse comme des aciers à forte teneur en carbone, alliages d'aciers bas et hauts, aciers d'outil, aciers rapides, aciers manganèse durcissants, aciers pour rails et matières moulées à base de fer. Alliage spécial pour souder tous les matériaux difficiles incluant l'acier austénitique au manganèse.

Micro Fonte AWS A5.1 : E Ni-Cr / conditionnement 1kg

Le soudage de la fonte grise, de la fonte tempérée, de la fonte nodulaire est aussi bien que le soudage à la fonte avec de l'acier, de l'acier inoxydable et le Monel. Electrode à âme Nickel.



Utilisation		Produit	Electrode Ø x L (mm)	Intensité	Conditionnement	Réf.	PU HT €
	= - ~ 40V	ARC 6013 BLUE	2,0 x 350	45-80 A	5 kg / 400 pcs	1EW354	7,07 / kg
			2,5 x 350	60-110 A	5 kg / 284 pcs	1EW355	5,49 / kg
			3,2 x 350	90-140 A	5 kg / 171 pcs	1EW356	5,00 / kg
			4,0 x 350	130-200 A	5 kg / 116 pcs	1EW357	4,95 / kg
	= - ~ 40V	MICRO RUTILE	2,0 x 350	45-80 A	1 kg / 80 pcs	1EW363	10,31 / U
			2,5 x 350	60-110 A	1 kg / 56 pcs	1EW364	8,73 / U
			3,2 x 350	90-140 A	1kg / 34 pcs	1EW365	8,19 / U
	= + ~ 70V	MICRO INOX	2,0 x 250	40-60 A	0,7 kg / 56 pcs	1EW367	32,81 / U
			2,5 x 300	50-90 A	1 kg / 63 pcs	1EW368	30,20 / U
			3,2 x 350	80-120 A	1 kg / 28 pcs	1EW369	27,36 / U
	= + ~ 40V	MICRO REPARATION	2,5 x 300	40-70 A	1 kg / 54 pcs	1EW374	42,89 / U
			3,2 x 350	70-100 A	1 kg / 29 pcs	1EW375	38,70 / U
	= + ~ 40V	MICRO FONTE	2,5 x 300	60-90 A	1 kg / 54 pcs	1EW370	100,13 / U
			3,2 x 300	90-110 A	1 kg / 35 pcs	1EW371	89,78 / U

# Produits d'apport TIG



## ACIER ER 70 S6

### Propriétés et applications :

Fil massif d'usage général pour le soudage sous protection gazeuse des aciers de construction de type E36 et similaires. Ce métal d'apport est conseillé en tuyauterie, pour les passes de pénétration et en passes de fond avant remplissable pour les travaux de soudage de haute qualité, faisant l'objet de contrôles particuliers.

Pour tôlerie fine, petite mécano-soudure.

Diamètre	Longueur	Conditionnement	Réf.
1,6	1000 mm	5 kg	1EW380
2,0	1000 mm	5 kg	1EW381
2,4	1000 mm	5 kg	1EW382
3,2	1000 mm	5 kg	1EW383

## INOX ER316 L

### Propriétés et applications :

Métal d'apport à très bas carbone pour le soudage TIG sous protection gazeuse des aciers inoxydables auténitiques de type 316L, type 316 stabilisés ou non au Niobium ou au Titane ou encore sans Molybdène de type 304 ou 304 L. Réservé pour les constructions n'excédant pas 400°C en température de service. Pour tuyauteries inox, industries chimiques, navales, alimentaires...



Diamètre	Longueur	Conditionnement	Réf.
1,2	1000 mm	5 kg	1EW384
1,6	1000 mm	5 kg	1EW385
2,0	1000 mm	5 kg	1EW386
2,4	1000 mm	5 kg	1EW387
3,2	1000 mm	5 kg	1EW388



## ALUMINIUM ER 5356

### Propriétés et applications :

Métal d'apport pour le soudage TIG sous protection gazeuse des alliages aluminium-magnésium de composition homogène à 5% de Mg ou hétérogène. Très utilisé en construction marine pour son excellente résistance à la corrosion en milieu portuaire d'eau de mer pour ses très bonnes caractéristiques mécaniques, mais aussi dans les domaines du ferroviaire pour le soudage de wagons, du transport routier pour les bennes ou remorques.

Diamètre	Longueur	Conditionnement	Réf.
1,6	1000 mm	5 kg	1EW389
2,0	1000 mm	5 kg	1EW390
2,4	1000 mm	5 kg	1EW391
3,2	1000 mm	5 kg	1EW392

# Produits d'apport MIG-MAG

## Fil Acier ER 70 S6

### Propriétés et applications :

Fil massif d'usage général pour le soudage des aciers courants de construction. S'utilise sous protection gazeuse (Argon + CO<sub>2</sub>) en polarité positive. Industrie automobile, constructions métalliques, serrurerie, mécano-soudure...



**GOLDEN BRIDGE  
WELDING MATERIALS**

Ø fil	Ø bobine	Cdt	Réf.
0,6	200 mm	5 kg	1EW400
0,8	200 mm	5 kg	1EW401
1,0	200 mm	5 kg	1EW399
0,8	300 mm	15 kg	1EW402
1,0	300 mm	15 kg	1EW403
1,2	300 mm	15 kg	1EW404
1,6	300 mm	15 kg	1EW417
1,2	-	Fût 250 kg	1EW418



## Fil Inox ER 316 L Si

### Propriétés et applications :

Fil plein massif pour le soudage des aciers inoxydables de type 316 L stabilisés ou non au Titane ou au Niobium.

Utilisable également sur Inox de type 304 L.

Température de service < 400°C.

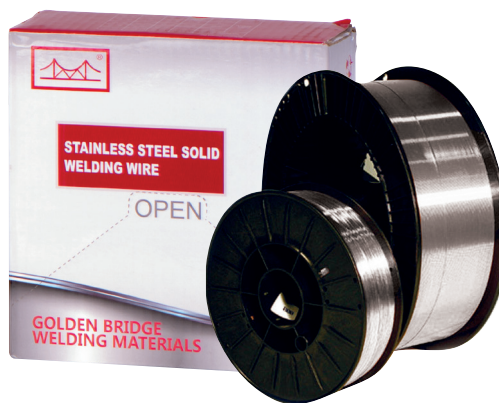
Utilisation sous protection gazeuse (Argon + CO<sub>2</sub>) en polarité positive.

Chaudronneries, industries chimiques et alimentaires, navales.



**GOLDEN BRIDGE  
WELDING MATERIALS**

Ø fil	Ø bobine	Cdt	Réf.
0,8	200 mm	5 kg	1EW407
1,0	200 mm	5 kg	1EW408
0,8	300 mm	15 kg	1EW409
1,0	300 mm	15 kg	1EW410
1,2	300 mm	15 kg	1EW411



## Fil Alu ER 5356

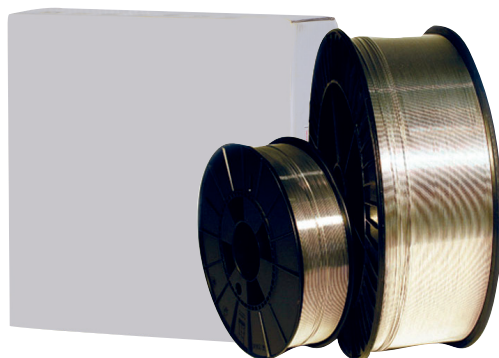
### Propriétés et applications :

Fil plein massif pour le soudage sous protection gazeuse des alliages aluminium-magnésium de composition homogène à 5% de magnésium (AG 5) ou hétérogène (nous consulter pour les compatibilités). Très utilisé en construction marine pour son excellente résistance à la corrosion en eau de mer et ses bonnes caractéristiques mécaniques.

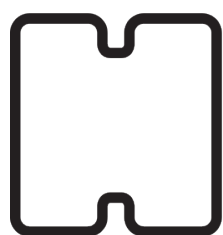
Utilisation sous protection gazeuse (Argon) en polarité positive.

Carrosserie industrielle, bennes, construction navale...

Ø fil	Ø bobine	Cdt	Réf.
1,0	200 mm	2 kg	1EW412
1,2	200 mm	2 kg	1EW413
1,0	300 mm	7 kg	1EW414
1,2	300 mm	7 kg	1EW415



# Produits Hyundai



# HYUNDAI

W E L D I N G

Produits d'apport

## Fil Acier SM-70 blanc

Fil massif d'usage général sans cuivre pour le soudage des aciers courants de construction, s'utilise sous protection gazeuse (Argon + CO<sub>2</sub>) en polarité positive. Industrie automobile, constructions métalliques, serrurerie, mécano-soudure...

Ø fil	Ø bobine	Cdt	Réf.
0,8	300 mm	15 kg	1EW470
1,0	300 mm	15 kg	1EW471
1,2	300 mm	15 kg	1EW472
1,2	-	Fût 250 kg	1EW479

## Fil Fourré avec gaz Super Cored 70NS

Fil fourré sans laitier à poudre métallique (métal-cored) utilisé pour le soudage toutes positions (sauf VD) des aciers non alliés. Combine l'efficacité du fil plein avec un haut taux de dépôt. Arc exceptionnellement doux et stable. Très peu de projections.

Ø fil	Ø bobine	Cdt	Réf.
1,0	200 mm	5 kg	1EW473
1,2	200 mm	5 kg	1EW474
1,2	300 mm	15 kg	1EW475

## Fil fourré sans gaz SUPERSHIELD 11

Fil fourré sans gaz pour soudage sur chantier. Utilisation en polarité négative. Assemblage de tôles ou profilés, soudage de ronds à béton.

Ø fil	Ø bobine	Cdt	Réf.
1,0	200 mm	5 kg	1EW406
1,2	300 mm	15 kg	1EW405
1,6	300 mm	15 kg	1EW416

2019

www.easyweld.fr



# Produits Hyundai

## Fil Fourré avec gaz à haute limite élastique SC-110M Cored

Pour le soudage des aciers faiblement alliés à haute résistance. Pour les travaux publics et la construction navale.

Ø fil	Ø bobine	Cdt	Réf.
1,2	300 mm	15 kg	1EW478

## Fil Fourré de rechargement dur avec gaz SC-600HM

Fil fourré cuivré sans laitier à poudre métallique de rechargement sous protection gazeuse 600 Brinell. Excellente résistance à l'abrasion avec chocs modérés. Idéal pour travaux publics, carrières, dents de pelles, patins de chenilles, godets d'excavateurs, socs de charrues, pointes de marteaux.

Ø fil	Ø bobine	Cdt	Réf.
1,2	300 mm	15 kg	1EW476
1,6	300 mm	15 kg	1EW477



**HYUNDAI**  
WELDING

Produits d'apport

2019

www.easyweld.fr



## Protections

Brûlure

Rayonnement

optique

Projections

Coup d'arc

### Masques de soudage

Le masque opto-électronique est devenu aujourd'hui, l'accessoire sécurité incontournable du soudeur. En effet, l'écran à cristaux liquides noircit automatiquement lorsque l'arc de soudage se forme en une fraction de seconde.

Il existe plusieurs options en fonction du procédé de soudage ou coupage, de la vue de l'opérateur ainsi que du budget. L'ensemble de la gamme de masques de soudage opto-électroniques Easyweld est équipé de :

- Teinte variable de 9 à 13 adaptée à la vue de chaque soudeur ;
- 4 capteurs sur tous les masques et 2 capteurs sur les lunettes (plus le nombre de capteurs est élevé, plus la cellule a de facilités à capter l'arc de soudage ou de coupage) ;
- Temps de retour à la teinte claire qui permet en soudure TIG la protection du soudeur jusqu'à la fin de l'évanouissement et pendant tous les procédés elle évite le retour à la teinte claire lors du soudage par points.

### Protections cuir

Toutes les protections cuir de la gamme Easyweld respectent la norme EN531. Elles protègent le soudeur des projections, de la chaleur et des radiations.





# Lunettes Cobra

## Lunettes de soudage opto-électroniques

Revêtement en silicone confortable. Bandeau auto-ajustable pour une adaptation confortable. Système d'aération. Lentille de grande qualité pour une protection maximale de l'oeil. Absorption des chocs de haute qualité et châssis résistant à la chaleur. Contrôle numérique. Parfait pour les accès exigus (tuyauteurs...).

Utilisation : soudage à la flamme, MMA, TIG, MIG, coupage à la flamme, découpage plasma, meulage.

Le pack de départ comprend les lunettes, un écran extérieur, un élastique serre-tête, une protection visage, une cagoule 100% coton et deux piles CR2032.

Réf. : 3EW001



Classe optique	1/1/1/2
Teinte claire	DIN 4
Teinte foncée	5/7/9/11/13
Temps de commutation	1/25 000 s
Délai de retour teinte claire	0,1 - 1,0 s
Sensibilité	5 modes variables
Capteur d'arc	2
Alimentation	2 piles CR2032 lithium (3V)
Marche/Arrêt	Manuel, s'éteint automatiquement après 10 min
Avertisseur de batterie faible	OUI
Position meulage	OUI
Température de travail	de -5°C à +55°C
Température de stockage	de -20°C à +70°C



1



3



2



4

Photo	Réf.	Désignation	Cdt	Pack
	3EW001	Lunettes opto-électronique Cobra	1	✓
1	3EW002	Ecran extérieur	5	✓ (1 pc)
2	3EW003	Elastique pour serre-tête	1	✓
3	3EW004	Protection visage	1	✓
4	3EW005	Cagoule 100% coton	1	✓
	3EW014	Pile CR2032	1	✓ (2 pcs)

# Masque Spider 700



easyweld  
Importateur France  
JASIC

## Masque de soudage opto-électronique

Utilisation : soudage à l'arc, soudage TIG, soudage MIG-MAG, découpage PLASMA, meulage.

Fonction mise en veille automatique après 10 min.

Réf. : 3EW081

Qualité optique	1/1/1/2
Cellule	4 capteurs
Champ de vision	98 x 55 mm
Teinte variable	5-8/9-13 externe
Réglage de la sensibilité	OUI
Réglage délai retour teinte claire	OUI
Position meulage	OUI
Protection	UV DIN 16
Utilisation	MMA - MIG-MAG - TIG - PLASMA Utilisation TIG à partir de 5A
Alimentation	Solaire + 2 piles CR2450



1

Photo	Réf.	Désignation	Cdt
	3EW081	Masque opto-électronique Spider 700	1
	3EW095	Ecran extérieur 122 x 97 mm	5
	3EW096	Ecran intérieur 108 x 58 mm	5
①	3EW097	Serre-tête	1
	3EW098	Bandeau anti-sueur	2
	3EW013	Pile CR2450	1

# Masque Wolf 800

## Masque de soudage opto-électronique

Utilisation : soudage à l'arc, soudage TIG, soudage MIG-MAG, découpage PLASMA, meulage.

Fonction mise en veille automatique après 10 min.

Réf. : 3EW082



Qualité optique	1/1/1/2
Cellule	4 capteurs
Champ de vision	98 x 62 mm
Teinte variable	5-8/9-13 interne
Réglage de la sensibilité	OUI
Réglage délai retour teinte claire	OUI
Position meulage	OUI
Protection	UV DIN 16
Utilisation	MMA - MIG-MAG - TIG - PLASMA Utilisation TIG à partir de 5A
Alimentation	Solaire + 1 pile CR2450



Photo	Réf.	Désignation	Cdt
	3EW082	Masque opto-électronique Wolf 800	1
	3EW093	Ecran extérieur 138 x 122 mm	5
	3EW094	Ecran intérieur 103 x 98 mm	5
①	3EW097	Serre-tête	1
	3EW098	Bandeau anti-sueur	2
	3EW013	Pile CR2450	1

# Masque Mistral



## Masque relevable ventilé MISTRAL

Visière de meulage incorporée et utilisable en relevant le masque de soudage. Teinte variable DIN 9 à 13. Vision latérale 160°. Filtration des particules. Deux débits d'air. Alarme de colmatage de filtre. Alarme de faible charge de la batterie.

Réf. : 3EW120

Teinte de soudage	Variable DIN 9 à 13
Classe optique	1/1/1/2
Réglage de sensibilité	Continu
Alimentation	Solaire - Stand by
Délai retour teinte claire	Continu - de 0,1 à 1s
Filtration	TH2PSL
Batterie	Lithium-Ion amovible
Chargeur	Rapide - 4h
Ceinture	Large - Néoprène
Pare-étincelles	Coque en ABS
Housse de tuyau	Coton ignifugé
Niveau sonore	60 dB
Meulage	Oui - Visière incolore
Débit d'air	180 l/m et 220 l/m
Autonomie	9-10 heures
Nombre capteurs	4 - Indépendants
Temps de réaction	0,1 ms
Champ de vision	93 x 43 mm
Vision périphérique	Polycarbonate DIN 5
Poids	2,4 kg



### Pièces détachées pour masque opto-électronique Mistral ventilé

3EW125 Ceinture	3EW137 Cadre de maintien de la cellule
3EW126 Tuyau	3EW138 Cellule T9-T13
3EW127 Housse de tuyau	3EW139 Masque Mistral sans filtration
3EW128 Batterie standard	3EW140 Cache filtre pivotant
3EW129 Batterie longue durée	3EW141 Moteur sans balai
3EW130 Chargeur de batterie	3EW142 Harnais
3EW132 Joint facial	3EW143 Extension ceinture
3EW136 Support de cellule	<i>Pour les tarifs, nous consulter.</i>

Réf.	Désignation
3EW120	Masque opto-électronique Mistral ventilé
3EW121	Sachet de 10 protections extérieures 110 x 97 mm
3EW122	Sachet de 10 protections intérieures 98 x 47 mm
3EW123	Sachet de 5 visières
3EW124	Sachet de 2 bandeaux anti-transpiration
3EW131	Serre-tête complet
3EW133	Filtre
3EW134	Sachet de 10 pré-filtres
3EW135	Sachet de 10 pré-filtres charbon actif

# Vêtements cuir

Les vêtements en croûte de cuir offrent une protection optimale contre les projections de soudage et de meulage.  
Matière : cuir croûte de vachette.



Photo	Réf.	Désignation
<b>1</b> ○	3EW057	Gants soudeur anti-chaleur
<b>2</b> ○	3EW058	Tablier soudeur 1050 x 620 mm

# Service Après-Vente

Nos techniciens du Service Après Vente apportent une forte valeur ajoutée au sens du service Easyweld.

Ils sont à votre disposition pour répondre à toutes vos questions techniques, effectuer des dépannages et autres réparations et assurer la gestion des pièces de rechange.

N'hésitez pas à les contacter !

## Site Internet

Notre nouveau site internet a été lancé début Septembre 2018.

Chaque distributeur peut dorénavant se connecter pour consulter ses tarifs et passer ses commandes.

Voici la procédure de première connexion :

Allez sur notre site [www.easyweld.fr](http://www.easyweld.fr)

Cliquez sur «Mon Compte» sur la ligne orange en haut.



**CONNEXION**

Identifiant ou adresse de messagerie \*

Mot de passe \*

2 Cliquez sur «Mot de passe perdu»  
Entrez ensuite votre courriel de connexion inscrit sur le courrier d'ouverture de compte Site Internet

Mot de passe perdu ? Veuillez saisir votre identifiant ou votre adresse e-mail. Vous

Identifiant ou e-mail

Et cliquez sur «Réinitialisation du mot de passe».  
Un courriel vous est ensuite envoyé par le système.

Instructions de réinitialisation de mot de passe

Quelqu'un a demandé que le mot de passe du compte suivant soit réinitialisé :

Identifiant : contact

S'il s'agit d'une erreur, ignorez simplement cet e-mail et rien ne se produira.

Pour réinitialiser votre mot de passe, visitez l'adresse suivante :

[Cliquez ici pour réinitialiser votre mot de passe](#)

EasyWeld - Propulsé par WooCommerce

**ATTENTION : ce courriel peut se trouver dans vos indésirables !**

Cliquez sur le lien dans votre courriel.

Entrez le mot de passe de votre convenance par deux fois en suivant les règles de création.

Entrez un nouveau mot de passe ci-dessous.

Nouveau mot de passe \*

Réentrez le nouveau mot de passe \*

Vous retombez ensuite sur la page de connexion sur laquelle vous devez entrer soit votre courriel soit votre identifiant ainsi que votre mot de passe.

**Vous voici connecté à votre compte Easyweld !**

Edition de la publication  
Easyweld SARL  
[www.easyweld.fr](http://www.easyweld.fr)  
[contact@easyweld.fr](mailto:contact@easyweld.fr)  
SARL au Capital de 20.000,00 euros  
SIRET : 503 110 298 00026  
SIREN : 503 110 298  
503 110 298 R.C.S. Aix-en-Provence

Impression  
Quadrifolio  
543, route de l'Isle sur la Sorgue  
84250 Le Thor  
Toutes nos photos sont non contractuelles.  
Nos tarifs, sous réserve d'erreur typographique,  
sont valables jusqu'à mars 2020.  
Crédit photos : @ Easyweld

# Conditions Générales

## CONDITIONS GÉNÉRALES DE LIVRAISON ET DE PAIEMENT applicables à dater du 01/01/2017

### 1. Applicabilité

1.1 Les livraisons et autres services effectués par nous-mêmes et tous les paiements qui nous sont faits seront régis exclusivement par les présentes conditions générales de livraison et de paiement. Dans la mesure où des dispositions applicables s'avèreraient y être omises, c'est la loi française qui s'applique. En cas de divergence, les conditions commerciales du Client ne nous seront pas applicables hors acceptation expresse de notre part, par courrier ou fax. 1.2 En recevant la livraison des marchandises et/ou des services, la partie cliente confirme l'applicabilité exclusive de nos conditions de livraison et de paiement.

### 2. Offres

2.1 Nos offres sont sans engagement et sujettes à modification, à moins que l'offre ne fasse expressément mention d'une période d'engagement. Les documents concernant nos offres - tels que plans, illustrations, échantillons et modèles et données de dimensions, poids, performance et consommation - ne constituent en eux-mêmes que des informations approximatives et ne sont pas censés constituer des caractéristiques spécifiquement convenues, sauf convention contraire. Nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications pour des raisons techniques. 2.2 Nous nous réservons les droits de propriété et les droits d'auteur sur tous les documents de devis, plans et autres documents ; ceux-ci ne peuvent ni être divulgués à des tiers, ni utilisés aux fins d'aucune tierce partie.

### 3. Acceptation de la commande : accords complémentaires

L'acceptation de toutes commandes, engagement ou accord complémentaire se formalise par un écrit : courrier, fax ou e-mail.

### 4. Prix et conditions de paiement : compensation

4.1 Les prix sont toujours les prix tarif valables à la date de l'acceptation écrite de votre commande. Ce sont des prix départ usine (EXW [Suivant les incoterms actuellement applicables]), hors emballage, assurance, chargement à l'usine et TVA ; l'emballage ne sera pas repris. 4.2 Les paiements doivent être faits dans les 45 jours suivants la date d'émission de facture, sans escompte et sans frais. 4.3 En cas d'imprévision, les parties se réuniront afin de convenir des suites à donner au contrat. 4.4 Si le délai de paiement est dépassé, des pénalités de retard seront exigibles et seront calculées par l'application d'un taux d'intérêt appliqué par la Banque centrale européenne à son opération de refinancement la plus récente majoré de 10 points de pourcentage. Par ailleurs, une indemnité forfaitaire d'un montant de 40 euros pour frais de recouvrement sera également exigible pour chaque facture non réglée à son échéance. Ceci est sans préjudice de toutes les autres conséquences d'un défaut de paiement. 4.5 Il est inadmissible pour la partie cliente de retenir des paiements ou de les compenser par des contre-crédites que nous contestons. 4.6 Si la partie cliente détient des créances sur nous, nous sommes en droit de les compenser à tout moment par nos propres créances sur la partie cliente. 4.7 Pour les services rendus sous contrat de travail et de matériel (installation, réparations, maintenance et autres travaux de ce genre), nous facturerons les taux horaires et les prix des matériels applicables au moment de l'exécution, plus nos suppléments de prix applicables pour toutes les heures supplémentaires, le travail de nuit, le travail les dimanches et jours fériés ; les temps de déplacement et d'attente sont décomptés en heures de travail. Les frais de déplacement et forfaits de séjour et restauration seront facturés séparément.

### 5. Réalisation, expédition et défaillances

5.1 Le délai de livraison débute à l'envoi de l'avis de confirmation de commande, alors que la période de réalisation de réparation commence au moment de la remise de l'équipement. Toutefois, la période de livraison ou de réalisation ne commencera pour aucun compte à courir avant 14 jours après la date où la partie cliente nous a remis les documents (comme les schémas techniques, plans, etc.), permis ou accords qu'elle est tenue de fournir ou alors seulement une fois qu'elle aura effectué l'acompte comptant convenu. La date de livraison ou de réalisation est considérée comme respectée si nous avons signifié à la partie cliente avant cette date limite que nous sommes prêts pour la livraison ou l'exécution ; le délai de livraison ou de réalisation sera considéré comme respecté si l'objet de la livraison ou de la réalisation a quitté notre usine avant cette date limite. 5.2 Les délais de livraison ou de réalisation sont prolongés de la durée de tout empêchement imprévisible indépendant de notre volonté que des brayages, grosses indisponibilités de personnel, grèves illégales, retards de fourniture de matières premières ou composants essentiels ou autres, de même que dans des circonstances où le risque est à la charge de la partie cliente, dans la mesure où ces empêchements et/ou circonstances sont en lien matériel avec le non-respect du délai. Les empêchements et/ou circonstances de cette nature annulent également les conséquences d'une défaillance dont nous serions autrement responsables et ce pendant la durée de ces empêchements ; toutes obligations de pénalités contractuelles que nous pouvons avoir souscrites pour des cas spécifiques cesseront alors totalement de s'appliquer. Une notification immédiate doit être faite au début et à la fin de ce type d'empêchement. Nous sommes en droit de mettre fin au contrat en totalité ou en partie si ce type d'empêchement se produit. Dans ce cas, sauf si la partie cliente prouve une grosse négligence de notre part, toute demande d'indemnisation de la part de la partie cliente sera irrecevable. 5.3 Dans les cas où nous nous chargeons d'effectuer l'expédition, nous choisissons le mode et l'itinéraire de l'expédition. Les marchandises sont toujours expédiées aux risques et périls et aux frais de la partie cliente. Nous ne serons tenus à une indemnisation que si une grosse négligence de notre part est prouvée. Nous ne souscrivons une assurance de transport ou de casse que sur ordre, pour le compte et aux frais de la partie cliente. 5.4 Nous avons le droit d'effectuer des livraisons partielles. 5.5 Notre respect du délai de livraison sera soumis à l'exécution par la partie cliente de ses obligations contractuelles dans toutes les transactions commerciales en suspens restant à exécuter. 5.6 Si l'expédition est retardée suite à des circonstances où le risque est supporté par la partie cliente, cette dernière prendra à sa charge tous les frais supplémentaires en résultant, tels que les frais de stockage à notre usine mais avec un montant de frais minimum représentant 0,5 % du montant de la facture. Dans un tel cas, nous aurons également le droit d'accorder à la partie cliente un délai de grâce de 14 jours. Si, à l'expiration de cette période, le client n'a toujours pas pris livraison ou des articles, nous pourrions, de plein droit et sans mise en demeure ; prendre des dispositions alternatives

concernant l'article ou les articles à livrer et effectuer la livraison à la partie cliente avec un délai prolongé de manière appropriée, ou, résilier le contrat et demander des indemnités pour rupture de contrat. Dans cette dernière éventualité, nous sommes en droit, sans avoir à fournir de preuve particulière, de réclamer 10 % de la rémunération pour la livraison prévue à titre d'indemnisation. En cas de bien-fondé de notre demande, nous pouvons aussi réclamer une compensation pour tout préjudice atteignant ou excédant ce montant. 5.7 Les marchandises commandées sur appel ou à produire sans instructions d'expédition doivent être livrées dans les trois mois. Si cette période expire sans effet, le point 5.8 s'appliquera par analogie.

### 6. Transfert du risque

6.1 Le risque sera transféré à la partie cliente dès que les articles à livrer ou les articles sur lesquels nous avons procédé à des travaux de maintenance, de réparation ou autres auront quitté notre usine. La même chose s'appliquera pour les livraisons partielles ou dans les cas où nous aurons convenu de prendre les frais d'expédition à notre charge ou de réaliser la livraison, la mise en place, le montage, l'installation ou d'autres services similaires. Si les travaux de maintenance, de réparation ou autres sont réalisés sur le site de la partie cliente, le risque lui sera transféré dès qu'il lui aura été notifié que les travaux en question sont achevés. 6.2 S'il y a un retard d'expédition ou de livraison pour des raisons dont nous ne sommes pas responsables, le risque sera transféré à la partie cliente dès qu'il lui aura été notifié que l'expédition est prête à livrer.

### 7. Clause de réserve de propriété : réclamation

7.1 La partie cliente est tenue d'effectuer le paiement complet et final du prix de l'article ou des articles, y compris les frais de transport, les taxes et les intérêts de retard et d'assurer leur conservation. A ce titre, elle est tenue d'effectuer tout acte d'entretien nécessaire eu égard à la nature et à la qualité de la marchandise. Nous nous réservons de plein droit et sans mise en demeure la propriété de l'article ou des articles en cas d'inexécution des obligations ci-dessus et la possibilité soit, de résilier le contrat, soit d'interdire l'utilisation de la chose, objet du contrat. 7.2 La partie cliente s'assurera que l'article ou les articles soumis à réserve de propriété restent à tout moment identifiables comme étant notre propriété. 7.3 La société cliente n'a le droit de revendre l'article fourni que dans le cadre des transactions commerciales courantes de sa société. Toutefois, cette permission est annulée si les créances en résultant sont cédées à des tiers ou sont soumises à une interdiction de cession ou si la partie cliente est insolvable ou manque à ses obligations contractuelles. Aucun autre type d'aliénation n'est autorisé à la partie cliente. Dans le cas de saisie, confiscation ou autre aliénation par des tiers parties, la partie cliente doit nous en informer immédiatement. Les frais juridiques que nous incurrons en lien avec l'application de nos droits de propriété sont à la charge de la partie cliente. La partie cliente avisera toujours les tiers parties de notre réserve de propriété. 7.4 La partie cliente nous transférera dès maintenant toutes les recettes, toutes ses créances et autres droits issus de la vente, de la location ou du leasing de l'article livré, même si ce dernier a été amalgamé à d'autres articles ou a subi une transformation sans respecter l'article 7.2 ; la partie cliente fera une entrée dans ses registres à cet effet. Si l'article livré est vendu ou remis entre les mains d'une tierce partie pour que celle-ci l'utilise en même temps que d'autres articles (indépendamment du fait ou qu'il ait ou non été amalgamé à ces articles ou ait subi une transformation), la créance ne sera cédée qu'à concurrence du montant du prix d'achat qui nous est dû. Ceci est sans préjudice d'autres demandes d'indemnisations. 7.5 La partie cliente n'a le droit de recouvrer les créances et d'opposer les autres droits que dans la mesure où elle a satisfait à ses obligations envers nous et n'est pas insolvable.

7.6 Si la partie cliente agit contrairement aux conditions du contrat - en particulier en étant en arriéré de paiement ou de toute autre obligation contractuelle et/ou en étant insolvable -, nous serons en droit, à notre discrétion, soit de résilier le contrat sans accorder de période de grâce, soit, tout en laissant courir le contrat, de reprendre l'article livré ou d'interdire son utilisation. Nous serons aussi en droit de vendre l'article repris sur le marché libre ; après déduction de frais de traitement représentant 10 % des recettes ainsi réalisées, le reste sera débité du total de nos créances en suspens sur la partie cliente. En attendant le retour des articles dans le cas où nous mettons fin au contrat, nous facturerons à la partie cliente des frais d'utilisation représentant 5 % de la valeur d'origine de l'article, à moins que la diminution réelle de sa valeur soit plus importante.

### 8. Garantie

8.1 Nous ne donnons pas de garantie pour les écarts courants de taille, poids ou qualité (ou tolérés par les normes ONORM, EN ou DIN standards), ni de garantie pour les informations données concernant l'adéquation de l'article ou des articles à être livrés pour l'utilisation envisagée par la partie cliente ou pour toute autre utilisation particulière. 8.2 Nous garantissons certes l'exactitude de nos consignes d'utilisation et de nos modes d'emplois et manuels d'utilisation et de notre service après-vente mais le respect des dispositions légales ou autres règles applicables pour l'utilisation de l'objet de la livraison et son contrôle pour l'utilisation envisagée relèvent toutefois de la responsabilité exclusive du client. En ce qui concerne les indications divergentes de nos consignes d'utilisation écrites et de nos modes d'emploi et manuels d'utilisation, nous ne sommes responsables envers le client que si nous les avons au préalable confirmées expressément par écrit ou par fax ou e-mail. 8.3 Les articles ou services fournis doivent être vérifiés par la partie cliente dès leur livraison effective. Tous les vices doivent nous être signalés dès leur découverte par avis écrit qui doit nous être envoyé par courrier, fax ou e-mail en indiquant le numéro et la date de la confirmation de commande, du bon de livraison ou de la facture ainsi que le numéro de série et de commissionnement. Si la partie cliente omet de procéder à cette notification immédiate, elle ne peut plus se targuer d'aucun droit à garantie ou droit à des indemnisations soit suite au vice lui-même, soit suite au fait d'avoir mal évalué si la livraison ou le service était exempt de vices. L'avis doit mentionner quels sont les articles livrés ou les services rendus qui sont affectés par les vices, en quoi ces vices consistent en détail et dans quelles circonstances concomitantes ces vices sont survenus. Chaque vice doit être décrit précisément et individuellement. Tous les frais encourus par nous suite à des avis ou notifications injustifiées qui sont autrement contraires aux conditions d'utilisation, doivent nous être remboursés par la partie cliente. 8.4 Nous n'accordons pas la garantie pour le fonctionnement parfait d'une machine si le dysfonctionnement est dû à des indications inexactes ou incomplètes du client. 8.5 Sauf convention contraire, la durée de la garantie sera de 24 mois. Toutefois, à partir du début du 13ème mois de cette période, notre garantie se limitera à la mise à disposition gratuite des articles nécessaires pour remédier aux défaillances ; à partir de ce moment-là, toute demande de garantie excédant ce cadre sera irrecevable. Cette limite de durée s'applique également à la fourniture d'articles considérés comme des biens immobiliers et fonctionner sur des articles qui sont ou sont considérés comme des biens immobiliers. La période de garantie commencera à courir au moment du transfert du risque (6). La partie cliente doit toujours prouver que les vices décelés pendant la période

de garantie étaient déjà présents au moment du transfert du risque. 8.6 Dans la mesure nécessaire et pouvant être raisonnablement attendue de la partie cliente, l'objet de la livraison ou de la réalisation ou, son ou ses éléments défectueux, doivent nous être envoyés ou expédiés immédiatement sur notre demande aux risques et périls de la partie cliente et à ses frais, faute de quoi toutes les obligations de garantie de notre part deviendraient caduques. 8.7 La partie cliente n'a pas le droit de retenir des paiements en arguant de demandes de garantie ou d'autres contre-droits non confirmés par notre société.

8.8. Les demandes de prise en garantie émanant de la partie cliente sont irrecevables dans les cas où : (i) les manuels d'installation, d'utilisateur et modes d'emploi que nous avons fournis ou, qui nous ont été demandés par le Client, n'ont pas été entièrement ou en partie respectés ; (ii) les travaux d'installation n'ont pas été réalisés correctement et en conformité avec les normes applicables, et en particulier s'ils n'ont pas été effectués par des contractants sous licence ; (iii) toute opération de maintenance ou autre a été effectuée sur l'objet de la livraison ou de la réalisation sans notre accord ; (iv) l'objet de la livraison : • a été actionné ou utilisé ou actionné mal à propos malgré des systèmes de protection ; • ou s'il est sorti du secteur contractuel sans notre consentement ; • ou s'il est utilisé contrairement à nos instructions ou à des fins auxquelles il n'est pas destiné. (v) enfin si les vices sont attribuables à un dommage dû à un objet extérieur, à des influences chimiques, à une surtension, à la conduite de tierces parties ou encore à un cas de force majeure. Les mêmes règles s'appliquent en ce qui concerne l'usure naturelle. 8.9 Nous déclinons également toute garantie dans les cas de demande de modification ou d'adaptation par le client. 8.10 Nous déclinons enfin toute responsabilité si le client utilise les articles que nous avons livrés ou les prestations que nous avons réalisées avec des pièces d'origine extérieure ou rapportées dont nous n'avons pas au préalable expressément recommandé l'utilisation.

### 9. Garantie dommages et produits

9.1 Nous n'accepterons une prise en garantie pour dommages, de quelque type qu'ils soient, que dans la mesure où la partie cliente prouvera que nous avons nous-mêmes provoqué ce dommage soit en toute connaissance de cause et volontairement, soit, par grossière négligence. Si, à défaut d'être grossière, la négligence n'est qu'ordinaire, notre obligation d'indemnisation se limitera au dommage réellement intervenu et, en outre, à concurrence d'un montant global maximal n'excédant pas la valeur totale de la commande. De surcroît, les réclamations de ce type ne pourront être juridiquement recevables que si elles ont été signifiées dans les six mois suivant la prise de connaissance du dommage en question. 9.2 En utilisant les machines et autres articles que nous avons livrés, la partie cliente est tenue de respecter scrupuleusement la totalité des règles de sécurité, règlements techniques, règlements d'installation, modes d'emplois et manuels d'utilisateur et en particulier toutes les dispositions s'appliquant au domaine des équipements électriques et de permettre uniquement à du personnel autorisé et qualifié de faire fonctionner l'équipement. 9.4 Toute responsabilité est déclinée pour les préjudices résultant de l'utilisation avec les articles que nous avons livrés de pièces d'origine extérieure ou rapportées dont il n'est pas possible de prouver que nous les avons au préalable expressément recommandées par écrit.

### 10. Autorisation concernant la protection des données

Le client donne son accord pour que Easyweld Sarl enregistre, traite et utilise ses données personnelles (comme le nom, l'adresse, l'adresse e-mail), le cas échéant en interposant un prestataire de services sous-traitant, aux fins de transmission d'informations en tous genres sur les produits et prestations de services (par exemple par courrier, e-mail, newsletter, etc.). Il n'y aura pas de communication à des entités externes (sauf obligation de communication d'informations par la loi ou un tribunal) au-delà de ce cadre. Cet accord peut être révoqué par écrit à tout moment et un lien de désinscription figure également dans chaque newsletter.

### 11. Dispositions finales

11.1 Le lieu des paiements sera Gardanne, France. Les litiges résultant du contrat seront soumis exclusivement à la juridiction du Tribunal de Commerce d'Aix-En-Provence. Toutefois, nous aurons également le droit d'attaquer la partie cliente en justice devant le tribunal qui détient la juridiction «in rem» et territoriale d'après les règles françaises concernées. 11.2 L'acheteur sera censé savoir que, en tant que pratique commerciale dans le commerce international, une convention concernant la compétence juridictionnelle, sous la forme d'une notification imprimée mentionnée dans les courriers commerciaux de confirmation, telle qu'une confirmation de commande, peut être applicable même si le client a gardé le silence ou n'y a pas réagi. L'acheteur confirme par la présente qu'il est au courant de cette pratique commerciale et est d'accord pour l'observer correctement, même dans le secteur d'activité de Easyweld. 11.3 Les litiges liés du contrat seront régis par la législation française et par les pratiques commerciales prédominantes sur le lieu d'exécution. La convention des Nations Unies sur les contrats de vente internationale de marchandises ne sera par ailleurs pas applicable.

### 12. Indemnisations

12.4.1 Toutes autres revendications du client ou de tierces personnes, en premier lieu les demandes d'indemnisation en tous genres, sont exclues, à moins que celui qui a subi le préjudice ne prouve que le préjudice a été provoqué par nous suite à une intention frauduleuse ou à une grossière négligence. 12.4.2 Le point 9 s'applique du reste en conséquence.

### 13. Recyclage et fin de vie des déchets d'équipements électriques et électronique (DEEE)

Conformément aux dispositions du code de l'environnement en matière de Déchets d'Équipements Électriques et Électroniques (DEEE) professionnels (art R543-195 et suivi), EASYWELD adhère à Eco-systèmes, éco-organisme agréé par les Pouvoirs publics aux conditions définies par l'art R543-197. Nous apportons ainsi à nos clients la garantie de pouvoir bénéficier du dispositif de collecte et de recyclage proposé par Eco-systèmes Pro pour les DEEE issus des équipements professionnels que nous mettons sur le marché. Pour un seuil inférieur à 500kg (et 2.5 m3), les DEEE pourront être déposés, sans frais supplémentaires, sur prise de rendez-vous dans des points d'apport Eco-systèmes Pro. Pour un seuil supérieur à 500kg (ou 2.5m3), un enlèvement gratuit sur site pourra être organisé sur prise de rendez-vous. Plus d'information sur <http://www.eco-systèmes-pro.fr/> Ces équipements seront dépollués et recyclés dans une filière à haute performance environnementale.

Tél. 04 86 26 01 37  
contact@easyweld.fr  
www.easyweld.fr



easyweld



Importateur France

**JASIC**