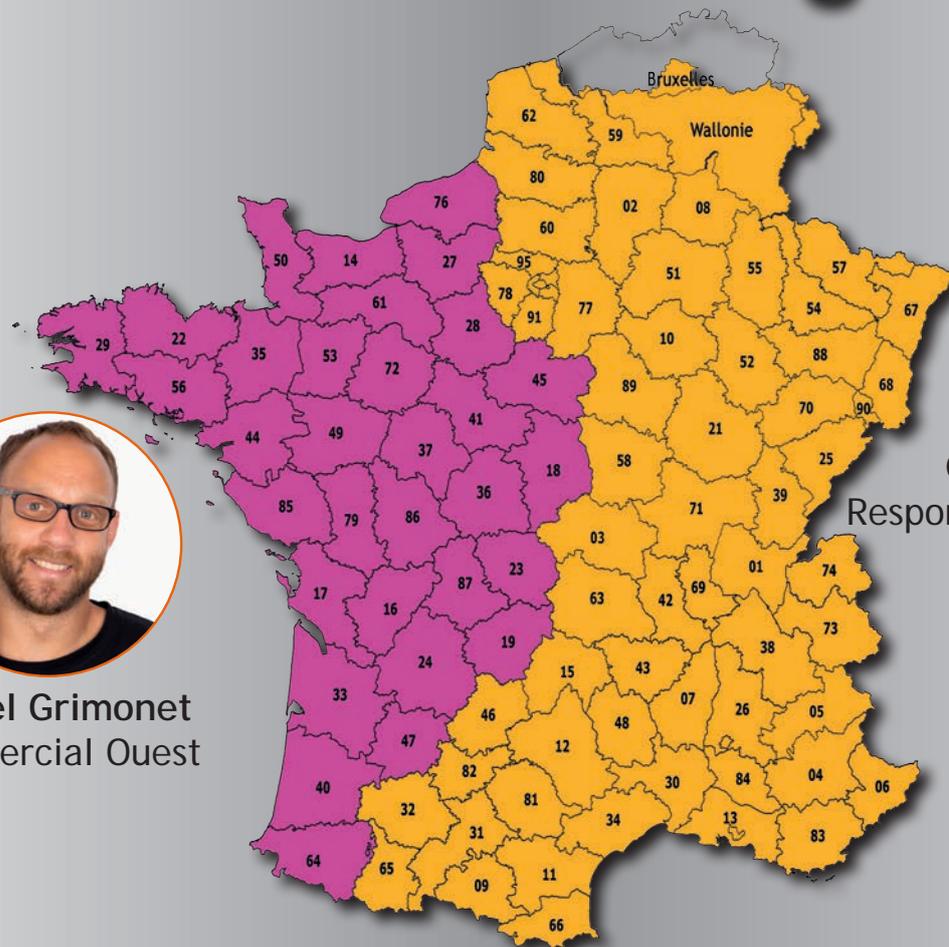




easyweld

2021-2022

# Services Easyweld



**Michel Grimonet**  
Commercial Ouest



**Cyril Bartolo**  
Responsable Commercial



**Xavier Escande**  
Responsable Technique  
Service Après Vente



**Ludovic Martin**  
Logistique  
Préparation de commandes



**Sabine Mellinger**  
Assistante commerciale  
Marketing  
contact@easyweld.fr  
04 86 26 01 37

## Vos conditions d'achat

Gamme  
Easyweld

Gamme  
Weld'line

Bouteilles  
de Gaz

Pièces  
détachées  
SAV

# Présentation

Nous sommes fiers de vous présenter notre catalogue 2021-2022 et notre nouvelle gamme de postes à souder et de découpeurs plasma.

Notre volonté est de proposer une offre toujours plus adaptée au marché français. Nous présentons deux gammes distinctes offrant un rapport qualité/prix inégalé !

- La Gamme Easyweld, dédiée à une utilisation industrielle
- La Gamme Weld'line, destinée à un usage plutôt artisanal

Nos prix demeurent inchangés alors que tous nos postes disposent désormais des fonctions synergie, courant pulsé et double pulsé.

Un afficheur LCD couleur équipe également l'intégralité de nos postes TIG alu, ainsi que la moitié de nos postes MIG/MAG.

La marque Easyweld est aujourd'hui présente dans toutes les régions de France, en Belgique et dans les départements d'outre-mer.



Les distributeurs de l'ouest de la France sont à présent assistés par *Michel Grimonet* et dans quelques mois, un nouveau collaborateur sera en charge de la partie nord-est de la France.

De plus, nous souhaitons la bienvenue à *Xavier Escande* dont l'expertise technique bonifie la cellule SAV et participe déjà à l'évolution technique de notre marque.

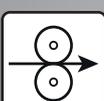
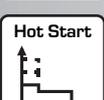
Notre ambition est de vous apporter la sérénité nécessaire au développement de notre partenariat.

Nous réaffirmons dans ce nouveau catalogue l'engagement à l'origine de la création de notre société :

**«Proposer des matériels professionnels  
fiables et innovants  
en développant un réseau de partenaires  
fidèles et dynamiques»**

# Sommaire

<b>Machines MMA</b> .....	5
AccuWeld 140 .....	7
ProArc 160 .....	8
ProArc 200 .....	9
<b>Machines TIG</b> .....	10
ProTig 180 .....	12
ProTig 200 .....	13
ProTig 201 Alu .....	14
EasyTig 321 W Alu .....	15
<b>Machines MIG-MAG</b> .....	16
ProTech 200 .....	18
ProTech 221 .....	19
EasyTech 250 .....	20
EasyTech 351 .....	21
EasyTech 350 SW .....	22
EasyTech 501 SW .....	23
<b>Machines Plasma</b> .....	24
ProCut 45 .....	26
EasyCut 70 .....	27
<b>Gamme Weld'line</b> .....	28
Arc 161 .....	29
Tig 200 Alu .....	30
Mig 200 .....	31
Mig 201 .....	32
Mig 250 .....	33
<b>Équipements Arc</b> .....	34
Équipements MMA .....	34
Torches et équipements TIG .....	35
Torches et équipements MIG-MAG .....	38
Gaz - positionnement .....	43
Torches et équipements PLASMA .....	44
Équipements .....	45
<b>Produits d'apport</b> .....	46
MMA .....	46
TIG .....	47
MAG .....	48
MIG-MAG .....	49
Fil fourré .....	50
<b>Protections du Soudeur</b> .....	51
Masques opto-électroniques .....	51
Protections en cuir .....	56
<b>Collection Easyweld 2021</b> .....	57
<b>Services Easyweld</b> .....	58
<b>Conditions Générales de Vente</b> .....	59

	Type d'alimentation		Conformité normes européennes
	Technologie		Type d'affichage
	Ventilation forcée		Refroidissement eau
	Type de connecteur		Réduction tension d'amorçage VRD
	Courant pulsé		Commande gâchette 2 temps / 4 temps
	Type d'amorçage TIG		Evanouissement 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 haute fréquence
	Inductance/SELF		Type de courant



# Guide du Soudeur

## 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 $U_0$

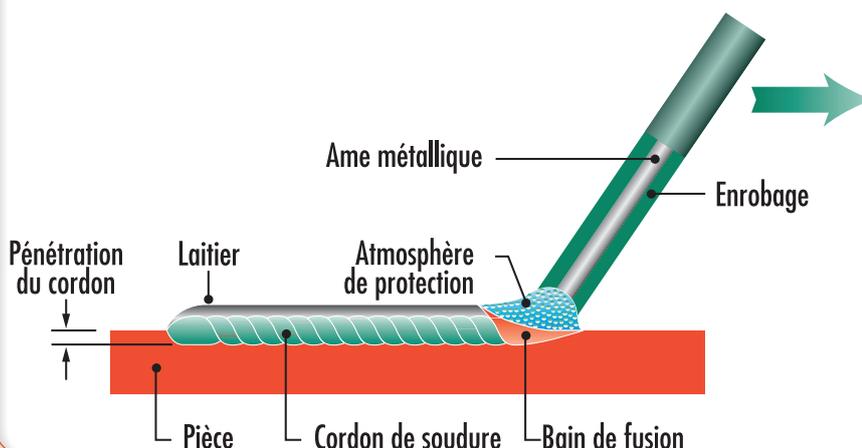
C'est la tension entre les bornes + et -. Elle doit être supérieure à la tension d'amorçage des électrodes (indiquée sur chaque paquet d'électrodes).

#### VRD (Voltage Reduction Device)

Réduction de la Tension à Vide

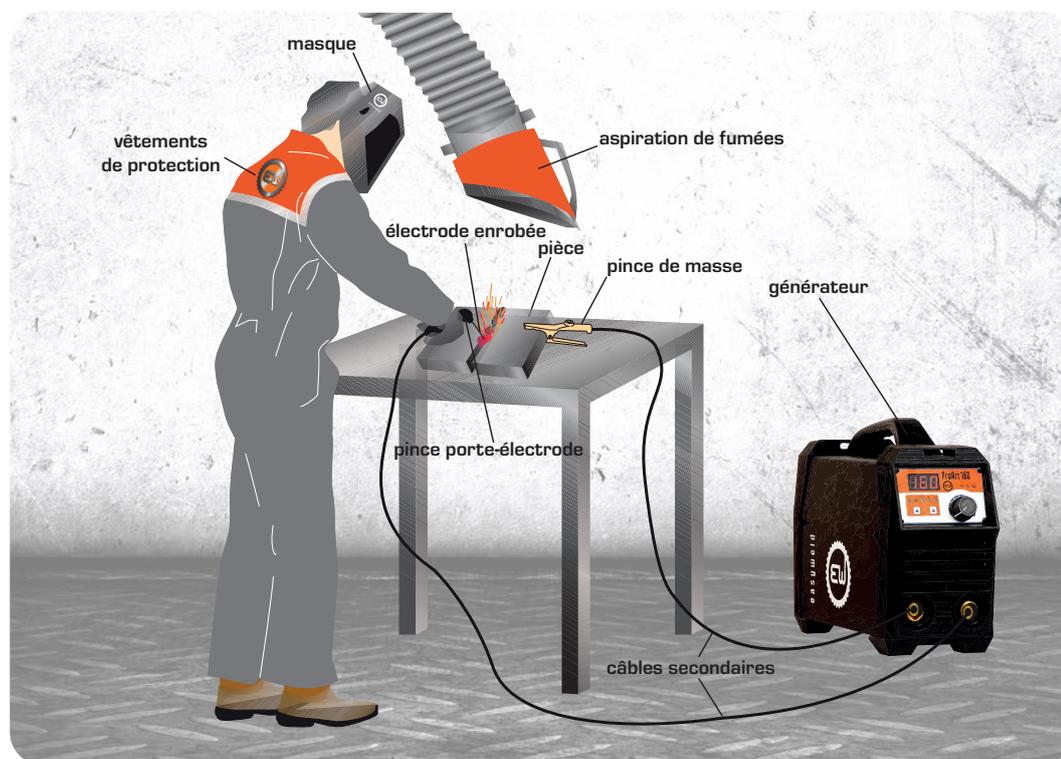
Ce dispositif permet de protéger le soudeur. Le courant de soudage est délivré seulement quand l'électrode est en contact avec la pièce (résistance faible). Dès que l'électrode est retirée la tension à VRD ramène la tension à une valeur très faible.

### SCHÉMA DE TRANSFERT DU MÉTAL



# Guide du Soudeur

## 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	∅ électrode max	Affichage	TIG Lift Arc	Page
Accuweld 140	Sur batterie	Portable	40 - 140 A	70 V	3,2 mm	Digital	NON	7
ProArc 160	230V/1ph	Portable	20 - 160 A	60 V	3,2 mm	Digital	OUI	8
ProArc 200	230V/1ph	Portable	10 - 200 A	60 V	4,0 mm	Digital	OUI	9
Weld'line ARC 161	230V/1ph	Portable	20 - 160 A	56 V	3,2 mm	LCD	OUI	29

# AccuWeld 140



- Onduleur MMA portable sur batterie Li-Ion
- Affichage digital
- Charge rapide 230V - 1ph



Type de batterie		Li-ion
Capacité batterie	Wh	604,5
Temps de charge	h	3h (standard) 1h30 (rapide)
Tension à vide	V	70
Courant de soudage	A	40 - 140
Nombre de baguettes par charge		Ø 2,0 : 20 Ø 2,5 : 16 Ø 3,2 : 10
Indice de protection		IP23
Dimensions (LxIxH)	mm	466 x 193 x 379
Poids	kg	15,5

Réf. : 1EW600

**Inclus :**

- Câble de masse
- Câble porte-électrode
- Câble de charge

GENERAL



MMA





# ProArc 160



- Onduleur MMA portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital
- Arc Force réglable
- Hot Start réglable
- Fonction TIG «Lift Arc» DC

Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	6,80
Tension à vide	V	60
Courant de soudage	A	20 - 160
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	40% 160A 60% 124A 100% 101A
Diamètre électrode	mm	1,6 - 3,2
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	315 x 130 x 265
Poids	kg	4,6

Réf. : 1EW003X

Inclus :

- 1EW264 Câble de masse
- 1EW260 Câble porte-électrode
- 1EW240 Mallette de transport

GENERAL



MMA



TIG



# ProArc 200



- Onduleur MMA portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital
- Arc Force réglable
- Hot-Start réglable
- Fonction TIG «Lift Arc» DC

Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	9
Tension à vide	V	60
Courant de soudage	A	10 - 200
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	40 % 200
		60 % 155
		100 % 126
Diamètre électrode	mm	1,6 - 4
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	315 x 130 x 265
Poids	kg	4,6

Réf. : 1EW004X

Inclus :

- 1EW265 Câble de masse
- 1EW261 Câble porte-électrode
- 1EW240 Mallette de transport

GENERAL



MMA



TIG



# Guide du Soudeur

## Procédé TIG

### 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.

### Évanouissement

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.

### 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).

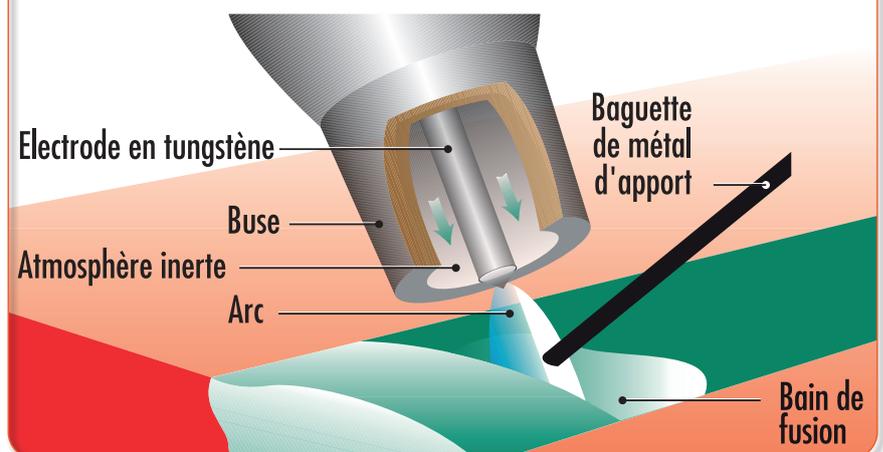
### Comment choisir le bon tungstène ?

Nous proposons 5 types d'électrodes tungstène à la gamme.

Plusieurs s'utilisent en mode DC, d'autres en mode AC et certains sont mixtes (voir tableau en page 37).

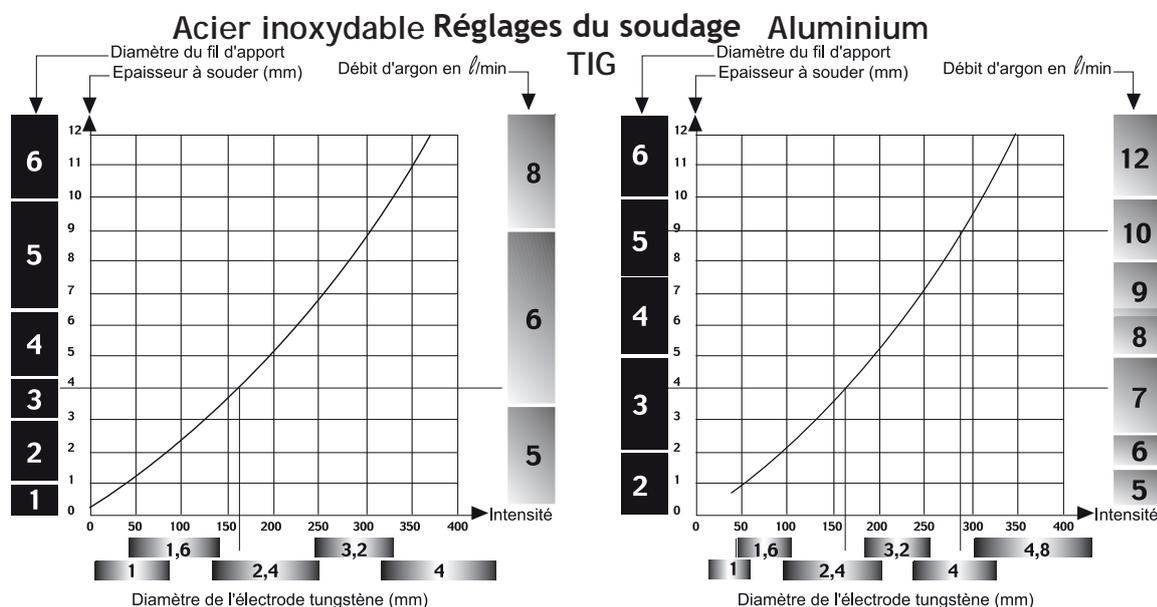
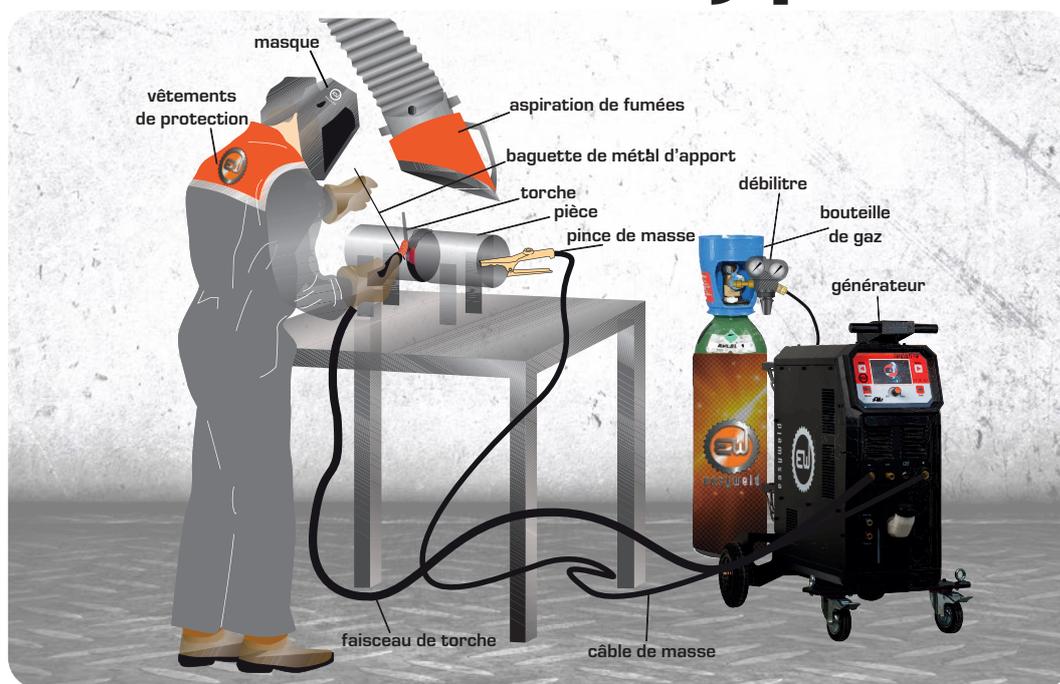
En mode DC, l'électrode tungstène doit être affûtée alors que la plupart du temps, en mode AC, il se forme une boule au bout du tungstène et il ne sera pas nécessaire de l'affûter.

### SCHÉMA DE TRANSFERT DU MÉTAL



# Cuide du Soudeur

## Installation type TIG



## Critères de choix

Désignation	Alimentation primaire	Type	Intensité de soudage	Nature du courant	Affichage	TIG Pulse	Torche	Page
ProTig 180	230V/1ph	Portable	10 - 180 A	DC	Digital	NON	AIR	12
ProTig 200	230V/1ph	Portable	10 - 200 A	DC	Digital	OUI	AIR	13
ProTig 201 Alu	230V/1ph	Portable	10 - 200 A	AC/DC	LCD	OUI	AIR	14
EasyTig 321 W Alu	400V/3ph	Sur chariot	10 - 320 A	AC/DC	LCD	OUI	EAU	15
Weld'line TIG 200 Alu	230V/1ph	Portable	10 - 200 A	AC/DC	Digital	OUI	AIR	30

# ProTig 180



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

Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	7,2
Tension à vide	V	65
Courant de soudage	A	10-180
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)	A	30% 180 60% 128 100% 99
Diamètre électrode MMA	mm	3,2
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	380 x 160 x 310
Poids	kg	6,5

Réf. : 1EW015X

**Inclus :**

- 1EW021/4 Torche WeldTig 9 4m
- 1EW265 Câble de masse 3m
- 1EW261 Câble porte-électrode 3m
- 1EW137 Tuyau de gaz 2m

GENERAL



TIG



MMA



GARANTIE

3 ANS

GARANTIE

# ProTig 200



- Onduleur TIG portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital des paramètres
- Courant pulsé
- Pour tous métaux sauf l'aluminium et ses alliages
- Position soudage MMA
- Ventilation thermorégulée
- Livré en mallette



Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	7,2
Tension à vide	V	65
Courant de soudage	A	10 - 200
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	30 % 200
		60 % 142
		100 % 110
Diamètre électrode MMA	mm	3,2
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	410 x 160 x 310
Poids	kg	7,3

Réf. : 1EW012X

Inclus :

- 1EW023/4 Torche WeldTig 17 4m
- 1EW265 Câble de masse 3m
- 1EW261 Câble porte-électrode 3m
- 1EW137 Tuyau de gaz 2m

GENERAL



TIG



MMA



# ProTig 201 Alu



- Onduleur TIG portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage LCD couleur
- Langues : français/anglais
- Courant alternatif (AC) et continu (DC)
- Pour tous métaux y compris l'aluminium
- Fonction TIG synergique
- Courant TIG pulsé
- Position soudage MMA
- Ventilation thermorégulée

Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	9,6
Tension à vide	V	65
Courant de soudage	A	10 - 200
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	40% 200
		60% 163
		100% 126
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 4,0
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	520 x 290 x 460
Poids	kg	19

Réf. : 1EW011X

Inclus :

- 1EW327/4 Torche WeldTig 26 4m
- 1EW265 Câble de masse
- 1EW261 Câble porte-électrode
- 1EW137 Tuyau de gaz

GENERAL



TIG



MMA



GARANTIE

3 ANS

GARANTIE

# EasyTig 321 W Alu



- Onduleur TIG
- 400 V - 3 ph
- Affichage LCD couleur
- Langues : français/anglais
- Courant alternatif (AC) et continu (DC)
- Pour tous métaux y compris l'aluminium
- Fonction TIG synergique
- Courant TIG pulsé
- Refroidissement par eau de la torche
- Position soudage MMA
- Chariot porte-bouteille
- Option commande à distance
- Ventilation thermorégulée
- Equipé d'anneaux de levage

Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	9,5
Tension à vide	V	74
Courant de soudage	A	10 - 320
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	30% 320
		60% 226
		100% 175
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 5,0
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	810 x 510 x 800
Poids	kg	54

Réf. : 1EW016X

Inclus :

- 1EW326/8 Torche WeldTig 18 8m
- 1EW266 Câble de masse
- 1EW262 Câble porte-électrode
- 1EW138 Tuyau de gaz

GENERAL



TIG



MMA



# Guide du Soudeur

## Procédé MIG-MAG

### 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 appuyée puis 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.

### 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.

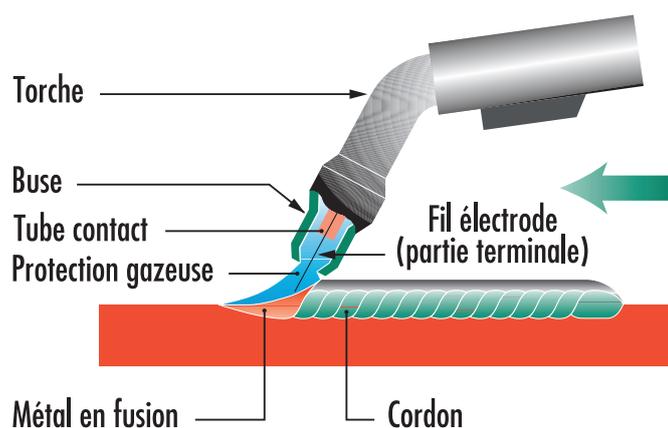
### Quel doit être le sens de déplacement de la torche ?

- 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 ?

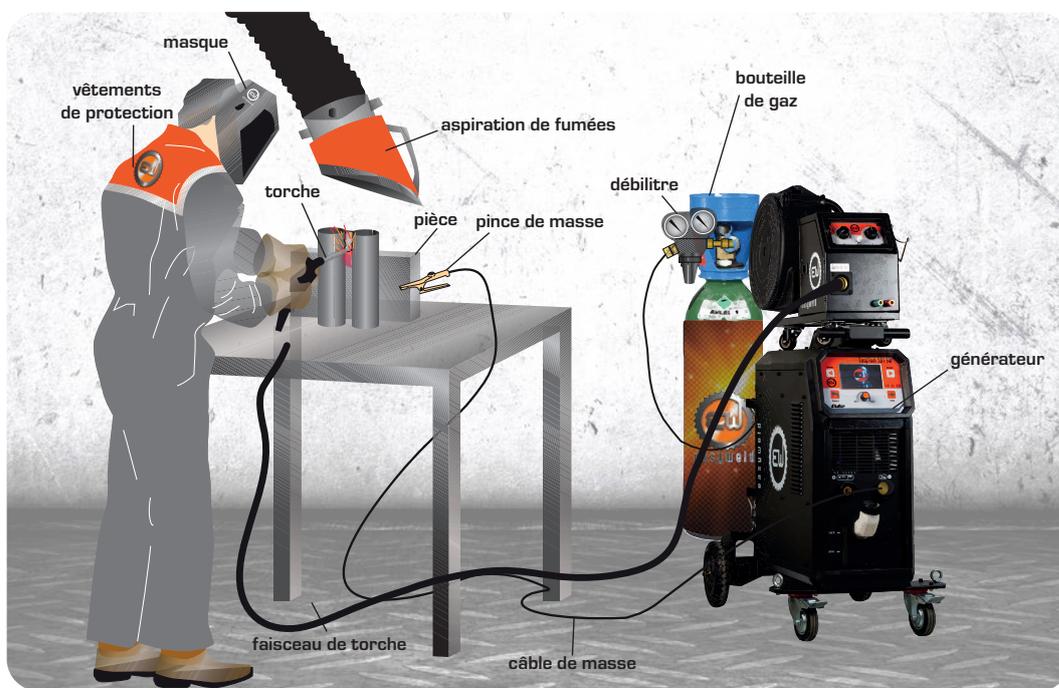
Acier noir et acier inoxydable	Argon + CO <sub>2</sub>	Atal 5	page 43
Aluminium et alliages cuivreux	Argon pur	Arcal 1	page 43

### SCHÉMA DE TRANSFERT DU MÉTAL



# Guide du Soudeur

## Installation type MIG-MAG



## Critères de choix

Désignation	Alimentation	Type	Intensité de soudage	Affichage	Ø de fil (mm)	Galets	Torche	Procédés complémentaires			Page
								MMA	TIG	MIG Pulsé	
ProTech 200	230V/1ph	Portable	40 - 200 A	Digital Synergique	0,8 - 1,2	2	AIR	✓	✓	✓	18
ProTech 221	230V/1ph	Dévidoir intégré	40 - 220 A	LCD Synergique	0,8 - 1,2	4	AIR	✓	✓	✓	19
EasyTech 250	400V/3ph	Dévidoir intégré	40 - 250 A	Digital Synergique	0,8 - 1,2	4	AIR	✓	✓	✓	20
EasyTech 351	400V/3ph	Dévidoir intégré	40 - 350 A	LCD Synergique	0,8 - 1,2	4	AIR	✓	✓	✓	21
EasyTech 350 SW	400V/3ph	Dévidoir séparé 10m	40 - 350 A	Digital Synergique	0,8 - 1,2	4	EAU	✓	✓	✓	22
EasyTech 501 SW	400V/3ph	Dévidoir séparé 10m	40 - 500 A	LCD Synergique	1,0 - 1,6	4	EAU	✓	✓	✓	23
Weld'line MIG200	230V/1ph	Portable	50 - 200 A	Digital Manuel	0,6 - 1,0	2	AIR				31
Weld'line MIG201	230V/1ph	Portable	50 - 200 A	Digital Manuel	0,6 - 1,0	2	AIR	✓			32
Weld'line MIG250	230V/1ph	Dévidoir intégré	50 - 250 A	Digital Manuel	0,6 - 1,2	2	AIR	✓			33

# ProTech 200



- Onduleur MIG-MAG portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital
- Fonction MIG-MAG synergique
- Courant MIG-MAG double pulse
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Bobine max. 5 kg - Ø 200 mm
- Position soudage MMA
- Fonction TIG «Lift Arc» DC
- Ventilation thermorégulée

Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	8,2
Tension à vide	V	68
Courant de soudage	A	40 - 200
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)	A	60 % 200
		100 % 155
Diamètre fil	mm	0,8 - 1,2
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 4,0
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	460 x 220 x 375
Poids	kg	15,6

Réf. : 1EW159X

Inclus :

- 1EW162/3 Torche WeldMig 25 3m
- 1EW265 Câble de masse
- 1EW137 Tuyau de gaz
- Galets acier et alu

GENERAL



MMA



MIG



TIG



GARANTIE

3 ANS

GARANTIE

# ProTech 221



- Onduleur MIG-MAG
- 230 V - 1 ph
- Affichage LCD couleur
- Langues : français/anglais
- Fonction MIG-MAG synergique
- Courant MIG-MAG double pulse
- Moteur de dévidage 4 galets
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Bobine max. 15 kg - Ø 300 mm
- Position soudage MMA
- Fonction TIG «Lift Arc» DC
- Chariot porte-bouteille
- Ventilation thermorégulée
- Equipé d'anneaux de levage

Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	9,6
Tension à vide	V	68
Courant de soudage	A	40 - 220
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	60% 220
		100% 170
Diamètre fil	mm	0,8 - 1,2
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 5,0
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	820 x 420 x 620
Poids	kg	36

Réf. : 1EW156X

**Inclus :**

- 1EW162/4 Torche WeldMig 25 4m
- 1EW269 Câble de masse
- 1EW137 Tuyau de gaz
- Galets acier et alu

GENERAL



MMA



MIG



TIG



# EasyTech 250



- Onduleur MIG-MAG
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital
- Fonction MIG-MAG synergique
- Courant MIG-MAG double pulse
- Moteur de dévidage 4 galets
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Bobine max. 15 kg - Ø 300 mm
- Position soudage MMA
- Fonction TIG «Lift Arc» DC
- Chariot porte-bouteille
- Ventilation thermorégulée
- Equipé d'anneaux de levage

Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	9,5
Tension à vide	V	74
Courant de soudage	A	40 - 250
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)	A	60% 250 100% 194
Diamètre fil	mm	0,8 - 1,2
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 5,0
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	810 x 510 x 800
Poids	kg	44

Réf. : 1EW150X

Inclus :

- 1EW162/4 Torche WeldMig 25 4m
- 1EW269 Câble de masse
- 1EW138 Tuyau de gaz
- Galets acier et alu

GENERAL



MMA



MIG



TIG



GARANTIE

3 ANS

GARANTIE

# EasyTech 351



- Onduleur MIG-MAG
- 400 V - 3 ph
- Affichage LCD couleur
- Langues : français/anglais
- Fonction MIG-MAG synergique
- Courant MIG-MAG double pulse
- Moteur de dévidage 4 galets
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Bobine max. 15 kg - Ø 300 mm
- Position soudage MMA
- Fonction TIG «Lift Arc» DC
- Chariot porte-bouteille
- Ventilation thermorégulée
- Equipé d'anneaux de levage



Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	13,9
Tension à vide	V	74
Courant de soudage	A	40 - 350
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	30% 350
		60% 250
		100% 194
Diamètre fil	mm	0,8 - 1,2
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 6,0
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	810 x 510 x 800
Poids	kg	44

Réf. : 1EW147X

Inclus :

- 1EW164/4 Torche WeldMig 36 4m
- 1EW266 Câble de masse
- 1EW138 Tuyau de gaz
- Galets acier et alu

GENERAL



MMA



MIG



TIG





- Onduleur MIG-MAG
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital
- Fonction MIG-MAG synergique
- Courant MIG-MAG double pulse
- Dévidoir séparé avec faisceau de 10 m
- Moteur de dévidage 4 galets
- Refroidissement par eau de la torche
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Bobine max. 15 kg - Ø 300 mm
- Position soudage MMA
- Fonction TIG «Lift Arc» DC
- Chariot porte-bouteille
- Ventilation thermorégulée
- Equipé d'anneaux de levage

Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	24,7
Tension à vide	V	75
Courant de soudage	A	40 - 350
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)		30% 350
		60% 250
		100% 194
Diamètre fil	mm	0,8 - 1,2
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 6,0
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	810 x 510 x 1050
Poids	kg	77

Réf. : 1EW146X

Inclus :

- 1EW166/4 Torche WeldMig 501 4m
- 1EW267 Câble de masse
- 1EW138 Tuyau de gaz
- Galets acier et alu

GENERAL



MMA



MIG



TIG



GARANTIE

3 ANS

GARANTIE

# EasyTech 501 SW



- Onduleur MIG-MAG
- 400 V - 3 ph
- Affichage LCD couleur
- Langues : français/anglais
- Fonction MIG-MAG synergique
- Courant MIG-MAG double pulse
- Dévidoir séparé avec faisceau de 10 m
- Moteur de dévidage 4 galets
- Refroidissement par eau de la torche
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Bobine max. 15 kg - Ø 300 mm
- Position soudage MMA
- Fonction TIG «Lift Arc» DC
- Chariot porte-bouteille
- Ventilation thermorégulée
- Equipé d'anneaux de levage



Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	24,7
Tension à vide	V	74
Courant de soudage	A	40 - 500
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	40% 500
		60% 408
		100% 316
Diamètre fil	mm	1,0 - 1,6
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 6,0
Indice de protection		IP21S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	810 x 510 x 1050
Poids	kg	79

Réf. : 1EW144X

Inclus :

- 1EW166/4 Torche WeldMig 501 4m
- 1EW267 Câble de masse
- 1EW138 Tuyau de gaz
- Galets acier et alu

GENERAL



MMA



MIG



TIG



# Guide du Coupeur

## 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 ?

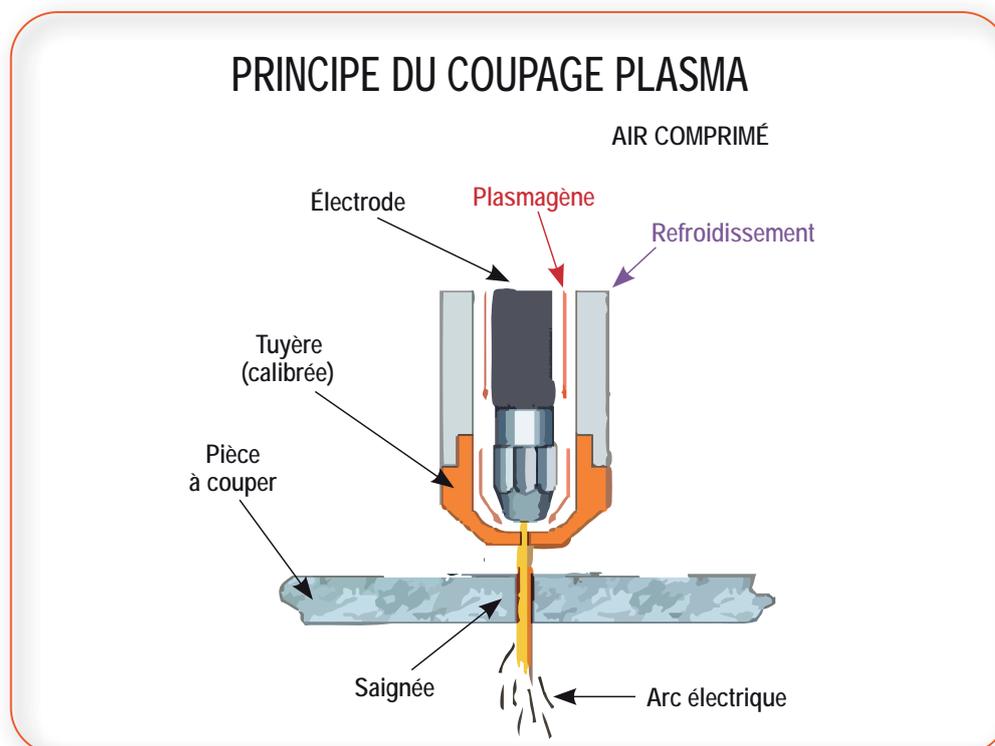
- Coupe tous les matériaux conducteurs ;
- Simple d'utilisation ;
- Plus rapide que d'autres procédés (chalumeau, etc) ;
- Coupe plus précise ;
- Peu de déformation de la pièce.

### 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.

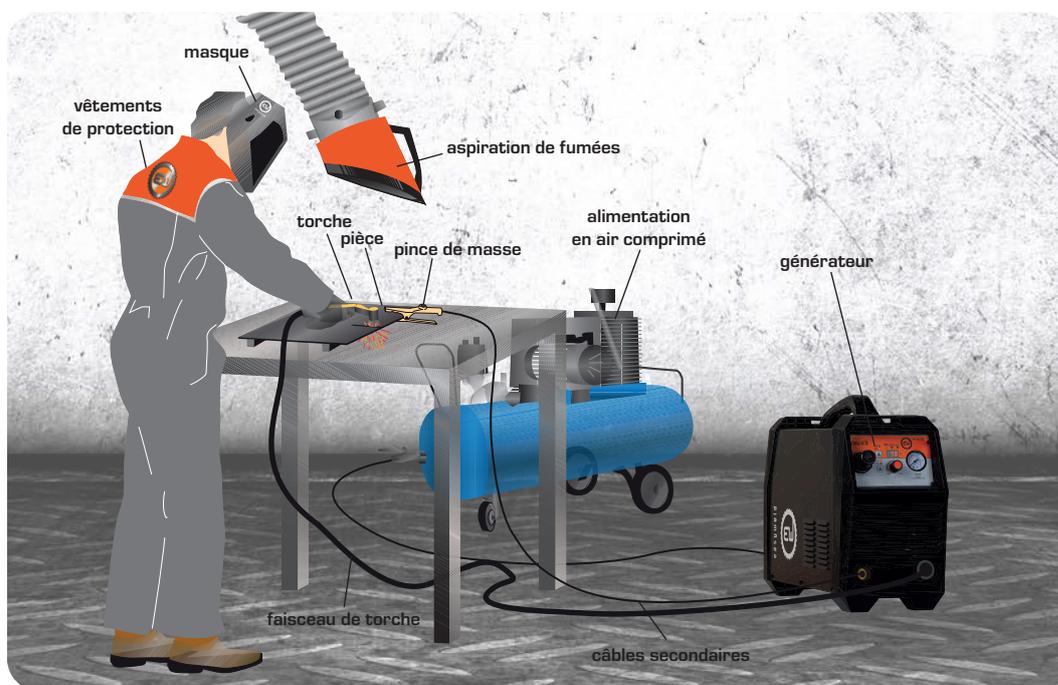
### Amorçage sans Haute Fréquence

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.



# Cuide du Coupeur

## Installation type PLASMA



## Vitesses de coupe

Epaisseur sur acier doux (mm)	30 A mm/min	45 A mm/min	60 A mm/min	70 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

## Critères de choix

Désignation	Alimentation Primaire	Type	Intensité de Coupe	Capacité de Coupe	Amorçage	Type de Coupe	Page
ProCut 45	230V / 1ph	Portable	10 - 50 A	15 mm	NO HF	Contact	26
EasyCut 70	400V / 3ph	Portable	10 - 70 A	25 mm	NO HF	Contact	27

# ProCut 45



- Onduleur PLASMA portable
- 230 V - 1 ph
- Affichage digital
- Capacité de coupe 15 mm
- Amorçage sans HF
- Coupe au contact

Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	7,7
Courant de coupage	A	10 - 50
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)	A	60 % 45 100 % 34,9
Capacité de coupe	mm	15
Capacité de séparation	mm	20
Débit / pression air		160 (L/min) / 5 bar
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	445 x 180 x 305
Poids	kg	9

Réf. : 1EW500X

Inclus :

- 1EW560 Torche PT 60
- 1EW264 Câble de masse
- 1EW137 Tuyau d'air

GENERAL



PLASMA

No HF



2T  
4T



# EasyCut 70



- Onduleur PLASMA portable
- 400 V - 3 ph
- Affichage digital
- Capacité de coupe 25 mm
- Amorçage sans HF
- Coupe au contact

Alimentation	(3 ph)	400 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	11,3
Courant de coupage	A	10 - 70
Facteur de marche (cycle de 10' à 40 °C)	A	60 % 70 100 % 54,2
Capacité de coupe max.	mm	25
Capacité de séparation max	mm	30
Débit / pression air		190 (L/min) / 5 bar
Indice de protection		IP 21 S
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	430 x 165 x 330
Poids	kg	22

Réf. : 1EW502X

- Inclus :
- 1EW510 Torche PT 80
  - 1EW264 Câble de masse
  - 1EW137 Tuyau d'air

GENERAL

PLASMA



ARC TIG MIG



Gamme professionnelle

Utilisation modérée

weld'line

# weld'line ARC 161



- Onduleur MMA portable
- 230V - 1ph
- Affichage LCD
- Arc Force réglable
- Hot-Start réglable
- Fonction TIG «Lift Arc» DC



Alimentation (1 ph)		230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	7,0
Tension à vide	V	56
Courant de soudage	A	20 - 160
Facteur de marche	A	60% 160 100% 124
Diamètre électrode	mm	1,6 - 3,2
Indice de protection		IP 21
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	400 x 160 x 310
Poids	kg	6,1

Réf. : 8EW013

**Inclus :**

- Câble de masse
- Câble porte-électrode

GENERAL



MMA



TIG



# weld'line TIG 200 Alu



- Onduleur TIG portable
- 230V - 1ph
- Affichage digital
- Courant alternatif (AC) et continu (DC)
- Pour tous métaux y compris l'aluminium
- Courant TIG pulsé
- Position soudage MMA

Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	8,0
Tension à vide	V	65
Courant de soudage	A	10 - 200
Facteur de marche	A	60% 200
		100% 155
Diamètre électrode	mm	1,6 - 4,0
Indice de protection		IP 21
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	490 x 240 x 400
Poids	kg	16

Réf. : 8EW030

**Inclus :**

- Torche TIG 26 raccord filetage 3/8 4 m
- Câble de masse
- Câble porte-électrode

GENERAL



TIG



MMA



# weld'line MIG 200



- Onduleur MIG-MAG portable
- 230V - 1ph
- Affichage digital
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Bobine de 1kg - Ø 100 mm et 5 kg - Ø 200 mm
- Torche intégrée

Alimentation (1 ph)		230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	7,0
Tension à vide	V	56
Courant de soudage	A	50 - 200
Facteur de marche	A	60% 200
		100% 155
Diamètre fil	mm	0,6 - 1,0
Indice de protection		IP 21
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxlxH)	mm	480 x 240 x 415
Poids	kg	13,5

Réf. : 8EW050

**Inclus :**

- Torche MIG 15 V connexion intégrée 2 m
- Câble de masse

GENERAL



MIG



# weld'line MIG 201



- Onduleur MIG-MAG portable
- 230V - 1ph
- Affichage digital
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Bobine de 1kg - Ø 100 mm et 5 kg - Ø 200 mm
- Torche avec raccord européen
- Position soudage MMA

Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	8,2
Tension à vide	V	62
Courant de soudage	A	50 - 200
Facteur de marche	A	60% 200
		100% 155
Diamètre fil	mm	0,6 - 1,0
Diamètre électrode	mm	1,6 - 4,0
Indice de protection		IP 21
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	480 x 240 x 415
Poids	kg	14,5

Réf. : 8EW051

**Inclus :**

- Torche MIG 15 EURO 3 m
- Câble de masse
- Câble porte-électrode

GENERAL



MIG



MMA



# weld'line MIG 250



- Onduleur MIG-MAG
- 230V - 1ph
- Affichage digital
- Inversion de la polarité pour fil fourré sans gaz
- Bobine max. 15 kg - Ø 300 mm
- Position soudage MMA
- Torche avec raccord européen
- Chariot porte-bouteille

Alimentation	(1 ph)	230 V 50/60 Hz
Puissance max.	KVA	9,0
Tension à vide	V	56
Courant de soudage	A	50 - 250
Facteur de marche (cycle de 10' à 40°C)	A	60% 250 100% 194
Diamètre fil	mm	0,6 - 1,2
Diamètre électrode MMA	mm	1,6 - 5,0
Indice de protection		IP 21
Classe d'isolation		F
Dimensions (LxIxH)	mm	870 x 410 x 630
Poids	kg	40

Réf. : 8EW053

- Inclus :
- Torche MIG 24 EURO 4 m
  - Câble de masse
  - Câble porte-électrode

GENERAL

MIG MMA



# Équipements 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 TIC



## Torche WELDTIG à lamelle ou à bouton

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 35-50 mm<sup>2</sup> et livrées prêtes à souder mais sans connecteur de commande gâchette.

Pensez à commander le connecteur : page 37.

Réf. bouton	Réf. lamelle	Type	Longueur	Refroidissement	Intensité à 35%
-	1EW020	WT 9 Valve	4 m	Air	110A DC/95A AC
1EW321/4	1EW021/4	WT 9	4 m	Air	110A DC/95A AC
1EW321/8	1EW021/8	WT 9	8 m	Air	110A DC/95A AC
1EW325/4	1EW025/4	WT 20	4 m	Eau	250A DC/230A AC
1EW325/8	1EW025/8	WT 20	8 m	Eau	250A DC/230A AC
-	1EW022	WT 17 Valve	4 m	Air	140A DC/125A AC
1EW323/4	1EW023/4	WT 17	4 m	Air	140A DC/125A AC
1EW323/8	1EW023/8	WT 17	8 m	Air	140A DC/125A AC
1EW327/4	1EW027/4	WT 26	4 m	Air	180A DC/150A AC
1EW327/8	1EW027/8	WT 26	8 m	Air	180A DC/150A AC
1EW326/4	1EW026/4	WT 18	4 m	Eau	320A DC/270A AC
1EW326/8	1EW026/8	WT 18	8 m	Eau	320A DC/270A AC

Si besoin, forfait montage connecteur gâchette sur torche TIG : réf.: REP004

# Equipements TIC



WT9 - WT20



WT17 - WT26 - WT18

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 TIC

## Corps de torche WELDTIG

WT 9	WT 20	WT 17	WT 26	WT 18
Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
1EW492	1EW493	1EW494	1EW495	1EW496



## Kit de raccordement de torche TIG

Photo	Référence	Kit connexion torche	Connecteur gâchette	Raccord gaz
1	1EW064	ProTig	2 plots	Embout rapide
2	1EW062X	EasyTig	5 plots	Embout rapide

Si besoin, forfait montage connecteur gâchette sur torche TIG : réf.: REP004

## 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 en longueur de 150 mm.

Couleur	Norme	Composition	Matériaux
Vert	W PURE	Pur	Aluminium et ses alliages
Or	WL15	Lanthane 1,3-1,7%	Acier, Inox, Alu, Titane, Nickel, Cuivre, Magnésium
Bleu	WL20	Lanthane 1,8-2,2%	Acier, Inox, Alu, Titane, Nickel, Cuivre, Magnésium
Gris	WC20	Cérium 1,8-2,2%	Acier, Inox, Alliages Nickel, Titane
Rose	TR	Terres rares	Acier, Inox, Cuivre, Titane, Bronze, Aluminiums

	Ø 1,0 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,0 mm	Ø 2,4 mm	Ø 3,2 mm	Ø 4,0 mm
Couleur	Réf.	Réf.	Réf.	Réf.	Réf.	Réf.
Vert	1EW117V	1EW118V	1EW119V	1EW120V	1EW122V	1EW123V
Or	1EW110O	1EW111O	1EW112O	1EW113O	1EW115O	1EW116O
Bleu	1EW110B	1EW111B	1EW112B	1EW113B	1EW115B	1EW116B
Gris	1EW110G	1EW111G	1EW112G	1EW113G	1EW115G	1EW116G
Rose	1EW117R	1EW118R	1EW119R	1EW120R	1EW122R	1EW123R

# Équipements MIC-MAG



## Torche WeldMig connecteur EURO

L'excellente conception des torches WeldMig 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 sauf pour les torches WeldMig 15.

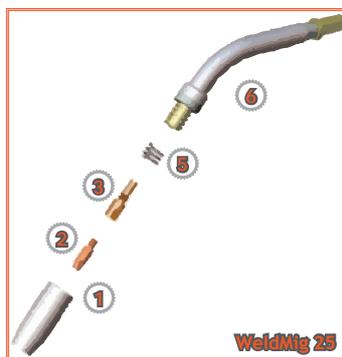
Toutes les torches WeldMig sont équipées d'un connecteur européen et livrées prêtes à souder.

Référence	Type	Longueur	Refroidissement	Intensité à 60%
1EW160/3	WM 15	3 m	Air	150 A
1EW160/4	WM 15	4 m	Air	150 A
1EW163/3	WM 24	3 m	Air	220 A
1EW163/4	WM 24	4 m	Air	220 A
1EW163/5	WM 24	5 m	Air	220 A
1EW162/3	WM 25	3 m	Air	200 A
1EW162/4	WM 25	4 m	Air	200 A
1EW162/5	WM 25	5 m	Air	200 A
1EW164/3	WM 36	3 m	Air	320 A
1EW164/4	WM 36	4 m	Air	320 A
1EW164/5	WM 36	5 m	Air	320 A
1EW166/3	WM 501	3 m	Eau	500 A
1EW166/4	WM 501	4 m	Eau	500 A
1EW166/5	WM 501	5 m	Eau	500 A

# Equipements MIC-MAC



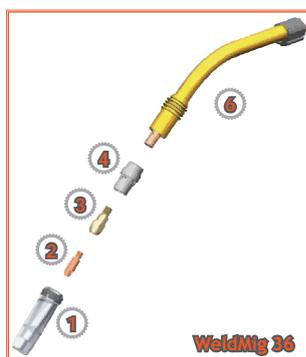
WeldMig 15



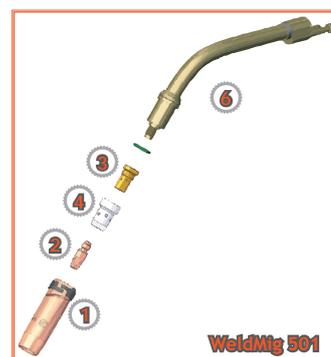
WeldMig 25



WeldMig 24



WeldMig 36



WeldMig 501

## Pièces détachées pour torches WeldMig

N°	Désignation	Taille	Cdt	WeldMig 15 Réf.	WeldMig 25 Réf.	WeldMig 24 Réf.	WeldMig 36 Réf.	WeldMig 501 Réf.
1	Buse conique		3	1EW182	1EW192	1EW208	1EW204	1EW211
5	Ressort buse		5	1EW183	1EW193	-	-	-
2	Tube contact	Ø 0,6	10	1EW180	-	-	-	-
		Ø 0,8	10	1EW181	1EW186	1EW186	1EW198	1EW198
		Ø 1,0	10	-	1EW187	1EW187	1EW199	1EW199
		Ø 1,2	10	-	1EW188	1EW188	1EW200	1EW200
		Ø 1,0 Alu	10	-	1EW189	1EW189	-	-
		Ø 1,2 Alu	10	-	1EW190	1EW190	1EW202	1EW202
4	Diffuseur gaz	-	5	-	-	1EW203	1EW206	1EW213
3	Support TC	-	5	-	1EW191	1EW201	1EW205	1EW212
6	Col de cygne	-	1	1EW224	1EW225	1EW226	1EW227	1EW228

	Ø fil		Bleu 0,6 - 0,8 mm	Rouge 1,0 - 1,2 mm	Jaune 1,2 - 1,6 mm		
	Longueur						
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		
Gaine Carbone	3 m		1EW197/3	4 m	1EW197/4	5 m	1EW197/5

# Equipements MIC-MAG



Galets

Photo	Type de poste	Dimensions (mm)	Type de fil	Galet			
				0,6 - 0,8	0,8 - 1,0	1,0 - 1,2	1,2 - 1,6
①	ProTech 200 - 221 Easytech 250 - 351	Ø ext : 30 Ep. : 10 Ø int. : 23	Acier	1EW170AC	1EW171AC	1EW172AC	1EW173AC
			Alu			1EW172AL	1EW173AL
			Fil fourré			1EW172FF	1EW173FF
②	EasyTech 350 SW 501 SW	Ø ext : 30 Ep. : 11,5 Ø int. : 10,5	Acier		1EW217AC	1EW218AC	1EW219AC
			Alu			1EW218AL	1EW219AL
			Fil Fourré			1EW218FF	1EW219FF
③	Weld'line MIG 200	Ø ext : 30 Ep. : 18 Ø int. : 9	Acier	8EW060AC	8EW061AC		
			Fil Fourré			8EW061FF	
④	Weld'line MIG 201	Ø ext : 30 Ep. : 10 Ø int. : 10	Acier	8EW065AC	8EW066AC		
			Fil fourré			8EW066FF	
⑤	Weld'line MIG 250	Ø ext : 35 Ep. : 9,5 Ø int. : 25	Acier		8EW070AC	8EW071AC	
			Fil Fourré			8EW071FF	

## Coffret consommables torches WELDMIG

Référence	Désignation
1EW316	Coffret consommables torches WeldMig 15 Composition : buse conique x 3, ressort de buse x 3, tube contact M6 0,6 et 0,8 mm x 5
1EW317	Coffret consommables torches WeldMig 25 Composition : buse conique x 3, ressort de buse x 3, support tube contact M6 x 3, tube contact M6 0,8 et 1,0 mm x 5
1EW320	Coffret consommables torches WeldMig 24 Composition : buse conique x 3, support tube contact M6 x 3, diffuseur gaz x 3, tube contact M6 0,8 et 1,0 mm x 5
1EW318	Coffret consommables torches WeldMig 36 Composition : buse conique x 3, support tube contact M8 x 3, diffuseur gaz x 3, tube contact M8 1,0 et 1,2 mm x 5
1EW319	Coffret consommables torches WeldMig 501 Composition : buse conique x 3, support tube contact M8 x 3, diffuseur gaz x 3, tube contact M8 1,0 et 1,2 mm x 5



### 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

### 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, dévissage et vissage du tube contact

Réf. : 1EW231



# Equipements MIC-MAG



## Pâte anti-adhérente

Pâte protectrice pour buses de torches MIG. Evite l'adhérence des projections de soudure.  
Pot de 300 g - carton de 12 unités.

Réf. : 1EW315

## Aérosol anti-adhérent H2O

Anti-adhérent à base d'eau, sans silicone pour la soudure. Formulé pour protéger les pièces à souder de l'adhérence des projections de soudure. Ne produit pas de fumée. Eco-compatible. Les pièces peuvent être peintes, chromées, zinguées...

Aérosols de 650 ml - carton de 12 unités.

Réf. : 1EW312

## Aérosol anti-adhérent SANS SILICONE

Anti-adhérent pour la soudure sans silicone. Protège les torches de soudage et évite l'adhérence des projections de soudage. Peut être utilisé sur des surfaces qui vont être peintes, vernies ou galvanisées. Ne produit pas de fumées. Facile à enlever. Sans chlore.

Aérosols de 650 ml - carton de 12 unités.

Réf. : 1EW313

## Aérosol anti-adhérent CERAMIC

Anti-adhérent à base de céramique pour torches de soudure et grilles support de tôles pour la découpe plasma et laser. Notre anti-adhérent CERAMIC a un pouvoir anti-adhérent supérieur aux produits habituels et il résiste aux températures élevées (jusqu'à 1500°C). Ce produit forme un film sec qui reste efficace de nombreuses heures. Séchage rapide. Idéal pour les torches des machines automatiques. Egalement indiqué pour la découpe au laser et au plasma. Allonge considérablement la durée de vie des grilles support de tôles.

Aérosols de 650 ml - carton de 12 unités.

Réf. : 1EW314

# Equipements



## 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



## Liquide de refroidissement

Liquide frigorigène écologique antigel pour les systèmes de refroidissement, postes à souder, instrumentations scientifiques. Protection antigel permanente avec une conductivité très faible. Résistance au gel : -15°C. Favorise la lubrification des pièces mobiles. Protège de la formation de dépôts calcaires. Protège tous les métaux de la corrosion. Ne nécessite pas de dilution à l'eau.

Bidon de 5 litres.

Réf. : 1EW232

## Mallette S pour les ProArc

Permet de transporter un poste ainsi que ses accessoires.

Dimensions : 480 x 380 x 150 mm.

Réf. : 1EW106



## Mallette L pour les ProTig

Permet de transporter un poste ainsi que ses accessoires.

Dimensions : 600 x 500 x 180 mm.

Réf. : 1EW107

## Chariot avec porte-bouteille

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

Photo	Référence	Désignation	Plateau	Hauteur	Poids
1	1EW237	Cario	60 x 35 cm	75 cm	17 kg
2	1EW068	Diablo	46 x 22 cm	112 cm	14 kg



# 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>

## Equerre magnétique

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

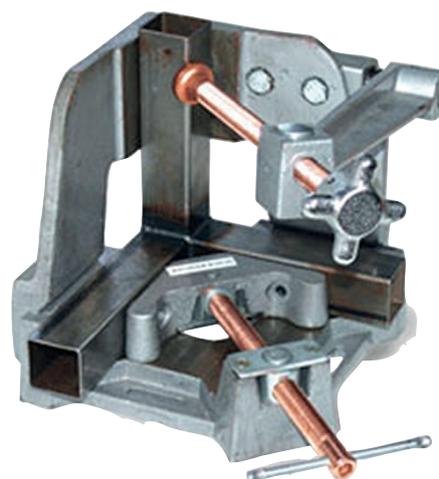
Réf.	Type	Angle	Dim. mm
1EW293	Minimagnets x 2	30° / 60° 45° / 90°	60 x 50 x 16
1EW294	Switch 36 kg	45° / 90°	114 x 98 x 28
1EW295	Switch 65 kg	45° / 90°	150 x 130 x 35



## 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



# Equipements Plasma



## Torche Plasma

Photo	Référence	Type	Longueur	Refroidissement
①	1EW560	PT 60	6 m	Air
②	1EW510	PT 80	6 m	Air

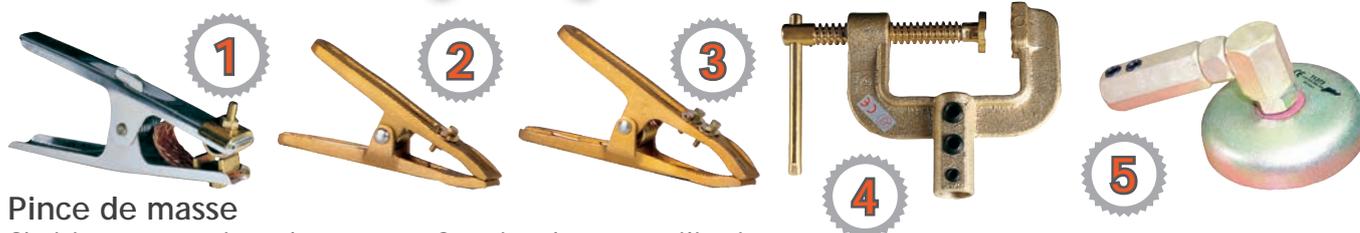
## Consommables

Photo	Désignation	Cdt	PT60 Réf.	PT80 Réf.
③	Diffuseur	2	1EW561	1EW511
④	Tube plongeur	1	-	1EW517
⑤	Electrode	5	1EW562	1EW512
⑥	Tuyère	5	Ø 0,9mm / 1EW566	Ø 1,2mm / 1EW516
⑦	Buse de protection	2	1EW564	1EW514
⑧	Patin contact	2	1EW565	1EW515
⑨	Guide de coupe circulaire	1	1EW525	1EW557

## Coffret consommables torches PLASMA

Référence	Désignation
1EW567	Coffret consommables torches PT 60 Composition : diffuseur x 2, électrode x 5, tuyère x 5, buse de protection x 2, patin contact x 1
1EW518	Coffret consommables torches PT 80 Composition : diffuseur x 2, tube plongeur x 1, électrode x 5, tuyère x 5, buse de protection x 2, patin contact x 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

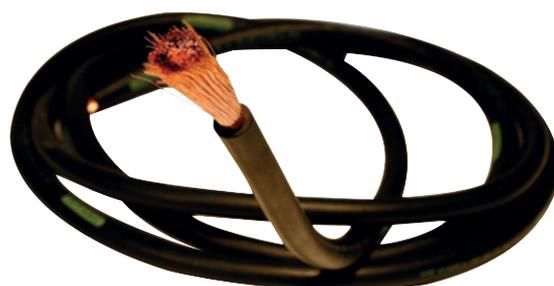
Kit composé d'une pince de masse, d'un câble de soudage cuivre et d'un connecteur 1/4 tour.

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)		



# Produits d'apport MMA

## Electrodes rutiles

Electrode universelle. Application très variée en toutes positions, fusion agréable et enlèvement du laitier 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, tuyauterie, travaux artisanaux, serrurerie.



Produit	Norme	Electrode Ø x L (mm)	Intensité	Conditionnement	Réf.
MICRO RUTILE	E6013	2,0 x 350	45-80 A	1 kg / 80 pcs	1EW363
		2,5 x 350	60-110 A	1 kg / 56 pcs	1EW364
		3,2 x 350	90-140 A	1kg / 34 pcs	1EW365
ARC 6013 BLUE	E6013	2,0 x 350	45-80 A	5 kg / 400 pcs	1EW354
		2,5 x 350	60-110 A	5 kg / 284 pcs	1EW355
		3,2 x 350	90-140 A	5 kg / 171 pcs	1EW356
		4,0 x 350	130-200 A	5 kg / 116 pcs	1EW357
Weld'line ARC 6013 *	E6013	2,5 x 350	60-110 A	2,5 kg / 142 pcs	8EW015
		3,2 x 350	90-140 A	2,5 kg / 86 pcs	8EW016

\* Emballage carton



## Electrodes spéciales

### Micro Inoxy

Soudage des aciers inoxydables. Résiste à l'acide et à la corrosion.

### Micro Réparation

Electrode destinée aux assemblages de métaux difficilement soudables. Soudage des aciers hétérogènes.

### Micro Fonte

Electrode pour le soudage des fontes de tous types.

Produit	Norme	Electrode Ø x L (mm)	Intensité	Conditionnement	Réf.
MICRO INOX	E316L-16	2,0 x 250	40-60 A	0,7 kg / 56 pcs	1EW367
		2,5 x 300	50-90 A	1 kg / 63 pcs	1EW368
		3,2 x 350	80-120 A	1 kg / 28 pcs	1EW369
MICRO REPARATION	E312-16	2,5 x 300	40-70 A	1 kg / 54 pcs	1EW374
		3,2 x 350	70-100 A	1 kg / 29 pcs	1EW375
MICRO FONTE	E Ni-CI	2,5 x 300	60-90 A	1 kg / 54 pcs	1EW370
		3,2 x 300	90-110 A	1 kg / 35 pcs	1EW371

# Produits d'apport TIC

## ACIER ER70S-6

### 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 ER316L

### Propriétés et applications :

Métal d'apport à très bas carbone pour le soudage TIG sous protection gazeuse des aciers inoxydables austénitiques 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 ER5356

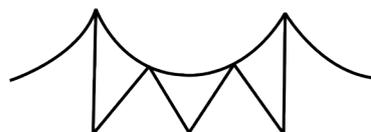
### Propriétés et applications :

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 MAC



## GOLDEN BRIDGE WELDING MATERIALS

### JQ-MG50-6 - Fil Acier ER70S-6

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...

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
1,0	-	Fût 250 kg	1EW419
1,2	-	Fût 250 kg	1EW418

### Accessoires pour fûts

Réf.	Désignation
1EW421	Cloche de dévidage pour fût de fil 250 kg
1EW422/3	Gaine de dévidage 3m pour fût de fil 250 kg
1EW422/5	Gaine de dévidage 5m pour fût de fil 250 kg
1EW422/10	Gaine de dévidage 10m pour fût de fil 250 kg

### JQ-MG50-6N - Fil Acier ER70S-6 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

### JQ-MG70-G - Fil Acier ER100S-G

Fil massif NiCrMo avec une limite d'élasticité de 690MPa pour le soudage des aciers faiblement alliés sous protection gazeuse. Il a d'excellentes performances de soudage toutes positions, un arc stable avec de faibles projections.

Ø fil	Ø bobine	Cdt	Réf.
1,0	300 mm	15 kg	1EW480
1,2	300 mm	15 kg	1EW481



# Produits d'apport

## MIG-MAG

### 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.

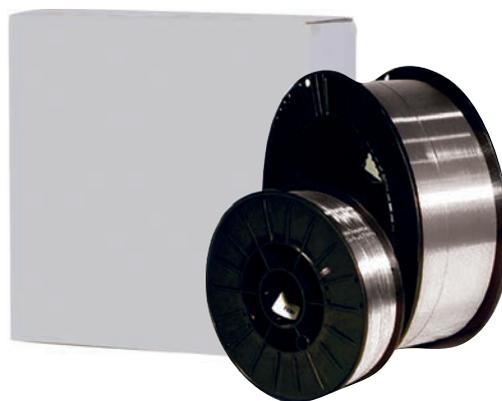
Utilisable également sur Inox de type 304 L.

Température de service < 400°C.

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

Chaudronneries, industries chimiques et alimentaires, navales.

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

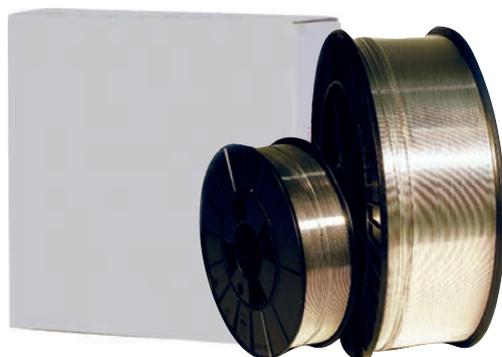
#### Propriétés et applications :

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 d'apport

## Fil fourré



### 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.	PU/kg HT €
1,2	300 mm	15 kg	1EW476	11,94
1,6	300 mm	15 kg	1EW477	11,76



### 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.	PU/kg HT €
1,0	200 mm	5 kg	1EW406	10,21
1,2	300 mm	15 kg	1EW405	8,20
1,6	300 mm	15 kg	1EW416	7,82



# Masque Eagle



## Masque de soudage opto-électronique Eagle

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

Fonction mise en veille automatique après 10 min.



Qualité optique	1/1/1/2
Cellule	4 capteurs
Champ de vision	100 x 50 mm
Teinte variable	5-9/9-13 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 CR2032

**Réf. : 3EW150**

Photo	Réf.	Désignation	Cdt	PU HT €
	3EW151	Ecran extérieur 116 x 96 mm	5	2,90
	3EW152	Ecran intérieur 113 x 55 mm	5	2,20
①	3EW153	Serre-tête	1	7,00
	3EW154	Bandeau anti-sueur	2	3,00
	3EW014	Pile CR2032	1	4,00

### Inclus :

- Ecran extérieur
- Ecran intérieur
- Serre-tête
- Bandeau anti-sueur



## Masque de soudage opto-électronique Lumina

Tous les réglages se font en interne.

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

Fonction mise en veille automatique après 10 min.

Qualité optique	1/1/1/2
Cellule	4 capteurs
Champ de vision	100 x 80 mm
Teinte variable	5-9/9-13 interne
Réglage de la sensibilité	OUI interne
Réglage délai retour teinte claire	OUI interne
Position meulage	OUI interne
Protection	UV DIN 16
Utilisation	MMA - MIG-MAG - TIG - PLASMA Utilisation TIG à partir de 5A
Alimentation	Solaire + 2 piles CR2032



**Réf. : 3EW155**

### Inclus :

- Ecran extérieur
- Ecran intérieur
- Serre-tête
- Bandeau anti-sueur

Photo	Réf.	Désignation	Cdt	PU HT €
	3EW157	Ecran extérieur 139 X 122 mm	5	3,40
	3EW158	Ecran intérieur 104 X 86 mm	5	2,50
	3EW159	Serre-tête	1	8,00
	3EW154	Bandeau anti-sueur	2	3,00
	3EW014	Pile CR2032	1	4,00



# Masque LumEx



## Masque de soudage opto-électronique LumEx

Tous les réglages se font en externe.

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

Fonction mise en veille automatique après 10 min.

Qualité optique	1/1/1/2
Cellule	4 capteurs
Champ de vision	100 x 50 mm
Teinte variable	5-9/9-13 externe
Réglage de la sensibilité	OUI externe
Réglage délai retour teinte claire	OUI externe
Position meulage	OUI externe
Protection	UV DIN 16
Utilisation	MMA - MIG-MAG - TIG - PLASMA Utilisation TIG à partir de 5A
Alimentation	Solaire + 2 piles CR2032



Réf. : 3EW156

Photo	Réf.	Désignation	Cdt	PU HT €
	3EW157	Ecran extérieur 139 X 122 mm	5	3,40
	3EW158	Ecran intérieur 104 X 86 mm	5	2,50
①	3EW159	Serre-tête	1	8,00
	3EW154	Bandeau anti-sueur	2	3,00
	3EW014	Pile CR2032	1	4,00

### Inclus :

- Ecran extérieur
- Ecran intérieur
- Serre-tête
- Bandeau anti-sueur



# Masque Viper

## Masque de soudage opto-électronique

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 le masque, un écran extérieur, un élastique serre-tête, une protection visage et une pile CR2450.

Classe optique	1/1/1/2
Dimension des lunettes	190,5 x 77,5 x 76,25 mm
Dimension de la vision	122,5 x 35 mm
Teinte claire	DIN 4
Teinte foncée	DIN 5-9 / 9-13
Temps de commutation	3/10 000 s
Délai de retour teinte claire	0,1 - 1,0 s
Capteur d'arc	2
Alimentation	1 pile CR2450 lithium (3V)
Marche/Arrêt	Manuel
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



**Réf. : 3EW001X**

### Inclus :

- Ecran extérieur
- Elastique pour serre-tête
- Protection visage

Photo	Réf.	Désignation	Cdt	PU HT €
	3EW002X	Ecran extérieur	5	3,75
	3EW003X	Elastique pour serre-tête	1	7,50
	3EW004X	Protection visage	1	10,00
	3EW014	Pile CR2032	1	4,00
	3EW005X	Cagoule 100% coton	1	10,00



## Masque de soudage opto-électronique Cobalt

Utilisation : soudage à l'arc, soudage TIG, soudage MIG-MAG, découpage PLASMA, meulage.  
Fonction mise en veille automatique après 10 min.  
Alarme de batterie faible.

Qualité optique	1/1/1/2
Cellule	4 capteurs
Champ de vision	93 x 43 mm
Teinte variable	5-9/9-13 interne
Réglage de la sensibilité	OUI
Réglage délai retour teinte claire	OUI interne
Position meulage	OUI
Protection	UV DIN 16
Utilisation	MMA - MIG-MAG - TIG - PLASMA Utilisation TIG à partir de 5A
Alimentation	Solaire + 1 pile CR2032



Réf. : 8EW110

### Inclus :

- Ecran extérieur
- Ecran intérieur
- Serre-tête
- Bandeau anti-sueur

Photo	Réf.	Désignation	Cdt	PU HT €
	8EW111	Ecran extérieur 116 x 89 mm	5	2,60
	8EW112	Ecran intérieur 97 x 50 mm	5	2,00
①	8EW113	Serre-tête	1	7,00
	8EW114	Bandeau anti-sueur	2	3,00
	3EW014	Pile CR2032	1	4,00



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



1



2



3



5



4

Photo	Réf.	Désignation
1	3EW060/09	Gants soudeur ErgoTig taille 9
1	3EW060/10	Gants soudeur ErgoTig taille 10
2	3EW059	Gants soudeur ErgoMig

Photo	Réf.	Désignation
3	3EW057	Gants soudeur orange
4	3EW055	Tablier soudeur
5	3EW053	Manchettes soudeur (la paire)

# Collection Easyweld 2021



2



3



1



2

4



5

Photo	Réf.	Désignation	Cdt
1	20EW01	Drap de bain (dimensions : 76 x 140 cm)	1
2	20EW02	Casquette Easyweld (TU)	1
3	20EW03	Polo Easyweld (20EW03/S, /M, /L, /XL, /XXL)	1
4	20EW04	T-Shirt Easyweld 2021 (20EW04/S, /M, /L, /XL, /XXL)	1
5	20EW05	Salon Easyweld (1 table + 2 tabourets)	1

# Service Après-Vente

Notre technicien, Xavier, au Service Après Vente apporte une forte valeur ajoutée au sens du service Easyweld.

Il est 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 le contacter !



## Site internet

Afin de vous connecter et passer vos commandes directement sur notre site internet, n'hésitez pas à contacter Sabine par mail : [contact@easyweld.fr](mailto:contact@easyweld.fr) afin qu'elle vous délivre vos codes d'accès (uniquement pour les distributeurs).

## Réseaux sociaux

Retrouvez-nous sur les réseaux :



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  
4'Imprim SAS  
39, chemin des engarouines  
84570 Malemort du Comtat  
Toutes nos photos sont non contractuelles.  
Nos tarifs, sous réserve d'erreur typographique,  
sont valables jusqu'à mars 2022.  
Crédit photos : @ Easyweld

# Conditions générales

## CONDITIONS GENERALES 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 contiennent ou 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'impression, 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-crédences 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 agréments 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 comme les débrayages, grosses indisponibilités de personnel, graves illégaux, 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 grossière 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 choisisons 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 grossière 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 du 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 : résiliation

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 transfère dès maintenant toutes les recettes, toutes ses créances et autres droits issus de la revente, 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 ÖNORM, 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'emploi 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 deviendront 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'utilisateurs 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'emploi 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 Sari 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 a 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 nés 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 suiv), 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-systemes-pro.fr/> Ces équipements seront dépollués et recyclés dans une filière à haute performance environnementale.



**eas y w e l d**

 04 86 26 01 37

 [contact@easyweld.fr](mailto:contact@easyweld.fr)

 [www.easyweld.fr](http://www.easyweld.fr)