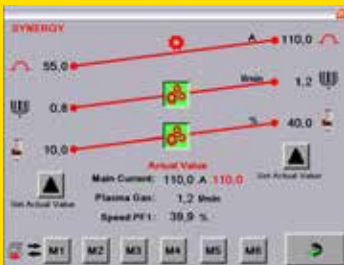


Soudage PTA (Plasma Transferred Arc)

EuTronic® GAP 3511 Synergique

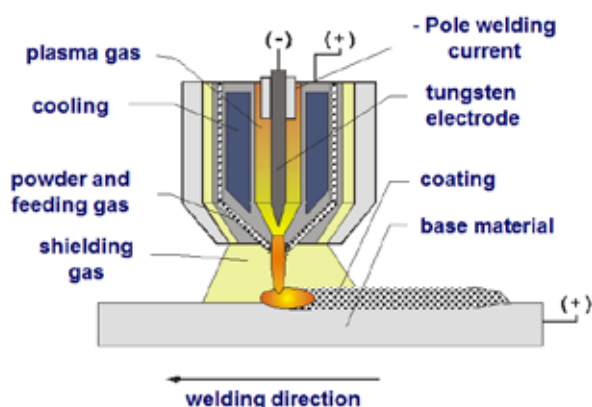


- Soudage plasma, soudage TIG, soudage électrode
- Pour le soudage, le rechargement et le brasage
- Lignes synergiques disponibles
- Panneau de commande convivial avec écran tactile
- Mode de soudure par points / par impulsion
- Polyvalence et flexibilité de par sa construction modulaire



SOUDEGE

Pourquoi choisir l'EuTronic® GAP 3511 DC Synergique?



L'EuTronic® GAP 3511 DC Synergique convient parfaitement aux applications manuelles et automatisées

L'EuT

ronic® GAP 3511 DC Synergique est idéal pour les applications de soudage requérant précision et haute qualité de dépôt. L'unité de soudage est proposée avec de nombreuses fonctions. Un panneau de commande convivial avec écran tactile de 8,4" doté d'une nouvelle interface utilisateur permet à l'opérateur d'effectuer plus rapidement et plus simplement la présélection des paramètres de soudage, sans retirer ses gants.

L'EuTronic® GAP 3511 DC Synergique a été conçu pour être intégré aux procédés automatisés et pour une utilisation manuelle. Les fonctions récemment ajoutées comme le mode synergique ou le soudage par impulsions permettent un contrôle encore plus précis du processus de soudage.

Tous les réglages s'affichent sur l'écran tactile et jusqu'à 1 000 emplacements mémoire sont disponibles pour enregistrer les paramètres de soudage. Le générateur fournit 10 ÷ 350 A, ce qui est suffisant dans la plupart des applications.

L'EuTronic® GAP 3511 DC Synergique propose diverses fonctionnalités optionnelles en option : commande des gaz entièrement électronique, deuxième carte de commande moteur pour utiliser un deuxième distributeur de poudre, ou encore interface d'automatisation étendue pour une intégration complète dans un processus automatisé.



L'arc plasma ciblé permet un contrôle supplémentaire, qui se traduit par une faible dilution, des revêtements lisses et des cordons de soudure sans projections ; les coûts des reprises et des matériaux d'apport sont ainsi réduits.

Avec tous ces avantages, le procédé GAP est conçu pour les tâches exigeant une précision d'exécution, un faible apport calorifique, des distorsions minimisées. Associés à la haute efficacité du procédé, au contrôle précis de l'épaisseur des couches et aux cordons de soudures lisses, ces avantages génèrent des économies considérables en réduisant les coûts exécutions et les besoins en consommables de soudage.

Castolin Eutectic a lancé le procédé PTA (Plasma Transferred Arc) sous la marque EuTronic GAP (Gas Arc Process) sur le marché du soudage en 1972. Depuis lors, un grand nombre de développements ont eu lieu.

Ayant débuté avec la technologie plasma poudre pour les applications de revêtement, Castolin propose aujourd'hui presque tous les procédés au plasma. Revêtement au plasma et applications de soudage et de brasage.

Ce procédé permet la création du plasma haute énergie et température grâce à la configuration spécifique de la tuyère anode et cathode.

L'alliage d'apport, sous forme de poudre atomisée ou de fil froid, est acheminé jusqu'au bain de fusion où le gaz de protection le protège de l'atmosphère. Ce procédé permet de contrôler plus efficacement l'apport de chaleur, l'énergie est presque entièrement consacrée à la fonte du métal d'apport, réduisant ainsi au minimum l'apport de chaleur et la dilution.



La technologie GAP offre de nombreux avantages par rapport aux procédés de soudage à l'arc traditionnels.

Voici une liste des principaux facteurs :

- Haute densité énergétique dans un arc extrêmement ciblé
- Taux de dépôts élevés pour des durées de soudage plus courtes
- Revêtements homogènes, à faible porosité et sans projections
- Dilution, apport de chaleur, distorsion et zones thermiquement affectées moins importantes qu'avec tout autre procédé de soudage à l'arc
- Pureté et performances maximales de l'alliage appliqué, dès la première couche
- Recouvrements multipasses possibles
- Surface plus lisse pour moins de reprises
- Contrôle précis de l'épaisseur du dépôt de soudure
- Reproductibilité exceptionnelle
- Option d'adaptation aux procédés entièrement automatisés



EuTronic GAP® 3511 Synergique	ESC: 763890
Tension secteur :	3x 400V ±10% 3x 460V ±5%
Fréquence secteur :	50/60 Hz
Fusible secteur :	32 A
Consommation électrique max.	20 kVA
Valeur nominale max. du courant d'alimentation:	32 A
Valeur effective max. du courant d'alimentation:	25 A
Cos phi:	0.99
Courant de soudage max. (35% ED) :	350 A
Courant de soudage max. (60% ED) :	280 A
Courant de soudage max. (100% ED) :	250 A
Courant pilote (100% ED):	30 A
Plage de réglages pour le soudage au plasma et TIG:	10 A ÷ 350 A
Plage de réglages pour le soudage à l'électrode:	10 A ÷ 280 A
Plage de réglages du courant pilote :	2 A ÷ 50 A
Convertisseur pilote de tension à vide :	95 V DC
Convertisseur principal de tension à vide :	95 V DC
Dimensions (L x l x H):	815 x 445 x 635 mm
Poids:	105 kg

Axé sur les applications

Castolin Eutectic développe et fabrique des unités de soudage GAP et accessoires de conceptions et tailles variées, sous forme de modèles standard et spéciaux. Notre équipe technique peut développer la solution la plus rentable pour votre application pratique. De la source d'alimentation aux appareils de manipulation ou robots, en passant par les équipements d'alimentation/de transport et les torches, nous prenons en charge le moindre détail. Laissez-vous surprendre par nos spécialistes; nous ne parlons jamais de produits, mais d'applications et de solutions qui répondront à vos besoins et exigences.

Exemples d'applications:

- Réparations sur des aciers d'outils, rechargement des bords de coupe des outils de forge, d'emboutissage, de moules pour injection aluminium
- Réparations sur de la fonte, des moules en verrierie
- Réparations de vis
- Durcissement de surface sur des foreuses, sièges et soupapes, machines d'exploitation minière, outils de broyage



Des équipements et accessoires pour chaque application

De par sa conception modulaire, l'EuTronic® GAP 3511 DC peut être adapté à toutes les applications en choisissant simplement les bons accessoires. Voici une liste des équipements et accessoires disponibles. Des équipements, accessoires et torches PTA supplémentaires peuvent être développés sur demande.

Dispositif de l'alimentation en poudre EP2	ESC: 260229
Gaz de transport :	Ar, Ar-H2
Débit du gaz de transport :	0 - 4 l/min
Réservoir de poudre :	2 l de capacité
Classe de protection :	IP 23
Poids (sans poudre) :	7,5 kg
Dimensions (L x l x H) :	200 x 170 x 470 mm
Débit de poudre : 3 à 120 g/min, selon la configuration de la roue d'alimentation, la torche, l'anode et la densité de poudre.	



Commande à distance manuelle RC-H	ESC: 260231
Câble de raccordement de 8 mètres inclus.	



GAP E 150 P	
Type de torche :	Torche manuelle à poudre
Construction :	Torche manuelle 70°
Courant max. à un facteur de marche de 100 % :	150 A
Débit de poudre* :	5 à 20 g/min
Refroidissement :	Liquide
Poids avec flexible :	2 kg (3 m)
Code ESC du flexible de 3 m :	ESC 260434 (3 m)
Code ESC du flexible de 4 m :	ESC 260435 (4 m)
* Débit d'alimentation max. dépendant également de la densité de poudre, des réglages du doseur d'alimentation en poudre et du type d'anode.	



GAP E 52	
Type de torche :	Torche mécanique à poudre
Construction :	Verticale
Courant max. à un facteur de marche de 100 % :	200 A
Débit de poudre* :	3 à 80 g/min
Refroidissement :	Liquide
Poids avec flexible :	4,8 kg (4 m)
Code ESC du flexible de 4 m :	ESC 400204 (4 m)
* Débit d'alimentation max. dépendant également de la densité de poudre, des réglages du doseur d'alimentation en poudre et du type d'anode.	



Cooling GAP®	ESC: 260058
Poids :	40 kg
Dimensions (L x l x H) :	900 x 445 x 360 mm
Refroidissement avec échangeur de chaleur air/eau.	



Refroidisseur Cooling GAP®	ESC: 754273
Poids :	50 kg
Dimensions (L x l x H) :	915 x 445 x 400 mm
Refroidissement avec refroidisseur intégré.	



Chariot	ESC: 260056
Poids :	45 kg
Dimensions (L x l x H) :	1.190 x 740 x 1.415 mm
Porte les bouteilles de gaz, le doseur d'alimentation en poudre, la source d'alimentation et le refroidisseur.	



GAP E 54	
Type de torche :	Torche mécanique à poudre
Construction :	Horizontale
Courant max. à un facteur de marche de 100 % :	200 A
Débit de poudre* :	3 à 140 g/min
Refroidissement :	Liquide
Poids avec flexible :	3,7 kg (4 m)
Code ESC du flexible de 4 m :	ESC 400861 (S)
Code ESC du flexible de 4 m :	ESC 402272 (M)
Torche mécanique à poudre pour le revêtement interne de pièces d'un diamètre > 80 mm. Disponible en quatre longueurs (modèles) : 330 (S), 550 (M), 920 (D) et 1 770 (DL) mm.	
* Débit d'alimentation max. dépendant également de la densité de poudre, des réglages du doseur d'alimentation en poudre et du type d'anode.	



Consommables PTA Castolin Eutectic

Castolin Eutectic fabrique et propose une gamme complète et variée d'alliages, disponibles sous différentes formes, couvrant la plupart des applications et tous les procédés de soudage au plasma :

- Poudres micro-atomisées à base de Ni, Co, Fe ou Cu pour des revêtements résistant à l'usure
- Fils fourrés pleins pour le soudage au plasma avec des fils à froid

Contactez votre représentant Eutectic Castolin le plus proche pour de plus amples informations.



Votre ressource pour les solutions de protection, de réparation et d'assemblage