

Aluminium

gaz recommandé

Le gaz de protection MISON (Ar + 0.03% NO) est utilisé comme argon pur mais il doit sa supériorité à ses propriétés de réduction d'ozone. Ce gaz convient pour le procédé de soudage GTAW d'aciers doux, d'aciers inoxydables, d'aluminium et de ses alliages et d'autres matériaux. Il assure une bonne stabilité de l'arc.

Le gaz de protection MISON^{MC} Ar convient aussi pour le procédé GMAW d'aluminium et de ses alliages. Ce gaz assure alors plus de stabilité de l'arc que l'argon pur et les mélanges argon-hélium. Le gaz de protection MISON Ar peut aussi être utilisé lors du procédé GMAW d'autres matériaux tels que les aciers inoxydables, le cuivre et les alliages à base de nickel.

Composition : Ar et 0.03% NO

- Meilleure performance
- Meilleures conditions de travail
- Aucun compromis

Fil recommandé



Alliage 5356

Caractéristiques :
Fil d'apport de soudage
Fil pour clou

Applications types

- Désignation commerciale : ALMIGWELD et ALTIGWELD
- Inapte au traitement thermique
- Semblable au AlSi5 (DIN)
- Désignation ISO : AlMg5Cr(A)
- Principaux éléments d'alliage : magnésium, manganèse, chrome, titane
- Spécifications applicables : ANSI/AWS A5.10 (ER & R)

5356 SuperGlaze®

SuperGlaze® 5356 est notre fil d'aluminium MIG le plus populaire. Il s'agit en fait d'un alliage d'apport universel conçu pour le soudage d'alliages de série 5XXX lorsqu'une résistance à la traction de 276 MPa (40 000 psi) n'est pas requise.

Applications :

- Gaz de protection pour le soudage TIG d'acier inoxydable, d'aluminium et d'acier doux
- Gaz de protection pour le soudage MIG d'aluminium et pour le soudage MIG pulsée d'aluminium

Avantages :

- Réduit la formation d'ozone
- Pénétration plus profonde que l'argon
- Un arc plus stable en raison du contenu de monoxyde d'azote (NO)
- La meilleure alternative pour le soudage TIG

Alliage 4043

Caractéristiques :
Fil d'apport de soudage
Fil pour métallisation par projection - à la flamme

Applications types

- Désignation commerciale : ALMIGWELD et ALTIGWELD
- Inapte au traitement thermique
- Semblable au AlSi5 (Allemagne), BS N21 (Royaume-Uni)
- Désignation ISO : AlSi5
- Principal élément d'alliage : silicium
- Spécifications applicables : ANSI/AWS A5.10 (ER & R), AMS 4190

4043 SuperGlaze®

SuperGlaze® 4043 est idéal pour le soudage d'alliages de base inaptes au traitement thermique et plus particulièrement pour les alliages de série 6XXX. Son point de fusion est inférieur et sa fluidité est supérieure aux alliages d'apport de série 5XXX; il est le choix numéro un des soudeurs à cause de ses caractéristiques de fonctionnement positives. De plus, les fils de type ER4043 sont moins sensibles à la fissuration de soudure avec alliages de base de série 6XXX. SuperGlaze® 4043 convient aux services effectués à des températures élevées continues, c'est-à-dire supérieures à 65 °C (150 °F).

Matériel recommandé



XR-AlumaFeed™ AlumaPower 350 MPa

Le XR-AlumaFeed™ et le AlumaPower™ 350 MPa combinés forment un système synergétique qui simplifie et améliore les applications de soudage MIG (soudage sous gaz inerte) et soudage MIG pulsé liées au soudage aluminium.

- Portatif et polyvalent
- Le système d'entraînement du fil « poussé-tiré » assure une alimentation continue et en douceur, tout en rehaussant le rendement de l'arc

XR AlumaFeed

- Puissance d'entrée : 24 VAC, 50/60 Hz
- Vitesse d'entraînement de fil : 70 à 780 IPM (1,8 à 20 m/min)

AlumaPower 350 MPa

- Puissance d'entrée : triphasée ou monophasée, 50/60 Hz
- Puissance nominale de 10 à 38 V, 5 à 425 A



Power MIG 350 MP

Si vous recherchez la souplesse de plus d'une machine MIG, la Power MIG 350MP est ce qu'il vous faut. La Chopper Technology^{MD} CT de Lincoln permet d'effectuer davantage de procédés que juste le MIG ou le soudage avec fil fourré. La Power MIG 350MP est également excellente dans les procédés avec électrode enrobée, TIG et avancés comme Power Mode^{MC} et Pulse-On-Pulse^{MC}

Caractéristiques:

- La Power MIG 350MP comporte une prise auxiliaire 115 V pour alimenter une meuleuse ou autre matériel auxiliaire dans votre zone de travail.
- Une deuxième électrovanne de gaz est intégrée pour utiliser un pistolet-dévidoir ou pour le soudage TIG.
- Capacité de mode opératoire double - Permet de choisir facilement entre deux modes opératoires ou deux modes de soudage.