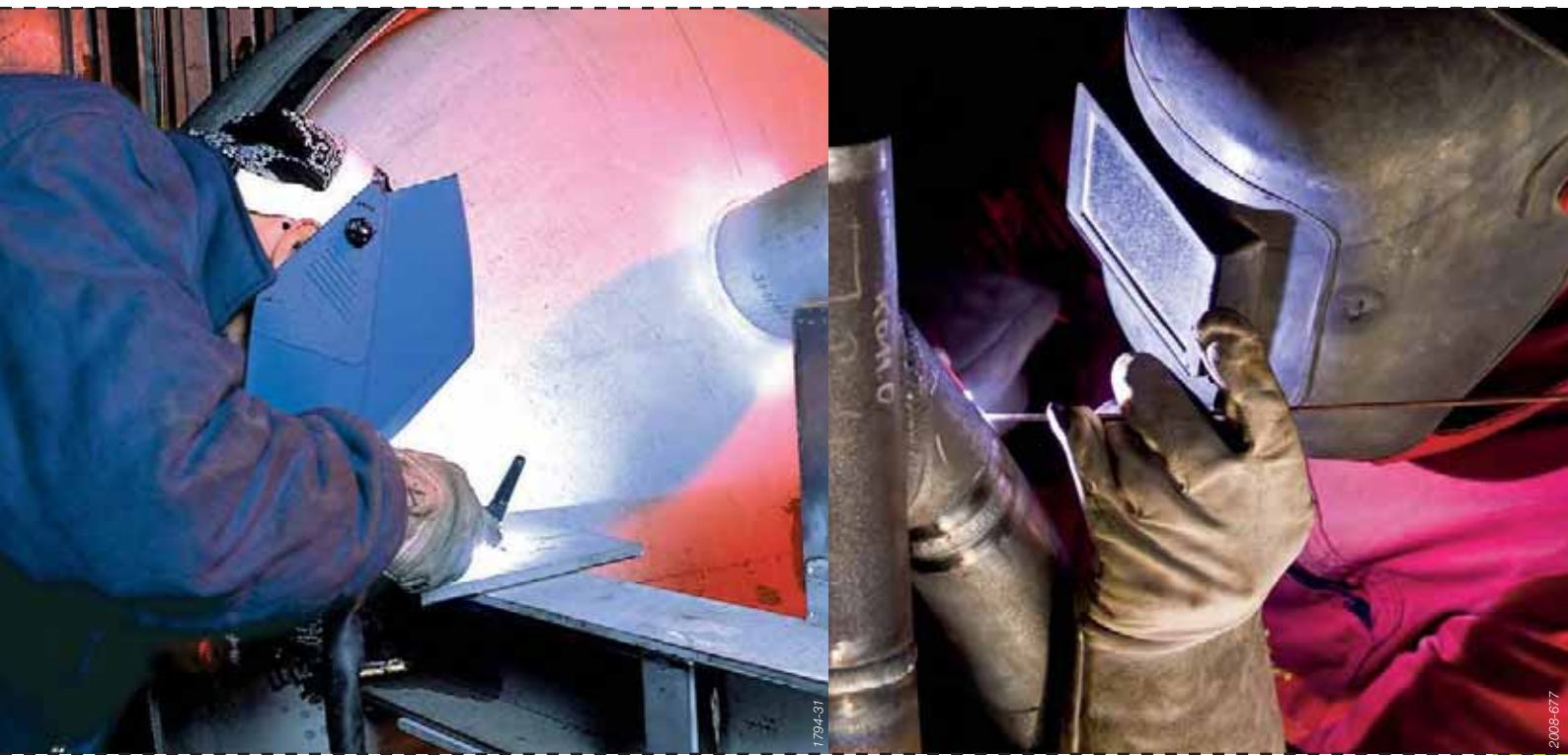


# Équipements pour le soudage TIG



<b>Généralités</b> .....	page 2-2
<b>Installations portables à courant continu DC</b> .....	page 2-4
> CITIG	
> CITOTIG	
<b>Installations d'atelier DC</b> .....	page 2-6
> CITOTIG 350 W DC	
<b>Installations portables à courant alternatifs AC/DC</b> .....	page 2-7
> CITIG	
> CITOTIG	
<b>Installations d'ateliers AC/DC</b> .....	page 2-9
> CITOTIG 500 W AC/DC	
<b>Torches CITORCH T</b> .....	page 2-10
<b>Pièces de maintenance pour torches TIG CITORCH T</b> .....	page 2-11
<b>Torches TIG WTT</b> .....	page 2-12
<b>Pièces de maintenance pour torches TIG WTT</b> .....	page 2-13
<b>Pièces de maintenance pour torches TIG CITORCH</b> .....	page 2-14
<b>Électrodes tungstène</b> .....	page 2-15
<b>Accessoires</b> .....	page 2-16
> TIG SHARP	
> Support magnétique torche TIG	
> TIG POINT	

# Équipements pour le soudage TIG

## Généralités

### Lexique du soudage TIG

#### Les normes européennes CE

Elles garantissent une qualité de construction, des caractéristiques chimiques et mécaniques, et un niveau de sécurité.

Tous les générateurs Oerlikon sont CE.

Elles imposent de construire selon des directives européennes.

- La directive 89/336 impose de limiter les émissions de perturbations électromagnétiques.
- Les directives **basse tension** imposent des règles de fabrication, de sécurité et de performances.

**EN 60 974-1 - les capacités des appareils sont données selon une intensité de soudage débitée à un facteur de marche donné.**

#### Facteur de marche

Il est défini dans la norme. C'est la durée d'utilisation en continu d'un appareil sur une base de temps de 10 minutes à une température de -40 °C.

Un facteur de marche de 100 A à 60 % signifie que sur 10 minutes, on peut souder pendant 6 minutes à 100 A en continu, suivi de 4 minutes d'arrêt.

Un facteur de marche de 100 A à 100 % signifie que la source est prévue pour débiter 100 A continuellement.

#### Prégaz

Permet de purger les canalisations de la torche avant soudage et de commencer à souder sous atmosphère de gaz protecteur.

#### Pallier de préchauffage

Permet de se positionner sur le joint et de préchauffer le métal à souder.

#### Rampe de montée

Permet d'atteindre progressivement le niveau de courant de soudage.

#### Évanouissement d'arc

Permet d'éviter le cratère (retassure) en fin de cordon lors de l'arrêt du soudage.

#### Pallier de fin

Permet un refroidissement plus lent du bain de fusion et de sélectionner un cycle de soudage "arc allumé", très utile en soudage en position.

#### CITOSTEP

Permet de régler deux niveaux de courant distincts par appel de la gâchette torche.

#### Postgaz

Permet de protéger le bain de soudage et l'électrode de tungstène pendant le refroidissement.

#### Balance

Permet en soudage en courant alternatif (alliages légers) de favoriser le décapage ou la pénétration.

#### Pulsé

Permet d'éviter les effondrements de bain de fusion lors du soudage des fines épaisseurs par un cadencement du courant de soudage entre une valeur haute (temps chaud) et une valeur basse (temps froid).

#### Agrafage

Permet de gagner du temps lors des opérations de pointage en évitant de passer par l'intégralité du cycle de soudage.

#### Amorçage HF

Dispositif permettant un amorçage à distance de l'arc électrique sans contact entre l'électrode en tungstène et la pièce à souder.

#### Amorçage au toucher

Dispositif permettant un amorçage de l'arc électrique, après contact de la pièce et de l'électrode en tungstène, au moment du relevé de la torche.

Ce mode est particulièrement utile dans le cas d'interventions en milieu sensible aux perturbations de la haute fréquence.

#### Ondes carrées

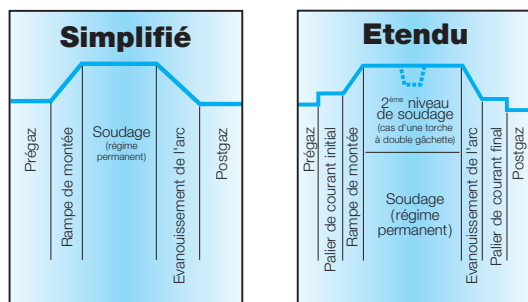
En courant alternatif, la forme carrée des ondes de courant assure une excellente stabilité d'arc, et permet d'éviter les ruptures d'arc au changement de sens de courant.

#### Indice de protection IP

Le premier chiffre indique le diamètre maximum d'un objet pouvant pénétrer dans l'appareil et être en contact avec une partie dangereuse. Le second chiffre indique le niveau de protection à la pluie tombante.

Exemple : IP 23 - le "2" signifie que l'on ne peut introduire un objet de plus de 12,5 mm de diamètre dans l'appareil - le "3" signifie qu'il ne subit pas de détérioration à la pluie tombante à un angle de 60°.

### Les cycles de soudage TIG



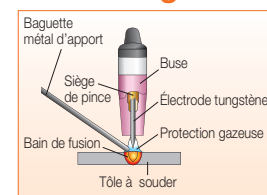
Intensité de soudage suivant Ø d'électrode

Ø électrode	Intensité en A courant	
	DC	AC
1,0	10-80	10-50
1,6	50-120	40-80
2,0	90-190	60-110
2,4	100-230	70-120
3,2	170-300	90-180
4,0	260-450	160-240
4,8	400-650	200-300

# Généralités



## L'opération de soudage



Branchement du câble d'alimentation primaire :

Monophasée 230 volts = branchement entre phase et neutre  
400 volts = branchement entre 2 phases

Triphasée 400 volts = branchement entre 3 phases  
230 volts = branchement entre 3 phases

## Les réglages

Épaisseur (mm)		1	1,5	2	3	4	5
		Intensité (A)	Aluminium	20 à 35	30 à 50	45 à 65	70 à 110
	Acier / Inox	40 à 70	60 à 100	80 à 110	120 à 185	155 à 240	190 à 300

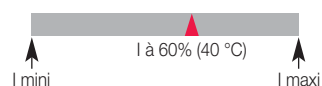
Le soudage des aciers noirs et des aciers inoxydables s'effectue en courant continu, pôle négatif à l'électrode.

Le soudage des alliages légers s'effectue en courant alternatif : lors de l'alternance en polarité inverse, le jaillissement des électrons de la tôle vers l'électrode craque la couche d'alumine réfractaire. A l'alternance suivante, la polarité directe assure la pénétration.

Toujours connecter le fil de terre. Se référer à l'instruction technique.

## Critères de choix

Désignation	Alimentation primaire	Nature du courant		Amorçage		Intensité de soudage (A)					Cycle		Mode pulsé	Poids (kg)
		Alternatif AC~	Continu DC =	PAC	HF	100	200	300	400	500	Simple	Etendu		
CITIG 1500	Monophasé	-	✓	-	✓	▲					✓	-	Non	10
CITIG 1500 AC/DC	Monophasé	✓	✓	-	✓	▲					✓	-	Oui	22
CITIG 1800 Expert	Monophasé	-	✓	✓	✓	▲					-	✓	Oui	10
CITIG 2200 Expert	Monophasé	-	✓	✓	✓	▲	▲				-	✓	Oui	19
CITOTIG 200 DC	Monophasé	-	✓	✓	✓	▲					✓	-	Oui	16,5
CITOTIG 300 DC	Triphasé	-	✓	✓	✓	▲	▲				✓	-	Oui	22
CITOTIG 300 W DC	Triphasé	-	✓	✓	✓	▲	▲				✓	-	Oui	32
CITOTIG 400 W DC	Triphasé	-	✓	✓	✓	▲	▲	▲			✓	-	Oui	33
CITOTIG 240 AC/DC	Monophasé	✓	✓	✓	✓	▲	▲				-	✓	Oui	17
CITOTIG 240 W AC/DC	Monophasé	✓	✓	✓	✓	▲	▲				-	✓	Oui	25
CITOTIG 250 AC/DC	Triphasé	✓	✓	✓	✓	▲	▲				✓	-	Oui	39
CITOTIG 250 W AC/DC	Triphasé	✓	✓	✓	✓	▲	▲				✓	-	Oui	65
CITOTIG 350 W AC/DC	Triphasé	✓	✓	✓	✓	▲	▲	▲			✓	-	Oui	74
CITOTIG 350 W DC	Triphasé	-	✓	✓	✓	▲	▲	▲			-	✓	Oui	99
CITOTIG 500 W AC/DC	Triphasé	✓	✓	✓	✓	▲	▲	▲	▲		-	✓	Oui	149



# Équipements pour le soudage TIG

## Installations portables à courant continu DC

### CITIG 1500 DC

Le CITIG 1500 DC est un poste parfait pour les services de maintenance. Réglage aisé et mise en route facile grâce à son cycle de soudage simple, il vous apporte une grande satisfaction lors de vos travaux réguliers.

#### LES + PRODUITS

- Encombrement et poids optimum favorisant les interventions sur site
- Cycle de soudage simple
- Grande polyvalence : 5 - 150 A
- Modes de soudage : 2 T / 4 T
- Procédés : TIG DC / électrode enrobée
- Excellente qualité de fusion
- Amorçage HF garantissant un amorçage parfait
- Soude tous les types d'électrodes : basiques, rutilés, inox, fonte.

**GARANTIE**  
2 ANS



CITIG 1500 DC

2006-424

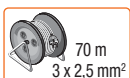
**NOUVEAU**

### CITOTIG 1800 Expert et 2200 Expert

#### LES + PRODUITS

- Affichage digital
- Cycle étendu de soudage
- 2 niveaux de courant
- Procédé : TIG DC, EE, TIG Pulsé
- Mode 2T, 4T, point
- Commande à distance manuelle ou au pied en option
- 30 programmes mémorisables

**GARANTIE**  
2 ANS



2010-069

2010-072

	CITIG 1500 DC	CITOTIG 1800 Expert	CITOTIG 2200 Expert
Alimentation primaire		230 V Monophasé	
Consommation effective	16 A	11 A	12 A
Consommation maxi.	20 A	14 A	22 A (TIG) - 25 A (EE)
Tension à vide	85 V	50 V	97 V
Courant de soudage	5 à 150 A	5 à 160 A	5 à 220 A
Facteur de marche (cycle de 10 min à 40°C)	35%	150 A	220 A
	60%	120 A	180 A
	100%	100 A	150 A
Connectique torche	TIG	S ou C5B	S ou C5B
	ARC	13 mm	13 mm
Affichage digital	Non		Oui
Dimensions (L x l x h)	400 x 190 x 300 mm		205 x 345 x 460 mm
Poids	10 kg		9,5 kg
Indice de protection	IP 23		IP 23 S
Normes		EN 60974-1 / EN 60974-10	
<b>Pour commander</b>			
Poste nu	W000260967	W000273982 W000260968	W000273984 W000260969
Poste prêt à l'emploi*	W000261815	W000278042 W000260140	W000278043 W000260141
Pack EXPLORATOR**	W000268061	-	-
<b>Options et compléments</b>			
Commande à distance manuelle 10 m	-		W000242069
Commande à distance pédale	-		W000241602

\* Générateur + torche + détendeur + câble de masse

\*\* Générateur + torche + détendeur + câble de masse + valise chantier

Gras : nouvelle référence

Italique : ancienne référence

# Installations portables à courant continu DC

## CITOTIG 200 DC, 300 DC, 300 W DC ET 400 W DC

Poids et encombrement réduits, carrosserie acier très résistante, sécurité maximale avec tension de repos, ces installations sont transportables grâce aux chariots dédiés pour travailler dans des conditions délicates. Raccordement possible d'une commande à distance, ou d'une pédale au pied et raccordement torche avec gaz séparé, protection contre les poussières et les projections, la convivialité est également accrue grâce aux commandes regroupées en face avant.

### LES + PRODUITS

En TIG :

- Mode programme
- Mode CITOSTEP
- Mode Pulsé "Synergic"
- Installation TIG multi-procédés : TIG DC, TIG pulsé / TIG pulsé "synergique"
- Soudage continu, point, pulsé
- Cycle soudage complet
- Amorçage HF ou "LIFT"

Régulation  
NUMÉRIQUE

En ARC :

- Hot start automatique pour un amorçage de l'arc plus facile en fonction du type d'électrode enrobée utilisé
- Dynamisme d'arc réglable permettant d'optimiser la fusion des électrodes en fonction du type d'électrode (rutile, basique ou cellulosique).

GARANTIE  
3 ANS



CITOTIG 200 DC, 300 DC,  
300 W DC et 400 W DC

	CITOTIG 200 DC	CITOTIG 300 DC	CITOTIG 300 W DC	CITOTIG 400 W DC
Alimentation primaire	230 V Monophasé		400 V Triphasé	
Puissance absorbée maxi.	6,5 kVA		8,4 kVA	13,8 kVA
Tension à vide			80 V DC	
Courant de soudage	5 à 200 A		5 à 300 A	5 à 400 A
Diamètre maxi. pour soudage EE	4,0 mm		5,0 mm	6,0 mm
Facteur de marche (cycle de 10 min à 40°C)	35%	200 A	300 A	400 A
	60%	150 A	230 A	320 A
	100%	130 A	200 A	270 A
Connectique torche	TIG		C5B	
	ARC		13 mm	
Affichage digital			Oui	
Dimensions (L x l x h)	410 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 650 mm	500 x 180 x 650 mm
Poids	15 kg	20 kg	30 kg	31 kg
Indice de protection			IP 23 C	
Normes			EN 60974-1 / EN 60974-10	

### Pour commander

Poste nu	W000262993	W000262994	W000265600	W000265520
Poste prêt à l'emploi	W000265137*	W000265138*	W000265139**	W000265141**

### Options et compléments

Chariot			W000263310	
Groupe de refroidissement	-	-	inclus	inclus
Commande à distance manuelle	5 m		W000263311	
	10 m		W000270324	
Commande à distance pédale			W000263313	

\* Générateur + torche + détendeur + câble de masse

\*\* Générateur + chariot + torche + détendeur + câble de masse

# Équipements pour le soudage TIG

## Installations d'ateliers DC

### CITOTIG 350 W DC

Le **CITOTIG 350 W DC** assure une sécurité totale d'utilisation avec des protections contre les surtensions d'alimentation, la surchauffe, l'absence de circulation du liquide réfrigérant, avec visualisation du type de défaut éventuel. Réglages précis et continus des paramètres, amorçage aisé par HF électronique, paramètres pilotés électroniquement et visualisation du cycle par LED, fusion douce et exceptionnelle rigidité d'arc, constance absolue de l'intensité totalement régulée, intensité mini très basse et facteur de marche élevé, programmation et pré affichage automatique de pré gaz, porte-bouteille escamotable et anneaux d'élingage, robustesse totale (carrosserie fonctionnelle et face avant encastrée), système réfrigérant intégré en partie basse, sont autant d'avantages présentés par cette nouvelle gamme d'onduleurs.

#### LES + PRODUITS

- Palier de pré fusion
- Montée progressive de l'intensité
- Intensité de soudage
- Évanouissement d'arc
- Palier d'extinction d'arc
- Post gaz. Sélection des fonctions
- Commande 2T / 4T / Agrafage
- Amorçage par HF ou "au toucher" sans inclusion de tungstène
- Soudage TIG ou à l'électrode enrobée avec choix de polarité
- Réglage de la fréquence et de la balance décapage
- pénétration en courant alternatif
- Ondes carrées en courant alternatif
- Système TIG point et TIG pulsé d'origine.

**GARANTIE**  
**3 ANS**



#### CITOTIG 350 W DC

- Multi procédés
- Contrôle numérique
- Mémoire 15 programmes
- Réduction du bruit en AC

		CITOTIG 350 W DC
Alimentation primaire		400 V Triphasé
Puissance absorbée maxi.		15 kVA
Tension à vide		98,8 V
Courant de soudage		4 à 350 A
Facteur de marche (cycle de 10 min à 40°C)	35%	350 A
	60%	260 A
	100%	220 A
Connectique torche	TIG	C5B
	ARC	13 mm
Affichage digital		Oui
Dimensions (L x l x h)		1090 x 610 x 970 mm
Poids		99 kg
Indice de protection		IP 23 S
Normes		EN 60974-1 / EN 60974-10
<b>Pour commander</b>		
Poste nu		W000263326
Poste prêt à l'emploi		W000261724
<b>Options et compléments</b>		
Chariot		inclus
Groupe de refroidissement		inclus
Commande à distance	manuelle	W000305112
	pulsé	W000305064
	pédale	W000305065
Autotransformateur POWER BOX		W000305106



# Installations portables à courant alternatifs AC/DC

## CITIG 1500 AC/DC

### LES + PRODUITS

- Alimentation monophasée
- Faible consommation de courant primaire
- Gamme de courant : 5 - 150 A
- Mode : 2T / 4T
- Soudage des aciers, inox et aluminium
- Modes TIG DC, TIG AC et électrode enrobée
- Mode pulsé "Easy" en AC et DC
- Fréquence réglable en AC
- Qualité de fusion exceptionnelle
- Cycle simple de soudage
- Amorçage par HF assurant un amorçage parfait
- Conception robuste
- Soude tous les types d'électrodes enrobées.

**GARANTIE**  
**2 ANS**



CITIG 1500 AC/DC

2006-412

		CITIG 1500 AC/DC
Alimentation primaire		230 V Monophasé
Consommation maxi.		23 A
Tension à vide		82 V
Courant de soudage		5 à 150 A
Facteur de marche (cycle de 10 min à 40°C)	35%	150 A (30%)
	60%	100 A
	100%	80 A
Connectique torche	TIG	S ou C5B
	ARC	13 mm
Affichage digital		Non
Dimensions (L x l x h)		410 x 220 x 430 mm
Poids		21 kg
Indice de protection		IP 23
Normes		EN 60974-1 / EN 60974-10

### Pour commander

Poste nu	W000260970
Poste prêt à l'emploi*	W000261720

\* Générateur + torche + détendeur + câble de masse



Les métiers : maintenance, tuyauterie, mécano-soudure, serrurerie métallique.

2006-522

2003-202

# Équipements pour le soudage TIG

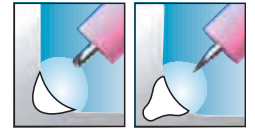
## Installations portables à courant alternatifs AC/DC

### CITOTIG 240 AC/DC, 240 W AC/DC, 250 AC/DC, 250 W AC/DC, 250 W AC/DC ET 350 W AC/DC

Une gamme complète et développée en partenariat avec nos clients. La gamme **CITOTIG** est synonyme de performance, de puissance et de flexibilité, faisant de cette gamme l'élite du soudage TIG OERLIKON.

#### LES + PRODUITS

- Alimentation monophasée pour le 240 AC/DC avec une consommation au primaire < 16 A
- Alimentation triphasée pour le 250 (220-380-460 V) et pour le 350 (400 V)
- Affichage digital des paramètres de soudage pour plus de lisibilité
- Cycle complet de soudage avec visualisation par LED lumineux
- Procédés : TIG AC/DC lisse / Pulsé / EE
- Fonction CITOSTEP : permet l'accès à un 2<sup>ème</sup> niveau de courant
- Amorçage par HF ou "LIFT"
- Choix du mode d'utilisation 2 T / 4 T ou agrafage pour plus de confort
- Poste de conception modulaire (poste / refroidisseur chariot) pour plus d'autonomie (250 et 350 AC/DC)
- Fusion douce et exceptionnelle rigidité de l'arc
- Balance "décapage / pénétration" intelligente
- Réglage de la fréquence en alternatif
- Mémorisation des paramètres (9 programmes)
- En AC : réglage de la balance : décapage/pénétration, soudage avec électrode cérium (pointue) ou avec électrode tungstène pur (réglage de la boule).



Le soudage de l'aluminium avec électrode en pointe permet d'augmenter la pénétration et de stabiliser l'arc.



(CITOTIG 240 AC/DC  
CITOTIG 240 W AC/DC)



#### CITOTIG 240 AC/DC, 240 W AC/DC, 250 AC/DC, 250 W AC/DC et 350 W AC/DC

- Multi procédés TIG DC, AC, électrode
- Fonction CITOSTEP
- Cycle soudage complet
- Programme

	CITOTIG 240 AC/DC	CITOTIG 240 W AC/DC	CITOTIG 250 AC/DC	CITOTIG 250 W AC/DC	CITOTIG 350 W AC/DC
Alimentation primaire	230 V Monophasé (+/- 15%)		230 - 400 - 460 V Triphasé		400 V Triphasé
Puissance absorbée maxi.	6,8 kVA		7,5 kVA		11,7 kVA
Tension à vide	58 V DC		70 V DC		70 V DC
Courant de soudage	3 à 230 A		3 à 250 A (DC) - 10 à 250 A (AC)		3 à 250 A (DC) - 10 à 250 A (AC)
Diamètre maxi. pour soudage EE			5,0		5,0
Facteur de marche (cycle de 10 min à 40°C)	35%	230 A (40%)			
	60%	200 A	250 A (70%)		280 A
	100%	170 A	220 A		350 A
Connectique torche	TIG	C5B	C5B		C5B
	ARC	13 mm	13 mm		13 mm
Affichage digital	Oui		Oui		Oui
Dimensions (L x l x h)	475 x 200 x 405 mm	500 x 200 x 665 mm	690 x 260 x 830 mm	410 x 180 x 830 mm	690 x 260 x 870 mm
Poids	17 kg	25 kg	39 kg	65 kg	74 kg
Indice de protection	IP 23 C				
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10				

#### Pour commander

Poste nu	W000275842		W000265363	W000262999	W000263000
Poste prêt à l'emploi	W000276872*	W000276876**	W000265143**	W000265144**	W000265145**

#### Options et compléments

Chariot	T2 A	-	W000263309		
	T3	W000277087	-		
Groupe de refroidissement		W000275844	-	inclus	
Commande à distance manuelle - RC1	5 m	W000263311	-		
	10 m	W000270324	-		
Commande à distance manuelle - RC2	5 m	-	W000263312		
	10 m	-	W000270325		
Commande à distance pédale - FP1	5 m	W000263313	-		
Commande à distance pédale - FP2	5 m	-	W000263314		

\* Générateur + torche + détendeur + câble de masse

\*\* Générateur + groupe de refroidissement + chariot + torche + détendeur + câble de masse

# Installations d'ateliers AC/DC

## CITOTIG 500 W AC/DC

Le **CITOTIG 500 W AC/DC** assure une sécurité totale d'utilisation avec des protections contre les surtensions d'alimentation, la surchauffe, l'absence de circulation du liquide réfrigérant, avec visualisation du type de défaut éventuel. Réglages précis et continus des paramètres, amorçage aisé par HF électronique, paramètres pilotés électroniquement et visualisation du cycle par LED, fusion douce et exceptionnelle rigidité d'arc, constance absolue de l'intensité totalement régulée, intensité mini très basse et facteur de marche élevé, programmation et pré affichage automatique de pré gaz, porte-bouteille escamotable et anneaux d'élingage, robustesse totale (carrosserie fonctionnelle et face avant encastrée), système réfrigérant intégré en partie basse, sont autant d'avantages présentés par cette nouvelle gamme d'onduleurs.

### LES + PRODUITS

- Palier de pré fusion
- Montée progressive de l'intensité
- Intensité de soudage
- Évanouissement d'arc
- Palier d'extinction d'arc
- Post gaz. Sélection des fonctions
- Commande 2T / 4T / Agrafage
- Amorçage par HF ou «au toucher» sans inclusion de tungstène
- Soudage TIG ou à l'électrode enrobée avec choix de polarité
- Réglage de la fréquence et de la balance en TIG AC
- Ondes carrées en courant alternatif
- Système TIG point et TIG pulsé d'origine.



2006-511

**GARANTIE**  
**3 ANS**

### CITOTIG 500 W AC/DC

- Cycle soudage complet
- Mémoire 100 programmes

		CITOTIG 500 W DC
Alimentation primaire		230 - 400 V Triphasé
Puissance absorbée maxi.		14,4 kVA
Tension à vide		100 V
Courant de soudage		4 à 500 A
Diamètre maxi. pour soudage EE		C5B
Facteur de marche (cycle de 10 min à 40°C)	35%	500 A
	60%	450 A
	100%	400 A
Connectique torche	TIG	C5B
	ARC	13 mm
Affichage digital		Oui
Dimensions (L x l x h)		960 x 590 x 1170 mm
Poids		149 kg
Indice de protection		IP 23 S
Normes		EN 60974-1 / EN 60974-10

### Pour commander

Poste nu	W000263717
Poste prêt à l'emploi	W000261723

### Options et compléments

Chariot	inclus	
Groupe de refroidissement	inclus	
Commande à distance	manuelle	W000305052
	pulsé	W000305053
	pédale	W000305054

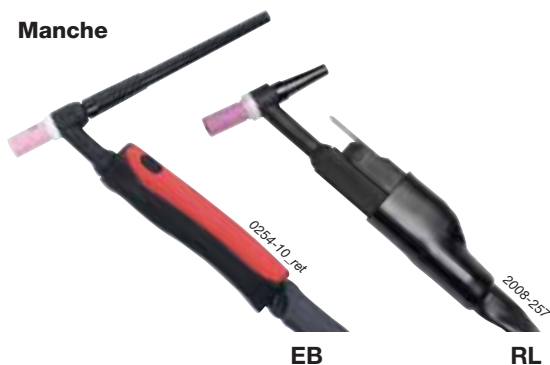


Les métiers : chaudronnerie inox / alu, travaux de rechargement, tuyauterie industrielle.

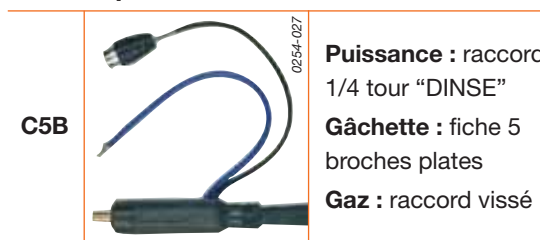
# Équipements pour le soudage TIG

## Torches CITORCH T **NOUVEAU**

### Manche



### Connectique



**Puissance :** raccord 1/4 tour "DINSE"  
**Gâchette :** fiche 5 broches plates  
**Gaz :** raccord vissé

		Refroidissement air							
		CITORCH T10		CITORCH T20		CITORCH T30		CITORCH T40	
Facteur de marche	35%	125 A		150 A		200 A		250 A	
Équipement d'origine	Bouchon	Moyen		Long		Long		Long	
	Buse	Ø 10		Ø 10		Ø 12		Ø 12	
	Électrode	Ø 1,6		Ø 2,0		Ø 2,4		Ø 2,4	
		5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m
Manche	RL	C5B	W000277794	-	W000277795	-	W000277796	-	-
	EB	C5B	W000265527	W000265528	W000265529	W000265530	W000265531	W000265532	W000265533

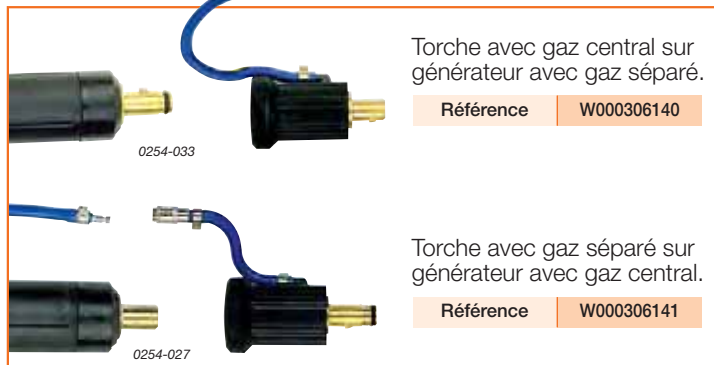
		Refroidissement eau							
		CITORCH T10W		CITORCH T30W		CITORCH T35W		CITORCH T40W	
Facteur de marche	100%	250 A		350 A		350 A		450 A	
Équipement d'origine	Bouchon	Long		Long		Long		Long	
	Buse	Ø 12		Ø 15		Ø 15		Ø 14	
	Électrode	Ø 3,2		Ø 4,8		Ø 4,8		Ø 4,8	
		5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m	5 m	8 m
Manche	RL	C5B	W000277797	-	W000277798	-	-	-	W000277799
	EB	C5B	W000265537	W000265538	W000265539	W000265540	W000266167	W000266168	W000265541

### Kit de maintenance



T 10 / 10W	W000306441
T 20	W000306442
T 30 / 30W	W000306443
T 40	W000306444
T 40W	W000306445

### Adaptateur



Torche avec gaz central sur générateur avec gaz séparé.

Référence **W000306140**

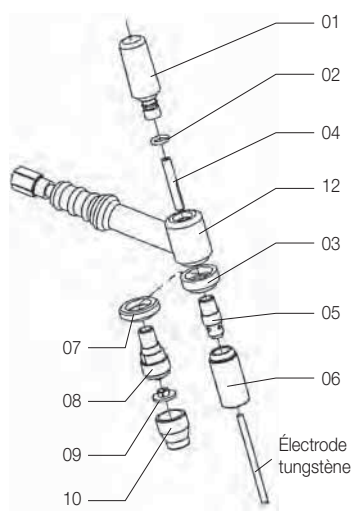
Torche avec gaz séparé sur générateur avec gaz central.

Référence **W000306141**

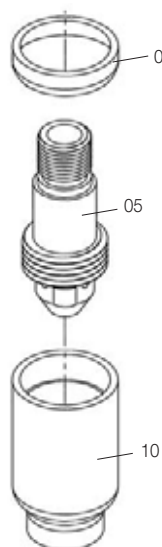
# Pièces de maintenance pour torches TIG CITORCH T

	Ø	REP	CITORCH 10 / 10W	CITORCH 20	CITORCH 30 / 30W	CITORCH 35W / 40	CITORCH 40W
Bouchon	court	01	W000265603	W000265605		W000265606	W000265607
	moyen		W000265608	-	-	-	-
	long		W000265610	W000265611		W000265612	W000265613
Joint de bouchon		02	W000265616	W000265622		W000265623	W000265624
Bague d'étanchéité		03	W000265713	W000265630		W000265631	-
Circlips		03 (40W)	-	-	-	-	W000142560
Pince porte-électrode	1,0	04	W000265633	W000265634	W000265635	W000265636	-
	1,6		W000265638	W000265639	W000265640	W000265641	-
	2,0		W000265642	W000265643	W000265644	W000265645	-
	2,4		W000265654	W000265655	W000265656	W000265657	W000265658
	2,5		W000265659	W000265660	W000265661	-	-
	3,2		W000265662	W000265663	W000265664	W000265665	W000265666
	4,0		-	-	W000265667	W000265668	W000265669
	4,8		-	-	-	W000265670	W000265671
Siège de pince tout diamètre STD		5	W000265672	W000265673	W000265674	W000265675	W000265677
Siège de pince tout diamètre forte intensité (montage avec buse pour filtre diffuseur - rep. 10)		5 (35W)	-	-	-	++ W000306201 ++	-
Buse	6,0	06	W000265695	W000265696	W000265697		-
	8,0		W000265700	W000265701	W000265702		-
	10,0		W000265704	W000265705	W000265706		-
	11,0		-	-	-		W000265710
	12,0		W000265707	W000265708	W000265709		-
	14,0		-	-	-		W000265712
	15,0		-	-	W000265711		-
Bague d'étanchéité pour filtre diffuseur		07	W000265713	W000265714		W000265715	-
Siège de pince filtre diffuseur		08	W000265716	W000265717		W000265718	-
Filtre diffuseur		09	W000265719	W000265720		-	-
Buse pour filtre diffuseur	8,0	10	W000265721	W000265722		-	-
	10,0		W000265723	W000265724		-	-
	12,0		W000265725	W000265726		-	-
	15,0		-	-	W000265727		-
	Écrou d'étanchéité			7 (40W)	-	-	-
Joint de buse		8 (40W)	-	-	-	W000167673	
Écrou isolant		9 (40W)	-	-	-	W000271413	
Répartiteur d'eau		10 (40W)	-	-	-	W000271415	

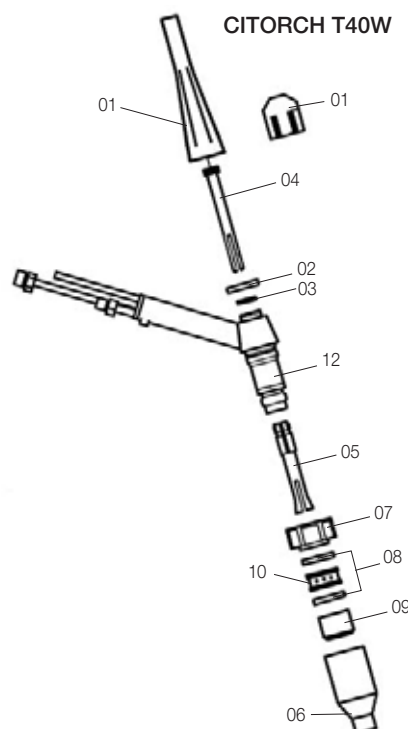
CITORCH T10, T20, T30 et T35W



++ CITORCH T35W ++



CITORCH T40W



Rep. 6 et 10 Buses : choix du diamètre :

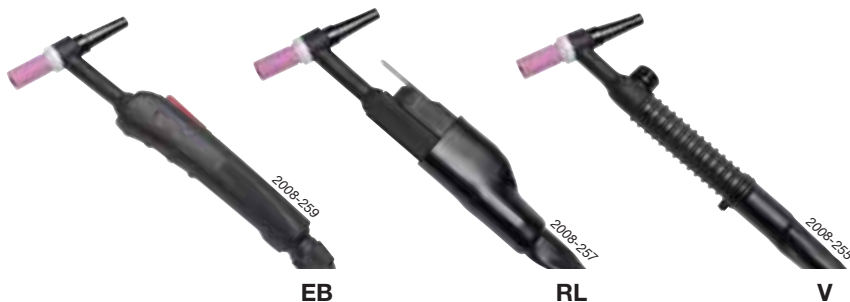
Intensité de soudage (A)	70	70	120	200	350
Diamètre (mm)	6	8	10	12	15

# Équipements pour le soudage TIG

## Torches TIG WTT



### Manche



### Connectique

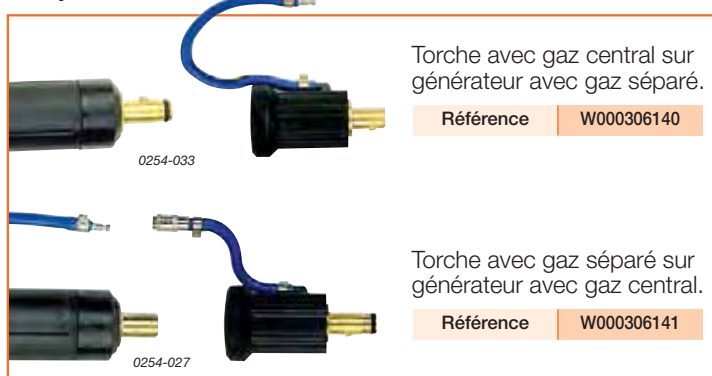
Refroidissement air    Refroidissement eau

C5B	2008-260		2008-273		<b>Puissance :</b> raccord 1/4 tour "DINSE" <b>Gâchette :</b> fiche 5 broches plates <b>Gaz :</b> raccord vissé
	2008-268		2008-271		
S	2008-266		Pour générateur arc à torches à robinet		<b>Puissance :</b> raccord 1/4 tour "DINSE" <b>Gâchette :</b> 2 fiches bananes <b>Gaz :</b> raccord vissé
V	2008-256				

### Tableau de correspondance

Nouvelle torche	Ancienne torche
WTT 9	CT 101
WTT 17	CT 202
WTT 26	CT 201
WTT 20 W	CT 211
WTT 18 W	CT 411

### Adaptateur

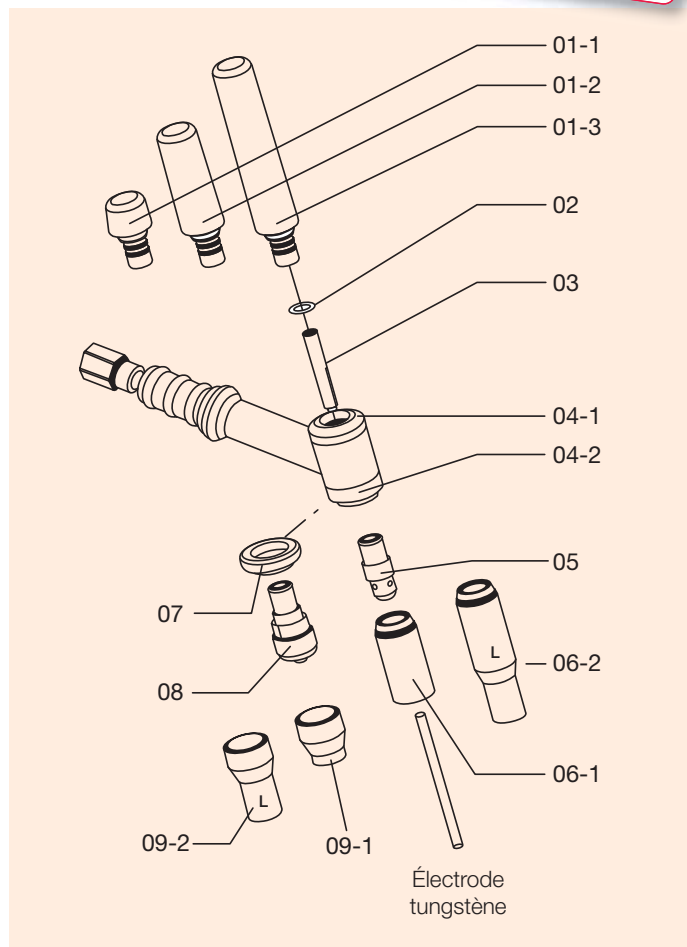


		Refroidissement air						Refroidissement eau				
		WTT 9		WTT 17		WTT 26		WTT 20 W		WTT 18 W		
Facteur de marche	60%	80 A	100 A	130 A	250 A	350 A						
	35%	125 A	150 A	200 A	-	-						
Équipement d'origine	Bouchon	Moyen	Moyen	Moyen	Moyen	Moyen						
	Buse	Ø 10	Ø 10	Ø 12	Ø 12	Ø 12						
	Électrode	Ø 1,6	Ø 2,0	Ø 2,4	Ø 2,4	Ø 2,4						
		4 m	8 m	4 m	8 m	4 m	8 m	4 m	8 m	4 m	8 m	
Manche	RL	S	W000306115	W000306116	W000306117	W000306118	W000306119	W000306120	W000306121	W000306122	W000306123	W000306124
		C5B	W000306125	W000306126	W000306127	W000306128	W000306129	W000306130	W000306131	W000306132	W000306133	W000306134
	EB	S	W000266572	W000266571	W000266570	W000266569	W000266568	W000266567	W000266566	W000266565	W000266564	W000266563
		C5B	W000306105	W000306106	W000306107	W000306108	W000306109	W000306110	W000306111	W000306112	W000306113	W000306114
V	V	W000266434	-	W000266574	-	W000266573	-	-	-	-	-	

# Pièces de maintenance pour torches TIG WTT



		Ø	REP	WTT 9 / 9 V WTT 20 W	WTT 17 / 17 V WTT 26 / 26 W WTT 18 W
Bouchon	court		01	W000306398	W000306399
	moyen			W000306400	-
	long			W000306402	W000306403
Joint de bouchon			02	W000306404	W000306405
Pince porte-électrode	1,0	03	04-1	W000306406	W000306411
	1,6			W000306407	W000306412
	2,0			W000306408	W000306413
	2,4			W000306409	W000306414
	3,2			W000306410	W000306415
	4,0			-	W000306416
Bague isolante			04-1	W000270780	W000306395
Bague d'étanchéité			04-2	W000306396	W000306397
Siège de pince porte-électrode	1,0	05	06-1	W000306376	W000306380
	1,6			W000306377	W000306381
	2,0			W000306378	W000270781
	2,4			W000306455	W000306382
	3,2			W000306379	W000306383
	4,0			-	W000306384
Buse courte	6,4	06-1	06-2	W000306417	W000306423
	8,0			W000306418	W000306424
	9,6			W000306419	W000306425
	11,2			W000306420	W000306426
	12,8			W000306421	W000306427
	16,0			W000306422	W000306428
Buse longue	19,2	06-2	06-2	-	W000306461
	4,8			W000306456	-
	6,4			W000306457	W000306462
	8,0			W000306458	W000306463
	9,6			W000306459	W000306464
Bague d'étanchéité pour filtre diffuseur			07	-	W000306466
Filtre diffuseur	1,0	08	09-1	W000306385	W000306389
	1,6			W000306386	W000306390
	2,0			W000306460	-
	2,4			W000306387	W000306391
	3,2			W000306388	W000306392
	4,0			-	W000306393
Buse courte pour filtre diffuseur	6,4	09-1	09-2	W000306429	W000306434
	8,0			-	W000306435
	9,6			W000306431	W000306436
	11,2			W000306432	W000306437
	12,8			W000306433	W000306438
	16,0			-	W000306439
Buse longue pour filtre diffuseur	8,0	09-2	09-2	-	W000306467
	9,6			-	W000306468
	11,2			-	W000306469
	12,8			-	W000306470



# Équipements pour le soudage TIG

## Pièces de maintenance pour torches TIG CITORCH

	Ø	CITORCH T101 / CITORCH T211 <i>CT 101 / CT 211</i>		CITORCH T201 / CITORCH T411 <i>CT 201 / CT 411</i>		CITORCH T511 <i>CT 511</i>	
		Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne
Bouchon	court	W000306398	40 004 547	W000306399	40 004 502	W000306303	40 006 033
	moyen	W000306400	40 004 546	-	40 006 141	-	-
	long	W000306402	40 004 545	W000306403	40 004 501	W000306308	40 006 032
Support de buse	1	W000306376	40 004 557	W000306380	40 004 515	W000306311	40 006 043
	1,6	W000306377	-	W000306381	-	-	-
	2	W000306378	-	W000306781	-	-	-
	2,4	W000306455	-	W000306382	-	-	-
	3,2	W000306379	-	W000306383	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-
Buse	4,8	-	-	-	40 004 658	-	-
	6,0	W000306417	40 004 562	W000306423	40 004 520	-	-
	8,0	W000306418	40 004 563	W000306424	40 004 521	-	-
	9,5	W000306419	40 004 564	W000306425	40 004 522	W000306325	40 006 045
	11	W000306420	40 004 565	W000306426	40 004 523	-	-
	13	W000306421	40 004 566	W000306427	40 004 524	W000306326	40 006 046
	16	-	-	W000306428	40 004 525	W000306327	40 006 047
Buse blindée	19	-	-	W000306461	40 004 560	-	-
	6,0	-	-	W000306328	40 004 857	-	-
	8,0	-	-	W000306329	40 004 858	-	-
	10	-	-	W000306330	40 004 859	-	-
Pince	11	-	-	W000306331	40 004 860	-	-
	13	-	-	W000306332	40 004 861	-	-
	1,0	W000306406	40 004 558	W000306411	40 006 216	-	-
	1,6	W000306407	40 004 559	W000306412	40 004 516	W000306346	40 006 035
	2,0	W000306408	40 004 560	W000306413	40 004 517	W000306347	40 006 036
	2,4	W000306409	40 004 577	W000306414	40 004 537	W000306348	40 006 037
	3,0	-	40 004 561	-	40 004 518	W000306349	40 006 038
	3,2	W000306410	40 004 562	W000306415	40 004 540	W000306350	40 006 039
	4,0	-	-	W000306416	40 004 519	W000306351	40 006 040
	4,8	-	-	-	40 004 659	W000306352	40 006 041
Diffuseur de gaz	6,0	-	-	-	-	W000306353	40 006 050
	1,0	W000306385	40 004 567	-	-	-	-
	1,6	W000306386	40 004 568	W000306390	40 004 526	-	-
	2,0	W000306460	40 004 569	-	40 004 527	-	-
	2,4	W000306387	40 004 578	W000306391	40 004 538	-	-
	3,0	-	40 004 570	-	40 004 528	-	-
	3,2	W000306388	-	W000306392	40 004 541	-	-
Buse pour diffuseur	4,0	-	-	W000306393	40 004 529	-	-
	6,0	W000306429	40 004 571	W000306434	40 004 530	-	-
	8,0	-	40 004 572	W000306435	40 004 531	-	-
	9,5	W000306431	40 004 573	W000306436	40 004 532	-	-
	11	W000306432	40 004 574	W000306437	40 004 533	-	-
	13	W000306433	40 006 142	W000306438	40 004 534	-	-
	16	-	-	W000306439	40 004 535	-	-



# Électrodes tungstène

EN 26848



## Critères de choix

Type d'électrode	Nature du métal	Stabilité de l'arc	Amorçage de l'arc	Durée de vie de l'électrode	Résistance thermique
WP Pur	Alliages légers	★★	★	★	★
WT 20 Thorium 2%	Acier et inox	★	★★★	★★	★★
WC 20 Cérium 2%	Acier et inox	★★	★	★★	★★
WL 20 Lanthane 2%	Alliages légers Acier et inox	★★	★★★	★★★	★★★

★★★ excellent ★★ bon ★ convenable



### Privilégier les électrodes lanthane 2% :

- tous métaux, aussi bien en courant continu qu'en courant alternatif,
- meilleur amorçage,
- meilleure stabilité de l'arc,
- meilleure durée de vie,
- aucune radioactivité.

Lire avant emploi la **FDS**  
(Fiche de Données de Sécurité)  
disponible sur [www.oerlikon.fr](http://www.oerlikon.fr)  
rubrique *Documentation technique*

## Électrodes tungstène Longueur 150 mm - Conditionnement en étui de 10 électrodes

### WP - Électrodes tungstène pur

Pour alliages légers (extrémité verte)

Ø mm	Intensité de soudage (A) Courant alternatif	Référence
1,0	10-50	W000010009
1,6	40-80	W000010010
2,0	60-110	W000010011
2,4	60-140	W000010012
3,0	90-180	W000010013
3,2	90-180	W000010014
4,0	140-240	W000010015

### WT 20 - Électrodes tungstène thorium 2%

Pour aciers et inox (extrémité rouge)

Ø mm	Intensité de soudage (A) Courant continu	Référence
1,0	10-80	W000010002
1,6	50-130	W000010003
2,0	90-190	W000010004
2,4	130-250	W000010005
3,0	170-300	W000010006
3,2	170-300	W000355156
4,0	250-400	W000010008

### WC 20 - Électrodes tungstène cérium 2%

Pour aciers et inox (extrémité grise)

Ø mm	Intensité de soudage (A) Courant continu	Référence
1,0	10-84	W000010022
1,6	52-136	W000010023
2,0	94-199	W000010024
2,4	136-262	W000010025
3,0	178-315	W000010026
3,2	178-315	W000335150
4,0	262-420	W000010028

### WL 20 - Électrodes tungstène lanthane 2%

Pour alliages légers (en courant alternatif),  
aciers et inox (en courant continu) (extrémité bleue)

Ø mm	Intensité de soudage (A) Courant continu ou alternatif	Référence
1,0	10-80	W000010373
1,6	60-150	W000010016
2,0	100-200	W000010017
2,4	150-250	W000010018
3,0	210-310	W000010019
3,2	210-310	W000010020
4,0	350-480	W000010021

Repérez le numéro de lot  
de l'étui d'électrodes tungstène  
et consultez les certificats  
de conformité sur  
[www.weldline-alw.com](http://www.weldline-alw.com)

# Équipements pour le soudage TIG

## Accessoires



### TIG SHARP

Outil électroportatif permettant l'affûtage des électrodes tungstène en toute sécurité.

#### Caractéristiques techniques

- Tension d'alimentation : 220 V
- Fréquence : 50 - 60 Hz
- Puissance : 400 W
- Intensité consommée : 1,8 A
- Vitesse de rotation : 30 000 tour/min
- Poids : 1,85 kg
- Conforme aux normes CE.

#### Avantages

Un équipement complet pour affûter les électrodes tungstène :

- Appareil d'affûtage
- Équerre pour blocage en position fixe sur établi
- Tête bleue standard pour les électrodes de diamètre 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm
- Buse d'aspiration connectable sur un système d'aspiration pour extraction des poussières de tungstène
- Porte-électrode
- Outils de montage-démontage.

#### Un résultat optimal

- L'électrode est parfaitement affûtée
- L'angle d'affûtage est très précis
- Les poussières sont emprisonnées dans la tête, prêtes à être aspirées.

#### Mode opératoire

- Choisir le diamètre de l'électrode
- Sélectionner l'angle d'affûtage (10 à 70°)
- Démarrer l'appareil
- Insérer l'électrode et la tourner lentement
- L'électrode est affûtée longitudinalement, suivant le transfert de l'arc
- Possibilité de tronquer la pointe de l'électrode après affûtage (soudage automatique) ou après soudage (avant un nouvel affûtage).

**GARANTIE**  
**2 ANS**

Référence | W000011035



### Tête bleue

Référence | W000011038

### Tête rouge optionnelle

(pour les électrodes Ø 1,0 / 4,0 / 4,8 / 6,0 mm)

Référence | W000011037

### Disque diamant de rechange

S'associe très facilement à un système d'aspiration et de traitement des poussières

Référence | W000011036

### Kit de rechange

Porte disque et fixations

Référence | W000011024



### Support magnétique torche TIG

Référence | W000010803



### TIG POINT

Affûtage chimique des électrodes tungstène.

Référence | W000010101

Lire avant emploi la **FDS** (Fiche de Données de Sécurité) disponible sur [www.oerlikon.fr](http://www.oerlikon.fr) rubrique *Documentation technique*