

TORCHES GOUGEAGE FLAIR™ 600 & 1600

LORSQUE VOS OPÉRATIONS SONT EXIGENTES !

La **qualité des torches gougeage FLAIR** permet à l'opérateur un **niveau élevé d'efficacité, fiabilité et confort** jour après jour. L'efficace du système de refroidissement, les matériaux haut de gamme, la poignée ergonomique et une construction de qualité – vous permettrons d'utiliser les torches FLAIR avec plaisir. Conçues pour une longue durée de vie, toute maintenance nécessaire peut être très rapidement et facilement effectuée sans l'assistance d'outil particulier et il vous suffira de remplacer certaines pièces de rechange.

Toutes les torches FLAIR exigent l'utilisation d'un mono-câble tournant FLAIR. L'utilisation de ce **mono-câble tournant à 360°** réduit considérablement la pression sur la poignée de l'opérateur, ce qui confère un confort pendant vos opérations de soudage. Le **mono-câble** est la combinaison idéale d'un câble électrique et d'un tuyau d'air comprimé très flexible. Longueur disponible: 2.5 mètres.

L'industrie a adopté le gougeage arc-air très favorablement, dans les fabrications de produits métalliques, fonderies, industries chimiques et pétrolières, la construction, l'exploitation minière, réparation et atelier.



FLAIR 600



FLAIR 1600

Pourquoi les FLAIR™ 600 & 1600 ?

» Torche tournante à 360°

Torche tournante à 360° sur le mono-câble. Plus de confort et de liberté de mouvement.

» Conception d'excellente pour une circulation d'air parfaite

Fabriqué avec une grande précision. Le corps de la torche permet une parfaite circulation d'air, assurant ainsi un excellent refroidissement et une durée de vie plus longue.

» Conductivité améliorée

Conductivité améliorée et réduction de la chaleur,

conséquence une durée de vie plus longue.

» Isolation plus élevée et meilleure résistante à la chaleur

Durée de vie plus longue, conditions de travail plus confortables.

» Mono-câble Flexible (2.5 mètres)

plus ergonomique et plus confortable lors de vos opérations de gougeage.

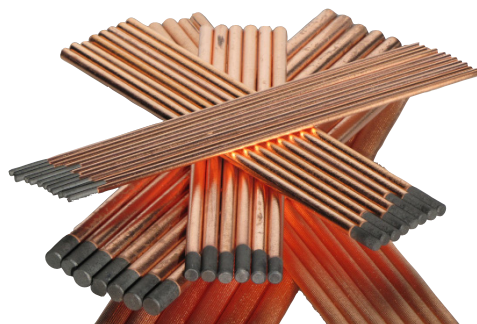
SPECIFICATIONS

Equipement	Code Article	Sortie@	Tension	Tension exigée	Air comprimé
FLAIR 600	FL060180600-L Flair 600 - Torche Gougeage sans mono-câble FL060280601-L Mono-câble pour Flair 600	600A@60%	> 60 VDC	35 – 56 VDC	400 ÷ 900 l/min @ 5÷7bar
FLAIR 1600	FL060181600-L Flair 1600 - Torche Gougeage sans mono-câble FL060281601-L Mono-câble pour Flair 1600	1600A@60%			

ELECTRODES GOUGEAGE

Electrodes de Gougeage

Disponibles dans de nombreuses diamètres pour répondre aux exigences des applications. Les électrodes de gougeage sont composées de carbone et ont un revêtement en cuivre. L'utilisation des matériaux de haute qualité assure un arc stable et une durée de vie plus longue.



Code Article	Qté/Ctn	Dimensions		Courant (A)	Enlèvement Metal		Largeur de rainure		Profondeur de rainure		Profondeur de coupe		Diam. d'Alésage	
		(mm)	(in)		(g/cm)	(oz/in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)
FL064016010-L	100 pcs	4.0x305	5/32x12	150-200	10	0.90	6-8	0.24-0.31	3.4	0.12-0.16	7	0.28	8	0.31
FL064016025-L	100 pcs	5.0x305	3/16x12	150-200	12	1.08	7-9	0.28-0.35	3-5	0.12-0.20	8	0.31	8	0.31
FL064016030-L	50 pcs	6.3x305	1/4x12	200-250	18	1.61	9-11	0.35-0.43	4-6	0.16-0.24	9	0.35	10	0.39
FL064016040-L	50 pcs	8.0x305	5/16x12	250-350	33	2.96	11-13	0.43-0.51	6-9	0.24-0.35	11	0.43	12	0.47
FL064016050-L	50 pcs	9.5x305	3/8x12	350-450	49	4.39	13-15	0.51-0.59	8-12	0.31-0.47	13	0.51	14	0.55
FL064016060-L	50 pcs	13.0x305	1/2x12	700-900	89	7.97	15-17	0.59-0.67	11-14	0.43-0.55	15	0.59	16	0.63
FL064016065-L	50 pcs	13.0x335	1/2x14	700-900	89	7.97	15-17	0.59-0.67	11-14	0.43-0.55	15	0.59	16	0.63

Mono-câble flexible (2.5 m)

Le mono-câble Flair est incroyablement flexible en raison de la protection extérieur en néoprène et apporte un meilleur refroidissement. Cela vous permettra un mouvement aisé et confortable.



Procédé gougeage arc-air

Ce procédé est flexible, efficace et économique. Le gougeage ou le coupage se produit lorsque la chaleur est très élevée entre l'extrémité de l'électrode (de carbone) et de votre pièce de travail. En même temps, l'air comprimé soufflé à travers l'arc, a la capacité de nettoyer le matériau fondu. Étant donné que le procédé arc-air n'a pas besoin de l'oxydation pour maintenir la coupe en cours, il est possible de gouger ou de couper des métaux qui ne le sont pas, par le procédé oxycoupage COF (coupage oxy-flamme). Les métaux les plus communs; acier au carbone, acier inoxydable, de nombreux alliages en cuivre et fontes peuvent être coupés par le procédé arc-air. Le taux d'enlèvement du métal dépend du taux de fusion et de l'efficacité du débit d'air pour enlever le métal fondu. L'air devra soulever le métal fondu de l'arc avant la solidification du métal.

Ce procédé exige: un générateur de soudage*, un compresseur d'air, des électrodes carbone et une torche de gougeage. Générateurs: N'importe quel type de générateur triphasé, à capacité suffisante, pourra être utilisé pour le gougeage arc-air. L'industrie a adopté le soudage gougeage arc-air très favorablement, dans les fabrications de produits métalliques, fonderies, industries chimiques et pétrolières, la construction, l'exploitation minière, réparation et atelier. technologie chimique et des produits pétroliers, dans la construction, l'exploitation minière, réparation et atelier.

Applications

Fonderies: Coupage des évents, enlèvement des fissures, ébavurage.

Métallurgie: Marquage, verification et rectification des épaisseurs.

Chantiers Navales/ Chaudronnerie: Enlèvement des cordons de soudure, reprise envers.

Industrie acier: Réalisation des chanfreins.

Ateliers Maintenance: Différents travaux de découpe et de démontage.



* Générateurs de soudage Lincoln : Invertec 400SX, LINC 405-S & -SA LINC 406, LINC 635-S & -SA, R3R600-I, HOT ROD 500S