



TIG
DC
AC/DC



Électrode enrobée
DC
AC/DC

Un soudage TIG professionnel – partout

Tetrix 230/300 Comfort 2.0 puls



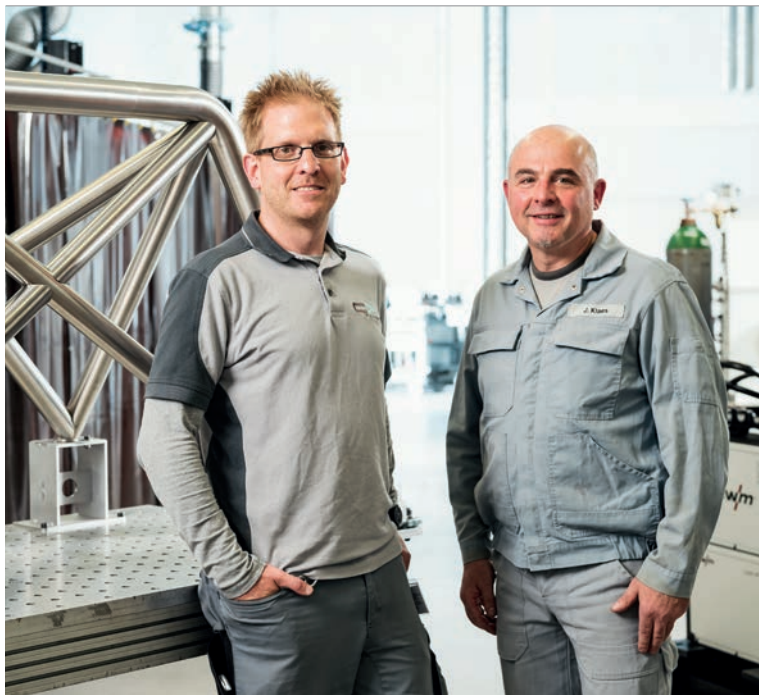
3 Years **5 Years**
transformer and rectifier

ewm-warranty
24 hours / 7 days

*For details visit
www.ewm-group.com

Un soudage TIG professionnel – partout

Des applications flexibles



Soudage d'arceaux de sécurité en titane pour le sport auto

« Nous avons des exigences extrêmes en matière de qualité et de technique – en fin de compte, la santé de nos clients en dépend. C'est pourquoi nous employons exclusivement des générateurs de soudage TIG et accessoires d'ewm pour toutes nos applications, du titane jusqu'à l'aluminium en passant par le CrNi. »

CP autosport GmbH, 33142 Büren/Allemagne

Coordinateur de soudage : M. Oke Leuber,

Spécialiste en soudage : M. Jürgen Klaes



Comfort 2.0 – une manipulation ultra-simple grâce à une technologie de commande innovante

- / Manipulation à une main intuitive grâce à la molette cliquable et au menu intelligent Haut/Bas. Réglage des paramètres de déroulement du soudage avec guidage de l'utilisateur par LED
- / Contrôle optimal et documentation simplifiée avec deux affichages
- / Affichage des fonctions avec des symboles simples
- / Amorçage parfait et comportement de soudage exceptionnel
- / Enregistrement des données de soudage avec le logiciel ewm Xnet (pour Tetrix 300)

Avec la garantie de qualité ewm inégalée

- / 3 ans de garantie sur les générateurs de soudage et 5 ans de garantie sur les transformateurs et redresseurs
- / Sans limitation des heures de fonctionnement – même en utilisation par 3 équipes, 24 heures sur 24, 7 jours sur 7



Pour les exigences de qualité les plus élevées

Soudage DC parfait – pour CrNi, titane et bien plus

- / ewm activArc® pour un contrôle complet du bain de fusion – stabilisation automatique de l'arc pour une saisie des flancs sûre et un apport d'énergie ciblé et concentré
- / La nouvelle fonction conviviale d'impulsions à valeur moyenne permet par exemple à l'utilisateur d'appliquer très simplement des instructions WPS en mode pulsé
- / Pulsations kHz – des vitesses de soudage élevées avec un apport d'énergie minimal grâce à un arc rétrécissable avec précision avec haute densité d'énergie
- / spotmatic – des temps de pointage réduits jusqu'à 50 %



Soudage AC flexible pour l'aluminium

- / Balling (formation de calotte) – balling individuel ou multiple sans nouvel appel de la fonction sur le générateur
- / AC spécial – idéal pour assembler des tôles d'épaisseurs différentes
- / Fréquence AC – ajustement de la longueur de l'arc – optimal pour les tôles minces et les soudures en angle
- / Formes de courant AC – sinusoïdal, trapézoïdal, rectangulaire – toujours la forme de courant adaptée pour une stabilité de l'arc optimale



Technologie de l'onduleur économe en énergie

- / Consommation réduite grâce à un rendement élevé et au mode d'économie d'énergie automatique (fonction de veille enclenchable)
- / Réduit les coûts d'électricité et donc de production

La grande initiative d'ewm pour la durabilité

Blue Evolution®

Modes opératoires de soudage et fonctions innovants d'ewm

Économique, efficace et simple à manipuler.

Dans les secteurs agroalimentaire ou chimique, le tuyautage, la construction mécanique ou la construction métallique, la nouvelle génération Tetrix mobile trouve sa place dans l'industrie comme dans l'artisanat. Grâce notamment à des modes opératoires de soudage et à des fonctionnalités parfaitement adaptés. Ceux-ci résultent d'un développement et d'une recherche ininterrompus. C'est également l'avis de la fondation Stifterverband für die Deutsche Wissenschaft e.V., qui a attribué à EWM AG le label « Innovation par la recherche ».



Votre avantage :

Manipulation simple et consommation de matériaux mesurée – ce qui signifie économie de ressources et assurance de compétitivité. Durable !

Pulsations

Les applications de soudage difficiles sont facilement réalisables

Pulsations TIG

- / Maîtrise sûre du bain de fusion dans les positions difficiles, les soudages de tôles minces et les soudages de racine
- / Déformation minimale grâce à un apport d'énergie réduit
- / Réduction de l'énergie de soudage, optimal pour le soudage de CrNi et les matériaux sensibles à la chaleur
- / Optimal pour les cordons apparents grâce à des vagues de solidification très homogènes

Pulsations à l'électrode enrobée

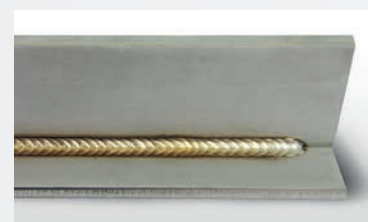
- / Soudage simplifié dans les positions difficiles
- / Refermement de jour amélioré

Pulsations à valeur moyenne TIG

- / La fonction conviviale de pulsations à valeur moyenne permet par exemple à l'utilisateur d'appliquer très simplement des instructions WPS en mode pulsé

Pulsations kHz TIG

- / Vitesse de soudage élevée grâce à l'arc stable



Pulsations TIG – soudure en angle, position PB

Fonctions AC

Des fonctions uniques qui perfectionnent le soudage au courant alternatif

AC spécial

- / Idéal pour assembler des tôles d'épaisseurs différentes
- / Permet une vitesse de soudage constante lors du soudage d'aluminium
- / Également adapté aux applications automatisées

Fréquence AC

- / Ajustement de la longueur de l'arc – optimal pour les tôles minces et les soudures en angle



AC spécial – soudure sur coin extérieur, 3 mm

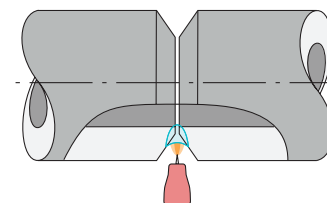


Vous trouverez plus d'informations dans le lexique du soudage ewm ou sur www.ewm-group.com

activArc®

Arc TIG dynamique avec stabilisation automatique de l'arc

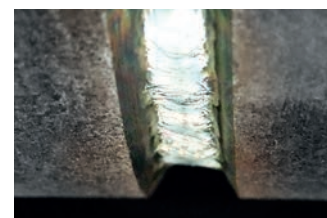
- / Puissance toujours suffisante et pression d'arc élevée pour une saisie des flancs sûre et un apport d'énergie ciblé et homogène – pour un contrôle complet du bain de fusion sur toute la plage de balayage
- / Particulièrement avantageux lors du soudage de soudures en angle et de soudures racine



Anti-collage TIG

Usure réduite des électrodes de tungstène

- / Préviend l'adhérence des électrodes de tungstène dans le bain de fusion
- / Particulièrement avantageux lors du soudage en position difficile



activArc® – idéal pour les positions difficiles

Soudage par points

Pointage et soudage par points à la perfection

spotArc® avec torche de soudage TIG standard

- / Bain de fusion oscillant grâce aux pulsations automatiques – optimal pour le pointage et le soudage d'assemblage sans métal d'apport

spotArc® avec torche de soudage spotArc®

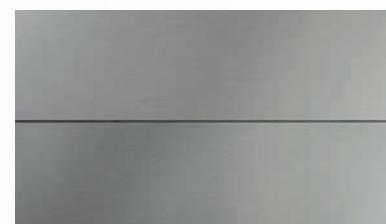
- / Pointage simple et rapide de soudures bout à bout, en angle, en coin et de tubes
- / Application d'un seul côté, également pour souder des tôles sur des profils creux
- / Pointage traversant avec le CrNi jusqu'à 2 mm d'épaisseur

spotmatic avec torche de soudage TIG standard

- / Utilisation et réglage simples
- / Temps de pointage réduit jusqu'à 50 % grâce au fonctionnement automatique
- / Résultats reproductibles à 100 %
- / Soudage par points TIG DC avec apport d'énergie minimal et constant



spotmatic – des pointages de taille minimale



spotmatic – pas de coloration thermique sur la face arrière

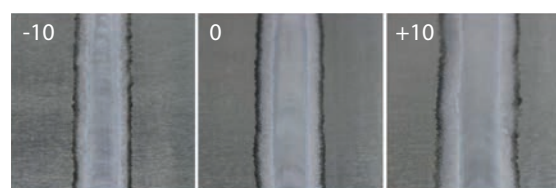
Balance AC

- / L'ajustement parfait entre le profil de pénétration et l'effet décapage atteignable

Formes de courant AC

- / Sinusoïdal, trapézoïdal ou rectangulaire – toujours la forme de courant adaptée pour les différents domaines d'application

Balance AC – effet décapage



Balance AC – profil de pénétration

Le boîtier système ewm

Pour un maximum de flexibilité dans les applications

Concept modulaire

Modules d'utilisation flexible avec de nombreuses combinaisons possibles. La nouvelle génération de générateurs Tetrix puissants montre ses forces dans tous les domaines d'application – en fonctionnement continu comme en utilisation mobile sur les sites des clients. Avec un refroidisseur et un chariot en option, elle est **parfaitement adaptée à toutes les interventions – partout !**

Compact, léger, robuste

La qualité doit être au rendez-vous. Lors de la finition sur site comme dans la préfabrication des pièces en atelier. Les puissants générateurs de soudage Tetrix sont notamment conçus pour l'utilisation mobile. Avec leurs dimensions compactes, leur poids réduit et leur boîtier robuste, ils sont optimisés pour l'utilisation mobile.



- / Boîtier en aluminium robuste avec capot en plastique transparent
- / Avec protection contre la surtempérature et électronique protégée contre la poussière
- / Protégé contre les projections d'eau selon IP23
- / Bandoulière pratique pour un transport sans fatigue



Tetrix 300 AC/DC
Comfort 2.0 puls

Technique d'assemblage ultra-simple

Le boîtier système ewm convainc par sa technique d'assemblage innovante. Elle permet de combiner librement les modules d'une même classe de boîtier et de les utiliser partout de manière flexible.

Montage/démontage rapide

- / Sans outil
- / Sans intervention dans l'appareil
- / Sans personnel spécialisé



Branchement simple de la source de courant et du refroidisseur

Chariot pour une mobilité maximale

- / Modèle particulièrement stable avec construction robuste en tubes métalliques
- / Grandes roues pour un transport facile sur les escaliers et les terrains difficiles
- / Bord de chargement bas pour un échange facile de la bouteille de gaz de protection
- / Support sûr avec plaque de support et deux courroies de traction
- / Pour bouteilles de gaz de protection de 10 l à 50 l (200 et 300 bar)
- / Étrier de fixation assurant la protection de l'appareil et des branchements et le logement du faisceau de flexibles et du câble de masse
- / Technique d'assemblage simple sans outil
- / Largeur totale de 75 cm seulement, adaptée à toutes les portes standards
- / Compartiment pour petites pièces et outils
- / Suspension grue en option disponible pour le remplacement



Refroidisseur pour l'utilisation continue

- / Format léger et modulaire pour un montage sans outil
- / Pompe centrifuge puissante pour une puissance de refroidissement illimitée même avec les longs faisceaux de flexibles
- / Goulotte de remplissage de liquide de refroidissement placée à l'extérieur, avec indicateur de remplissage
- / Fonctionnement silencieux grâce à des composants de haute qualité



Refroidisseur puissant
Cool 41 U31, Cool 40 U31

Le concept modulaire
offre une flexibilité
maximale

Torche ewm, accessoires et enregistrement des données

Pour une qualité exceptionnelle et constante

Les torches de soudage TIG ewm

Grâce à leur poids optimisé et à leur design ergonomique, les torches de soudage ewm refroidies au gaz ou à l'eau tiennent bien en main et assurent un travail sans fatigue. De plus, une très grande robustesse et une longue durée de vie réduisent l'usure et le coût des pièces de rechange.

Commande simple via les boutons-poussoirs de la torche de soudage ou possibilités de commande étendues via la torche fonctionnelle – la gamme de torches ewm offre une solution parfaite pour chaque application.



Commande optimale en tout lieu

Du réglage du courant de soudage à la main ou au pied jusqu'à l'accès complet à toutes les fonctions : les commandes à distance ewm permettent de contrôler le générateur de soudage directement sur le site de soudage.



Compatible avec le dévidoir TIG ewm tigSpeed 45

Avec le dévidoir TIG en option tigSpeed 45, la nouvelle génération de générateurs Tetrix permet également le soudage TIG avec dévidage mécanisé. En fonction du matériau et des exigences, avec TIG à fil froid ou TIG à fil chaud, le dévidage dynamique assure un bain de fusion contrôlable de manière particulièrement sûre, même dans les positions difficiles.



Logiciel de paramètres de soudage PC300

Le logiciel système PC300 permet de lire le logiciel des générateurs et peut également servir à transférer les tâches de soudage enregistrées (JOBS) sur d'autres générateurs de soudage. PC300 est la solution la plus simple pour l'échange de données en ligne et le contrôle complet des données de soudage (pour Tetrix 300).

La sécurité sur tous les cordons

Avec ewm Xnet, documenter la qualité de chaque cordon et identifier les potentiels d'économie pour fabriquer plus économiquement. Le logiciel de gestion de la qualité à conception modulaire ewm Xnet regroupe toutes ces fonctions – pour les petites entreprises de soudage comme pour les grands groupes internationaux.

Enregistrement des données de qualité en option également pour les applications mobiles via LAN, WiFi ou USB (pour Tetrix 300).



Xnet ready

Métaux d'apport et accessoires de soudage pour un résultat de soudage parfait

Interlocuteur pour l'ensemble du processus de soudage, ewm propose des générateurs et des torches de soudage, des métaux d'apport mais aussi des accessoires pour la technique de soudage : tous les composants nécessaires aux applications de soudage manuelles ou automatisées.



Tetrix 230/300 Comfort 2.0 puls

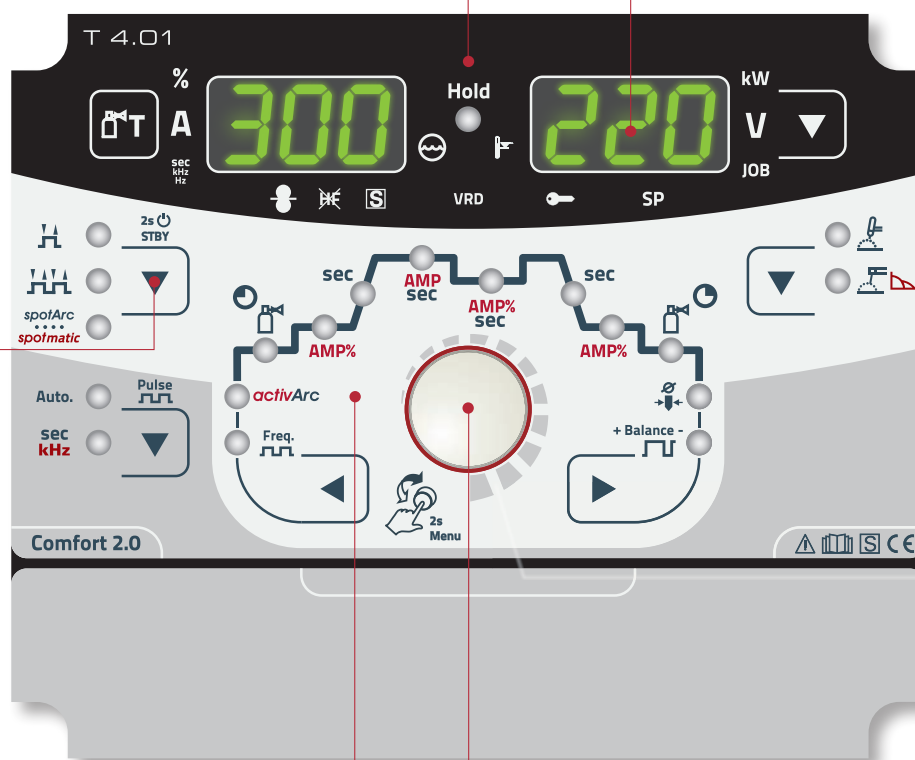
Une manipulation simple, une bonne visibilité et l'utilisation intuitive d'un générateur de soudage forment les bases d'un travail efficace et de qualité. La nouvelle commande Comfort 2.0 puls répond à toutes les exigences des soudeurs sur un bon générateur de soudage.

Paramètres de soudage et options réglables

Affichage des fonctions avec des symboles simples et bonne lisibilité des affichages même avec un casque

Deux affichages pour un contrôle optimal et une documentation simplifiée

Fonction de veille : Économie de courant en appuyant sur un bouton ou automatique (à temporisateur)



Manipulation facile via les touches de défilement et guidage de l'utilisateur par LED

Molette cliquable pour une manipulation intuitive à une main

Xnet ready

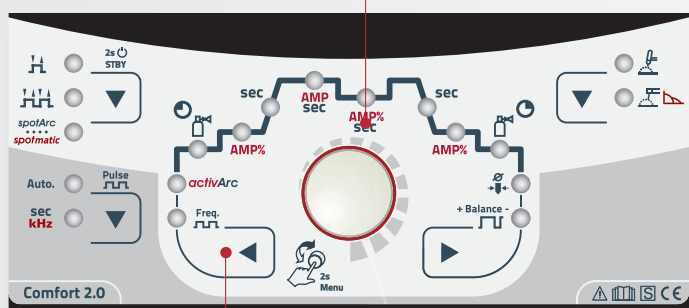
ewm Xnet : Enregistrement des données de qualité également pour les applications mobiles via LAN, WiFi ou USB (pour Tetrix 300)



Deux affichages numériques des données de soudage avec fonction Hold

Toutes les données à portée de vue ! Affichage étendu pour un contrôle optimal et une documentation simple

- / Courant de soudage
- / Tension de soudage
- / Paramètres de soudage
- / Puissance de soudage
- / Numéro de JOB
- / Affichage clair par symboles pour une bonne vision des paramètres sélectionnés



Manipulation à une main

- / Sélection du déroulement du soudage et réglage des paramètres par molette cliquable ou commande classique par touches de défilement (suivant/précédent)
- / Équipé avec activArc® et spotArc® sans supplément de prix
- / Menu pour les réglages avancés et l'affichage des paramètres de soudage
- / Soudage TIG, pulsations TIG, soudage à l'électrode enrobée, pulsations à l'électrode enrobée

Réglage des paramètres de déroulement du soudage avec guidage de l'utilisateur par LED

- / Courant initial, de soudage, d'évanouissement et de coupure
- / Durée de l'impulsion et temps de pause du pulsé avec durées d'évanouissement correspondantes
- / Temps de rampe de montée / d'évanouissement
- / Pulsé kHz : Balance, fréquence
- / Délai de pré et de post-écoulement de gaz
- / Diamètre des électrodes en tungstène

Tetrix 230/300 AC/DC Comfort 2.0 puls

Même pour les professionnels du soudage, le soudage TIG AC demande une concentration totale. En particulier dans les interventions mobiles, tout les atouts doivent être réunis – manipulation simple, possibilités de réglage universelles et – le cas échéant – un contrôle qualité complet.

Paramètres de soudage et options réglables

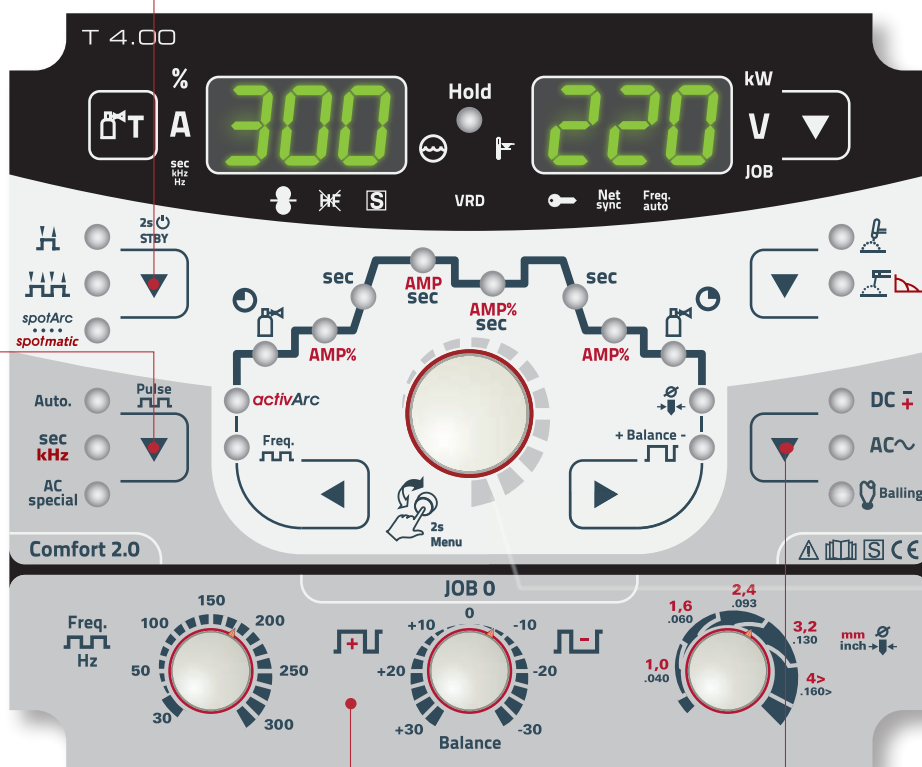
Fonction de veille : Économie de courant en appuyant sur un bouton ou automatique (à temporisateur)

Deux affichages pour un contrôle optimal et une documentation simplifiée

AC spécial – assemblage simple de tôles de différentes épaisseurs

Réglage direct des paramètres AC même pendant le soudage

Balling – Formation de calotte parfaite par appui sur un bouton



Xnet ready

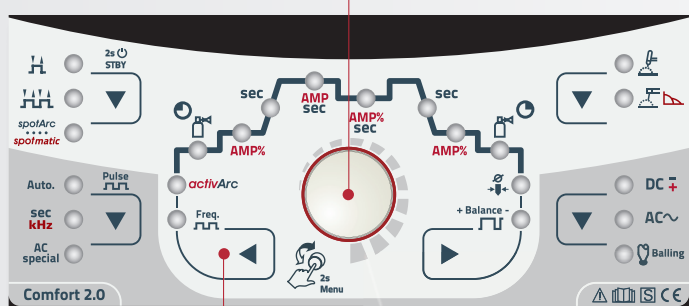
ewm Xnet : Enregistrement des données de qualité également pour les applications mobiles via LAN, WiFi ou USB (pour Tetrix 300)



Deux affichages numériques des données de soudage avec fonction Hold

Toutes les données à portée de vue ! Affichage étendu pour un contrôle optimal et une documentation simple

- / Courant de soudage
- / Tension de soudage
- / Paramètres de soudage
- / Puissance de soudage
- / Numéro de JOB
- / Affichage clair par symboles pour une bonne vision des paramètres sélectionnés



Manipulation à une main

- / Sélection du déroulement du soudage et réglage des paramètres par molette cliquable ou commande classique par touches de défilement (suivant/précédent)
- / Équipé avec activArc® et spotArc® sans supplément de prix
- / Menu pour les réglages avancés et l'affichage des paramètres de soudage
- / Soudage TIG DC et AC/DC, pulsations TIG, soudage à l'électrode enrobée DC et AC/DC, pulsations à l'électrode enrobée

Réglage des paramètres de déroulement du soudage avec guidage de l'utilisateur par LED

- / Courant initial, de soudage, d'évanouissement et de coupure
- / Durée de l'impulsion et temps de pause du pulsé avec durées d'évanouissement correspondantes
- / Temps de rampe de montée / d'évanouissement
- / Pulsé kHz : Balance, fréquence
- / Délai de pré et de post-écoulement de gaz
- / Diamètre des électrodes en tungstène



Accès direct à tous les paramètres lors du soudage TIG AC

Possibilités de réglage complètes même pendant le soudage ! Cette fonctionnalité est particulièrement adaptée aux tâches de soudage alternées et à la détermination des paramètres optimaux pour les nouveaux programmes

- / Fréquence
- / Balance
- / Diamètre de l'électrode

Tetrix 230/300 Comfort 2.0 puls



Tetrix 230 Comfort 2.0 puls
Tetrix 230 AC/DC Comfort 2.0 puls

Tetrix 300 Comfort 2.0 puls
Tetrix 300 AC/DC Comfort 2.0 puls

Mode opératoire de soudage

| | DC | AC | DC | AC |
|-------------------|----|----|----|----|
| TIG | • | • | • | • |
| Électrode enrobée | • | – | • | • |
| activArc® | • | • | • | • |

Fonctions

| TIG | Menu de commande | | Menu de commande | |
|--------------------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| Amorçage H.F. et amorçage au toucher | • | • | • | • |
| Sélection du type d'amorçage TIG | Menu de commande | Menu de commande | Menu de commande | Menu de commande |
| Modes opératoires : 2 temps, 4 temps | • | • | • | • |

Variantes de pulsé TIG

| | | | | |
|---------------------------------------------|----------------|---------------|---------------|--------------|
| Pulsations (temps) | 0,01 - 10 sec | 0,01 - 10 sec | 0,1 - 20 sec | 0,1 - 20 sec |
| Pulsations kHz (fréquence) | 50 Hz - 15 kHz | – | 5 Hz - 15 kHz | – |
| Pulsations kHz à valeur moyenne (fréquence) | 0,2 Hz - 2 kHz | – | 5 Hz - 15 kHz | – |
| Pulsations automatiques (fréquence) | • | – | • | – |

Variantes de point TIG

| | | | | |
|-------------------------------------------------------|---|-------------|---|-------------|
| spotArc® | • | • | • | • |
| spotArc® avec torche de soudage spotArc® | • | • | • | • |
| spotmatic® | • | – | • | – |
| Anti-collage TIG | • | • | • | • |
| Courant initial et courant de coupure réglables | • | • | • | • |
| Fréquence AC | – | 50 - 200 Hz | – | 30 - 300 Hz |
| Balance d'amplitude AC | – | – | – | • |
| Synchr. réseau AC | – | – | – | • |
| Balling AC (formation de calotte) | – | • | – | • |
| Fonction de pédale avec caractéristique logarithmique | – | – | • | • |

Électrode enrobée

| | | | | |
|-----------------------------------------|--------------|---|--------------|---|
| Pulsations à valeur moyenne (fréquence) | 0,2 - 500 Hz | – | 0,2 - 500 Hz | – |
| Arcforce réglable | – | – | • | • |
| Hotstart, anti-collage | • | • | • | • |
| Affichage des valeurs réelles (RCD) | – | – | • | • |

Accessoires/Options

| | | | | |
|--------------------------------------|---|---|---|---|
| ewm Xnet | – | – | • | • |
| PC 300 | – | – | • | • |
| Commande à distance RT50 | – | – | • | • |
| Commande à distance RT1, RTG1 | • | • | • | • |
| Commande à distance pulsé RTP1, 2, 3 | • | • | • | • |
| Commande à distance AC RTAC1 | • | • | • | • |
| Pédale RTF1 | • | • | • | • |
| Refroidisseur cool 40 U31 | • | • | – | – |
| Refroidisseur cool 41 U31 | – | – | • | • |
| Trolley 35.2-2 | • | • | • | • |



Vous trouverez des informations complètes sur les appareils et des accessoires adaptés à l'adresse www.ewm-sales.com

Tetrix 230 Comfort 2.0 puls
Tetrix 230 AC/DC Comfort 2.0 puls

Tetrix 300 Comfort 2.0 puls
Tetrix 300 AC/DC Comfort 2.0 puls

Caractéristiques techniques

| | TIG | Électrode enrobée |
|-------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------|
| Plage de réglage du courant | | |
| DC | 3 A - 230 A | 5 A - 180 A |
| AC | 5 A - 230 A | – |
| Plage de réglage tension | 10,1 V - 19,2 V | 20,2 V - 27,2 V |
| Facteur de marche à température ambiante | 40 °C | 40 °C |
| 30 % | – | – |
| 35 % | – | – |
| 40 % | 230 A | 180 A |
| 60 % | 200 A | 150 A |
| 100 % | 170 A | 120 A |
| Tension à vide | | |
| DC | | 90 V |
| AC | | 45 V |
| Tension réseau (tolérances) | 1 x 230 V (+15 % à -40 %) | |
| Fréquence | 50/60 Hz | |
| Fusible de secteur (fusible à action retardée) | 1 x 16 A | |
| Puissance raccordée max. | 5,5 kVA | 6 kVA |
| Puissance de générateur recommandée | 8,1 kVA | |
| Émission de bruits | < 70 dB (A) | |
| cosφ / rendement | 1,0/85,0 % | |
| Classe d'isolation/Protection | H/IP 23 | |
| Classe CEM | A | |
| Température ambiante | -25 °C à +40 °C | |
| Refroidissement du générateur/ refroidissement de la torche | Ventilateur (AF) / gaz ou eau | |
| Marquage de sécurité | | |
| Normes harmonisées utilisées | CEI 60974-1, -3, -10 | |
| Dimensions L / I / H | 539 x 210 x 415 mm 21,2 x 8,3 x 16,3 inch | |
| Poids DC / AC/DC | 17,5 kg / 22,0 kg 38,6 lb / 48,5 lb | |

TIG **Électrode enrobée**

| | TIG | Électrode enrobée |
|-------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------|
| Plage de réglage du courant | | |
| DC | 5 A - 300 A | 5 A - 300 A |
| AC | 5 A - 300 A | 5 A - 300 A |
| Plage de réglage tension | 10,2 V - 22,0 V | 20,2 V - 32,0 V |
| Facteur de marche à température ambiante | 40 °C | 40 °C |
| 30 % | – | 300 A |
| 35 % | 300 A | – |
| 40 % | – | – |
| 60 % | 260 A | 260 A |
| 100 % | 210 A | 210 A |
| Tension à vide | | |
| DC | | 63 V |
| AC | | 63 V |
| Tension réseau (tolérances) | 3 x 400 V (+20 % à -25 %) | |
| Fréquence | 50/60 Hz | |
| Fusible de secteur (fusible à action retardée) | 3 x 16 A | |
| Puissance raccordée max. | 11,7 kVA | 16,6 kVA |
| Puissance de générateur recommandée | 23 kVA | |
| Émission de bruits | < 70 dB (A) | |
| cosφ / rendement | 0,99/84,0 % | |
| Classe d'isolation/Protection | H/IP 23 | |
| Classe CEM | A | |
| Température ambiante | -25 °C à +40 °C | |
| Refroidissement du générateur/ refroidissement de la torche | Ventilateur (AF) / gaz ou eau | |
| Marquage de sécurité | | |
| Normes harmonisées utilisées | CEI 60974-1, -3, -10 | |
| Dimensions L / I / H | 539 x 210 x 415 mm 21,2 x 8,3 x 16,3 inch | |
| Poids DC / AC/DC | 20,0 kg / 22,0 kg 44,0 lb / 48,5 lb | |

Caractéristiques techniques

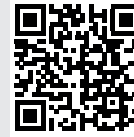
| | cool 40 U31 cool 41 U31 | Trolley 35.2-2 |
|-----------------------------------|----------------------------------------|---------------------|
| Puissance frigorifique | 800 W (1/min) | – |
| Débit | 5 l/m | – |
| Capacité du réservoir | 4 l | – |
| Pression de sortie du réfrigérant | 3,5 bar | – |
| Dimensions L / I / H | 600 x 210 x 340 mm | 600 x 580 x 1200 mm |
| Poids cool 40 / cool 41 | 14,0 kg / 18,4 kg 30,8 lb / 40,5 lb | 33,0 kg 72,7 lb |



**Demandez dès maintenant des documents d'information
ou prenez contact avec nous, nous serons heureux de vous conseiller !**

Télécharger le fichier PDF
www.ewm-group.com/sl/prospekte

Tél. +49 02680 181-0
info@ewm-group.com
www.ewm-group.com/kontakt



Brochure
maXsolution – Conseil en
innovation et technologie



Brochure
Gamme de produits,
prestations de service



Catalogue 2015/2016
Générateurs de soudage et accessoires



Catalogue 2015/2016
Torches de soudage et accessoires



Catalogue 2016/2017
Accessoires relatifs au soudage



Manuel
Métaux d'apport



Brochures mécanisation
Produits et services
Composants et accessoires



Manuel
Lexique du soudage ewm

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8 | D-56271 Mündersbach
Tél. : +49 2680 181-0 · Fax : -244
www.ewm-group.com | www.ewm-sales.com
info@ewm-group.com

Vente/Conseil/S.A.V.