ANTI-ADHÉRENTS

CERASKIN

Anti-adhérent en spray à base céramique

2010-382

CERASKIN est un anti-adhérent avec protection céramique à séchage très rapide qui protège les équipements de soudage ainsi que les pièces d'usure contre les projections de soudure. Idéal pour torches aspirantes.

Caractéristiques du produit :

- Séchage extrêmement rapide *(quelques secondes)*, longue tenue et résistance du revêtement céramique spécialement formulé pour supporter l'environnement de toutes les soudures professionnelles.
- La base céramique forme une barrière et empêche les projections de soudure d'adhérer aux équipements de soudage ainsi que les pièces d'usure.
- CERASKIN garantit 8 heures de travail de soudage continu dans de nombreuses applications *(= 1 journée de travail)*, sans devoir faire des rajouts du produit.
- Volume : 400 ml *(net)* - 520 ml *(nominal)*.

Pour commander W000277679

SPRAYMIG H_2O

Anti-adhérent base aqueuse

2007-394

- A base d'eau et inodore.
- Aucune influence sur les fissures de porosité et de froid.
- Pas d'augmentation de la teneur en hydrogène diffusible.
- Sans solvant et sans silicone.
- Biodégradable.
- Convient aux pièces laquées.
- Pièces facilement lavable.

Descriptif technique:

- Spraymig H_2O est un anti-adhérent de projection en soudage, sans silicone.
- Il évite l'adhérence des projections sur les torches de soudage, refroidies par l'eau ou à refroidissement naturel, et les robots. Il augmente considérablement la durée de vie de la torche de soudage.
- Grâce à sa formulation originale, Spraymig H_2O offre une excellente stabilité à la chaleur.
- Il peut être utilisé sans risque de contamination d'éléments à peindre ou près d'ateliers de peinture.
- Un essai préliminaire est recommandé.
- SPRAYMIG H_2O est très efficace avec peu de produit.

Caractéristiques physico-chimiques:

- Aspect : liquide incolore clair.
- Densité à 20 °C : 1.00.
- pH pur : 7.
- Volume : spray 400 ml *(net)*, 520 ml *(nominal)*, bidon 20 l.
- Gaz propulseur : dimethyl ether.
- Base : eau - émulsion à base de substances organiques.

ATTENTION:
avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité disponible sur nos sites internet.

Spray *(400 ml)*

Pour commander W000010001

Bidon *(20 liters)*

Pour commander W000011074

SPRAYMIG SIB

Anti-adhérent base silicone

2010-382

- Réservé aux pièces ne devant pas être peintes.
- Utilisez sur pièces froides.
- Utilisez uniquement sur les buses et à l'extérieur des tubes contact.

Descriptif technique:

- SPRAYMIG SIB est un anti-adhérent de projections en soudage à base de silicone.
- Il évite l'adhérence des projections sur les pièces des torches de soudage. Le traitement se fait préventivement sur pièces froides. Ne pas traiter les filetages ni l'intérieur des tubes-contact (électriquement isolant).
- Volume : 400 ml *(net)* - 520 ml *(nominal)*.
- Gaz propulseur : aliphatic hydrocarbone.
- Base silicone et solvant isoparaffinique.

Pour commander W000011093

SPRAYMIG SVB

Spray anti-adhérent

2007-394

- Sans silicone.
- Compatible avec la peinture.
- Utilisez sur pièces froides.
- Utilisez uniquement sur les buses et à l'extérieur des tubes contact.

Descriptif technique:

- SPRAYMIG SVB est un anti-adhérent de projections en soudage sans silicone.
- Volume : 400 ml (net), 520 ml (nominal).
- Gaz propulseur : aliphatic hydrocarbone.
- Base : polymères synthétiques biodégradables.

Pour commander W000011092

SPRAYMIG SVD

Spray anti-adhérent

2009-250

- Base sans silicone.
- Compatible avec la peinture.
- Utilisez sur pièces froides.
- Utilisez uniquement sur les buses et à l'extérieur des tubes contact.
- Solvant dichlorométhane.

Descriptif technique :

- SPRAYMIG SVD est un anti-adhérent de projections en soudage sans silicone. Il évite l'adhérence des projections sur les pièces des torches de soudage.
- Volume : 300 ml (net), 520 ml (nominal).
- Gaz propulseur : aliphatic hydrocarbone.
- Base : huile de paraffine, pâte anti-adhérente à base de cire et d'huile.
- Solvant dichlorométhane.

Pour commander W000271574

ANTI-ADHÉRENTS

NETMIG

Pour commander W000011071

Anti-adhérent

2010-382

- Protection des buses de soudage et tubes contact par trempage.
- Sans silicone ni solvant.
- Sans odeur.

Descriptif technique :

- NETMIG est une pâte supprimant l'adhérence des projections de soudage sur les buses ou tubes contacts, mais aussi sur les mors de fixation des bancs de soudage ou positionneurs.
- N'encrasse pas les orifices et filets.
- Ne cause pas de porosité.
- Ne pas utiliser avec des torches aspirantes. Sans silicone ni solvant. Sans odeur.
- Base : cires et huile.
- Volume : 300 g.

ANTI-CORROSION

GALVASPRAY

2007-395

- Protège les soudures.
- Peut être peint.

Descriptif technique:

- GALVASPRAY projette une couche d'aluminium.
- Haute résistance à l'oxydation et à la corrosion *(plus de 80 heures en brouillard salin)*.
- Séchage rapide.
- Volume : 400 ml (net) - 520 ml (nominal).
- Gaz propulseur : propane / butane.
- Composition : poudre aluminium dans une résine végétale.

Pour commander W000011071

Technique opératoire :

- Nettoyer la surface à traiter.
- Agiter le récipient.
- Appliquer à 25 cm de la pièce par passes uniformes courtes.

AFFÛTAGE DES ÉLECTRODES TUNGSTÈNE

TIG POINT

Affûtage chimique des électrodes tungstène

2006-528

Technique opératoire :

- Faire sortir l'électrode de 15 mm.
- Utiliser le courant de soudage pour la chauffer à blanc.
- Tremper l'électrode dans le produit en effectuant un mouvement rotatif.
- Vérifier que le résultat est satisfaisant.
- Refermer le pot avec précaution.

Pour commander W000011101

PROTECTION ANTI-CHALEUR

THERMISHIELD

Gel de protection anti-chaleur

2009-249

Descriptif technique:

- Le THERMISHIELD est conçu pour arrêter la chaleur de toutes les surfaces pendant le soudage et le brasage.
- Il empêche la déformation des métaux et des plastiques provoquée par la chaleur d'un chalumeau.
- Volume : 500 ml

Technique opératoire:

- Bien agiter avant emploi et vaporiser sur toute la surface à protéger.
- Utiliser dans des zones bien ventilées.

Pour commander W000274839

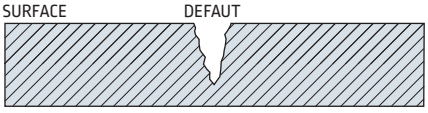
RESSUAGE

REACH Ready

Contrôle non destructif de criques et fissures

FLUXO

Cette technique non destructive permet de détecter les débuts de fissures à la surface des pièces soudées. Cela facilite le contrôle visuel des fissures pouvant être identifiées *(30 à 50 µm)*.

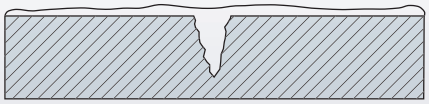


Une large gamme de matériaux :
acier, céramique, plastique, verre…

Plusieurs domaines :
◆ chaudronneries ◆ fonderies ◆ pétrochimie
◆ rails ◆ nucléaire ◆ chantier naval ◆ automobile…

1 Nettoyant - Solvant

Produit : FLUXO S190 - CLEANER



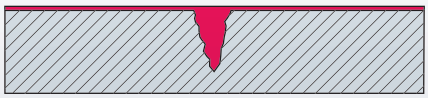
2012-279

Les + produit :
◆ Nettoyage parfait : ne laisse aucun résidu.
◆ Séchage rapide (évaporation).
◆ Spray : vaporise dans toutes les positions.

Spray à base de butane (extrêmement inflammable).
Solvant : Heptane
S'équiper d'une protection spécifique (solvant à base de pétrole).

2 Pénétrant

Produit : FLUXO P125 - PENETRANT



2012-277

Les + produit :
◆ Température d'utilisation : de 0 à 50 °C.
Facile à utiliser même sur pièces chaudes.
◆ Bonne imprégnation. Un spray dure plus de 30 minutes sans sécher.
◆ Pénétration puissante en raison de sa viscosité.
◆ Spray : fonctionne dans toutes les positions.
◆ Très bonne identification des fissures à la lumière du jour.
◆ Facile à rincer à l'eau. Sans résidus.

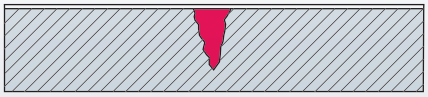
Spray butane/propane (extrêmement inflammable).

3 Nettoyage

Produit : eau

4 Révélateur

Produit : FLUXO R175 - DEVELOPER

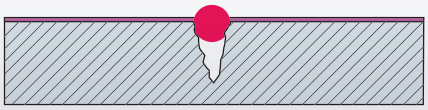


2012-278

Les + produit :
◆ Film fin, uniforme et transparent.
Après séchage la surface blanche apparaît.
◆ Très bonne couverture de surface due à la fine granulométrie.
◆ Séchage rapide du solvant inclus dans le révélateur.
◆ Spray : fonctionne dans toutes les positions.
◆ Très bonne identification des fissures à la lumière du jour.

Spray butane/propane.

5 Visualisation des défauts après séchage



Les fissures sont visibles à la surface des pièces, grâce à la couleur rouge vif, les indications sont parfaitement visibles à l'oeil nu *(pas de lumière UV)*.

Relevez le numéro de lot présent sur le packaging et consultez le certificat de conformité à partir de nos sites internet.

RESSUAGE

Contrôle non destructif de criques et fissures

1 FLUXO S190 - CLEANER

Dégraissage et nettoyage des pièces avant application du pénétrant.

Mode opératoire :

Pulvériser FLUXO S190 - CLEANER et laisser agir jusqu'à ce que les cordons soient nettoyés, dégraissés et séchés.

- Gaz propulseur : Butane / Propane.
- Volume : 500 ml *(net)* - 650 ml *(nominal)*.

Pour commander W000374827

2 FLUXO P125 - PENETRANT

Type II - niveau 2 - Méthode AC. Contrôle non destructif.

Mode opératoire :

S'assurer que la zone est propre.

Pulvériser à 20 cm environ FLUXO P125 - PENETRANT et recouvrir la zone.

Laisser imprégner au minimum 10 minutes.

Rincer à l'aide de FLUXO S190 - CLEANER.

Contrôler avec FLUXO R175 - DEVELOPER.

- Gaz propulseur : Butane / Propane.
- Volume : 500 ml *(net)* - 650 ml *(nominal)*.

Pour commander W000374825

4 FLUXO R175 - DEVELOPER

Détection des fissures et défauts.

Mode opératoire :

S'assurer que les parties à contrôler sont propres et sans traces de PÉNÉTRANT.

Agiter la bombe jusqu'à ce que la bille tinte clairement.

Pulvériser à 20 cm pour assurer une couche fine de RÉVÉLATEUR.

Attendre quelques minutes, jusqu'à obtention d'une couche de poudre sèche avant d'examiner la surface.

- Gaz propulseur : Butane / Propane.
- Volume : 500 ml *(net)* - 650 ml *(nominal)*.

ATTENTION : avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité disponible sur nos sites internet.

Pour commander W000374826

Egalement disponible : ARDROX

ARDROX 9PR5 CLEANER

Dégraissage avant application du pénétrant, élimination de l'excès de révélateur.
400 ml net.

Pour commander W000374531

ARDROX 9VF2 PENETRANT

Localisation des défauts débouchants.
400 ml net.

Pour commander W000374818

ARDROX NQ1 DEVELOPER

Agents capillaires mettant en évidence les défauts après action du révélateur.
400 ml net.

Pour commander W000374532

Relevez le numéro de lot présent sur le packaging et consultez le certificat de conformité à partir de nos sites internet.

LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT POUR TORCHES

Applications manuelles

FREEZCOOL *(rouge)* T°-27°C

FREEZCOOL est un fluide caloporteur très élaboré, prêt à l'emploi. Il contient un algicide limitant les encrassements liés au développement d'algues dans les systèmes de refroidissement. Sa stabilité thermique ainsi que ses qualités diélectriques en font un liquide de refroidissement particulièrement bien adapté aux circuits «haute technologie».

9.6 L

Pour commander W000010167

2004-216

Domaines d'application :

- Refroidissement des torches de soudage.
- Refroidissement des fours à induction.
- Refroidissement des circuits de soudage par points, des torches plasma.
- Circuits froids de climatisation.
- Groupes électrogènes.
- Industrie automobile : refroidissement des moteurs, bancs d'essais moteurs et boîtes de vitesse.
- Refroidissement des systèmes de radar.

Avantages :

- Préparation permettant d'assurer une protection antigel jusqu'à - 27 °C.
- Haute résistivité électrique.
- Non volatile *(pas de perte de produit)*.
- Stable, ne polymérise pas.
- Anti-corrosion.
- Anti -algues.
- Non toxique.
- Non inflammable.

Contrôles :

- Température de protection contre le gel au réfractomètre.
- Mesure du pH.
- Contrôle des teneurs en fer et cuivre.

Caractéristiques :

- Aspect : liquide rouge.
- Composition monopropylen glycol et eau.
- Densité : 1,04 à 20 °C.
- pH : 7+/-2.
- Point de congélation : -27 °C.
- Résistivité : 105 ohm.cm-1.

Conditionnement :

FREEZCOOL est livré en fûts plastiques polyéthylène de 10 kilos *(poids net)*. Pour toute autre type de conditionnement, n'hésitez pas à nous contacter.

Découvrez aussi

FREEZCOOL *(vert)* T°-5°C

Applications automatiques

Liquide de refroidissement pour torches automatiques de soudage et de coupage. Moins visqueux, il contient de l'anti-gel mais en proportion moins importante ainsi que de l'anti-corrosif pour laiton et circuit cuivre. Il est moins sensible à la friction et a ainsi un débit plus important.

9.6 L

Pour commander W000381407

ATTENTION :
avant utilisation, lisez attentivement la fiche de données de sécurité disponible sur nos sites internet.

DÉTECTEURS DE FUITES

BUBBLE

Un excellent rapport qualité-prix pour un produit de détection de fuites. Convient à tous les gaz, à l'exception de l'oxygène haute pression > 150 bars.

- Volume : 500 ml *(net)* - 650 ml *(nominal)*
- Gaz propulseur : hydrocarbure dénaturé
- Base : mélange de composés mousseux
- Température d'utilisation : - 10 °C / + 130 °C.

Pour commander W000010963

2007-794

1000 BULLES

Un détecteur de fuite qui convient à tous les gaz à l'exception de l'oxygène haute pression > 150 bars.

- Volume : 400 ml *(net)* - 650 ml *(nominal)*
- Gaz propulseur : protoxyde d'azote
- Base : mélange de lauryether et sulfate de sodium.

Pour commander W000011090

2000-228

Relevez le numéro de lot présent sur le packaging et consultez le certificat de conformité à partir de nos sites internet.

TRAITEMENT ACIER INOXYDABLE

WELDLINE propose une gamme complète de produits pour le traitement des aciers inoxydables.

Il y a trois phases essentielles pour un traitement efficace des aciers inoxydables :

1. **le dégraissage**
2. **le décapage**
3. **la passivation**

Les deux premières sont des “phases intermédiaires” puisqu’elles peuvent êtres répétées lors de différentes phases de travail. La troisième phase, la passivation, représente toujours la dernière étape du traitement.

1 CLEANOX *(Nettoyant liquide)*

Le dégraissage est le processus essentiel avant n’importe quel traitement thermique. Il permet d’éviter les restes éventuels d’huile ou de poussières qui pourraient interagir *(polluer)* avec le métal pendant le soudage ou le traitement thermique de l’acier inoxydable. Cela peut être répété durant les phases suivantes, si un traitement thermique plus approfondi est requis, avant la passivation finale.

Comment utiliser le DEGRAISSANT CLEANOX ?

Diluez le dégraissant avec 30% à 50% d’eau et vaporiser la surface à traiter. Laisser agir le produit quelques minutes et rincer à l’eau. Ne pas exposer le produit ou la surface traitée au soleil ou à n’importe quel agent atmosphérique.

2008-383

CLEANOX L *(liquide)* 6 kg

Pour commander W000266423

2008-385

CLEANOX L *(liquide)* 30 kg

Pour commander W000266425

2 PICKLINOX

(Décapant - gel, pâte et liquide)

Le décapage est l’opération qui permet d’éliminer tous les oxydes après le soudage, en enlevant la surface appauvrie à la suite du traitement thermique. C’est l’étape la plus importante du processus de traitement. En effet, nous devons tenir compte du fait qu’un cordon de soudure et une surface ayant été chauffée perdent généralement leur propriété inoxydable *(Cr < 12 %)*. Pour ces raisons l’opération de décapage ne signifie pas seulement nettoyer les cordons de soudure mais consiste surtout à rendre à l’acier inoxydable ses caractéristiques.

Comment utiliser le gel ou la pâte PICKLINOX ?

Dégraisser la surface à traiter avec le produit spécifique CLEANOX. Appliquez alors une couche de pâte ou gel PICKLINOX ou liquide PICKLINOX à diluer avec 50 % d’eau. Rinçage à l’eau après une durée variable selon la nuance d’acier inoxydable et le type de soudage *(jusqu’à 30 min.)*. Ne pas exposer le produit ou la surface traitée au soleil ou à n’importe quel agent atmosphérique.

2008-387

2008-386

PICKLINOX G *(gel)* 2 kg

Pour commander W000266426

PICKLINOX G *(gel)* 10 kg

Pour commander W000266427

2008-388

PICKLINOX P *(pâte)* 2 kg

Pour commander W000266428

PICKLINOX P *(pâte)* 10 kg

Pour commander W000266429

2008-382

PICKLINOX L *(liquide)* 30 kg

Pour commander W000266422

3 RESTORINOX

(Passivant - gel)

Ceci est la phase finale de tout le processus, nécessaire pour rendre à un acier sa propriété inoxydable. Ceci permet de dépolluer la surface de l’acier inoxydable contaminée après différentes phases de travail et ainsi de régénérer la couche d’oxyde donnant à l’acier ses propriétés d’inoxydabilité. Ainsi, cette phase de travail recréée la couche de chrome endommagée par la chaleur, tout en réduisant le temps d’oxydation spontanée. Par ce biais, la couche d’oxyde qui protège des agents externes est reconstituée.

Comment utiliser RESTORINOX ?

Tout d’abord, dégraissez et décapez la partie à traiter avec les produits spécifiques CLEANOX et PICKLINOX. Appliquez alors le produit. Les temps de pause varieront de 20 à 60 minutes. A la fin du traitement rincer le produit à l’eau. Ne pas exposer le produit ou la surface traitée au soleil ou à n’importe quel agent atmosphérique.

2008-389

2008-390

RESTORINOX G *(gel)* 2 kg

Pour commander W000266430

RESTORINOX G *(gel)* 10 kg

Pour commander W000266431

2008-384

RESTORINOX L *(liquide)* 30 kg

Pour commander W000266424

Pinceau
Compatible avec de l’acide.

Pour commander W000267116

2007-810