

Castolin

Specialist in quality joining

Distribution Professionnelle



Castolin

Des solutions au service
des professionnels de la distribution



Un service technique

pour le conseil, l'assistance téléphonique, les procédures, les modes opératoires, les essais.

Un service Après-Vente

équipements électriques et flamme pour le diagnostic, la remise en état de vos équipements et les contrats de maintenance.

Une équipe d'assistantes commerciales

à votre service, appuyées par un système informatique de gestion des contrats et des commandes.

Un centre de formation

proposant des journées de stage, en entreprise ou dans nos locaux, pour des formations théoriques et pratiques.

www.cdf-soudage.fr



SOMMAIRE

1
MÉTAUX D'APPORT
POUR SOUDAGE À L'ARC ÉLECTRIQUE



2
MÉTAUX D'APPORT
POUR BRASAGE ET SOUDO-BRASAGE



4
AUTRES PRODUITS



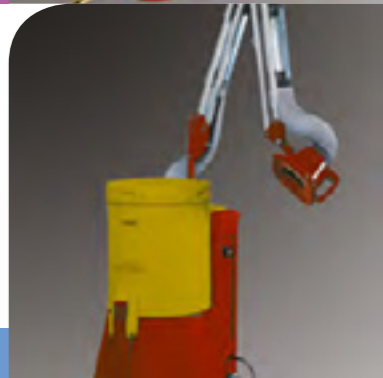
5
ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES
POUR SOUDAGE ET COUPAGE



6
ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE
À LA FLAMME ET DE DÉTENTE DE GAZ



8 - 9
ASPIRATION ET TRAITEMENT
DES FUMÉES DE SOUDAGE
AUTRES PRODUITS - ACCESSOIRES

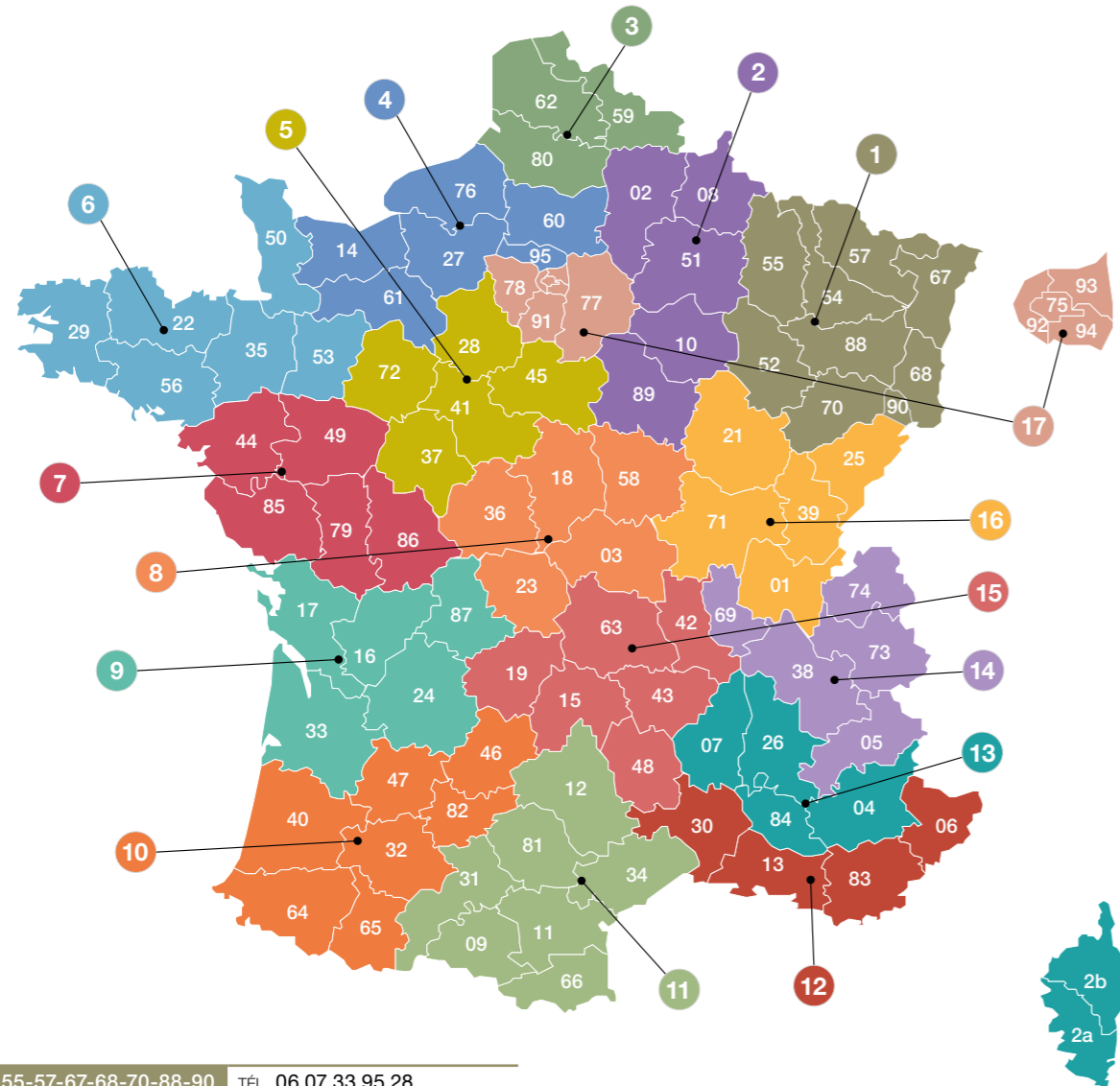


Castolin France SA, 22, avenue du Québec - ZA Courtaboeuf 1, BP 325,
91958 Courtaboeuf Cedex

Tél. 01 69 82 69 82 • Fax 01 69 82 96 01

E-mail: castolininternet@castolin.fr • Internet: www.castolin.fr

S.A. au capital de 22 000 000 Euros - RCS Evry B 484 942 206 - Siret 484 942 00018 -
TVA/UE : FR 66 484 942 206 - NAF 4669 B



52-54-55-57-67-68-70-88-90	TÉL. 06 07 33 95 28 FAX 01 69 82 51 53 david.briot@castolin.fr
02-08-10-51-89	TÉL. 06 08 76 09 09 FAX 01 69 82 51 67 regis.lhuillier@castolin.fr
59-62-80	TÉL. 06 08 76 09 16 FAX 01 69 82 52 00 gerard.lagache@castolin.fr
14-27-60-61-76-95	TÉL. 06 78 36 70 57 FAX 01 69 82 52 36 frederic.tanneur@castolin.fr
28-37-41-45-72	TÉL. 06 08 76 02 24 FAX 01 69 82 52 31 jeanluc.panaïs@castolin.fr
22-29-35-50-53-56	TÉL. 06 87 72 32 80 FAX 01 69 82 52 13 jerome.roguet@castolin.fr
44-49-79-85-86	TÉL. 06 08 75 99 25 FAX 01 69 82 51 90 nicolas.bossis@castolin.fr
03-18-23-36-58	TÉL. 06 08 76 02 25 FAX 01 69 82 52 05 christian.perruchon@castolin.fr
16-17-24-33-87	TÉL. 06 08 75 99 23 FAX 01 69 82 52 28 bertrand.labarbe@castolin.fr

32-40-46-47-64-65-82	TÉL. 06 08 87 37 48 FAX 01 69 82 52 23 vincent.dumora@castolin.fr
09-11-12-31-34-66-81	TÉL. 06 08 74 90 50 FAX 01 69 82 51 81 michel.torrent@castolin.fr
06-13-30-83	TÉL. 06 08 76 29 80 FAX 01 69 82 52 15 patrick.aymes@castolin.fr
04-07-26-84-2a-2b	TÉL. 06 08 76 16 80 FAX 01 69 82 51 58 jeanpierre.ferrazzi@castolin.fr
05-38-69-73-74	TÉL. 06 89 77 33 65 FAX 01 69 82 52 12 frederic.regazzi@castolin.fr
15-19-42-43-48-63	TÉL. 06 08 76 15 15 FAX 01 69 82 51 79 damien.thomas@castolin.fr
01-21-25-39-71	TÉL. 06 84 64 02 23 FAX 01 69 82 51 75 philippe.bangoura@castolin.fr
75-77-78-91-92-93-94	TÉL. 06 08 41 59 49 FAX 01 69 82 51 59 david.labrousse@castolin.fr



MÉTAUX D'APPORT POUR SOUDAGE À L'ARC ÉLECTRIQUE

1

11 ÉLECTRODES ENROBÉES	8
11.10 Soudage des fontes	8
11.20 Soudage des aciers	8
11.23 Soudage des aciers inoxydables	10
11.26 Soudage des aciers de construction	11
11.35 Soudage des alliages légers	12
11.50 Revêtements : fontes alliées	13
11.53 Revêtements : aciers alliés	14
12 FILS POUR SOUDAGE MIG ET MAG	14
12.23 Soudage des aciers inoxydables	14
12.26 Soudage des aciers de construction	15
12.35 Soudage des alliages légers	15
12.53 Revêtement : aciers alliés	16
13 BAGUETTES POUR SOUDAGE TIG	16
13.23 Soudage des aciers inoxydables	16
13.26 Soudage des aciers de construction	17
13.35 Soudage des alliages légers	17
14 ÉLECTRODES CONTINUES ENDOTEC (avec gaz)	18
14.23 Soudage des aciers inoxydables	18
14.26 Soudage des aciers de construction	18
14.50 Revêtements : fontes alliées	19
14.53 Revêtements : aciers alliés	19
15 ÉLECTRODES CONTINUES TEROMATEC (sans gaz)	20
15.26 Soudage des aciers de construction	20
15.50 Revêtements : fontes alliées	20
15.53 Revêtements : aciers alliés	20

DÉFINITIONS**SOUDAGE À L'ARC**

Dans le soudage à l'arc, la chaleur est fournie par l'arc électrique qui se produit entre un métal d'apport et la pièce à souder. Le métal d'apport peut être une électrode enrobée, un fil ou encore une baguette suivant le procédé de soudage utilisé. Le passage du courant de soudage à travers l'intervalle qui sépare le métal d'apport de la pièce s'accompagne d'un dégagement de chaleur.

La température atteinte est de l'ordre de 6000 °C.

POSTES DE SOUDAGE À L'ARC

Ensemble des appareils électriques susceptibles de permettre l'amorçage et le maintien d'un arc stable avec un débit de courant satisfaisant. Les postes statiques de soudage sont généralement constitués par un transformateur ou par un transformateur + un redresseur de courant.

Les postes plus récents, du type "ONDU-LEURS", font appel à l'électronique de puissance et se caractérisent par un encombrement et un poids extrêmement réduits.

PROCÉDÉS DE SOUDAGE À L'ARC**SOUDAGE AVEC ÉLECTRODES ENROBÉES**

Une électrode enrobée est constituée par :

- Une âme métallique de forme cylindrique
- Un revêtement ou enrobage de composition chimique très variée.

Les diamètres des électrodes enrobées sont mesurés sur l'âme nue.

La longueur de l'électrode est la longueur totale comprenant :

- La longueur de la partie enrobée
- La longueur de la partie dénudée destinée à être pincée dans le porte-électrode.

RÔLE DE L'ENROBAGE

L'enrobage remplit un grand nombre de fonctions qui peuvent en définitive se résumer à trois :

RÔLE ÉLECTRIQUE

L'enrobage facilite la stabilité de l'arc. L'ionisation qui se produit entre l'électrode et la pièce permet l'amorçage et le maintien de l'arc.

RÔLE MÉTALLURGIQUE

L'enrobage forme, par sa fusion, un écran qui évite l'action néfaste des gaz de l'air (oxygène et azote). En outre, l'enrobage incorpore au métal fondu des éléments qui viennent remplacer ceux qui ont été volatilisés ou brûlés du fait de la haute température.

RÔLE PHYSIQUE

L'enrobage guide l'arc et lui assure une direction bien déterminée et constante. On note d'ailleurs la formation, à l'extrémité de l'électrode, d'un cratère (l'enrobage fondant moins vite que l'âme métallique) qui guide l'arc. En outre, les corps contenus dans l'enrobage peuvent modifier la forme du dépôt. Ainsi, une électrode déterminée pourra fournir des cordons de soudure ayant la forme désirée : bombés, plats, ou concaves.

SOUDAGE SEMI-AUTOMATIQUE MIG (METAL-INERT-GAS) ET MAG (METAL-ACTIVE-GAS)

Fonctionne suivant le même principe que le soudage avec électrodes enrobées, mais en utilisant une électrode continue sous forme de fil plein nu ou de fil fourré enroulé sur une bobine. Le fil entraîné par des galets, passe dans la gaine d'une torche et fusionne au contact de la pièce soudée.

Le fil plein nu ainsi que le fil fourré qui est constitué d'une enveloppe métallique contenant un mélange de poudres nécessite l'emploi d'un gaz de protection.

Il existe cependant des fils fourrés (TéroMatec) dont les éléments constitutifs du mélange de poudres jouent un rôle comparable à celui de l'enrobage des électrodes. Ces fils utilisés sans gaz de protection sont recommandés pour des applications en plein air.

Le procédé MIG ou MAG permet des cadences de dépôts de 3 à 4 fois supérieures à celui du soudage avec électrodes enrobées.

**SOUDAGE TIG (TUNGSTEN-INERT-GAS)**

Procédé utilisant un métal d'apport se présentant généralement sous forme de baguette nue, fusionnée dans un arc électrique établi entre la pièce à souder et une électrode en tungstène non fusible. L'arc et la zone de soudage sont protégés par des gaz inertes tels l'argon et l'hélium.

Le soudage TIG est un procédé destiné à l'exécution de travaux fins nécessitant des soudures de qualités parfaites.

PRÉPARATION DES PIÈCES AVANT SOUDAGE**PRÉPARATION DES PIÈCES**

La préparation des surfaces avant soudage est un facteur primordial, influant sur la qualité du joint soudé.

DEUX FACTEURS SONT À PRENDRE EN CONSIDÉRATION

- La conception du joint soudé
- La préparation des surfaces

LA CONCEPTION DU JOINT SOUDÉ

La forme, les dimensions, la conception du joint soudé sont tributaires du choix du procédé ou de la technique de soudage utilisée.

Elles peuvent être influencées d'autre part par les épaisseurs en présence, la géométrie de la pièce, la position de soudage, les caractéristiques mécaniques recherchées, l'usinage à effectuer ultérieurement.

LA PRÉPARATION DES SURFACES

Les pièces peuvent être réalisées à partir de métaux ou alliages laminés, étirés, forgés, matricés, coulés. L'aspect de leur surface pourra être différent si elles sont brutes d'élaboration ou usinées.

Dans le premier cas, on notera la présence

d'oxydes, dans le deuxième cas, ces pièces pourront être imprégnées d'huile.

D'autre part, s'il s'agit de pièces ayant déjà travaillé, leurs surfaces pourront être souillées ou attaquées par les produits avec lesquels elles entrent en contact.

Certaines de ces pièces pourront mettre en relief des fissures de fatigue thermique ou mécanique.

Tous les résidus, les fissures, doivent être éliminés avant soudage.

Pour mieux comprendre cette nécessité, il faut savoir que les oxydes, les graisses, les résidus se trouveraient emprisonnés dans le bain de fusion au moment de l'opération de soudage.

Toutes ces impuretés conduiraient à la présence de porosités, inclusions, microfissures, bien souvent incompatibles avec les conditions de réception des pièces.

En ce qui concerne la présence de fissures avant soudage, il faut considérer qu'elles pourraient se développer pendant l'opération d'assemblage ou de rechargement sous l'effet du cycle thermique et des contraintes mécaniques qui en résultent.

En résumé, la qualité de la soudure est tributaire du soin apporté à la préparation du joint et à la préparation des surfaces. Nous avons souligné l'importance de la préparation des surfaces, celle-ci peut être réalisée par corindonnage, meulage, usinage à l'outil, électrode à chanfreiner. En présence de pièces ayant déjà travaillé, avant toute opération de soudage, il est nécessaire d'effectuer un contrôle des surfaces par ressuage. Dans certains cas pour des assemblages de haute sécurité, on aura recours à un contrôle plus poussé : radiographies, ultrasons.



MÉTAUX D'APPORT POUR SOUDAGE À L'ARC ÉLECTRIQUE

11. ÉLECTRODES ENROBÉES

11.10 SOUDAGE DES FONTES

CASTOLIN SSA 42 ●

Références	Quantité	ø mm
42SSA24	20 El.	2,5
42SSA32	12 El.	3,2

Domaine d'applications

Soudage des fontes grises (base Nickel)
• Blocs moteurs, poulies, chariots, corps de pompe, carters...

Caractéristiques

S'utilise en courant alternatif ou continu au pôle (-) à l'électrode

CASTOLIN 244 ●

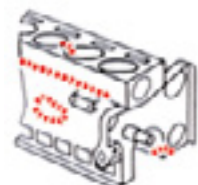
Références	Quantité	ø mm
244 2510	10 El.	2,5
244 3205	5 El.	3,2

Domaine d'applications

Soudage des fontes grises. Réparation de pièces cassées. Reprise de défauts de fonderie.
• Blocs moteurs, glissières de machines-outils.

Caractéristiques

Résistance à la traction : 360 MPa.
Dureté : HV 30 : 165.
Soudage sans préchauffage.
Cordons plats.
Dépôt facilement usinable.
Dépôt : nickel.



11.20 SOUDAGE DES ACIERS

CASTOLIN SSA 78 ●

Références	Quantité	ø mm
78SSA24	18 El.	2,5

Domaine d'applications

Assemblage des aciers alliés, de différentes nuances et des aciers galvanisés.
• Châssis, bennes, pièces de machines tuyaux, outils, barrières, réservoirs. Réparation barres de relevage, lames de faucheuse, crochets d'attelage.

Caractéristiques

Résistance à la rupture : 805 MPa.
Limite élastique : 675 MPa.
Allongement : 17,5 %.
Electrode à haut rendement : 170 %.
Soudage en toutes positions.

CASTOLIN SSA 43 ●

Références	Quantité	ø mm
43SSA32	12 El.	3,2

Domaine d'applications

Soudage des fontes de toute nuance et de toute épaisseur. Permet les assemblages fonte/acier :

- Bâtis de machines, carters de boîte de vitesses, pattes de moteur électrique, rouleaux plombes et brise-mottes, pompe à engrais.

Caractéristiques

S'utilise en courant alternatif ou continu au pôle (-) à l'électrode.
Hautes caractéristiques mécaniques.

CASTOLIN XHD 2230 ●

Références	Quantité	ø mm
2230XHD 2510	10 El.	2,5
2230XHD 3205	5 El.	3,2

Domaine d'applications

Assemblage de pièces hautement sollicitées en fonte grise ou à graphite sphéroïdal et hétérogène fonte-acier.
• Bâtis de machines, bancs de machines-outils, corps de pompes, carters, portées de paliers.

Caractéristiques

Résistance à la traction : 490 MPa.
Allongement : 13,5%.
Dureté : HV 30 : 210.
Soudage en toutes positions.
Electrodes bimétal. Vitesse élevée de dépôt.
Dépôt : Nickel + Fer.

CASTOLIN SSA 79 ●

Références	Quantité	ø mm
79SSA32	25 El.	3,2

Domaine d'applications

Assemblage des aciers alliés et non alliés, de différentes nuances. Haute résistance à la fissuration.
• Réparation dents de canadien, versoirs de charrue, attelages, crochets, reconstitution de pièces mécaniques avant usinage...

Caractéristiques

Résistance à la rupture : 675 MPa.
Limite élastique : 500 N/mm²
Allongement : 34 %
Soudage de tous types d'aciers.

CASTOLIN XUPER 680S ●

Références	Quantité	ø mm
680S 2510	10 El.	2,5
680S 3205	5 El.	3,2

Domaine d'applications

Assemblage de haute sécurité des aciers de construction et alliés. Haute résistance mécanique.

- Pièces mécaniques fortement sollicitées, tiges de vérin, cylindres, outils de formage et de forgeage.

Caractéristiques

Résistance à la traction : 850 MPa.
Limite élastique : 700 MPa.
Allongement : 25 %.
Dureté : HV 30 : 250. Dépôt écrouissable.

CASTOLIN XUPER 690 ●

Références	Quantité	ø mm
690 2510	10 El.	2,5
690 3205	5 El.	3,2

Domaine d'applications

Assemblage ou réparation de pièces bridées. Assemblage d'aciers de nuances différentes. Haute résistance à la fissuration. Sous-couche avant rechargement dur.
• Pièces ou éléments de machines agricoles ou de travaux publics.

Caractéristiques

Résistance à la traction : 680 MPa.
Limite élastique : 540 MPa.
Allongement : 34 %.

CASTOLIN EC 7220 ●

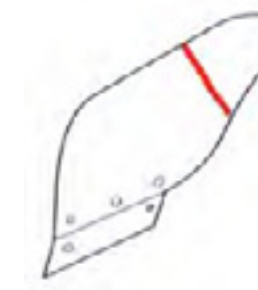
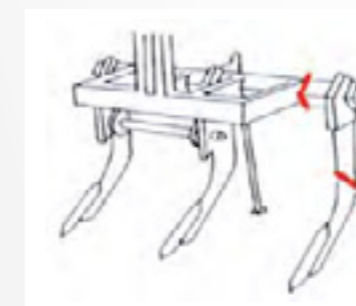
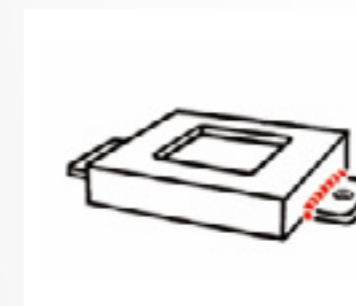
Références	Quantité	ø mm
7220EC 2505	5 El.	2,5

Domaine d'applications

Assemblage des aciers galvanisés. Grande vitesse de dépôt.
• Tuyauterie, châssis, tubulure, goulotte.

Caractéristiques

Résistance à la traction : 800 MPa.
Limite élastique : 675 MPa.
Allongement : 17,5 %.
Electrode à haut rendement : 170 %.
Soudage en toutes positions.



MÉTAUX D'APPORT POUR SOUDAGE À L'ARC ÉLECTRIQUE

11.23 SOUDAGE DES ACIERS INOXYDABLES

CASTOLIN SSA 33 ●

Références	Quantité	ø mm
33SSA25	30 El.	2,5

Domaine d'applications
Soudage des aciers inoxydables, recommandée dans l'industrie alimentaire.
• Tuyauteries, cuves, matériels de laiterie, viticoles, vinicoles, pulvérisation, stockage d'engrais....

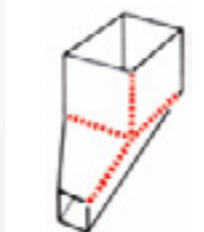
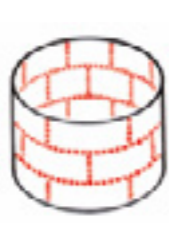
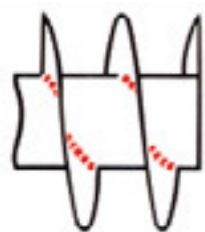
Caractéristiques
Résistance à la rupture : 705 MPa.
Limite élastique : 535 MPa.
Allongement : 31 %
Soudabilité exceptionnelle

CASTOLIN E308L-17

Références	Quantité	ø mm
308L 206	5 kg	2,0
308L 256	5 kg	2,5
308L 326	5 kg	3,2
308L 406	5 kg	4,0

Domaine d'applications
Assemblage et réparation des aciers inoxydables du type 304 L et nuances voisines 304 - 321 - 304 LN.
• Tuyauterie, cuves, échangeurs de chaleur, chaudronnerie.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 590 MPa.
Limite élastique : 430 MPa.
Allongement : 40 %.
Résilience V à + 20 °C : 70 J.
AWS A5.4 : E 308 L-17.
EN 1600 : E 19 9 LR 32



CASTOLIN E316L-17 ●

Références	Quantité	ø mm
316L 2010	10 El.	2,0
316L 2510	10 El.	2,5
316L 3205	5 El.	3,2

Domaine d'applications
Assemblage et réparation des aciers inoxydables austénitiques du type 316 L et nuances voisines 316 - 316 Ti 316 Nb - 316 LN.
• Tuyauterie, cuves, mélangeurs, pompes, chaudronnerie.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 590 MPa.
Limite élastique : 440 MPa.
Allongement : 40 %.
Résilience V à + 20 °C : 75 J et à - 70 °C : 44 J.

CASTINOX 1610 S

Références	Quantité	ø mm
1610S 16	2,5 kg	1,6
1610S 20	2,5 kg	2,0
1610S 25	2,5 kg	2,5
1610S 32	5 kg	3,2

Domaine d'applications
Assemblage et réparation des aciers inoxydables austénitiques du type 316 L et nuances voisines 316 - 316 Ti 316 Nb - 316 LN.
• Tuyauterie, cuves, mélangeurs, pompes, chaudronnerie.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 570 MPa.
Limite élastique : 475 MPa.
Allongement : 40 %.
Résilience V à + 20 °C : 60 J et à - 70 °C : 45 J.
AWS A5.4 : E 316 L-17.
EN 1600 : E 19 12 3 LR 32

11.26 SOUDAGE DES ACIERS DE CONSTRUCTION

CASTOLIN RD 50

Références	Quantité	ø mm
50RD 25	200 El.	2,5
50RD 32	120 El.	3,2
50RD 40	75 El.	4,0

Domaine d'applications
Électrode rutile universelle pour l'assemblage des aciers de constructions métalliques, les travaux de serrurerie et d'entretien.
Usages courants.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 510-280 MPa.
Allongement : > 22 %.
Soudage en toutes positions.

CASTOLIN 64 G

Références	Quantité	ø mm
64G 2500	200 El.	2,5
64G 3200	125 El.	3,2

Domaine d'applications
Pour les diamètres 2,5 et 3,2 mm (soudage en position montante). Electrode rutile destiné aux assemblages de tuyaux véhiculant du gaz.
Homologation : "GDF" sur demande.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 550 N/mm².
Allongement : 25 %.

CASTOLIN 666V ●

Références	Quantité	ø mm
6666 2510	10 El.	2,5
6666 3205	5 El.	3,2

Domaine d'applications
Électrode biphérique à caractère basique. Assemblage de sécurité des aciers de construction.
• Matériels de travaux publics, poutrelles, cornières, charpentes, tuyauterie.
• Excellente soudabilité.
• Bel aspect.

Caractéristiques
Résistance à la traction : > 530 MPa.
Limite élastique : > 450 MPa.
Allongement : > 25 %.
Résilience V à - 20 °C : 80 J.
Résilience élevée à basse température.

CASTOLIN RD 64 ●

Références	Quantité	ø mm
64RD 25	200 El.	2,5
64RD 32	115 El.	3,2
64RD 40	80 El.	4,0
64RDC25 ⁽¹⁾	200 El.	2,5
64RDC32 ⁽¹⁾	115 El. ⁽²⁾	3,2
64RDC3235 ⁽¹⁾	115 El.	3,2
64RDC40 ⁽¹⁾	80 El. ⁽²⁾	4,0

Domaine d'applications
Électrode rutile universelle à enrobage épais pour l'assemblage des aciers de construction d'usage général.
• Chaudronnerie, serrurerie, cuves et réservoirs de stockage. Constructions mécano-soudées. Chantiers navals.
• Bel aspect.

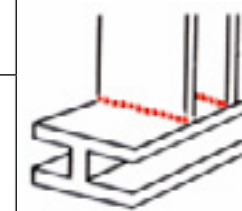
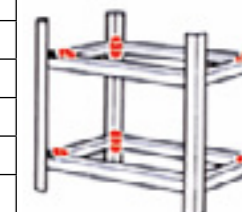
Caractéristiques
Résistance à la traction : 510-280 MPa.
Allongement : > 22 %.
Remarquable soudabilité à plat : fusion douce et rapide. Peu de projections.
(1) Boîte carton - (2) Longueur : 450 mm

CASTOLIN RD 67 ●

Références	Quantité	ø mm
67RD 25	230 El.	2,5
67RD 32	140 El.	3,2
67RD 40	90 El.	4,0
67RDC2010 ⁽¹⁾	100 El.	2,0
67RDC2570 ⁽¹⁾	70 El.	2,5
67RDC3245 ⁽¹⁾	45 El.	3,2
67RDC4030 ⁽¹⁾	30 El.	4,0
67RD 2010	10 El.	2,0
67RD 2510	10 El.	2,5
67RD 3210	10 El.	3,2
67RD 4006	6 El.	4,0

Domaine d'applications
Électrode rutile pour l'assemblage des aciers de construction d'usage général.
• Cuves et réservoirs de stockage profilés, travaux de serrurerie, constructions métalliques et d'entretien.

Caractéristiques
Résistant à la traction : 550 N/mm².
Allongement : 24 %.
Soudage en toutes positions.
(1) Boîte carton



MÉTAUX D'APPORT POUR SOUDAGE À L'ARC ÉLECTRIQUE

11.26 SOUDAGE DES ACIERS DE CONSTRUCTION

CASTOLIN SSA 75 ●

Références	Quantité	ø mm
75SSA25	200 El.	2,5
75SSA32	125 El.	3,2
75SSA40	85 El.	4,0

Domaine d'applications
Électrode rutile pour l'assemblage des aciers ordinaires, usage général.
• Machinisme agricole, tuyauterie, cuves et réservoirs, travaux de serrurerie et d'entretien.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 550 N/mm²
Allongement : 25 %
Soudage en toutes positions.



CASTOLIN SSA 76 ●

Références	Quantité	ø mm
76SSA25	230 El.	2,5
76SSA32	140 El.	3,2
76SSA40	90 El.	4,0

Domaine d'applications
Électrode rutile pour l'assemblage des aciers ordinaires, de constructions courantes.
• Cuves, réservoirs de stockage, menuiserie métallique, machinisme agricole, tuyauterie, serrurerie.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 540 N/mm²
Allongement : 25 %
Soudage en toutes positions.



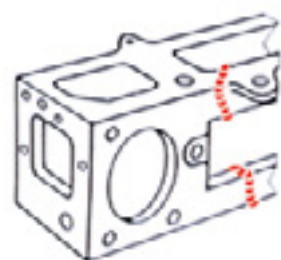
11.35 SOUDAGE DES ALLIAGES LÉGERS

CASTOLIN 2101 S ●

Références	Quantité	ø mm
2101S 2505	5 El.	2,5

Domaine d'applications
Assemblage et réparation des alliages d'aluminium coulés de type Al-Si et Al-Si-Mg avec ou sans Cu.
• Blocs-moteurs, carters, culasses, réservoirs, bâtis, pistons, ventilateurs.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 170 MPa.
Allongement : 5 %.
Dureté : HVS : 70.



Présentoir type
sélection soudage agriculture

11.50 REVÊTEMENTS : FONTES ALLIÉES

CASTOLIN N 6060 ●

Références	Quantité	ø mm
6060N 3205	5 El.	3,2
6060N 32	5 kg	3,2
6060N 40	5 kg	4,0

Domaine d'applications
Revêtement de pièces soumises à des phénomènes d'abrasion par des produits fins et de grande dureté.
• Outils de terrassement, poches-bennes, bords de godets, matériels d'extraction, de manutention et de traitement des minerais, des sables et des graviers, plaques et pâles de mélangeurs, racleurs.

Caractéristiques
Dureté : 62 HRC.
Rendement élevé : ~ 165 %.

CASTOLIN N 6070

Références	Quantité	ø mm
6070N 32	5 kg	3,2
6070N 40	5 kg	4,0

Domaine d'applications
Résistance exceptionnelle à l'abrasion sous faible pression en présence de matériaux abrasifs très fins et très durs.
• Vis d'extrusion, racloirs, pâles de mélangeurs, pompes à boue de ciment, marteaux de broyeurs.

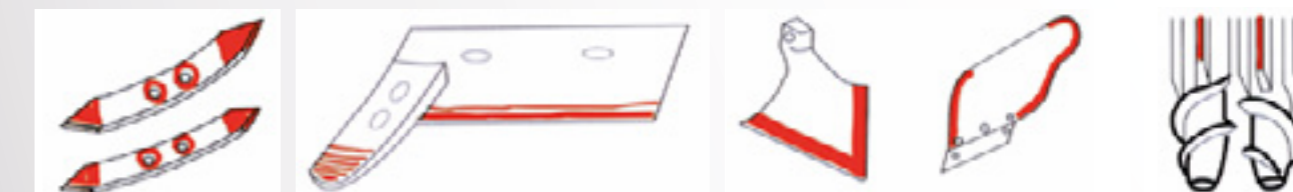
Caractéristiques
Rendement important : ~ 250 %.
Dureté : 65 HRC.
Tenue en température jusqu'à 650 °C

CASTOLIN SSA 37 ●

Références	Quantité	ø mm
37SSA3212	12 El.	3,2
37SSA3228	28 El.	3,2

Domaine d'applications
Rechargement anti-usure de dureté maximale, résistant à l'abrasion. Dents de sous-soleuses racloirs, sacs de buteuses, sacs de chiselage, socs de charrue, socs et soleils d'arracheuses de betteraves, localiseur d'engrais liquides, contre-ceps.

Caractéristiques
Dureté après soudage : 65 HRC
Rendement important : ~ 250 %.



CASTOLIN 6065 ●

Références	Quantité	ø mm
6065 6305	5 El.	6,3
6065 63	5 kg	6,3

Domaine d'applications
Grande résistance à l'usure par abrasion face notamment aux produits minéraux, sable, gravier.
• Matériels d'excavation, de transport et de transformation (sable, minerais, terre).
• Soudage aisé à faible ampérage.

Caractéristiques
Dureté : 55 - 65 HRC.
Électrode tubulaire.

CASTOLIN SSA 36 ●

Références	Quantité	ø mm
36SSA3218	18 El.	3,2
36SSA3240	40 El.	3,2

Domaine d'applications
Rechargement anti-usure de très haute dureté résistant à l'abrasion avec chocs modérés.
• Contre-ceps, versoirs, socs de charrues, soleils d'arracheuses à betteraves, dents de sous-soleuses, marteaux de broyeurs à paille.

Caractéristiques
Dureté après soudage : 62 HRC.
Rendement élevé : ~ 165 %.

CASTOLIN SSA 38 ●

Références	Quantité	ø mm
38SSA63	12 El.	6,3

Domaine d'applications
Électrode tubulaire, déposant des carbures de chrome de très haute dureté, résistant à l'abrasion.
Socs de bineuse, soleils d'arracheuses à betteraves, localisateurs d'engrais liquides, hérissons d'épandeur à fumier...

Caractéristiques
Utilisable à faible intensité sur tout type de poste alternatif ou continu.
Dureté après soudage : 62 HRC

MÉTAUX D'APPORT POUR SOUDAGE À L'ARC ÉLECTRIQUE

11.53 REVÊTEMENTS : ACIERS ALLIÉS

CASTOLIN N 102 ●

Références	Quantité	ø mm
102 N 3205	5 El.	3,2
102 N 32	5 kg	3,2
102 N 40	5 kg	4,0

Domaine d'applications
Résistance à l'usure combinée : abrasion, chocs, pression et fissuration.
• Godets de draglines, dents de pelles, marteaux de concasseurs, bennes preneuses à percussion, trépan et outils de forage, barbotins.

Caractéristiques
Dureté : 56 HRC.
Excellente soudabilité.
Grande vitesse de dépôt.
Traitement thermique possible du dépôt.
Rendement élevé : 150 %



CASTOLIN SSA 32 ●

Références	Quantité	ø mm
32SSA32	12 El.	3,2

Domaine d'applications
Rechargement anti-usure résistant aux chocs et à l'abrasion modérée. Lames de broyeur, rouleaux cueilleurs à maïs, dents de pignon à chaîne, versoirs, marteaux de broyeurs.

Caractéristiques
Dureté après soudage : 53-58 HRC.

CASTOLIN SSA 39 ●

Références	Quantité	ø mm
39SSA3212	12 El.	3,2

Domaine d'applications
Rechargement, protection anti-usure résistant aux phénomènes d'usure par abrasion, érosion combinée aux chocs modérés. Pâles de mélangeurs, vis de presse, ventilateurs, .

Caractéristiques
Dureté après soudage : 68-70 HRC.

12. FILS POUR SOUDAGE MIG ET MAG

12.23 SOUDAGE DES ACIERS INOXYDABLES

CASTOMAG 45503 (ER 308L-si)

Références	Quantité	ø mm
45503 0800	15 kg	0,8
45503 1000	15 kg	1,0
45503 1200	15 kg	1,2
45503 1600	15 kg	1,6

Domaine d'applications
Assemblage et réparation des aciers inoxydables de type 304 L et nuances voisines 304 - 321 - 347.
• chimique, nucléaire, pétrochimie, alimentaire...

Caractéristiques
Résistance à la traction : 600 MPa.
Limite élastique : 400 MPa.
Allongement : 38 %.
S'utilise avec les gaz :
Argon + Oxygène : 1 à 3%
Argon + Co2 : 1 à 2,5%
Argon + Co2 + H2

CASTOMAG 45500 (ER 316L-si)

Références	Quantité	ø mm
45500 08 6	5 kg	0,8
45500 0815	15 kg	0,8
45500 1000	15 kg	1,0
45500 1200	15 kg	1,2

Domaine d'applications
Assemblage et réparation des aciers inoxydables de type 316 L et nuances voisines 316-316 Ti.
• chimique, nucléaire, pétrochimie, alimentaire, agricole, viticoles, vinicoles...

Caractéristiques
Résistance à la traction : 560 MPa.
Limite élastique : 370 MPa.
Allongement : 35 %.
S'utilise avec les gaz :
Argon + Oxygène : 1 à 3%
Argon + Co2 : 1 à 2,5%
Argon + Co2 + H2



12.26 SOUDAGE DES ACIERS DE CONSTRUCTION

CASTOMAG 45251

Références	Quantité	ø mm
45251 08	15 kg	0,8
45251 10	15 kg	1,0
45251 12	15 kg	1,2
45251 16	15 kg	1,6

Domaine d'applications
Soudage des aciers à haute limite élastique, utilisés dans les parties fortement sollicitées des constructions.
• Matériels de travaux publics, réservoirs de stockage, ponts, charpentes.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 620 MPa.
Limite élastique : 500 MPa.
Allongement : 25 %.
Caractéristiques mécaniques élevées.
S'utilise avec les gaz :
Argon + Co² : 5 à 25 % . Argon + Co² + O²

CASTOMAG 45255

Références	Quantité	ø mm
45255 08	5 kg	0,8
45255 10	5 kg	1,0
45255 12	15 kg	1,2

Domaine d'applications
Soudage des aciers d'usage général.
Construction mécanique. Travaux de serrurerie, chaudronnerie, métallerie, etc...

Caractéristiques
Résistance à la traction : 550 MPa
Limite élastique : 470 MPa.
Allongement : 25 %.
S'utilise avec les gaz :
Argon + Co² : 5 à 25 % . Argon + Co² + O²

ARIANOX

Références	Quantité	ø mm
73499 0605	5 kg	0,6
73499 06	15 kg	0,6
73499 0805	5 kg	0,8
73499 08	15 kg	0,8
73499 10	15 kg	1,0
73499 12	15 kg	1,2

Domaine d'applications
Fil plein pour le soudage des aciers de construction : charpentes métalliques, cuves et réservoirs de stockage, bennes, menuiserie métallique.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 550 N/mm²
Limite élastique : 450 N/mm²
Allongement : 29 %
S'utilise avec les gaz : Argon + Co² : 5 à 20 % .
Argon + Co² + O² . Argon + O²

GALVANOX

Références	Quantité	ø mm
73395 0605	5 kg	0,6
73395 0600	15 kg	0,6
73395 0805	5 kg	0,8
73395 08	15 kg	0,8

Domaine d'applications
Fil plein pour le soudage des aciers galvanisés.

Caractéristiques
S'utilise avec les gaz :
Argon + Co² : 5 à 20 % . Argon + Co² + O²

12.35 SOUDAGE DES ALLIAGES LÉGERS

CASTOMAG 45802 AG

Références	Quantité	ø mm
45802 AG 1000	6 kg	1,0
45802 AG 1200	6 kg	1,2

Domaine d'applications
Soudage des alliages d'aluminium contenant 5 % de magnésium (type AG5) ou hétérogène.
• Industrie chimique, construction navale, chaudronnerie, carrosserie, planchers de remorques, rampes d'épandeurs, tubulures et vannes d'irrigation...

Caractéristiques
Résistance à la traction : > 235 MPa.
Allongement : > 17 %.
S'utilise avec de l'Argon 100 %
ou Argon + Hélium suivant épaisseur à souder.

CASTOMAG 45806 AG

Références	Quantité	ø mm
45806 AG 1000	2 kg	1,0
45806 AG 1200	7 kg	1,0

Domaine d'applications
Soudage des alliages d'aluminium contenant jusqu'à 5 % de magnésium (type4G4,5 Mn).
• Construction navale, industrie chimique, chaudronnerie, carrosserie.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 275 MPa .
Allongement : 17 %.
S'utilise avec de l'Argon 100 %
ou Argon + Hélium suivant épaisseur à souder.

MÉTAUX D'APPORT POUR SOUDAGE À L'ARC ÉLECTRIQUE

12.53 REVÊTEMENTS : ACIERS ALLIÉS

CASTOMAG 45351

Références	Quantité	ø mm
45351 10	15 kg	1,0
45351 12	15 kg	1,2
45351 16	15 kg	1,6

Domaine d'applications

Revêtement de protection de pièces soumises à différentes sollicitations combinées.

Pression, chocs, abrasion :

- Dents et bords d'attaque de godets, chaînes de transport, marteaux de broyeurs, lames de broyeurs, rouleaux cueilleur à maïs, versoirs.

Caractéristiques

Dureté après soudage : 58 HRC (600 HB).

Dureté après recuit : 230 HV.

Traitements thermiques possibles.

S'utilise avec les gaz :

Argon + CO₂ : 2,5%

Argon + CO₂ : 5 à 20 %



DERBY 305 - VOIR PAGE 55

13. BAGUETTES POUR SOUDAGE TIG

13.23 SOUDAGE DES ACIERS INOXYDABLES

CASTOTIG 45500 W

Références	Quantité	ø mm
45500W 08	1 kg	0,8
45500W 10 6	5 kg	1,0
45500W 12 6	5 kg	1,2
45500W 16 6	5 kg	1,6
45500W 20 6	5 kg	2,0
45500W 24 6	5 kg	2,4
45500W 30 6	5 kg	3,2

Domaine d'applications

Assemblage et réparation des aciers inoxydables de type 316 L et nuances voisines 316 - 316 Ti - 316 Cb.

- chimique, mécanique, pétrochimie, équipements pour l'industrie alimentaire. Tuyauterie inoxydable.

Caractéristiques

Résistance à la traction : 620 MPa.

Limite élastique : 440 MPa.

Allongement : 38 %.

S'utilise avec de l'Argon 100 %. Ar

CASTOTIG 445503 W

Références	Quantité	ø mm
445503W 08 6	5 kg	0,8
445503W 10 6	5 kg	1,0
445503W 12 6	5 kg	1,2
445503W 16 6	5 kg	1,6
445503W 20 6	5 kg	2,0
445503W 24 6	5 kg	2,4
445503W 32 6	5 kg	3,2

Domaine d'applications

Assemblage et réparation des aciers inoxydables de type 304 L et nuances voisines 304 - 321 - 347.

- chimique, nucléaire, pétrochimie, équipements pour l'industrie alimentaire. Tuyauterie inoxydable.

Caractéristiques

Résistance à la traction : 600 MPa.

Limite élastique : 450 MPa.

Allongement : 38 %.

S'utilise avec de l'Argon 100%. Ar

13.26 SOUDAGE DES ACIERS DE CONSTRUCTION

CASTOTIG 45255 W

Références	Quantité	ø mm
45255W 10	5 kg	1,0
45255W 16	5 kg	1,6
45255W 20	5 kg	2,0
45255W 24	5 kg	2,4

Domaine d'applications

Destiné au soudage d'aciers de construction et similaires.

- Serrurerie, carrosserie, tuyauterie, pièces mécano-soudées.

Caractéristiques

Résistance à la traction : > 530 MPa.

Limite élastique : > 385 MPa.

Allongement : > 20 %.

S'utilise avec de l'Argon 100 %.



13.35 SOUDAGE DES ALLIAGES LÉGERS

CASTOTIG 45801 W

Références	Quantité	ø mm
45801W 12 6	5 kg	1,2
45801W 20 6	5 kg	2,0

Domaine d'applications

Assemblage de l'aluminium (type A5).

- Équipements électro-ménager, industrie alimentaire.

Caractéristiques

Résistance à la traction : > 65 MPa.

Allongement : > 35 %.

S'utilise avec de l'Argon 100 % ou Ar + Hélium : épaisseur à souder > 6 mm

CASTOTIG 45805 W

Références	Quantité	ø mm
45805W 16 6	5 kg	1,6
45805W 20 6	5 kg	2,0
45805W 25 6	5 kg	2,4
45805W 32 6	5 kg	3,2

Domaine d'applications

Assemblage des alliages aluminium-magnésium de type Al - Mg3.

- Constructions en profilés, cornières, cadres.

Caractéristiques

Résistance à la traction : > 190 MPa.

Allongement : > 17 %.

S'utilise avec de l'Argon 100 % ou Ar + Hélium : épaisseur à souder > 6 mm

CASTOTIG 45802 W

Références	Quantité	ø mm
45802W 12 6	5 kg	1,2
45802W 16 6	5 kg	1,6
45802W 20 6	5 kg	2,0
45802W 24 6	5 kg	2,4
45802W 32 6	5 kg	3,2

Domaine d'applications

Assemblage des alliages aluminium-magnésium de type Al - Mg5.

- Constructions en profilés, châssis, carrosserie.

Caractéristiques

Résistance à la traction : > 235 MPa.

Allongement : > 17 %.

S'utilise avec de l'Argon 100 % ou Ar + Hélium : épaisseur à souder > 6 mm

CASTOTIG 45803 W

Références	Quantité	ø mm
45803W 20 6	5 kg	2,0
45803W 32 6	5 kg	3,2

Domaine d'applications

Assemblage des alliages aluminium-silicium jusqu'à 7 % de silicium de type AISi5

- Pièces de fonderie.

Caractéristiques

Résistance à la traction : > 120 MPa.

Allongement : > 8 %

MÉTAUX D'APPORT POUR SOUDAGE À L'ARC ÉLECTRIQUE

14. ÉLECTRODES CONTINUES ENDOTEC (AVEC GAZ)

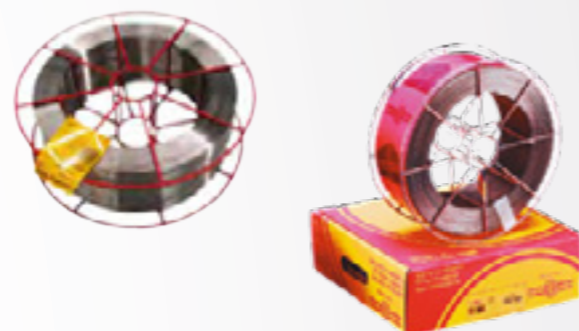
14.23 SOUDAGE DES ACIERS INOXYDABLES

CASTOLIN EG 500S

Références	Quantité	ø mm
500S EG0900	12,5 kg	0,9
500S EG1215	15 kg	1,2

Domaine d'applications
Assemblage et revêtement de protection anti-corrosion des aciers inoxydables de type 316 L et nuances voisines - 316 - 316 Ti.
• chimique, nucléaire, pétrole et pétrochimie, équipement pour l'industrie alimentaire.

Caractéristiques
Résistance à la traction : 500 - 600 MPa.
Allongement : > 22 %.
Double protection du dépôt par laitier solide et gaz de protection.
gaz : Ar + Co (M12 ou M21)



14.26 SOUDAGE DES ACIERS DE CONSTRUCTION

CASTOLIN DO*265S

Références	Quantité	ø mm
265DOS 12 15	15 kg	1,2

Domaine d'applications
Fil fourré tubulaire cuivré type basique avec laitier destiné au soudage des aciers de construction.
Particulièrement approprié pour les aciers à teneur élevée en carbone et pour le soudage d'assemblage d'aciers mixtes à faible soudabilité. Réalisation de pièces sollicitées ou fortement bridées.

Caractéristiques
Résistance à la traction : > 500 MPa.
Limite élastique : > 420 MPa.
Allongement : > 22 %.
Résilience V à - 40 °C : 47.

CASTOLIN DO*266S

Références	Quantité	ø mm
266DOS 10 16	16 kg	1,0
266DOS 12 15	15 kg	1,2

Domaine d'applications
Fil fourré tubulaire cuivré type rutile avec solidification rapide du laitier et plus particulièrement destiné au soudage en position à haute intensité.
Soudage des aciers de construction.
Approprié aussi pour le soudage orbital Mag.
Laitier facilement détachable.

Caractéristiques
Résistance à la traction : > 600 MPa.
Limite élastique : > 460 MPa.
Allongement : > 22 %.
Résilience V à - 40 °C : > 60.



14.50 REVÊTEMENTS : FONTES ALLIÉES

CASTOLIN DO*33

Références	Quantité	ø mm
33DO 1215	15 kg	1,2

Domaine d'applications
Haute résistance à l'abrasion par de fines particules et à l'érosion sous chocs modérés avec températures de service jusqu'à 650° C.
• briqueteries, carrières, travaux publics, mines et cimenteries.
• plaque d'usure, ventilateur

Caractéristiques
Durée : 65-70 HRC.
La dureté nominale est obtenue dès la première passe.



14.53 REVÊTEMENTS : ACIERS ALLIÉS

CASTOLIN DO*35

Références	Quantité	ø mm
35DO 16 16	16 kg	1,6

Domaine d'applications
Fil fourré sans laitier destiné à la reconstitution de pièces soumises à l'action simultanée de chocs importants et de contraintes de compression.
Utilisé en sous-couche finale avant rechargement.

Caractéristiques
Dureté après soudage : 325 - 375 HB.

CASTOLIN DO*327

Références	Quantité	ø mm
327DO 16 15	15 kg	1,6

Domaine d'applications
Fil fourré déposant un acier allié au Cr Mn Mo Nb et ayant une bonne résistance aux chocs importants associés aux abrasions, à l'érosion et aux pressions élevées.

Caractéristiques
Dureté après soudage : 58-59 HRC.

CASTOLIN EG 8336

Références	Quantité	ø mm
8336EG 1215	15 kg	1,2

Domaine d'applications
Fil fourré type "Metal cored" breveté par Castolin sous appellation NanoSteel.
La microstructure de type NanoAlloy® assure une résistance exceptionnelle contre les phénomènes d'usure sévères par abrasion, érosion combinée à des chocs ou impacts modérés.

Caractéristiques
Dureté après soudage 1e passe : 69 HRC.
Dureté 2e passe : 70 HRC.
Alliage déposant des carbures de CrNbWB.
Les propriétés de dureté du dépôt sont conservées jusqu'à une température de 750 °C.

CASTOLIN DO*390N

Références	Quantité	ø mm
390NDO 16 15	15 kg	1,6

Domaine d'applications
Fil fourré type "Metal cored" breveté par Castolin sous appellation NanoSteel.
La microstructure de type NanoAlloy® assure une résistance exceptionnelle contre les phénomènes d'usure sévères par abrasion, érosion combinée à des chocs ou impacts modérés.

Caractéristiques
Dureté après soudage 1e passe : 70 HRC.
Dureté 2e passe : 71 HRC.
Alliage déposant des carbures de CrNbWB.
Les propriétés de dureté du dépôt sont conservées jusqu'à une température de 750 °C.

MÉTAUX D'APPORT POUR SOUDAGE À L'ARC ÉLECTRIQUE

15. ÉLECTRODES CONTINUES ENDOTEC (SANS GAZ)

15.26 SOUDAGE DES ACIERS DE CONSTRUCTION

TÉROMATEC EO 8330

Références	Quantité	ø mm
8330EO 09 05	5 kg	0,9
8330EO 12 15	15 kg	1,2
8330EO 16 15	15 kg	1,6

Domaine d'applications

Assemblage de pièces en aciers de construction de faibles sections. Soudage en toutes positions sur aciers non alliés et aciers galvanisés.

Caractéristiques

Résistance à la traction : 520 MPa.
Limite élastique : 430 MPa.
Allongement : 22 %



15.50 REVÊTEMENTS : FONTES ALLIÉES

TÉROMATEC 4660

Références	Quantité	ø mm
4660EC 12 15	15 kg	1,2

Domaine d'applications

Excellente résistance à l'abrasion.

- Broyeurs à crocs, dents de pelles, chaînes de convoyeurs, pales de malaxeurs, vis de mouleuses, éléments de pompes.

Caractéristiques

Dureté : 63 HRC



15.53 REVÊTEMENTS : ACIERS ALLIÉS

TÉROMATEC 4327

Références	Quantité	ø mm
4327 16 15	15 kg	1,6

Domaine d'applications

Fil fourré Open Arc destiné au revêtement de pièces contre des usures très sévères par abrasion, érosion combinée à des chocs importants ou de fortes pressions. Dépôt insensible à la fissuration en cours de refroidissement.

Ce type de fil permet de réaliser des rechargements en mono ou multipasses jusqu'à 15 mm d'épaisseur

Caractéristiques

Dureté après soudage : ~ 59 HRC

TÉROMATEC 4923

Références	Quantité	ø mm
4923AN 12 15	15 kg	1,2

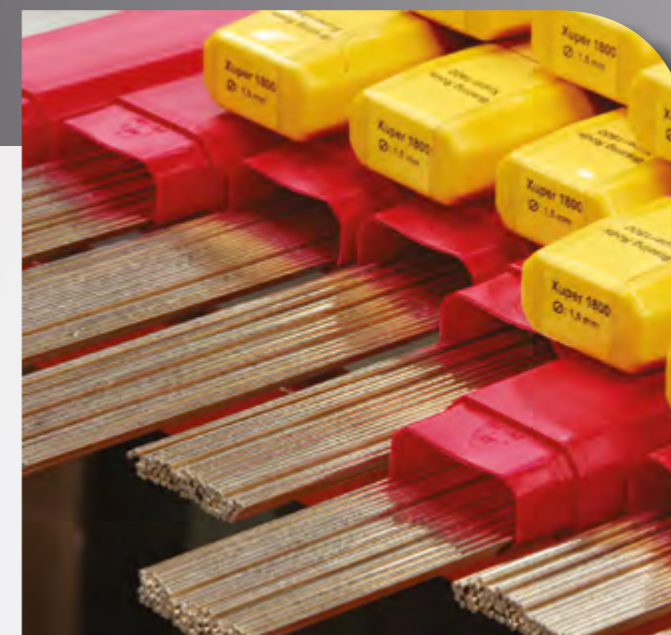
Domaine d'applications

Revêtement de pièces sollicitées par abrasion, chocs et pressions importantes.

- Marteaux et battoirs de concasseurs, cylindres de broyeurs, dents de godets, lames de scrapers.

Caractéristiques

Dureté : 55-62 HRC



MÉTAUX D'APPORT POUR BRASAGE, SOUDOBRASAGE ET SOUDAGE

2

21 ALLIAGES DE BRASAGE CAPILLAIRE À L'ARGENT	29
21.10 Brasage capillaire à l'argent sans cadmium : baguettes.....	29
22 ALLIAGES DE BRASAGE AUTODÉCAPANTS DU CUIVRE.....	31
22.10 Brasage du cuivre	31
23 ALLIAGES DE SOUDOBRASAGE ET DE BRASAGE	33
23.10 Soudobrasage des fontes, des aciers et du cuivre	33
23.20 Soudage autogène des aciers de construction	34
24 ALLIAGES DE BRASAGE TENDRE	35
24.10 Brasage tendre	35
26 ALLIAGES DE BRASAGE DES ALLIAGES LÉGERS	37
26.10 Brasage des alliages légers	37
27 DÉCAPANTS POUR BRASAGE ET SOUDOBRASAGE	38
27.10 Décapants pour brasage et soudobrasage	38
29 ALLIAGES DE BRASAGE EN PÂTES	40
29.10 Brasage à l'aide de pâtes	40

UNE MÉTHODE ÉPROUVÉE

Dans le cas d'installations neuves : pas de mauvaise surprise de la mise en pression de la canalisation eau ou gaz : la brasure est une solution d'assemblage sûre, fiable et éprouvée.

Les réparations réalisées à l'aide de ce procédé sont de mise en oeuvre facile et très économique.

Pour tout type d'assemblage sur pratiquement tous les métaux : cuivre, laiton, acier, inox, aluminium.

Partout où il faut réaliser des raccordements :

- Sur les tuyauteries de formes compliquées.
- Dans les endroits les plus difficiles d'accès.
- Le long des parois minces.
- Sur tous les diamètres de tubes.

SEUL LE BRASAGE RÉPOND PRÉSENT

FIABILITÉ DANS LE TEMPS

La parfaite synergie entre la brasure et son décapant, ainsi que la compatibilité métallurgique entre la brasure et les métaux à assembler, assurent aux assemblages une durée de vie pratiquement illimitée.

Pas de problème de garantie : après 10 ans comme après 30 ans, les brasures réalisées par un professionnel sont toujours parfaites.

Ceci est très important pour toutes les canalisations, mais principalement pour les canalisations encastrées ou souterraines.

A l'inverse, les liaisons mécaniques avec ou sans joint ne peuvent offrir les mêmes garanties.

UN JOINT BRASÉ C'EST POUR LA VIE

CUIVRE RECUIT/CUIVRE ÉCROUÏ

La brasure s'utilise aussi bien sur les tubes de cuivre recuit que sur les tubes de cuivre écrouï. Ceci est très important pour tous les travaux de plomberie notamment la mise en forme des canalisations en cuivre.

HAUTE RESISTANCE MECANIQUE

La brasure est de plus en plus utilisée partout où la résistance mécanique est primordiale ; c'est le cas notamment dans l'industrie

automobile, l'aéronautique, les fabrications d'appareils ménagers (réfrigérateurs, congélateurs), là où les sollicitations dues aux vibrations et aux différences de températures sont très importantes.

Seules les brasures ont fait leurs preuves depuis de très nombreuses années pour répondre aux "coups de bélier" et aux effets de la dilatation dus aux différences de température.

ESTHÉTIQUE

La parfaite capillarité des brasures, et plus particulièrement des brasures à l'argent, rend les joints et les raccords brasés pratiquement invisibles.

C'est pourquoi les brasures sont utilisées partout où l'aspect extérieur des pièces assemblées est primordial :

- Orfèvrerie, • Lustrerie, • Bijouterie, • Sculpture, • Instruments de musique, • Aéronautique, • Lunetterie, • etc...

mais également dans le domaine de la PLOMBERIE, partout où les canalisations sont apparentes (ce qui est très souvent le cas dans les travaux de rénovation)

MISES À LA TERRE

Beaucoup de mises à la terre sont encore effectuées sur des canalisations cuivre. Seul le brasage permet une bonne conductibilité électrique.

SYSTÈMES DE DISTRIBUTION DE GAZ MEDICAUX

Les normes sont très claires : seul le brasage capillaire à l'argent (40% minimum) est autorisé.

AUCUN RISQUE N'EST PERMIS, UNE SEULE RECOMMANDATION : LA BRASURE À HAUTE TENEUR D'ARGENT.

NORME EUROPÉENNE NF EN 737.3 (septembre 2000)

11.3.1. En dehors des joints filetés utilisés pour les composants tels que les vannes de sectionnement, les détendeurs ou les prises murales et des plastiques utilisés pour les sources de vide, tous les joints doivent être brasés ou soudés. Les méthodes de brasage ou de soudage doivent permettre aux joints de conserver leurs propriétés mécaniques, jusqu'à une température ambiante de 450 °C.

Les métaux d'apport pour le brasage ne doivent pas contenir plus de 0,025 % (g/g de cadmium).

NORME FRANÇAISE FD.S.90.155 (août 2001)

6.3.3. Recommandations sur les tubes.

Il est conseillé que l'assemblage des tubes entre eux s'effectue par brasage capillaire dont la teneur minimale de l'alliage est de 40 % d'argent sans cadmium (voir paragraphe 11.3.1 de la norme nf en 737-3).

CANALISATIONS DE GAZ COMBUSTIBLES

Seuls les couples brasure + décapant ayant fait l'objet d'un agrément par CERTIGAZ (repères d'enregistrement ATG) peuvent être utilisés dans les installations de gaz combustibles suivant l'arrêté ministériel du 15 juillet 1980 modifié par l'arrêté du 2 avril 1986.

POUR UNE SÉCURITÉ ABSOLUE ET AYANT FAIT SES PREUVES, LE BRASAGE EST OBLIGATOIRE.

HYGIENE, SANTE : LEGIONELLOSE ?

Par leur absence de matériaux sensibles (caoutchouc, PVC) les canalisations brasées permettent d'éviter des espaces ouverts où peuvent se développer des bactéries (légiellose).

Les canalisations brasées supportent parfaitement les traitements anti-bactériens, tels que : pasteurisation (eau supérieure à 70 °C) ou traitement chimique (chlore).

Un des problèmes majeurs des canalisations plastiques est la formation d'un biofilm retenant les bactéries du type "légielloses". Ces bactéries sont la cause de maladies chez les personnes "faibles" (enfants, malades, personnes âgées). Pour détruire ce biofilm il faut, soit faire passer de l'eau à une température de + de 70 °C, soit utiliser du chlore.

Il est très important de souligner que les canalisations cuivre brasées à l'argent ont un effet inhibiteur sur le biofilm. Donc PAS DE RISQUE DE LEGIONELLOSE. Les légionelles se développent et prolifèrent au contact de certains matériaux comme le caoutchouc, le PVC.

FROID ET CLIMATISATION

Les hydrofluorocarbures – ou HFC – nouveaux fluides ne contenant pas d'atome de chlore et n'ayant aucune action sur la couche d'ozone, nécessitent l'utilisation de brasures à haute teneur d'argent exemptes de Cadmium. Seuls les joints réalisés de cette façon garantissent une étanchéité maximale.



LE BRASAGE S'ADAPTE A TOUTES LES FORMES D'ASSEMBLAGE

BRASAGE FORT : ALLIAGES ARGENT

Température de brasage 600 °C. Facilité de mise en oeuvre. Sécurité et étanchéité des assemblages (très haute capillarité). Résistance mécanique élevée. Résistance aux vibrations. Utilisable sur une large gamme de métaux. Economie de gaz de chauffe et de reprise des pièces. Possibilité de débraser les pièces pour modifications des assemblages.

Bel aspect. Préserve les caractéristiques du cuivre.



Micrographie d'un joint brasé avec une brasure à haute teneur d'Argent.

La micrographie ci-contre témoigne du faible grossissement des grains de cuivre lors du brasage et l'excellente liaison par diffusion entre le cuivre et la brasure.

BRASAGE FORT : ALLIAGES CUIVRE/PHOSPHORE

Très économique. Facilité de mise en oeuvre. Résistance mécanique importante. Autodécapant sur Cuivre .

SOUDOBRASAGE : ALLIAGES CUIVRE-ZINC (LAITON)

Esthétique, faible coût. Assemblage Acier / Cuivre / Fonte / Galva. Sur gros diamètres de tube. Permet l'assemblage bout à bout.

BRASAGE TENDRE : ALLIAGES ETAIN

Facilité de mise en oeuvre possibilité d'utiliser des moyens de chauffe à faible énergie, tels que les fers à souder ou les chalumeaux à cartouche de gaz. Pas de déformation et d'oxydation des pièces brasées.

Utilisable sur une large gamme de métaux. Facilité de débraser les pièces pour modification des assemblages.

Bel aspect. Température de brasage 250 °C.

LE CHALUMEAU

Le chalumeau est indispensable pour braser, mais il est aussi souvent utilisé comme moyen de chauffe : pour les cintrages comme pour dégeler les canalisations.

Il existe toute une gamme de moyens de chauffe adaptée à chaque circonstance : des installations complètes au simple dépannage.

DÉFINITIONS**SOUDAGE AUTOGÈNE**

Assemblage de pièces métalliques par fusion des bords de celles-ci et d'un métal d'apport de composition similaire.

BRASAGE

Assemblage de pièces métalliques par un métal d'apport à bas point de fusion. Le métal d'apport se répartit par capillarité dans les surfaces à assembler préalablement chauffées.

• **Brasage tendre**

Température de fusion du métal d'apport inférieure à 450 °C.

• **Brasage fort**

Température de fusion du métal d'apport supérieure à 450 °C.

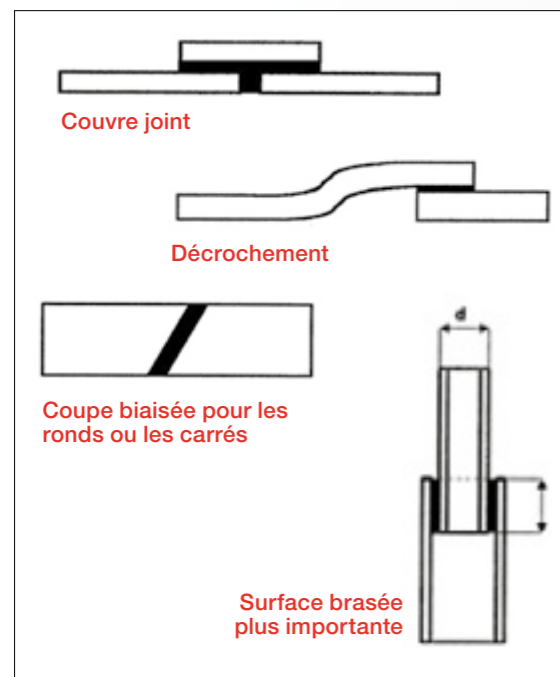
En brasage, le métal d'apport a toujours une température de fusion inférieure à celle des métaux à assembler.

SOUDOBRASAGE

Assemblage de pièces métalliques avec un métal d'apport de composition différente ; la mise en oeuvre, similaire au soudage, est ainsi facilitée.

EXEMPLES DE PRÉPARATION

La présence préalable de décapant dans le joint est indispensable pour éviter l'oxydation des surfaces et favoriser ainsi le mouillage.

**BRASAGE****PRÉPARATION DES PIÈCES**

Pour obtenir de bonnes caractéristiques de l'assemblage, il faut veiller à la préparation des pièces et aux jeux d'assemblage pour favoriser le phénomène de capillarité.

PRÉPARATION DES SURFACES

Les pièces seront débarrassées de toute trace d'oxydes et de souillures (huile, graisse, peinture...).

L'ébavurage et un léger chanfrein faciliteront la pénétration du métal d'apport liquide dans le joint.

GÉOMÉTRIE

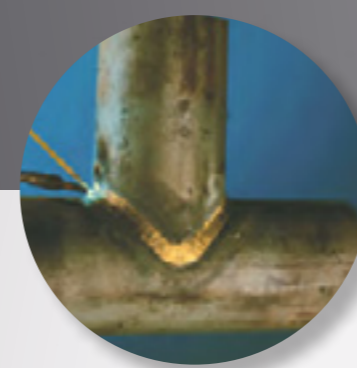
La position des pièces à assembler sera étudiée avec précaution. Il est préférable de prévoir une surface de recouvrement ou d'emboîtement. Le joint doit être rempli de façon homogène sur toute sa longueur, pour cela, il faut favoriser une géométrie régulière du joint.

JEU

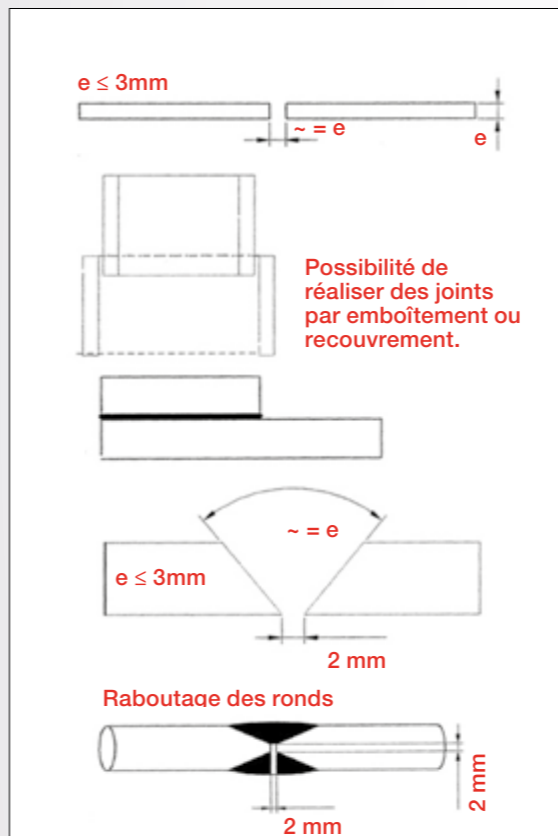
Le jeu entre les pièces revêt une importance capitale, car il conditionne le remplissage du joint par l'alliage fondu. La tension capillaire et la résistance au cisaillement seront optimum pour un jeu compris entre 0,05 et 0,1 mm.

DÉCAPANT

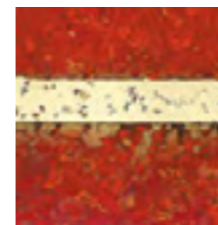
La présence préalable de décapant dans le joint est indispensable pour éviter l'oxydation des surfaces et favoriser ainsi le mouillage.

**SOUDOBRASAGE****PRÉPARATION DES PIÈCES****PRÉPARATION DES BORDS**

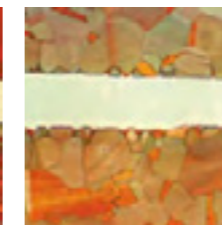
L'absence de capillarité en soudobrasage implique une préparation différente de celle conseillée en brasage ; une préparation identique au soudage est recommandée. Les joints bout à bout sont réalisables.



Remarque : un écartement pour les assemblages bout à bout est obligatoire afin d'obtenir une pénétration de l'alliage.



Brasage capillaire à l'aide de l'alliage Xuper 1800



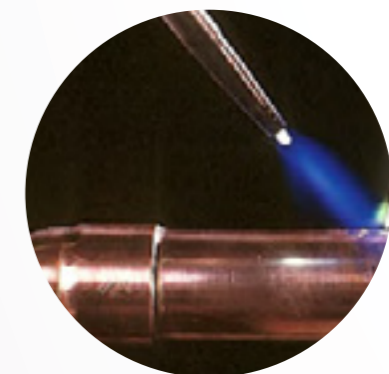
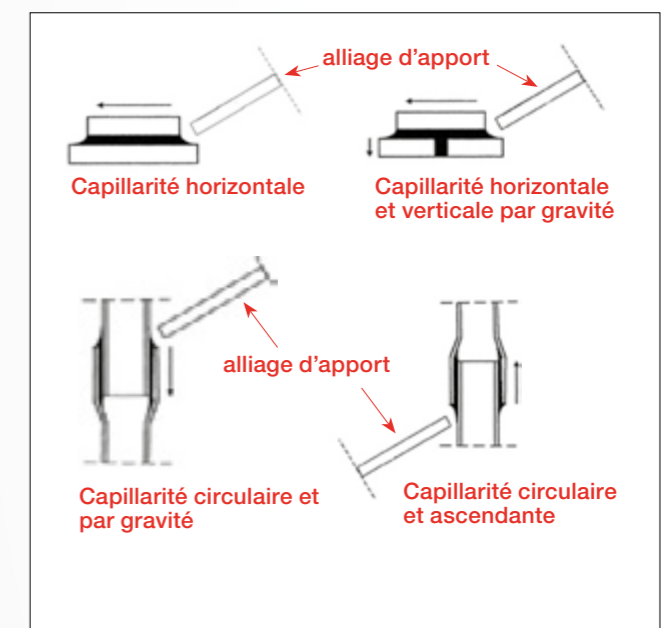
Grossissement des grains observés dans le cas du brasage fort à l'aide d'un alliage Cu-P

BRASAGE / CAPILLARITÉ**DÉFINITION**

Pénétration de l'alliage d'apport à l'état liquide entre les surfaces à assembler, permettant de remplir la totalité du recouvrement ou de l'emboîtement.

FACTEURS INTERVENANT DANS LA CAPILLARITÉ

- Préparation des pièces.
- Jeu entre les pièces à assembler.
- Composition chimique de l'alliage d'apport (l'argent est toujours favorable).
- Intervalle de fusion de l'alliage d'apport.
- Conductivité thermique des pièces à braser.
- Présence du flux décapant dans le joint.
- Prolongement du chauffage.

EXEMPLES DE CAPILLARITÉ

NOTE TECHNIQUE**LES ALLIAGES DE BRASAGE À HAUTE TENEUR EN ARGENT PRÉSENTENT DE NOMBREUX AVANTAGES**

- La fluidité des métaux d'apport facilite les opérations de brasage.
- La température de travail avec ces alliages est inférieure à 650 °C, ceci signifie un apport calorifique minimum. Le grossissement des grains lors d'un recuit faisant diminuer les caractéristiques mécaniques des métaux, on essaiera toujours de limiter la chauffe. Une brasure à haute teneur en argent permet, de peu affecter les pièces à assembler (voir figure p 25), et ainsi conserver leurs caractéristiques.
- La ductilité des alliages d'apport permet une meilleure tenue des assemblages brasés en service (tenue aux vibrations, bridage, traction, fatigue...).
- La diminution des temps de chauffe, d'exécution du joint, de nettoyage des résidus obtenus en utilisant ces alliages réduit notablement les coûts de main d'oeuvre et d'énergie.
- L'aspect du joint brasé est bien plus esthétique.

DÉCAPANTS

Il n'y a pas de flux décapant universel

RÔLE DES FLUX DÉCAPANTS

- Protègent le métal de l'oxydation et réduisent les oxydes pendant le chauffage.
- Facilitent le mouillage.
- Indiquent la température de liaison (température minimale à laquelle doit être porté le support pour obtenir le mouillage avec le métal d'apport liquide).

LE CHOIX DU DÉCAPANT EST FONCTION DE

- L'alliage d'apport utilisé (Brasage fort / brasage tendre / Soudobrasage).
- La composition chimique des pièces à assembler.
- Le temps de chauffe nécessaire.

PRÉCAUTION :

Après l'opération de brasage, les résidus de décapants doivent être éliminés par lavage ou brossage.

PLOMB : ARRÊTÉ MINISTÉRIEL DU 10 JUIN 1996

Pour la réalisation, la rénovation et la réparation, l'emploi des brasures contenant des additions de plomb dans les installations fixes de production, de traitement et de distribution d'eaux destinées à la consommation humaine, est interdit depuis août 1997.

Alliages recommandés : Castolin 157-5423

SYSTÈMES DE DISTRIBUTION POUR GAZ MÉDICAUX

Suivant la norme FDS 90-155 août 2001, il est conseillé que l'assemblage des tubes (cuivre) s'effectue avec une brasure d'au minimum 40 % d'argent sans cadmium.


RÉGLEMENTATION COUPLES AGRÉÉS POUR LES INSTALLATIONS DE GAZ COMBUSTIBLES RÔLE DES FLUX DÉCAPANTS**RÔLE DES FLUX DÉCAPANTS**


Dans les installations de gaz combustibles, l'arrêté ministériel du 15 juillet 1980 modifié par l'arrêté du 2 avril 1986, impose l'utilisation de produits ayant fait l'objet d'un agrément (repère d'enregistrement ATG).





Marque ATG - Brasures (Association Technique de l'Industrie du Gaz en France), attribuée aux couples alliage et décapant.

Les produits **Castolin** titulaires de la marque ATG - Brasures sont les suivants :

 Baguette 1665 GAZ + décapant 1665 PF (40% Argent)
Repère d'enregistrement ATG 1587

 Baguette 808 GAZ + décapant 808 PF (6 % Argent)
Repère d'enregistrement ATG 1521

 Baguette 146 GAZ + décapant 146 M Soudobrasage
Repère d'enregistrement ATG 1567

 Baguette 157 GAZ + décapant 157 FX (3,5 % Argent)
Repère d'enregistrement ATG 1597

(Le code couleur permet d'associer plus facilement la baguette avec son décapant)

**Association Technique de L'Industrie du Gaz en France**

a référencé les produits que nous vous proposons ci-dessous :

ALLIAGES DE BRASAGE

Brasage Fort
ATG B524-3

Soudobrasage
ATG B524-7, B521-11 et 12

Brasage Tendre
ATG B524-4



Refs:

1665 GAZ
ATG 1587

1634 GAZ
ATG 1586

808 G
ATG 1521

146 GAZ
ATG 1567

157 GAZ
ATG 1597

DECAPANTS

Refs:

1665 PF

1634 PF

808 PF

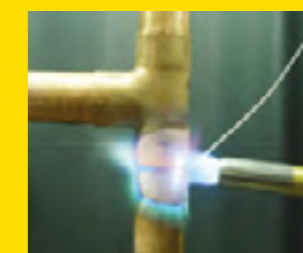
146 M

157 FX









A noter :

Le Brasage, par sa facilité opératoire, sa grande polyvalence d'applications, sa stabilité dans le temps, vous conforte dans vos exigences de sécurité et d'esthétisme. Il reste le procédé d'assemblage de qualité le plus économique.

Le brasage tendre n'est autorisé que pour les installations intérieures aux logements, à pression inférieure ou égale à 400 mbar en habitation individuelle, à pression inférieure ou égale à 50 mbar en immeuble collectif et pour les réparations à l'identique.



MÉTAUX D'APPORT POUR BRASAGE, SOUDOBRESAGE ET SOUDAGE

VOS APPLICATIONS	DÉSIGNATION PRODUIT	RÉFÉRENCES CASTOLIN	DÉCAPANT NÉCESSAIRE	T° C CHAUFFE	LES OUTILS NÉCESSAIRES
 BRASAGE TENDRE sur Cuivre / Laiton / Acier / Zinc					FER À SOUDER CHALUMEAU À CARTOUCHE DE GAZ CHALUMEAU MONO-GAZ CHALUMEAU BIGAZ OX/AD
ÉLECTRICITÉ ÉLECTRONIQUE	Fil Etain Cuivre avec Ame Décapante	RT3232	INCORPORÉ	200°C	
TUYAUTERIES GAZ	 Fil Etain Argent 3,5%	157GAZ	FX 157	221°C	
TUYAUTERIES ÉVACUATION	Fil Etain 40% Plomb 60 % avec Ame Décapante	RT5241	INCORPORÉ	220°C	
RÉPARATION ZINC GOUTTIÈRES	Baguette 1/2 ronde Etain 33% Plomb	73355	FX 157	230°C	
TUYAUTERIES EAU POTABLE	Fil Etain Cuivre sans Plomb	BC5423	FP5423	240°C	
 BRASAGE FORT sur Cuivre / Laiton / Alu					
TUYAUTERIES GAZ	 Baguette Argent ATG 40% Argent	1665 GAZ	1665 PF	610°C	
TUYAUTERIES PROFILÉS	Alu	192 CW	INCORPORÉ	450°C	
TUYAUTERIES CHAUFFAGE GAZ	 Baguette Cuivre Phos. ATG 6% Argent	808G	808PF	750°C	
TUYAUTERIES SANITAIRE	Baguette Cuivre Phos.	RB5246 RB5281	800	850°C	
 SOUDOBRESAGE sur Acier / Galva / Fonte					
TÔLERIE TUYAUTERIES	Baguette Laiton Enrobée	146XFC	146 M	900°C	
TÔLERIE TUYAUTERIES GAZ	 Baguette nue	146GAZ	146 M	900°C	
 SOUDAGE AUTOGENE sur Acier					
SERRURERIE TÔLERIE TUYAUTERIES	Acier Cuivré	73350	SANS	1500°C	

Conseil d'utilisation	
1	Préparation : Nettoyage. Débarrasser les pièces de toute trace d'oxyde et de saleté.
2	Enduire les surfaces à assembler de décapant qui protège de l'oxydation, témoin de température.
3	Positionner les pièces par emboîtement.
4	Chauffer les pièces de façon homogène.
5	Déposer le métal d'apport.

Suivre les précautions d'emploi indiquées sur les produits.

Les accessoires	
• Lunettes	
• Détecteur de fuites	
• Ecran thermique	
• Castonet (pour nettoyer les tubes de cuivre).	

21. ALLIAGES DE BRASAGE CAPILLAIRE À L'ARGENT

21.10 BRASAGE CAPILLAIRE À L'ARGENT SANS CADMIUM : BAGUETTES

CASTOLIN 830 ●

Références	Quantité	ø mm
830 2002F	200 g	2,0
Domaine d'applications Assemblage des aciers, du cuivre et des laitons ; tolère des jeux importants. • Montage d'installations, compresseurs, capillaires, évaporateurs.		
Intervalle de fusion 680-765 °C		
Caractéristiques Argent : 30 %. 1802 - 1665 PF.		

CASTOLIN 840 XZF ●

Références	Quantité	ø mm
840XZF 2002F	200 g	2,0
Domaine d'applications Assemblage des aciers, du cuivre et des laitons. • Alliage polyvalent. Particulièrement adapté aux applications sur chantier et à la réparation. • Régulateurs, réducteurs, séparateurs d'huile.		
Intervalle de fusion 630-730 °C		
Caractéristiques Argent : 34 %. Baguette à enrobage mince flexible de couleur blanche. Utiliser si nécessaire 1665 PF.		

CASTOLIN 1655 XFC ●

Références	Quantité	ø mm
1655XFC 2005	5 bag.	2,0
Domaine d'applications Alliage recommandé en fabrication des métaux ferreux et cuivreux ; tolère des jeux importants. Particulièrement adapté aux applications sur chantier et à la réparation. • climatisation, réfrigération, installations sanitaires, mécaniques.		
Intervalle de fusion 630-730 °C		
Caractéristiques Argent : 34 %. Le décapant flexible "ELASTEC" résiste aux chocs et à l'humidité et assure une excellente vision du joint. Utiliser si nécessaire 1665 PF.		

CASTOLIN 830 XZF ●

Références	Quantité	ø mm
830XZF 2002F	200 g	2,0
Domaine d'applications Assemblage des aciers, du cuivre et des laitons ; tolère des jeux importants. • Montage d'installations, compresseurs, évaporateurs, répartiteurs.		
Intervalle de fusion 680-765 °C		
Caractéristiques Argent : 30 %. Baguette à enrobage mince flexible de couleur blanche. Utiliser si nécessaire 1665 PF.		

CASTOLIN 850 XZF ●

Références	Quantité	ø mm
850XZF 2002F	200 g	2,0
Domaine d'applications Assemblage capillaire de qualité des aciers, du cuivre et des laitons. Facilité de mise en oeuvre. Sécurité et étanchéité. • Raccords, accessoires, voyants, filtres.		
Intervalle de fusion 640-700 °C		
Caractéristiques Argent : 40 %. Baguette à enrobage mince flexible de couleur blanche. Utiliser si nécessaire 1665 PF.		

CASTOLIN 1665 ●

Références	Quantité	ø mm
1665 2001P	100 g	2,0
Domaine d'applications Assemblage de qualité des aciers, du cuivre et des laitons. Alliage polyvalent recommandé pour les raccords, la mécanique, le médical, le froid.		
Intervalle de fusion 640-700 °C		
Caractéristiques Argent : 40 %. Alliage fluide 1802 - 1665 PF.		

MÉTAUX D'APPORT POUR BRASAGE, SOUDOBRASAGE ET SOUDAGE

21.10 BRASAGE CAPILLAIRE À L'ARGENT SANS CADMIUM : BAGUETTES

CASTOLIN 1665 XFC ●

Références	Quantité	ø mm
1665 XFC 1502F	200 g	1,5
1665 XFC 2002F	200 g	2,0

Domaine d'applications

Assemblage des aciers, du cuivre et des laitons.

Alliage polyvalent recommandé pour le froid, l'alimentaire et le médical.

- Raccords, accessoires.

Intervalle de fusion 640-700 °C

Caractéristiques

Argent : 40 %.

Le décapant flexible "ELASTEC" de couleur blanche, résiste aux chocs et à l'humidité et assure une excellente vision du joint.

Utiliser si nécessaire 1665 PF.

CASTOLIN 1665 GAZ ●

Références	Quantité	ø mm
1665 GAZ 2001P	100 g	2,0

Domaine d'applications

Baguette marquée repère d'enregistrement ATG n°1587. Brasage capillaire de haute sécurité des tuyauteries en cuivre et des raccords en cuivre ou laiton.

Installations des gaz combustibles (Gaz de France), gaz médicaux, installations sanitaires pour les joints d'accès difficiles.

Intervalle de fusion 640-700 °C

Caractéristiques

Argent : 40 %.

Utiliser obligatoirement 1665 PF pour les travaux devant respecter les spécifications A.T.G.

CASTOLIN 1666XFC ●

Références	Quantité	ø mm
1666 XFC 2002F	200g	2,0

Domaine d'applications

Toutes utilisations sur les aciers, le cuivre et les laitons.

Recommandé dans l'alimentaire et le médical.

- Voyants, vannes, déshydrateurs, raccords.

Intervalle de fusion 640-680 °C

Caractéristiques

Argent : 45 %.

Le décapant flexible "ELASTEC" de couleur vert pastel, résiste aux chocs et à l'humidité et assure une excellente vision du joint.

Utiliser si nécessaire 1665 PF.

CASTOLIN 1666 ●

Références	Quantité	ø mm
1666 1502F	200 g	1,5
1666 2001P	100 g	2,0
1666 2002F	200 g	2,0

Domaine d'applications

Toutes utilisations sur les aciers, le cuivre et les laitons.

Recommandé dans l'alimentaire, le médical, le froid, la plomberie et la mécanique.

Intervalle de fusion 640-680 °C

Caractéristiques

Argent : 45 %.

Alliage fluide.
Capillaire basse température.
1802 - 1665 PF.

CASTOLIN 1020 XFC ●

Références	Quantité	ø mm
1020 XFC 2002F	200 g	2,0

Domaine d'applications

Le décapant flexible "ELASTEC" de couleur rose, résiste aux chocs et à l'humidité et assure une excellente vision du joint.

Utiliser si nécessaire 1802 PF.

Alliage de couleur gris-blanc.

Intervalle de fusion 625-640°C

Caractéristiques

Argent : 57 %.

Le décapant flexible "ELASTEC" de couleur rose, résiste aux chocs et à l'humidité et assure une excellente vision du joint.

Utiliser si nécessaire 1665 PF.

Alliage de couleur gris-blanc.

22. ALLIAGES DE BRASAGE AUTODÉCAPANTS DU CUIVRE

22.10 BRASAGE DU CUIVRE

CASTOLIN 806 ●

Références	Quantité	ø mm
806 2005F	500 g	2,0

Domaine d'applications

Alliage auto-décapant fluide pour le brasage fort du cuivre destiné aux assemblages soumis aux vibrations en service.

- Industrie du froid et de la climatisation.

Intervalle de fusion 645-780 °C

Caractéristiques

Argent : 5 %.

Sur cuivre : 800 ou 808 PF, facilite et améliore la réalisation du joint.

Sur laitons et bronzes : 800 ou 808 PF est indispensable.

CASTOLIN 1803 D ●

Références	Quantité	ø mm
1803 2005F	500 g	2,0

Domaine d'applications

Alliage auto-décapant pour le brasage fort du cuivre. Recommandé pour les assemblages par piquage ou avec raccords soumis aux vibrations.

Excellentes propriétés mécaniques.

- Réparation, montage

Intervalle de fusion 645-800 °C

Caractéristiques

Argent : 15 %.

Sur cuivre : 800 ou 808 PF, facilite et améliore la réalisation du joint.

Sur laitons et bronzes : 800 ou 808 PF est indispensable.

CASTOLIN 800 ●

Références	Quantité	ø mm
800 2005F	500 g	2,0
800 2010P	1 kg	2,0
800 2020P	2 kg	2,0

Domaine d'applications

Alliage auto-décapant stabilisé pour le brasage fort du cuivre, utilisé pour les assemblages de sécurité avec ou sans raccords et piquages des tubes.

- Installations sanitaires.
- Industrie du froid et de la climatisation

Intervalle de fusion 650-820 °C

Caractéristiques

Argent : 2 %.

Sur cuivre : 800 ou 808 PF, facilite et améliore la réalisation du joint.

Sur laitons et bronzes : 800 ou 808 PF est indispensable.

CASTOLIN 803 ●

Références	Quantité	ø mm
803 2005P	500 g	2,0

Domaine d'applications

Alliage auto-décapant pour le brasage fort du cuivre, alliage à large intervalle de fusion pour piquages sur tuyauterie cuivre en toutes positions.

- Installations de plomberie.

Intervalle de fusion 715-830 °C

Caractéristiques

Sur cuivre : 800 ou 808 PF, facilite et améliore la réalisation du joint.

Sur laitons et bronzes : 800 ou 808 PF est indispensable.

CASTOLIN 804 ●

Références	Quantité	ø mm
804 2010P	1 kg	2,0

Domaine d'applications

Baguette triangulaire auto-décapante pour le brasage fort du cuivre, spécialement conçue pour la réalisation de piquages (fluidité contrôlée de l'alliage).

- Installations sanitaires, plomberie.

Intervalle de fusion 650-820 °C

Caractéristiques

Argent : 2 %.

Sur cuivre : 800 ou 808 PF, facilite et améliore la réalisation du joint.

Sur laitons et bronzes : 800 ou 808 PF est indispensable.



MÉTAUX D'APPORT POUR BRASAGE, SOUDOBRESAGE ET SOUDAGE

22.10 BRASAGE DU CUIVRE

CASTOLIN 808 G ●

Références	Quantité	ø mm
808G 2006P	600 g	2,0
808G 2010P	1 kg	2,0

Domaine d'applications
Baguette marquée, repère d'enregistrement A.T.G. N° 1521. Assemblage capillaire très fluide de tuyauteries en cuivre.
• Installations de gaz combustibles (Gaz de France).
• Installations sanitaires, plomberie.

Intervalle de fusion 645-725 °C

Caractéristiques
Argent : 6 %.
Utiliser obligatoirement 808 PF pour les travaux devant respecter les spécifications A.T.G.



CASTOLIN RB 4242 ●

Références	Quantité	ø mm
4242RB 2010P	1 kg	2,0

Domaine d'applications
Alliage auto-décapant pour le brasage fort du cuivre. L'addition d'argent facilite la mise en oeuvre.
Assemblage par manchonnage ou raccords des canalisations

Intervalle de fusion 650-820 °C

Caractéristiques
Argent : 1%.
Sur cuivre : 800 ou 808 PF, facilite et améliore la réalisation du joint.
Sur laitons ou bronzes : 800 ou 808 PF est indispensable.

CASTOLIN RB 4270 ●

Références	Quantité	ø mm
4270RB 2010P	1 kg	2,0
4270RB 2020P	2 kg	2,0
4270RB 20	5 kg	2,0
4270RB 3020P	2 kg	3,0
4270RB 30	5 kg	3,0

Domaine d'applications
Alliage auto-décapant pour le brasage fort du cuivre destiné aux assemblages par manchonnage des canalisations.
• Installations sanitaires, plomberie.

Intervalle de fusion 710-820 °C

Caractéristiques
Sur cuivre : 800 ou 808 PF, facilite et améliore la réalisation du joint.
Sur laitons ou bronzes : 800 ou 808 PF est indispensable.

CASTOLIN RB 5246 ●

Références	Quantité	ø mm
5246RB 2010P	1 kg	2,0
5246RB 20	5 kg	2,0
5246RB 3010P	1 kg	3,0
5246RB 30	5 kg	3,0

Domaine d'applications
Alliage auto-décapant stabilisé pour le brasage fort du cuivre, recommandé pour les assemblages en toutes positions.
• Installations sanitaires, plomberie.

Intervalle de fusion 715-805 °C

Caractéristiques
Sur cuivre : 800 ou 808 PF, facilite et améliore la réalisation du joint.
Sur laitons ou bronzes : 800 ou 808 PF est indispensable.



CASTOLIN RB 5281 ●

Références	Quantité	ø mm
5281RB 2010P	1 kg	2,0

Domaine d'applications
Alliage auto-décapant stabilisé, pour le brasage fort du cuivre.
• Installations sanitaires, plomberie

Intervalle de fusion 710-820 °C

Caractéristiques
Sur cuivre : 800 ou 808 PF, facilite et améliore la réalisation du joint.
Sur laitons ou bronzes : 800 ou 808 PF est indispensable.

23. ALLIAGES DE SOUDOBRESAGE ET DE BRASAGE

23.10 SOUDOBRESAGE DES FONTES, DES ACIERS ET DU CUIVRE

CASTOLIN SSA 96 ●

Références	Quantité	ø mm
96SSA30	40 bag	3,15

Domaine d'applications
Soudobrasage des aciers, du cuivre et de la fonte.
• Réparation et assemblage
• Tuyauterie, échappements, récipients, serrurerie

Intervalle de fusion 885-905 °C

Caractéristiques
Baguette enrobée de couleur jaune.
Si nécessaire, utiliser le décapant 146.



CASTOLIN 16 XFC ●

Références	Quantité	ø mm
16XFC 2030	30 bag	2,0

Domaine d'applications
Brasage et soudobrasage des aciers.
• Châssis tubulaires, fabrication ou réparation d'outils, menuiserie métallique, ferronnerie, meubles de jardins.

Intervalle de fusion 890-920 °C

Caractéristiques
Argent : 1 %.
Assemblages à haute résistance mécanique. Le décapant flexible "ELASTEC" de couleur bleue résiste aux chocs et à l'humidité et assure une excellente vision du joint.

CASTOLIN 18 XFC ●●

Références	Quantité	ø mm
18XFC 20	2,5 kg	2,0
18XFC 3018	18 bag	3,0
18XFC 3007P	700 g	3,0
18XFC 3010P	1 kg	3,0
18XFC 30 5	2,5 kg	3,0
18XFC 40	5 kg	4,0

Domaine d'applications
Soudobrasage de haute qualité en toutes positions des aciers, de l'acier galvanisé, du cuivre et de la fonte.
• Châssis tubulaires, carrosserie, serrurerie, robinetterie, tuyauterie, échappements.

Intervalle de fusion 850-890 °C

Caractéristiques
Argent : 1 %.
Le décapant flexible "ELASTEC" de couleur jaune résiste aux chocs et à l'humidité et assure une excellente vision du joint.
Excellente fluidité de l'alliage conforme au D.T.U. n° 60-1.

CASTOLIN 146 F

Références	Quantité	ø mm
146F 30	5 kg	3,0

Domaine d'applications
Soudobrasage du cuivre des métaux ferreux et de la fonte.
• Tuyauterie, robinetterie, tôlerie, carrosserie, serrurerie, menuiserie métallique.

Intervalle de fusion 885-905 °C

Caractéristiques
Baguette enrobée de couleur jaune.
Si nécessaire, utiliser le décapant 146.

CASTOLIN 146 XFC ●

Références	Quantité	ø mm
146XFC 3010P	1 kg	3,0

Domaine d'applications
Soudobrasage de qualité en toutes positions des aciers, du cuivre et de la fonte.
• Châssis tubulaires, carrosserie, serrurerie, robinetterie, tuyauterie, échappements.

Intervalle de fusion 870-910 °C

Caractéristiques
Le décapant flexible "ELASTEC" de couleur verte résiste aux chocs et à l'humidité et assure une excellente vision du joint.

CASTOLIN 146 GAZ ●

Références	Quantité	ø mm
146G 30	5 kg	3,0

Domaine d'applications
Baguette marquée portant le repère d'enregistrement ATG N° 1567 pour les installations de gaz combustibles (Gaz de France).
• Soudobrasage des tuyauteries en cuivre et en acier.
• Brasage capillaire fort des tuyauteries en acier.

Intervalle de fusion 870-910 °C

Caractéristiques
A utiliser obligatoirement avec le décapant 146 M pour les installations de gaz combustibles.

MÉTAUX D'APPORT POUR BRASAGE, SOUDOBRASAGE ET SOUDAGE

23.10 SOUDOBRASAGE DES FONTES, DES ACIERS ET DU CUIVRE

CASTOLIN SBE

Références	Quantité	ø mm
73340F 20	100 bag	2,0
73340F 25	65 bag	2,5
73340F 30	50 bag	3,0
73340F 40	30 bag	4,0
Domaine d'applications Soudobrasage du cuivre et des métaux ferreux. • Tuyauterie, tôlerie, serrurerie.		
Intervalle de fusion 870-910 °C		
Caractéristiques Baguette de longueur 1 mètre, enrobée de décapant flexible de couleur blanche, résiste aux chocs et assure une excellente vision du joint.		

CASTOLIN SBB

Références	Quantité	ø mm
73344 20	5 kg	2,0
73344 25	5 kg	2,5
73344 30	5 kg	3,0
Domaine d'applications Soudobrasage du cuivre et des métaux ferreux. • Tuyauterie, tôlerie, serrurerie.		
Intervalle de fusion 870-910 °C		
Caractéristiques Baguette avec nue de longueur 1 mètre. A utiliser le décapant 146.		

23.20 SOUDAGE AUTOGÈNE DES ACIERS DE CONSTRUCTION

CASTOLIN ACIER CUIVRÉ

Références	Quantité	ø mm
73350 20	5 kg	2,0
73350 25	5 kg	2,5
73350 30	5 kg	3,0
73350 40	5 kg	4,0
Domaine d'applications Baguette d'acier cuivré pour le soudage autogène de l'acier. • Serrurerie, tôlerie, cadres métalliques.		
Intervalle de fusion 850-890 °C		
Caractéristiques S'utilise sans décapant à l'aide d'un chalumeau.		



Présentoir type
Gamme Professionnelle Plomberie

24. ALLIAGES DE BRASAGE TENDRE

24.10 BRASAGE TENDRE

CASTOLIN SSA 91 ●

Références	Quantité	ø mm
91SSA 20	250 g	2,0
Domaine d'applications Soudure tendre à l'étain. S'utilise au chalumeau : oxy-propane, air-butane, air-propane ou au fer à souder, pour l'assemblage à très basse température de tous métaux cuivreux, zinc, plomb, acier étamé, acier galvanisé, connexions électriques.		
Intervalle de fusion 183-240 °C		
Caractéristiques Fil Etain 33 % avec décapant incorporé. Si nécessaire utiliser le décapant : 157, Chrominox ou 157PF		

CASTOLIN 157 ●

Références	Quantité	ø mm
157GAZ 2002P *	250 g	2,0
157 2005P	500 g	2,0
Domaine d'applications Alliage utilisé dans les assemblages capillaires des métaux cuivreux, ferreux et des aciers inoxydables. * • Installations de gaz combustibles ATG n°1597 • Industrie alimentaire, robinetterie, industrie électronique, médicale, optique, pièces mécaniques de précision.		
Intervalle de fusion 221 °C		
Caractéristiques Sans plomb. Fil Etain-Argent 3,5 %. Utiliser le décapant : 157, Chrominox, ou 157PF et 157FX obligatoire pour les installations Gaz. Excellentes caractéristiques mécaniques.		

CASTOLIN RT 3232 ●

Références	Quantité	ø mm
3232RT 0805D	50 g	0,8
3232RT 1005D	50 g	1,0
3232RT 1010D	100 g	1,0
3232RT 1025D	250 g	1,0
Domaine d'applications Alliage très fluide pour : • Electricité, • Electronique.		
Intervalle de fusion 183-190 °C		
Caractéristiques Etain 60 % - Plomb 40 % Fil avec décapant incorporé 3 canaux		



CASTOLIN RT 3234 ●

Références	Quantité	ø mm
3234RT 1010D	100 g	1,0
Domaine d'applications Alliage très fluide sans plomb pour connexions • Electricité • Electronique		
Intervalle de fusion 227 °C		
Caractéristiques Sans plomb. Etain 99,3 % - Cuivre 0,7 % Fil avec décapant incorporé 3 canaux		



MÉTAUX D'APPORT POUR BRASAGE, SOUDOBRESAGE ET SOUDAGE

24.10 BRASAGE TENDRE

CASTOLIN RT 5217 ●

Références	Quantité	ø mm
5217RT 2002P	250 g	2,0
5217RT 3005P	500 g	3,0
Domaine d'applications Brasage capillaire du cuivre et de ses alliages. • Plomberie, tôlerie, électromécanique (connexions électriques).		
Intervalle de fusion 183-244 °C		
Caractéristiques Fil Etain 33 % avec décapant incorporé. Si nécessaire utiliser le décapant : 157, Chrominox, ou 157 PF.		

CASTOLIN RT 5241 ●

Références	Quantité	ø mm
5241RT 2005D	50 g	2,0
5241RT 2010D	100 g	2,0
5241RT 2050D	500 g	2,0
Domaine d'applications Brasage capillaire du cuivre et de ses alliages. • Plomberie, quincaillerie, réparation de récipients.		
Intervalle de fusion 183-235 °C		
Caractéristiques Etain 40 %. Fil avec décapant incorporé.		



CASTOLIN BC 5423 ●

Références	Quantité	ø mm
5423BC 2005D	50 g	2,0
5423BC 2010D	100 g	2,0
5423BC 2002P	250 g	2,0
5423BC 2050D	500 g	2,0
5423BC 3005P	500 g	3,0
Domaine d'applications Brasage capillaire à l'étain-cuivre pour tubes de cuivre. Est recommandé pour les assemblages des installations d'eau sanitaire (distribution d'eau potable).		
Intervalle de fusion 230-250 °C		
Caractéristiques Sans plomb. Fil Etain-Cuivre 3%. Utiliser le décapant FP 5423.		



CASTOLIN BN 5423 ●

Références	Quantité	ø mm
5423BN 2002P	250 g	2,0
5423BN 2005P	500 g	2,0
5423BN 3002P	250 g	3,0
Domaine d'applications Brasage capillaire à l'étain-cuivre à âme décapante pour tubes de cuivre. Est recommandé pour les assemblages des installations d'eau sanitaire (distribution d'eau potable).		
Intervalle de fusion 230-250 °C		
Caractéristiques Sans plomb. Fil Etain-Cuivre 3 % avec décapant incorporé. Si nécessaire utiliser le décapant : FP 5423.		

CASTOLIN BC 5427 ●

Références	Quantité	ø mm
5427BC 2002P	250 g	
Domaine d'applications Haute fluidité. Brasage capillaire Etain-Argent pour tubes de cuivre, laiton. Alliage avec faible intervalle de fusion.		
Intervalle de fusion 221-230 °C		
Caractéristiques Sans plomb. Fil Etain-Argent 3,5 % Si nécessaire utiliser le décapant : 157 ou Chrominox. Excellentes caractéristiques mécaniques.		

CASTOLIN BN 5427 ●

Références	Quantité	ø mm
5427BN 2002P	250 g	2,0
Domaine d'applications Haute fluidité. Brasage capillaire Etain-Argent pour tubes de cuivre, laiton. Alliage avec faible intervalle de fusion.		
Intervalle de fusion 221-230 °C		
Caractéristiques Sans plomb. Fil Etain-Argent 3,5 % avec décapant incorporé. Si nécessaire utiliser le décapant : 157 ou Chrominox. Excellentes caractéristiques mécaniques.		

24.10 BRASAGE TENDRE

CASTOLIN RD 27

Références	Quantité	ø mm
73354 10	2,5 kg	10,0
Domaine d'applications Alliage très pâteux pour l'assemblage en couverture ou pour la réparation du zinc, des aciers galvanisés, du cuivre.		
Intervalle de fusion 183-260 °C		
Caractéristiques Baguette demi-ronde de 10 mm. Etain 27 %. Si nécessaire utiliser le décapant : 157 ou 157 PF		

CASTOLIN RD 30

Références	Quantité	ø mm
73356 0725	10 targ	
Domaine d'applications Alliage pâteux pour l'assemblage en couverture ou pour la réparation du zinc, des aciers galvanisés, du cuivre.		
Intervalle de fusion 183-255 °C		
Caractéristiques Targette de 10x28x370 mm Etain 30 %. Si nécessaire utiliser le décapant : 157, Chrominox ou 157PF		



26. ALLIAGES DE BRASAGE DES ALLIAGES LÉGERS

26.10 BRASAGE DES ALLIAGES LÉGERS

CASTOLIN 192 CW ●

Références	Quantité	ø mm
192 CW 2005F	5 Bag	2,0
Domaine d'applications Assemblage capillaire de l'aluminium. Convient pour l'assemblage hétérogène de l'aluminium avec l'acier galvanisé. Industrie du froid et de la climatisation.		
Intervalle de fusion 440 °C		
Caractéristiques Baguette avec décapant incorporé. • Facilité d'utilisation • Certains alliages d'aluminium ne sont pas brasables.		



MÉTAUX D'APPORT POUR BRASAGE, SOUDOBRASAGE ET SOUDAGE

27. DÉCAPANTS POUR BRASAGE ET SOUDOBRASAGE

27.10 DÉCAPANTS POUR BRASURE ARGENT

CASTOLIN 1802 ●●

Références	Quantité
1802 0200P	200 g
Description Poudre blanche.	
Température d'utilisation 500-800 °C	
Caractéristiques Métaux cuivreux et ferreux.	

CASTOLIN 1802 PF ●

Références	Quantité
1802PF 0200P	200 g
Description Pâte blanche.	
Température d'utilisation 500-800 °C	
Caractéristiques Métaux cuivreux et ferreux.	

CASTOLIN FX 3217 ●●

Références	Quantité
3217FX 0200P	200 g
Description Pâte blanche.	
Température d'utilisation 500-800 °C	
Caractéristiques Métaux cuivreux et ferreux.	

CASTOLIN 1665 PF ●●

Références	Quantité
1665PF 0200P	200 g
Description Pâte blanche.	
Température d'utilisation 500-800 °C	
Caractéristiques Métaux cuivreux et aciers. Repères d'enregistrement ATG n° 1587 ; obligatoire avec l'alliage 1665 Gaz pour les installations de gaz combustibles.	

27.10 DÉCAPANTS POUR BRASURE CUPRO-PHOSPHORE

CASTOLIN 800 ●●

Références	Quantité
800 0200P	200 g
Description Poudre rose.	
Température d'utilisation 500-800 °C	
Caractéristiques Métaux cuivreux.	



CASTOLIN 808 PF ●

Références	Quantité
808PF 0200P	200 g
Description Pâte blanche.	
Température d'utilisation 570-820 °C	
Caractéristiques Métaux cuivreux. Repères d'enregistrement ATG n° 1521 ; obligatoire avec l'alliage 808 G pour les installations de gaz combustibles.	



27.10 DÉCAPANTS POUR SOUDURE ÉTAIN



CASTOLIN 157 FX ●

Références	Quantité
157FX 0200P	200 g
Description Liquide blanc.	
Température d'utilisation 150-250 °C	
Caractéristiques Métaux cuivreux, aciers, aciers inoxydables. Repère d'enregistrement A.T.G. n° 1597 ; obligatoire avec l'alliage 157 Gaz pour les installations de gaz combustibles.	

CASTOLIN ALUTIN 51L ●

Références	Quantité
51L 0150	150 g
Description Gel jaune.	
Température d'utilisation 120-350 °C	
Caractéristiques Aluminium et métaux cuivreux. Certains alliages d'aluminium ne sont pas brasables.	



CASTOLIN 157 B ●

Références	Quantité
157B 0050D	50 g
Description Liquide orange.	
Température d'utilisation 160-280 °C	
Caractéristiques Métaux cuivreux.	

CASTOLIN 157 PF ●

Références	Quantité
157PF 0200P	200 g
Description Pâte translucide.	
Température d'utilisation 150-250 °C	
Caractéristiques Métaux cuivreux.	



CASTOLIN FP 5423 ●

Références	Quantité
5423FP 0100P	100 g
Description Gel vert.	
Température d'utilisation 150-250 °C	
Caractéristiques Aciers, aciers inoxydables, métaux cuivreux.	



CASTOLIN XUPER 157 ●

Références	Quantité
157 0100P	100 g
Description Gel translucide.	
Température d'utilisation 150-250 °C	
Caractéristiques Métaux cuivreux.	

CASTOLIN CHROMINOX ●

Références	Quantité
157CH 0200P	200 g
Description Pâte bleue.	
Température d'utilisation 160-280 °C	
Caractéristiques Aciers, aciers inoxydables, métaux cuivreux.	

CASTOLIN 157 SCE ●

Références	Quantité
157SCE 0200P	200 g
Description Liquide translucide.	
Température d'utilisation 160-300 °C	
Caractéristiques Métaux cuivreux. Nettoyage à froid	

27.10 DÉCAPANTS POUR ALUMINIUM

CASTOLIN 21 ●

Références	Quantité
21 0050D	50 g
Description Poudre blanche.	
Température d'utilisation 450-650 °C	
Caractéristiques Aluminium. Certains alliages d'aluminium ne sont pas brasables.	



27.10 DÉCAPANTS POUR SOUDOBRASURE

CASTOLIN 146 M ●

Références	Quantité
146M 0200D	200 g
Description Pâte blanche.	
Température d'utilisation 700-1000 °C	
Caractéristiques Soudobrasage. Métaux cuivreux et ferreux. Repère d'enregistrement A.T.G. n° 1567 ; obligatoire avec alliage 146 Gaz pour les installations de gaz combustibles.	



29. ALLIAGES DE BRASAGE EN PÂTES

29.10 BRASAGE À L'AIDE DE PÂTES

CASTOTIN 07 ●

Références	Quantité
7 0400P	400 g
Domaine d'applications Pâte destinée à l'assemblage par brasage tendre ou l'étamage des métaux cuivreux et des aciers.	
Intervalle de fusion 183-216 °C	
Caractéristiques Etain 50 %. Pâte prête à l'emploi. Contient du Plomb.	

**CASTOLIN SP 5423** ●

Références	Quantité
5423SP 0100	100 g
Domaine d'applications Pâte destinée à l'assemblage ou à l'étamage des métaux cuivreux.	
Intervalle de fusion 230-250 °C	
Caractéristiques Etain 97 %, Cuivre 3 %. Pâte prête à l'emploi.	

**CASTOLIN SP 5427** ●

Références	Quantité
5427SP 0250D	250 g
Domaine d'applications Pâte destinée à l'assemblage ou à l'étamage des métaux cuivreux, des aciers et des inox.	
Intervalle de fusion 221 °C	
Caractéristiques Etain 96,5 %. Argent 3,5 %.	



4

AUTRES PRODUITS

41 MATÉRIAUX POLYMÈRES.....	42
42 BANDES D'USURE	43
49 PRODUITS DIVERS POUR SOUDAGE ET BRASAGE	44
Disques à tronçonner et à ébarber	44
Ecrans thermiques	46
Outils coupants	47
Aérosols	48

AUTRES PRODUITS

41. MATÉRIAUX POLYMÈRES

41.15 RÉSINES MECATEC

MECATEC EXPRESS

Références	Quantité	ø mm
100 EXP 0100	100 g	10,0

Domaine d'applications

Toutes applications nécessitant une réparation rapide (carters de pompes ou de moteurs, conduites de gaz ou de liquides,...).

Intervalle de fusion 183-260 °C

Caractéristiques

Spécialement conçu pour les applications nécessitant un temps de durcissement court (temps d'application : 5 à 15 mn).



42. BANDES D'USURE

LA SOLUTION CONTRE L'USURE PAR ABRASION

Il s'agit de bandes en acier non allié, de type E24, rechargées en automatique avec un alliage à très forte densité en carbures de Chrome et de Niobium. Ces carbures rendent le dépôt particulièrement performant contre l'usure par abrasion.

- Haute dureté : 62-65 HRC.
- Épaisseur de rechargement uniforme (rechargement sur machine robotisée).
- Pour prolonger encore la durée de vie des pièces, possibilité de reprises locales à l'aide de l'électrode CASTOLIN SSA 36.

Références	Quantité	Long x Larg	Support + rechargem ¹
4666TP 0050	10	1500 x 50	8 + 5
4666TP 0100	3	1500 x 100	8 + 5
4666TP 0115	2	1500 x 100	15 + 5
4666TP 0120	2	1500 x 120	8 + 5

Références	Quantité	Long x Larg	Support + rechargem ¹
4666AGR 0060	3	1200 x 60	6 + 4
4666TPP 0805	3	1200 x 60	8 + 5

Références	Quantité	Long x Larg	Support + rechargem ¹
4666AGR 0060S	3	1350 x 60	6 + 4
4666TPP 0805S	3	1350 x 60	8 + 5
4666TPM 0805S	2	1350 x 80	8 + 5
4666TPL 0805S	2	1350 x 100	8 + 5
4666TPL 1005S	2	1350 x 100	10 + 5

Références	Quantité	Long x Larg	Support + rechargem ¹
4666TPA 0850	3	1450 x 50-40	8 + 5
4666TPA 0880	2	1450 x 100-80	8 + 5
4666TPA 1580	2	1450 x 100-80	10 + 15

APPLICATIONS

- Mises de socs.
- Contre-ceps.
- Lames de godet.
- Patins de défricheuse.
- Patins de faucheuse rotative.
- Patins de fraise rotative.
- Patins de herse rotative.

MISE EN PLACE

- Par soudage avec l'électrode CASTOLIN 76 SSA ou CASTOLIN RD 64.
- En semi-automatique : fil ARIANOX.

DÉCOUPE

- Au disque à tronçonner.
- A l'ARC AIR.
- Au plasma de coupe.



BANDES D'USURE WS ET WSS

WS contenant une forte concentration de carbures de chrome déposé par soudage sur un substrat en acier S235, la dureté moyenne du dépôt comprise entre 58 et 62 HRc assure une résistance maximale au phénomène d'usure par abrasion.



WSS obtenue par rectification d'un alliage contenant une forte concentration de carbures de chrome, déposé par soudage sur un substrat en acier S235, est préconisée lorsque l'usure par frottement métal/métal est combinée à de l'abrasion.



Référence WS	Référence WSS	Larg. mm	Epais. mm	Long. mm	Base mm	Revêt. mm
WS 50x10x1500	WSS 50x10x1500	50	10	1,5	6	4
WS 50x12x1500	WSS 50x12x1500	50	12	1,5	8	4
WS 50x15x2700	WSS 50x15x2700	50	15	2,7	10	5
WS 60x10x1500	WSS 60x10x1500	60	10	15	6	4
WS 60x12x1500	WSS 60x12x1500	60	12	1,5	8	4
WS 60x15x2700	WSS 60x15x2700	60	15	2,7	10	5
WS 70x10x2700	WSS 70x10x2700	70	10	2,7	6	4
WS 70x12x2700	WSS 70x12x2700	70	12	2,7	8	4
WS 70x15x2700	WSS 70x15x2700	70	15	2,7	10	5
WS 80x10x2700	WSS 80x10x2700	80	10	2,7	6	4
WS 80x12x2700	WSS 80x12x2700	80	12	2,7	8	4
WS 80x15x2700	WSS 80x15x2700	80	15	2,7	10	5
WS 100x10x2700	WSS 100x10x2700	100	10	2,7	6	4
WS 100x12x2700	WSS 100x12x2700	100	12	2,7	8	4
WS 100x15x2700	WSS 100x15x2700	100	15	2,7	10	5
WS 200x10x2700	WSS 200x10x2700	200	10	2,7	6	4
WS 200x12x2700	WSS 200x12x2700	200	12	2,7	8	4
WS 200x15x2700	WSS 200x15x2700	200	15	2,7	10	5

42. PROTECTIONS ANTI-USURE

Il s'agit de pièces en Acier allié de type E24 rechargées en automatique avec un alliage à très forte densité en carbure de Chrome rendant le dépôt particulièrement résistant à l'usure par abrasion.

ESC Code	N° de Produit	Lot
756547	4601 AGR100 10PT	12 u.

Description
Plat
100 x 60 ep 10



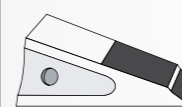
ESC Code	N° de Produit	Lot
756549	4601 AGR040 10PT	12 u.

Description
Plat
40 x 60 ep 10



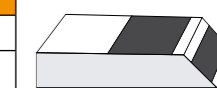
ESC Code	N° de Produit	Lot
756548	4601 AGR350 10PT	12 u.

Description
Plat
350 x 60 ep 10



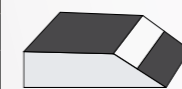
ESC Code	N° de Produit	Lot
756550	4601 AGR700 10PT	1 u.

Description
Plat
700 x 60 ep 10



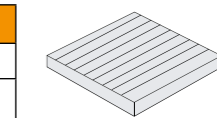
ESC Code	N° de Produit	Lot
756551	4601 AGR1200 10PT	1 u.

Description
Plat
1200 x 60 ep 10



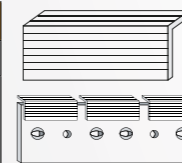
ESC Code	N° de Produit	Lot
756554	4601 AGR100 QM	1 u.

Description
Carré acier
100 x 100 mm avec 2 chants en 4660



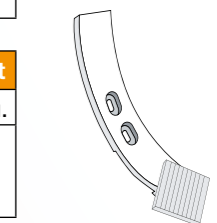
ESC Code	N° de Produit	Lot
756552	4601 AGR35 18C	1 u.

Description
Cornière
350 x 150 x 18 mm



ESC Code	N° de Produit	Lot
756555	4601 AGR700 QM	1 u.

Description
Carré
70 x 70 mm avec 2 chants en 4660



AUTRES PRODUITS

49. PRODUITS DIVERS POUR SOUDAGE ET BRASAGE

DISQUES À TRONÇONNER ET À ÉBARBER



DISQUES À TRONÇONNER

Références	Dimensions	Coffret
73700	125x3,2	50 unités
73704	115x3,2	50 unités
73705	76x1,1	50 unités
73708	180x 3,2	25 unités
73733	125x2,5 (inox)	50 unités
73735	115x2,5 (inox)	50 unités
73736	115x1,6 (inox)	50 unités
73750	125x3,2 (inox)	50 unités
73751	230x3,2 (inox)	25 unités

DISQUES MATÉRIAUX

Références	Dimensions	Coffret
73727	125x2,5	50 unités
73730	115x2,5	50 unités

DISQUES À LAMELLES

Références	Dimensions	Coffret
73723	115 ZR G60	20 unités

DISQUES DUO ACIER & INOX

Références	Dimensions	Coffret
115DUO1050	115x1.0x22.23	50 unités
115DUO1650	115x1.6x22.23	50 unités
115DUO6550	115x6.5x22.23	50 unités
125DUO1050	125x1.0x22.23	50 unités
125DUO1650	125x1.6x22.23	50 unités
125DUO2550	125x2.5x22.23	50 unités
125DUO3250	125x3.2x22.23	50 unités
125DUO6550	125x6.5x22.23	50 unités
230DUO2025	230x2.0x22.23	25 unités
230DUO2525	230x2.5x22.23	25 unités
230DUO3225	230x3.2x22.23	25 unités
230DUO6525	230x6.5x22.23	25 unités

DISQUES À ÉBARBER

Références	Dimensions	Coffret
73716	230x6,5 (inox)	25 unités
73717	180x6,5	25 unités

DISQUES À ÉBARBER - COBALT

Références	Dimensions	Coffret
73716 K	230 x 22 x 6,5	25 unités

DISQUES MACHINES

Références	Dimensions	Coffret
73707	300x25,4x3,8	25 unités
73709	350x4,2 (acier)	10 unités
73710	400x4,5 (acier)	10 unités
73738	350x3x25,4	25 unités

DISQUES À LAMELLES ZIRCO
ACIER & INOX

Références	Dimensions	Type	Coffret
73744	115x22.23 G60	Type 27	20 unités
73724	115x22.23 G40	Type 29	20 unités
73723	115x22.23 G60	Type 29	20 unités
73720	115x22.23 G80	Type 29	20 unités
73739	115x22.23 G120	Type 29	20 unités
73743	125x22.23 G40	Type 27	20 unités
73740	125x22.23 G60	Type 27	20 unités
73741	125x22.23 G80	Type 27	20 unités
73742	125x22.23 G120	Type 27	20 unités
73726	125x22.23 G40	Type 29	25 unités
73725	125x22.23 G60	Type 29	20 unités
73737	125x22.23 G80	Type 29	20 unités
73729	180x22.23 G60	Type 27	20 unités

DISQUES À TRONÇONNER XUPER CUT
FAIBLE ÉPAISSEUR : ACIER INOX

Références	Dimensions	Coffret
73756 XC	125 x 22 x 0,9	25 unités (livré avec 2 flasques)

DISQUES À TRONÇONNER SPÉCIAL
ALUMINIUM

Références	Dimensions	Coffret
730736 A	115 x 22 x 1,6	50 unités
730734 A	125 x 22 x 1,6	50 unités
730732 A	230 x 22 x 2,5	25 unités

DISQUES DIAMANT

Références	Description	ø mm
83702	jante continue	ø 125**
83703	jante continue	ø 115***
83705	Xupercut	ø 230****

** Finition sur matériaux tendres

*** Finition sur matériaux tendres

**** Matériaux durs, béton, asphalte



AUTRES PRODUITS

49. PRODUITS DIVERS POUR SOUDAGE ET BRASAGE

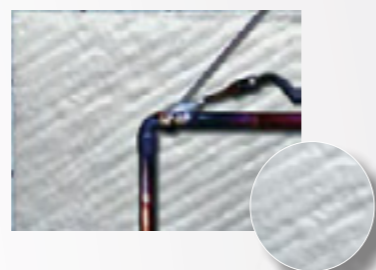
ECRANS THERMIQUES

XUPER THERMIQUE

Références	Dimensions	Quantité
730373 X	200 x 280 mm	3 plaques
730374 S	1200 x 5000 mm	1 plaque

Le Xuper Thermique Castolin, constitué d'une nouvelle fibre révolutionnaire, fait appel à une combinaison chimique brevetée de silice et de magnésie.

- Haute protection thermique.
- Extra souple.

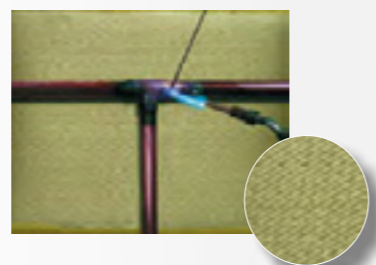


CALORSTOP +

Références	Dimensions	Quantité
730373 C	200 x 280 mm	1 plaque

Complexe de tissu de verre haute température et de fibres de verre aluminisées sur une face, offrant le maximum de résistance thermique.

- Très haute protection thermique.
- Durée de vie prolongée.



ECRAN THERMIQUE RIGIDE

Références	Dimensions	Quantité
730373 R	200 x 275 mm	3 plaques

Composé de silicate de calcium, mica, fibres cellulosiques, charges minérales.

- Conservation de la tenue mécanique après emploi.
- Ne se dégrade pas au contact de l'eau. Ne se déforme pas.
- Épaisseur : 6 mm.

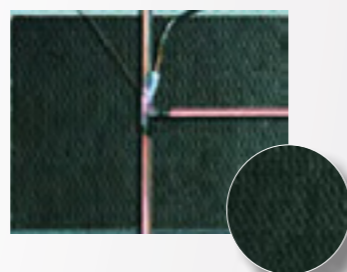


PRO'THERMIQUE 3000

Références	Dimensions	Quantité
730373 P	200 x 280 mm	1 plaque

Sans amiante et sans céramique. Pro'Thermique 3000 est constitué de fibres de silice insérées entre une face aluminisée et une couche de carbone aiguilletée.

- Très haute protection thermique. Longévité accrue.
- Anti-éblouissement.

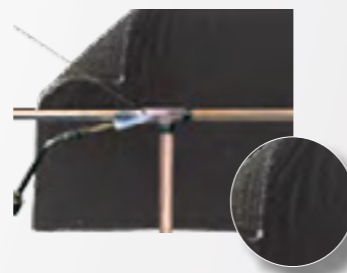


PRO'THERMIQUE DOUBLE FACE

Références	Dimensions	Quantité
730373 DF	210 x 290 mm	1 plaque

Sans amiante et sans céramique. Pro'Thermique double face est constitué de fibres de silice insérées entre deux couches de carbone aiguilletées.

- Utilisable sur 2 faces. Anti-éblouissement.
- Très haute protection thermique. Longévité accrue.
- Bords renforcés et cousus.



49. PRODUITS DIVERS POUR SOUDAGE ET BRASAGE

OUTILS COUPANTS

Castolin a sélectionné pour vous les meilleurs outils coupants pour vous aider dans vos travaux quotidiens. Notre gamme se compose de cutters et coupe-tubes efficaces et robustes pour le cuivre, les plastiques et les multi-couches.

COUPE - TUBES CUIVRE

Références	Diamètre
13011 757 243	3 - 30 mm
13013 757 264	3 - 35 mm
13013 757 278 - 2 Lames de coupe	19 x 5 mm
13015 757 265	6 - 67 mm



COUPE - TUBES PLASTIQUES & MULTI-COUCHE

Références	Diamètre
13000 757 281	26 mm
13001 757 282	35 mm
13002 757 283	42 mm
13003 757 286	50 mm
13004 757 287	63 mm



CUTTER

Références	Dimension lame	Description
13020 757 294	100 x 18 mm	Lame réglable manuellement
13020.1	100 x 18 mm	Lames de rechange



RUBAN DE COMPRESSION

CASTOTAPE

Références	Dimensions	Quantité
756540	335 x 25 x 1 mm	25 sachets
22786 TAP		1 sachet = 2 bandes
758076	2,7 m x 25,4 mm x 1 mm	10 boîtes
22786 R 25		1 boîte = 1 rouleau
758077	2,7 m x 50 mm x 1 mm	7 boîtes
22786 R 50		1 boîte = 1 rouleau

Ruban de compression pour une réparation immédiate des fuites et l'isolation de câbles électriques.

- Résiste entre - 90° et 260° C.
- Elongation jusqu'à 300%. Isolation électrique jusqu'à 32000 Volts en multicouches. Résistance à la déchirure 125 PSI - 8,6 bars. Auto-extinguible.



49. PRODUITS DIVERS POUR SOUDAGE ET BRASAGE

AÉROSOLS

AÉROSOL ANTI-ADHÉRENT

Références 730219 1E

Les opérations de soudure, principalement à partir de postes électriques MAG occasionnent des projections indésirables de gouttes de métal fondu sur les pièces travaillées en détériorant les surfaces. Produit anti-projection de soudure formulé à partir d'une solution acqueuse capable de former un film protecteur sur lequel les projections n'ont qu'une très faible adhérence. Ce film constitue également une bonne protection contre l'oxydation due aux températures élevées. Sans Silicone, sans solvant chloré, inodore et non toxique.



AÉROSOL CÉRAMIG

Références 730225

Anti-adhérent à base de céramique destiné à la protection des torches de soudage et des surfaces métalliques contre l'adhérence des projections de métal fondu. Recommandé pour la protection des buses et des tubes contact de torches de soudage MIG et MAG. Idéal pour les torches de machines automatiques. Résiste aux températures élevées jusqu'à 1500°C.



AÉROSOL GALVA BRILLANT

Références 730221 1

Peinture antirouille à très haute teneur en Zinc et Aluminium lamellaire métalliques. Agit comme passivant cathodique du fer et de l'acier. Application directe sur surface rouillée ou galvanisée. Recouvrable par toute peinture. L'application se fait comme une simple peinture. La passivation obtenue, très efficace, se poursuit et se renforce dans le temps par la formation d'un alliage ferro-zinc en surface. Aspect métallisé brillant.



AÉROSOL DÉGRIPPANT LUBRIFIANT

Références 730223 1

Formulation dégrippante et lubrifiante. Décolle la rouille, les dépôts de toutes sortes. Permet la récupération des boulons, tiges filetées, en laissant un film lubrifiant qui assure une protection durable contre la corrosion et favorise les démontages ultérieurs.



CALOR STOP GEL

Références 730373 CG6

Gel dissipateur de chaleur.



AÉROSOL DÉTECTEUR DE FUITES

Références 730226 1

L'utilisation d'un produit moussant dont la principale caractéristique est d'avoir une excellente tenue en toutes positions sur les pièces à vérifier, permet une vérification plus aisée des fuites éventuelles à détecter et assure donc une sécurité accrue aux travaux effectués.



CASTOMASK

Références 6607 1000

Pâte réfractaire destinée à la protection de tous les métaux contre les projections lors du soudage à l'arc électrique et permet de délimiter les zones à recharger au moyen du procédé Eutalloy-Microflo. Poids/pot : 1 kg.

CASTO-SHIELD

Références 6650 CS 250

Supprime l'adhérence des projections sur les buses et tubes contacts des torches de soudage MIG/MAG. Sans odeur, sans silicone et ininflammable. Conditionnement : pot - volume net 250 ml.

KIT RESSUAGE

Références 740205

Indispensable pour les contrôles avant ou après intervention. Comprend : 1 nettoyant 201 + 1 pénétrant 202 + 1 révélateur 203 (aérosols de 500 ml).

Description	Références
Nettoyant 201	740201
Pénétrant 202	740202
Révélateur 203	740203

Coffret de 3 aérosols de 500 ml net.



CASTONET

Références 69900

Fibre nylon imprégnée d'abrasifs spécialement étudiés pour le nettoyage des tubes cuivre. 1 étui de 5 tampons.



XUPER CASTONET

Références 69900 XC

Fibre abrasive à haute résistance. Rouleau 50x3000 mm.



ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES POUR SOUDAGE ET COUPAGE

5

51 ÉQUIPEMENTS POUR SOUDAGE À L'ARC MANUEL.....	50
51.10 Gamme d'onduleurs	50
52 ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE TIG	51
52.10 Sources de courant pour soudage TIG.....	51
52.80 Pièces d'usure pour torches de soudage TIG	52
53 ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE MIG-MAG	55
53.10 Sources de courant pour soudage MIG et MAG.....	55
53.20 Torchés pour soudage MIG et MAG	57
53.30 Accessoires équipements de soudage MIG et MAG	57
53.80 Pièces d'usure pour torches de soudage MIG et MAG	58
54 ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE MULTIPROCÉDÉS	60
57 ÉQUIPEMENTS DE COUPAGE PLASMA	61
57.10 Générateurs de coupage plasma	61
57.20 Torchés de coupage plasma	62
57.80 Pièces d'usure pour torches de coupage plasma	62
59 FERS À SOUDER	65
59.40 Fers à souder	65
59.41 Accessoires pour fers à souder	66

ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES POUR SOUDAGE ET COUPAGE

51. ÉQUIPEMENTS POUR SOUDAGE À L'ARC MANUEL

51.10 GAMME D'ONDULEURS

CASTOLIN W150-E, W180-GE, W210-GE, PowerMax 150

Données Techniques	W150-E	W180-GE	W210-GE	PowerMax 150
Alimentation	230 V monophasé (50/60 Hz)			
Intensité absorbée à 60%	15A	28A	30A	
Tension à vide	80 V	80 V	80 V	92 V
Gamme de réglage	5 à 150 A	5 à 180 A	5 à 210 A	10 à 150 A
Facteur de marche	40% =130A	40% =170A	60% =210A	30% =140 A
	60% =100A	60% =140 A	100% =140 A	100% =80 A (à 25°C)
Classe de protection	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Dimensions (cm)	12 x 31 x 27	12 x 31 x 27	18 x 25 x 40	31,5 x 11 x 20
Poids (sans câbles)	5 kg	5 kg	8,5 kg	4,7 kg
Fusible de protection				16 A

Références	W150-E	W180-GE	W210-GE	PowerMax 150
Source de courant avec câbles	600834	662757	662758	304300
Kit Tig (Torche + Mano)	71103	71103		71103
Câble de masse équipé et câble de soudage équipé	657333	657333	657138 + 657146	657333
Torche Tig G220 4 m à poussoir				301238
Adaptateur pour 301238				750290
Mano-détenteur XuperPreciGaz™	45130	45130	45130	45130



W150-E



W180-GE



W210-GE



PowerMax 150

51.10 OPTIONS POUR W150-E, W180-GE, W210-GE, POWERMAX 150

Désignation	Références
Torche TG9/4m/1/4 tour 25 mm ² (sauf W210GE)	71102
Kit Tig comprenant : Torche, détendeur débitlitre, accessoires. (sauf W210GE)	71103



52. ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE TIG

52.10 SOURCES DE COURANT POUR SOUDAGE TIG

CASTOTIG 1611 DC, 1711 DC, 1702 AC/DC

Données Techniques	1611 DC	1711 DC	1702 AC/DC
Alimentation	230 V Monophasé 50/60Hz	230 V monophasé (+15%/-20%) (50/60 Hz)	
Plage de réglage en TIG	5 à 150 A	2 à 170 A	3 à 170 A
Plage de réglage en Electrode	5 à 160 A	10 à 140 A	10 à 140 A
Facteur de marche en TIG	25°C	170 A à 50%	170 A à 35%
	25°C	160 A à 25%	135 A à 100%
	40°C	100 A à 100%	170 A à 32%
	40°C	150 A à 35%	115 A à 100%
Facteur de marche en Electrode	100 A à 100%		
Puissance au primaire (35%)	4,9 kVA		
Fusible de protection	16 A	16 AT	16 AT
Tension à vide	54 V	93 V	93 V
Indice de protection	IP 23 S	IP 23 S	IP 23
Dimensions L x l x H (mm)	360 x 120 x 215	485 x 175 x 345	500 x 410 x 175
Poids	5,4 kg	9,5 kg	16,3 kg

Références	1611 DC	1711 DC	1702 AC/DC
Source (livré en valise 1611DC)	757963	766644	300255
Câble de masse 3 m	300789		
XuperPreciGaz™	45130	45130	45130
Câble de soudage équipé 4 m	301094		
Torche TiG G160 longueur 4 m	304120		
Torche TiG G160 longueur 8 m	304121		
Torche TiG TG9 Flexible longueur 4 m	44985		
Torche TiG TG9 Flexible longueur 8 m	44986		
Boite d'accessoires G160	304123		
Commande à distance RC2			300255
Commande à distance pulsé		inclus	inclus
Commande au pied		304973	304973
Torche G220 / 4m / 2G / air		43260 04	43260 04
Torche G220 / 8m / 2G / air		43261 08	43261 08
Torche G221 / 4m / 2G / air		305000	305000
Torche G221 / 8m / 2G / air		305001	305001
Chariot		304440	304440



1611 DC



1711 DC



1702 AC/DC

ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES POUR SOUDAGE ET COUPAGE

52. ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE TIG

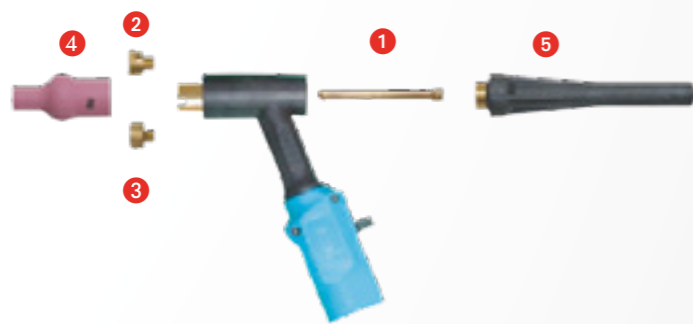
52.80 PIÈCES D'USURE POUR TORCHES DE SOUDAGE TIG

CASTOLIN TORCHE

Désignation	ø mm	G 160 & W201		G220 - W 400	
		AL16/TTG1600		AL22/AW42 TTG2200/TTW4000	
1 Pincès porte Electrode	1.0	Longueur : 13	44171	Longueur : 37	41318 F
	1.6		44170		41302 F
	2.4		44172		41303 F
	3.2		44173		41304 F
	4.0		44788		41305 F
	4.0				44942
2 Ecrous de butée	1.0		41308 F		
	1.6		41309 F		
	2.4		41310 F		
	3.2		41311 F		
2 Pince écrou	4.0			41312 F	
	4.8			41322 F	
3 Ecrous de butée avec diffuseur	1.0		44252		
	1.6		44253		
	2.4		44254		
	3.2		44255		
4 Buses céramique	6.5	Long : 22	44182		
	8.0		44181		
	9.5		44180		
	11		44183		
	8.0	Long : 33	44179		
	9.5		44178		
	11		44177		
	6.5			41313 F	
	8.0			41314 F	
	9.5			41319 F	
	11.5			41316 F	
	13			41317 F	
	16			41325	
	17.5			41326	
5 Bouchons	Court		44174		41307 F
	Moyen		44175		
	Long		44176		41306 F

COFFRETS D'ACCESSOIRES

Désignation	Références
Pour torches G160	304123
G 220 et W 400	300962

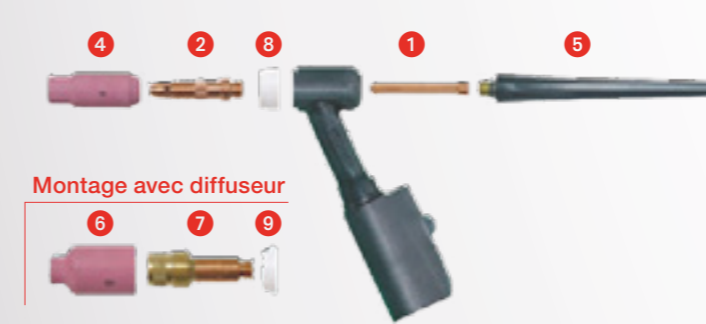


52. ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE TIG

52.80 PIÈCES D'USURE POUR TORCHES DE SOUDAGE TIG

CASTOLIN TORCHE

Désignation	ø mm	TIG 9-20-25 & W201		TIG 17-18-26 & G221		
				SÉRIE COURTE	SÉRIE LONGUE	
1 Pincès	1.0	Longueur : 25	44705	Longueur : 33	44737	
	1.6		44706		44738	
	2.0		44949		44951	
	2.4		44707		44739	
	3.2		44788		44740	
	4.0					
	4.8					
	6.0					
2 Supports de pincès	1.0		47601-10		47610-11	
	1.6		47601-11		47610-12	
	2.0		47601-12		74610-13	
	2.4		47601-13		47610-14	
	3.2		47601-14		48605	
	4.0				48653	
	1.0 à 2.4		44704		48592	
	3.2 et +		44704		48605	
4 Buses standards	6.0	Longueur : 30	44708	Longueur : 30		
	8.0		44709			
	9.5		44710			48510
	11.0		44711			48511
	13.0		44742			48609
	19.0					48610
Buses longues	6.0	Lg 48	44718	Lg 48		
	9.5		44719			
6 Diffuseurs	1.0		44712		48513	
	1.6		44713		48513	
	2.0		44950		48611	
	2.4		44714		48612	
	3.2				48613	
	4.0					
7 Buses pour diffuseur	6.0	Longueur : 25	44715	Longueur : 26	48514	
	8.0		44716		47610-17	
	9.5		44747		48515	
	11.0		44717		47610-18	
5 Bouchons	13.0		44746		48516	
	Long		44727 L		44748	
	Moyen		44727 M		44748 M	
	Court		44727 C		48550	
8 Bagues d'étanchéité inférieure	Jointés bouchons		44702		44749	
			44703		48132	
9 Bagues buse diffuseur					48517	



COFFRETS D'ACCESSOIRES

Désignation	Références
Pour TIG 9-20-25 & W201	44953 A
Pour TIG 17-18-26 & G220	44953 B



ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES POUR SOUDAGE ET COUPAGE

52. ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE TIG

52.80 PIÈCES D'USURE POUR TORCHES DE SOUDAGE TIG

ELECTRODES DE TUNGSTÈNE PUR

Références	ø mm	Intensités	Cond.
48587TP 10	1,0	15 - 55 A	Etui 10u
48588TP 10	1,6	45 - 90 A	Etui 10u
48589TP 10	2,4	150 - 190 A	Etui 10u
48586TP 10	3,2	180 - 260 A	Etui 10u
48590TP 10	4,0	220 - 320 A	Etui 10u
48591TP	4,8	220 - 320 A	1 unité

Caractéristiques

Longueur 150 mm pour alliages légers
Extrémité verte

ELECTRODES DE TUNGSTÈNE ECO (DORÉE)

Références	ø mm	Intensités	Cond.
304041	1,0	10 - 75 A	Etui 10u
304042	1,6	60 - 150 A	Etui 10u
304043	2,0	100 - 200 A	Etui 10u
304044	2,4	170 - 250 A	Etui 10u
304045	3,2	160 - 310 A	Etui 10u
304046	4,0	275 - 450 A	Etui 10u

Caractéristiques

Longueur 150 mm. Extrémité dorée. Electrodes écologiques d'usage universel.

ELECTRODES DE TUNGSTÈNE CÉRIÉ

Références	ø mm	Intensités	Cond.
48721 10	1,0	10 - 75 A	Etui 10u
48722 10	1,6	60 - 150 A	Etui 10u
48723 10	2,0	100 - 200 A	Etui 10u
48724 10	2,4	170 - 250 A	Etui 10u
48725 10	3,2	160 - 310 A	Etui 10u
48726	4,0	275 - 450 A	1 unité

Caractéristiques

Longueur 150 mm extrémité grise.
En remplacement des électrodes de Tungstène thorié, là où la nouvelle législation l'exige.

ELECTRODES DE LANTHANE 2 % BLEU

Références	ø mm	Intensités	Cond.
756518	1,0	10 - 75 A	Etui 10u
756519	1,6	60 - 150 A	Etui 10u
756520	2,0	100 - 200 A	Etui 10u
756521	2,4	170 - 250 A	Etui 10u
756522	3,2	160 - 310 A	Etui 10u
756523	4,0	275 - 450 A	Etui 10u

Caractéristiques

Longueur 150 mm. Extrémité bleue. Electrodes d'usage universel.



ELECTRODES DE TUNGSTÈNE WS2

Références	ø mm	Intensités	Cond.
48728.10	1,0	10 - 75 A	Etui 10u
48729.10	1,6	60 - 150 A	Etui 10u
48730.10	2,0	100 - 200 A	Etui 10u
48731.10	2,4	170 - 250 A	Etui 10u
48732.10	3,0	50 - 300 A	Etui 10u
48733.10	3,2	160 - 310 A	Etui 10u
48734.10	4,0	275 - 450 A	Etui 10u

Caractéristiques

Longueur 150 mm. Extrémité turquoise.
Electrodes à hautes performances d'usage universel.

Caractéristiques mécaniques

Type d'électrode	Type de métal	Stabilité de l'arc	Amorçage de l'arc	Durée de vie de l'El.	T° de l'électrode
Tungstène pur AC	Alliages légers (Aluminium, magnésium)	★★	★	★	★
Tungstène cérié (AC/DC)	Tous	★★	★★★	★★★	★★
Tungstène ECO (AC/DC)	Tous	★★★	★★★	★★★	★★★
Tungstène WS2	Tous	★★★	★★★	★★★	★★★
Lanthane 2% bleu	Tous	★★★	★★★	★★★	★★★

53 ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE MIG ET MAG

53.10 SOURCES DE COURANT POUR SOUDAGE MIG ET MAG

DERBY 161, DERBY 305, 425 DSII

Données Techniques	Derby 161	Derby 305	Derby 425 DSII
Alimentation	230 V Monophasé 50/60Hz	230/400 V Triphasé - 50/60 Hz	
Puissance absorbée à 60 %	2,6 kVA	8 kVA	14,5 kVA
Plage de réglage	30 à 150 A	30 à 300 A	30 à 400 A
Ø mm de fil (utilisable avec les galets d'origine)	0,6 / 0,8 et 0,9	0,6 et 0,8	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 et 1,6
Facteur de marche	140 A à 20%	290 A à 35%	400 A à 40%
Nombre de position	6	14	28
Tension à vide	18 à 29 V	18 à 45 V	18 à 45 V
Classe d'isolation	H	H	H
Galets de dévidage	2	4	4
Anti collage			Réglable
Indice de protection	IP 22	IP 23S	IP 23S
Dimensions L x l x H (mm) Source	395 x 615 x 535 mm	880 x 500 x 740	1000x 555 x 1340
Refroidisseur			535 x 310 x 200
Poids	37 kg	90 kg	144 kg

Références	Derby 161	Derby 305
Source	161M	305
XuperPreciGaz™	45130	45130
Torche Castoplus 250 longueur 3 m	654802	654798
Torche Castoplus 250 longueur 4 m	654803	654799
Galet Alu 0,8 et 1,0 mm	42951.02	42951.03
Galet Alu 1,2 mm		42951.04
Galet fil fourré 1,6 mm		42951.01

Références	Derby 425 DSII
Source	757500
Dévidoir Derby 425 DS II air (avec galet pour fils ø 0,6 / 0,8 / 1,0 et 1,2 mm) 35/44	757502
Dévidoir Derby 425 DS II eau (avec galets pour fils ø 0,6 / 0,8 / 1,0 et 1,2 mm) 35/44	757503
Faisceau air 5 m	600818
Faisceau eau 5 m	600819
Faisceau air 10 m	600820
Faisceau eau 10 m	600821
Refroidisseur Derby RE 230	600822
XuperPreciGaz™	45130
Torche Castoplus 360w longueur 3 m	654798
Torche Castoplus 500w longueur 3 m	654792



DERBY 161



DERBY 305

NEW

DERBY 425 DSII

NEW

ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES POUR SOUDAGE ET COUPAGE

53. ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE MIG ET MAG

53.10 SOURCES DE COURANT POUR SOUDAGE MIG ET MAG

CASTOMIG 381 C, 381 DS

Données Techniques	381 C	381 DS
Alimentation	230/400 V Triphasé	
Facteur de marche 35%	380 A	380 A
60%	260 A (280 A à 25°C)	260 A (280 A à 25°C)
Plage de réglage de l'intensité	25 - 380 A	25 - 380 A
Tension de fonctionnement	15 - 31 V	15 - 31 V
Tension à vide	43 V	43 V
Nombre de position de tension d'arc	15	15
Puissance au primaire (100%)	4,1 kVA / 100 %	4,1 kVA / 100 %
Fusible de protection	20AT/ 400V / 25AT / 230V	20AT/ 400V / 25AT / 230V
Indice de protection	IP 21	IP 21
Dimensions L x l x H (mm)	785 x 490 x 810	785 x 490 x 810
Poids	101 kg	97 kg

Références	381 C	381 DS
Source	752542	752537
Torche MIG Castoplus 250/longueur 3 mètres	654802	654802
Torche MIG Castoplus 360/longueur 3 mètres	654798	654798
XuperPreciGaz™ II	45130	45130
Dévidoir séparé 2 galets, équipé d'un faisceau 5 m, DS1		71103
Options		
Dévidoir DS 22 4 galets		752553
Cooling	752555	752555
Faisceau eau 5 m		752550
Faisceau eau 10 m		752551
Kit roues dévidoir séparé		752558
Torche Castoplus 500W eau/3m	654792	654792



CASTOMIG 381 C



CASTOMIG 381DS

53.20 TORCHES POUR SOUDAGE MIG ET MAG

CASTOPLUS 150 G

Références	Longueur
654805	3 m
654806	4 m

Refroidissement naturel.
Capacité
CO² 180 A (60 %)
Mélange 150 A (60 %)



CASTOPLUS 300 W

Références	Longueur
654807	3 m
654808	4 m

Refroidissement eau.
Capacité
CO² 500 A (60 %)
Mélange 450 A (60 %)



CASTOPLUS 250 G

Références	Longueur
654802	3 m
654803	4 m
654804	5 m

Refroidissement naturel.
Capacité
CO² 230 A (60 %)
Mélange 200 A (60 %)



CASTOPLUS 500 W

Références	Longueur
654792	3 m
654794	4 m
654795	5 m

Refroidissement eau.
Capacité
CO² 500 A (60 %)
Mélange 450 A (60 %)



CASTOPLUS 360 G

Références	Longueur
654798	3 m
654799	4 m
654801	5 m

Refroidissement naturel.
Capacité
CO² 340 A (60 %)
Mélange 320 A (60 %)



CASTOPLUS 601 W

Références	Longueur
303940	3 m
303941	4 m
303942	5 m

Refroidissement eau.
Capacité
CO² 600 A (60 %)
Mélange 550 A (60 %)



53.30 ACCESSOIRES POUR ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE MIG ET MAG

Références	ESC code	Désignation
42196 3M PT	756486	1 Gaine PTCF bleue + Spirale cuivre 3 mètres
42196 4M PT	756487	1 Gaine PTCF bleue + Spirale cuivre 4 mètres
42199 3M PT	756488	1 Gaine PTCF rouge + Spirale cuivre 3 mètres
42199 4M PT	756489	1 Gaine PTCF rouge + Spirale cuivre 4 mètres
42199 5M PT	756490	1 Gaine PTCF rouge + Spirale cuivre 5 mètres
42197 3M PT	756491	1 Gaine PTCF jaune + Spirale cuivre 3 mètres
42197 4M PT	756492	1 Gaine PTCF jaune + Spirale cuivre 4 mètres
42197 5M PT	756493	1 Gaine PTCF jaune + Spirale cuivre 5 mètres
42195 A	654253	1 Gaine téflon carboné + Spirale cuivre 1,0-1,2-1,6 mm 3 mètres
42194 A	654251	1 Gaine téflon carboné + Spirale cuivre 1,0-1,2-1,6 mm 4 mètres
42194 B	756943	1 Gaine téflon carboné + Spirale cuivre 1,0-1,2-1,6 mm 5 mètres

ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES POUR SOUDAGE ET COUPAGE

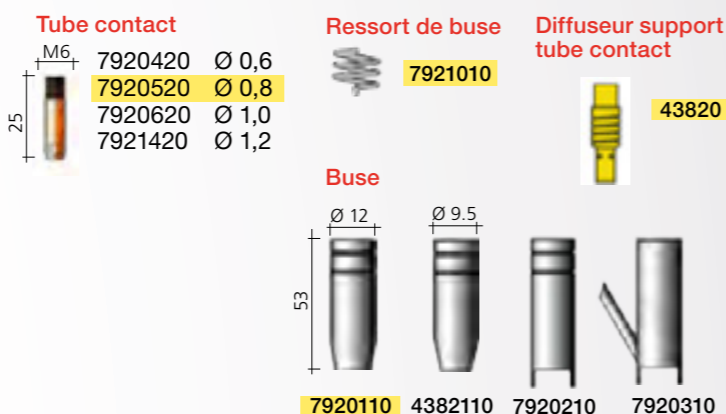
53. ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE MIG ET MAG

53.80 PIÈCES D'USURE POUR TORCHES DE SOUDAGE MIG ET MAG

GAMME CASTOPLUS - ÉQUIPEMENT STANDARD

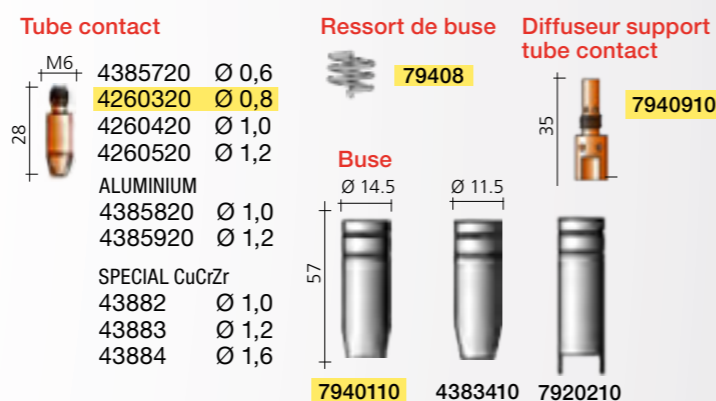
TORCHE MIG CASTOPLUS 150 G

GAINES	m	Bleu	Rouge
		fil 0.6 + 0.9	fil 1.0 + 1.2
ACIER AIR	3	79207	43828
	4	79216	42608
	5		
	3	42196 3M PT	42199 3M PT
	4		42199 4M PT
TEFLON	5		42199 5M PT
	3		42195A
	4		42194A
TEFLON avec SPIRALE	5		42194B



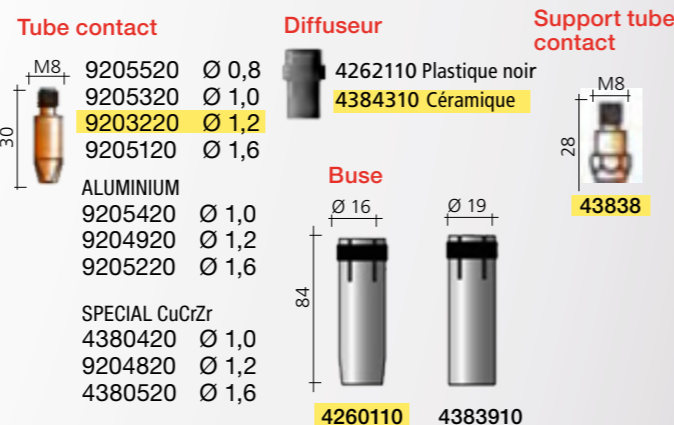
TORCHE MIG CASTOPLUS 250 G

GAINES	m	Bleu	Rouge
		fil 0.6 + 0.9	fil 1.0 + 1.2
ACIER AIR	3	79207	43828
	4	79216	42608
	5	43840	42631
	3	42196 3M PT	42199 3M PT
	4	42196 4M PT	42199 4M PT
TEFLON	5		42199 5M PT
	3		42195A
	4		42194A
TEFLON avec SPIRALE	5		42194B



Torche Castoplus 360 G

GAINES	m	Bleu	Rouge	Jaune
		fil 0.6 + 0.9	fil 1.0 + 1.2	fil 1.2 + 1.6
ACIER AIR	3	79207	43828	43841
	4	79216	42608	42607
	5	43840	42631	42637
	3	42196 3M PT	42199 3M PT	42197 3M PT
	4	42196 4M PT	42199 4M PT	42197 4M PT
TEFLON	5		42199 5M PT	42197 5M PT
	3		42195A	
	4		42194A	
TEFLON avec SPIRALE	5		42194B	



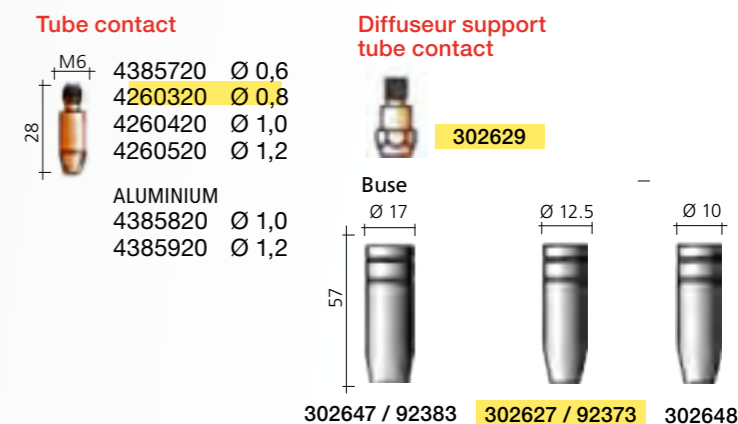
53. ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE MIG ET MAG

53.80 PIÈCES D'USURE POUR TORCHES DE SOUDAGE MIG ET MAG

GAMME CASTOPLUS - ÉQUIPEMENT STANDARD

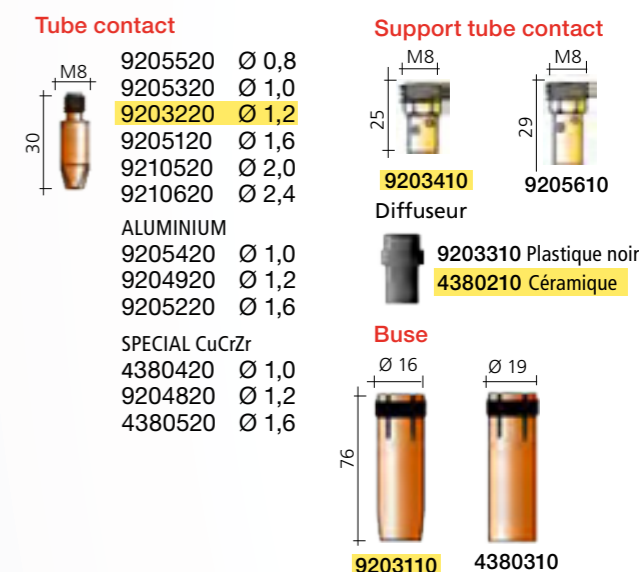
TORCHE CASTOPLUS 300 W

GAINES	m	Bleu	Rouge
		fil 0.6 + 0.9	fil 1.0 + 1.2
ACIER AIR	3	79207	43828
	4	79216	42608
	5	43840	42631
	3	42196 3M PT	42199 3M PT
	4	42196 4M PT	42199 4M PT
TEFLON	5		42199 5M PT
	3		42195A
	4		42194A
TEFLON avec SPIRALE	5		42194B



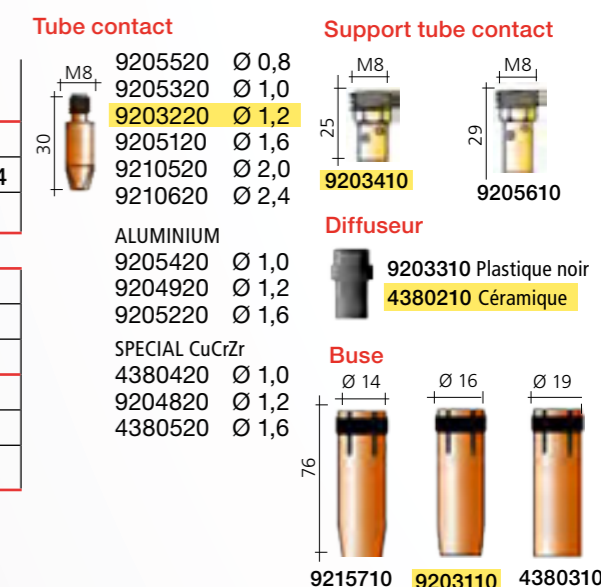
TORCHE CASTOPLUS 500 W

GAINES	m	Bleu	Rouge	Jaune
		fil 0.6 + 0.9	fil 1.0 + 1.2	fil 1.2 + 1.6
ACIER AIR	3	79207	43828	43841
	4	79216	42608	42607
	5	43840	42631	42637
	3	42196 3M PT	42199 3M PT	42197 3M PT
	4	42196 4M PT	42199 4M PT	42197 4M PT
TEFLON	5		42199 5M PT	42197 5M PT
	3		42195A	
	4		42194A	
TEFLON avec SPIRALE	5		42194B	



TORCHE CASTOPLUS 601 W

GAINES	m	Bleu	Rouge	Jaune	fil 2.0 + 2.4
		fil 0.6 + 0.9	fil 1.0 + 1.2	fil 1.2 + 1.6	
ACIER EAU	3		92058	92059	92108
	4	9204304	9205804	9205904	9210804
	5		43806	43808	
	3	42196 3M PT	42199 3M PT	42197 3M PT	
	4	42196 4M PT	42199 4M PT	42197 4M PT	
TEFLON	5		42199 5M PT	42197 5M PT	
	3		42195A		
	4		42194A		
TEFLON avec SPIRALE	5		42194 B		



54. ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE MULTIPROCÉDÉS

CASTOLIN MIG PULSE 3003 DP

Données Techniques	
Tension	400V - 50/60Hz
Puissance d'installation max.	9,3 KW
Tension à vide	65 V
Puissance absorbée (100%)	8,1 KVA
Courant de soudage	15 -275 A
Facteur de marche (40°C)	275 A à 40%
	255 A à 60%
	240 A à 100%
Nombre de programmes synergiques	47
Diamètre de fil	0,8 à 1,2 mm
Indice de protection	IP 23 S
Capacité refroidisseur (option)	5 litres
Poids refroidisseur	19 Kg
Poids MIGPulse 3001 DP	68 kg
Dimensions (mm)	510 x 970 x 960

Désignation	Références
MigPulse 3003 DP	758835
Refroidisseur 3001 DP (option)	753780
Xuper Precigaz II	757033
Torche Castoplus 360G /3m	654798
Torche Castoplus 500W /3m	654792
Torche Push-Pull 6m	754590
Kit interface pour torche Push-Pull	754149



MIG PULSE 3003 DP

57. ÉQUIPEMENTS DE COUPAGE PLASMA

57.10 GÉNÉRATEURS DE COUPAGE PLASMA

CASTOLIN AIRJET COMPACT 25CPE

Données Techniques	
Alimentation	1 x 230V - 50-60 Hz
Tension à vide	310V
Facteur de marche (T. amb. 40°C)	30% - 28 A
	50% - 20 A
Capacité de coupe	avec compresseur interne 6 mm
	avec compresseur externe 10 mm
Absorption max.	16 AT
Dimension	525 x 175 x 345
Poids	16 Kg

Désignation	Références
Source avec torche et câble de masse	307300

AIRJET COMPACT



L'AirJet 25 Compact est la solution portable pour le coupage plasma. Pratique et facile à transporter grâce à son compresseur d'air intégré, il est idéal pour les travaux rapides de maintenance et de réparation. Il peut également être raccordé à un compresseur externe pour une capacité de coupe supérieure.

CASTOLIN AIRJET 625, AIRJET 1038

Données Techniques	AirJet 625	AirJet 1038
Alimentation	3 x 400V ± 15%	
Fusibles de protection	16 AT	32 AT
Puissance absorbée	à 40%	7,1 kW
	à 100%	4,3 kW
Puissance absorbée	13,7 kW	7,1 kW
Plage de réglage du courant	25 à 60 A	25 à 100 A
Courant pilote	20 A	20 A
Courant délivré selon facteur de marche	à 40%	60 A
	à 100%	100 A
	à 100%	50 A
	85 A	60 A
Tension à vide	320 V	320 V
Facteur de puissance cos	0,9	0,9
Capacité de coupe sur acier	30 mm	45 mm
Indice de protection	IP23	IP23
Dimensions (PxLxH) mm	510x247x389	640x301x455
Poids	22 kg	34 kg
Consommation d'air	130 l/min ± 20% à 5.5 bar	280 l/min ± 20% à 5.5 bar
Pression d'air comprimé min.	5 bar	5 bar

Références AirJet	625	1038
Source	756300	756400
Torche 6 m	755755	755779



AIRJET 625



AIRJET 1038

ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES POUR SOUDAGE ET COUPAGE

57. ÉQUIPEMENTS DE COUPAGE PLASMA

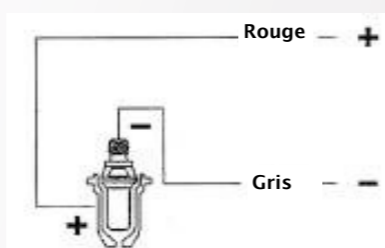
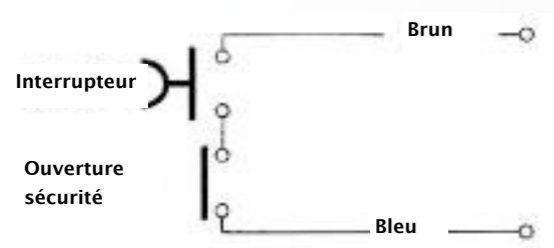
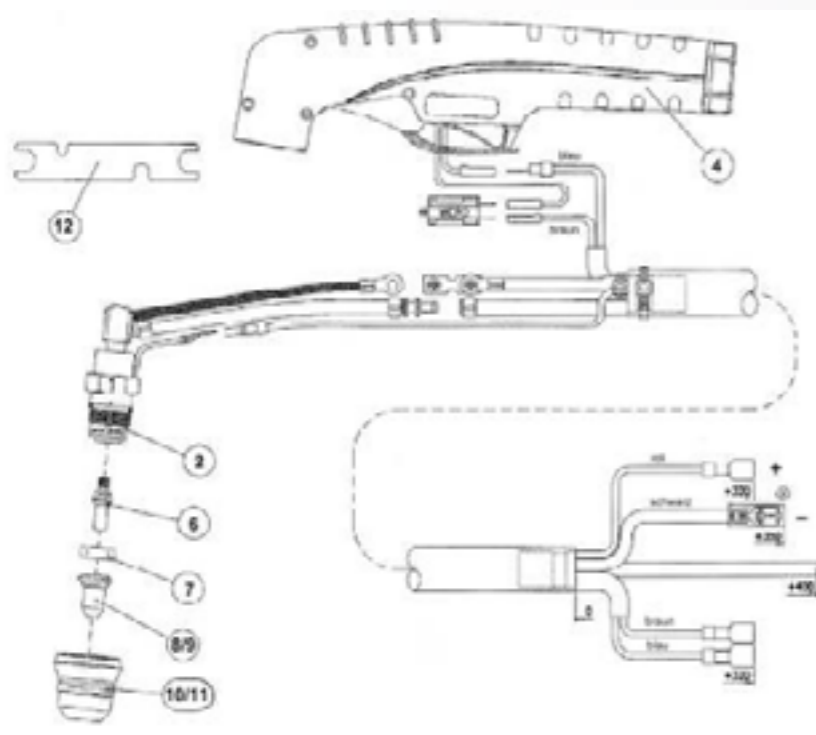
57.20 TORCHES DE COUPAGE PLASMA

Voir références page 61 suivant équipement

57.80 PIÈCES D'USURE POUR TORCHES DE COUPAGE PLASMA

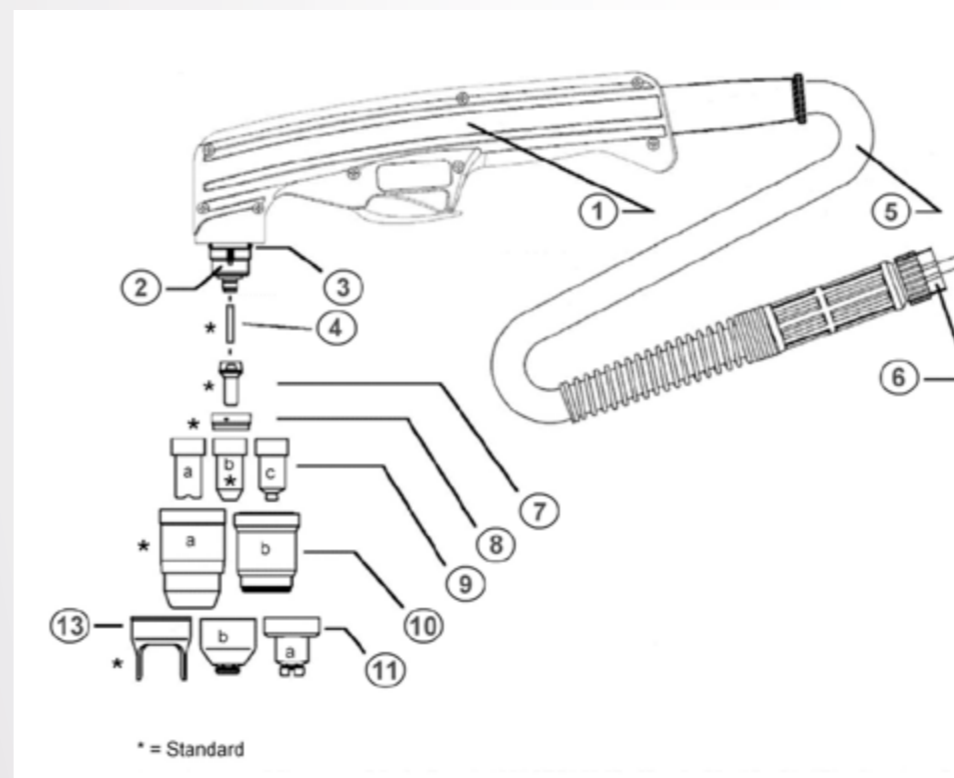
PIÈCES D'USURE POUR TORCHE T30 AIRJET COMPACT

Désignation	ESC code	Quantité
Torche complète T30	1 307317	1
Corps de torche	2 307350	1
Joint torique	3 307351	10
Poignée avec gâchette	4 307352	1
Torche	5 307353	1
Electrode	6 307354	5
Diffuseur gaz	7 307355	5
Tuyère Ø0.65	8 307356	5
Tuyère Ø0.8	9 307357	5
Buse 2 trous	10 307358	1
Buse 6 trous	11 307359	1
Clé montage électrode	12 307360	1



PIÈCES D'USURE POUR TORCHE C60 AIRJET 625

Repère	Electrode		Diffuseur gaz		Tuyère			Buse externe		Patin	Capot de protection	
	7	8	9a	9b	9c	10a	10b	13	11a	11b		
40A	Réf.	60C7EL	60C8DG		60CTC40A		60C10BE		60C13PGC			
	ESC	755764	755765		755767		755774		755778			
50A	Réf.	60C7EL	60C8DG		60CTC50A		60C10BE		60C13PGC			
	ESC	755764	755765		755768		755774		755778			
60A	Réf.	60C7EL	60C8DG		60CTC60A		60C10BE		60C13PGC			
	ESC	755764	755765		755769		755774		755778			
Contact 30/40A	Réf.	60C7EL	60C8DG	60CTC40A			60C10BE					
	ESC	755764	755765	755766			755774					
Contact 40A	Réf.	60C7EL	60C8DG			60TCP40A		60C10BEC				
	ESC	755764	755765			755770		755775				
Contact 50A	Réf.	60C7EL	60C8DG			60TCP50A		60C10BEC			60C11CPG	
	ESC	755764	755765			755771		755775			755776	
Contact 60A	Réf.	60C7EL	60C8DG			60TCP60A		60C10BEC			60C11CPG	
	ESC	755764	755765			755772		755775			755776	
Gougeage	Réf.	60C7EL	60C8DG			60C9TCG		60C10BEC			60C12PG 60C11CPG	
	ESC	755764	755765			755773		755775			755777 755776	



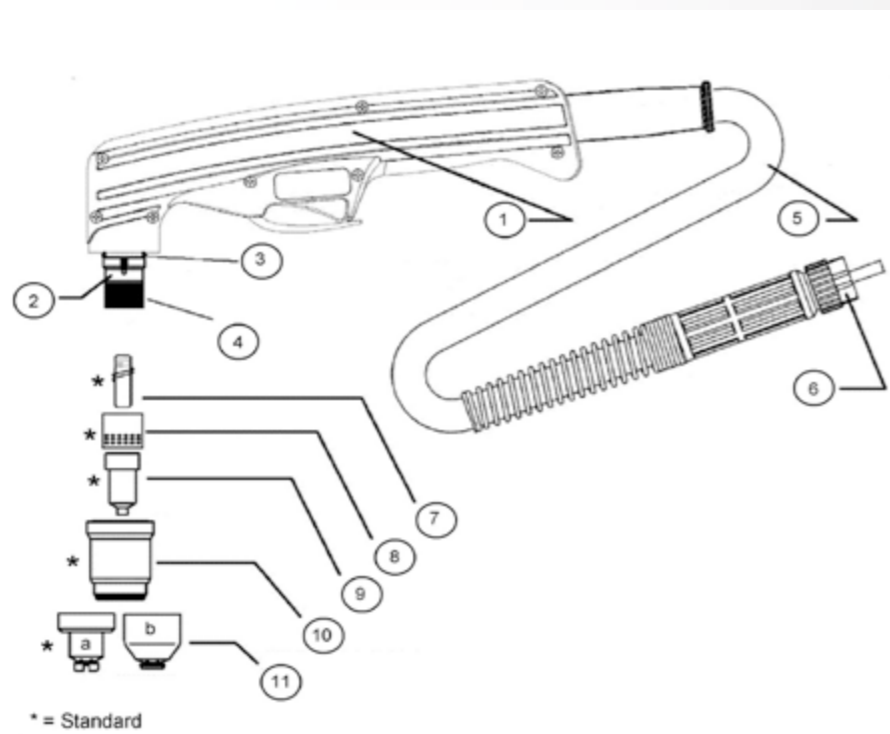
ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES POUR SOUDAGE ET COUPAGE

57. ÉQUIPEMENTS DE COUPAGE PLASMA

57.80 PIÈCES D'USURE POUR TORCHES DE COUPAGE PLASMA

PIÈCES D'USURE POUR TORCHE C100 AirJet 1038

		Electrode	Diffuseur gaz	Tuyère	Buse externe	Capot de protection	
Repère		7	8	9	10a	11a	11b
Contact 40A	Réf.	100C7EL	100C8DG	100C T 40A	100C 10 BEC	100C 11CPG	
	ESC	755792	755793	755794	755800	755801	
Contact 60A	Réf.	100C7EL	100C8DG	100C T 60A	100C 10 BEC	100C 11CPG	
	ESC	755792	755793	755795	755800	755801	
Contact 80A	Réf.	100C7EL	100C8DG	100C T 80A	100C 10 BEC	100C 11CPG	
	ESC	755792	755793	755796	755800	755801	
Contact 100A	Réf.	100C7EL	100C8DG	100C T 100A	100C 10 BEC	100C 11CPG	
	ESC	755792	755793	755797	755800	755801	
Gougeage	Réf.	100C7EL	100C8DG	100C 9TCG	100C 10 BEC		100C 12 PG
	ESC	755792	755793	755798	755800		755803



59 FERS À SOUDER

59.40 FERS À SOUDER

FERS À SOUDER LENTS TYPE CRAYON

Références	Désignation
73950FSL25	Fer à souder 25W
73950FSL40	Fer à souder 40W
73950FSL75	Fer à souder 75W
73950FSL100	Fer à souder 100W

FER À SOUDER RAPIDE

Références	Désignation
73950FSR100	Fer à souder rapide 100W



FER À SOUDER RAPIDE
100W



FER À SOUDER 25W FER À SOUDER 40W FER À SOUDER 75W FER À SOUDER 100W

ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES POUR SOUDAGE ET COUPAGE

59.41 ACCESSOIRES POUR FERS À SOUDER

PANNES POUR FERS À SOUDER LENTS TYPE CRAYON

Références	Désignation
73954PAN25	Pannes fer à souder 25W
73954PAN40	Pannes fer à souder 40W
73954PAN75	Pannes fer à souder 75W
73954PAN100	Pannes fer à souder 100W

PANNE POUR FER À SOUDER RAPIDE

Références	Désignation
73954PAN100R	Panne fer à souder 100W rapide



PANNES 25W

PANNES 40W

PANNES 75W

PANNES 100W

POMPE À DESSOUDER

Références	Désignation
73951PAD	Pompe à dessouder



POMPE À DESSOUDER

TRESSSES À DESSOUDER

Références	Désignation
73952TAD20	Tresses à dessouder 2,0
73952TAD30	Tresses à dessouder 3,0

PIERRE AMMONIACALE

Références	Désignation
73953PAM75	Pierre ammoniacale



ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE À LA FLAMME ET DE DÉTENTE DE GAZ

6

61 CHALUMEAUX OXY-ACÉTYLÉNIQUES	71
61.10 Chalumeaux soudeurs à sécurités intégrées	71
61.15 Chalumeaux soudeurs oxy-acétyléniques	71
61.19 Becs et lances pour chalumeaux soudeurs	72
61.30 Chalumeaux coupeurs à sécurités intégrées	73
61.35 Chalumeaux coupeurs oxy-acétyléniques	73
61.39 Buses de coupe pour chalumeaux coupeurs	74
63 MANO-DÉTENDEURS HAUTE PRESSION	74
63.10 Mano-détendeurs Constants 2000	74
65 MANO-DÉTENDEURS-CENTRALES DE DÉTENTE	75
65.10 Mano-détendeurs oxygène	75
65.20 Mano-détendeurs acétylène	75
65.30 Mano-détendeurs gaz divers	75
65.40 Tableaux et centrales de détente gaz	76
67 ÉQUIPEMENTS COMPLETS POUR SOUDAGE OU COUPAGE À LA FLAMME	77
67.10 Equipements complets	77
68 ACCESSOIRES POUR SOUDAGE OU COUPAGE À LA FLAMME	84
68.10 Raccords rapides et anti-retours	84
68.20 Tuyaux caoutchouc	85
68.30 Lunettes et verres	86
68.70 Chariots - Nourrices - Allume-gaz	86

CASTOLIN France s'efforce de vous proposer des nouveaux produits vous permettant de travailler dans les meilleures conditions possibles et en toute sécurité.

Néanmoins, à chaque utilisation du matériel, il est nécessaire d'être prudent et de travailler avec précaution pour éviter les risques d'accident :

LES GAZ

PRÉCAUTIONS D'UTILISATIONS

- Eviter toutes fuites sur les installations
- Locaux de stockage et d'utilisation bien ventilés
- Ne pas fumer à proximité d'un lieu de stockage
- Ne pas utiliser à la place d'air comprimé
- Fixer les bouteilles
- Purger avant le montage d'un détendeur (risques d'impuretés)
- Ouvrir lentement le robinet de la bouteille (coup de feu)
- Ne pas exposer les bouteilles à la chaleur
- Inerter les installations si présence d'air avant la mise en service

CAS PARTICULIER : L'OXYGÈNE

- Ne jamais graisser un organe en contact avec l'oxygène.

CAS PARTICULIER : L'ACÉTYLÈNE

- Ne pas dépasser 1,5 bars de pression d'utilisation
- Ne pas utiliser des canalisations en cuivre pur (70 % maximum)
- Ne pas utiliser les bouteilles en position couchée
- Limiter au maximum le débit d'acétylène par bouteille (1000 L/h pour une bouteille de 6m³)

LES MANO-DÉTENDEURS

LES PRESSIONS

Elles doivent être adaptées aux buses utilisées
En général :

- Acétylène : entre 0,3 et 0,5 bars.
- Oxygène : entre 1,2 et 1,5 bars

LES CHALUMEAUX

ALLUMAGE ET FERMETURE D'UN CHALUMEAU

1. Ouvrir le volant d'oxygène
2. Ouvrir légèrement le volant d'acétylène
3. Allumer avec un allume gaz (jamais de briquet)
4. Fermer toujours le volant d'acétylène en premier

LE MATÉRIEL EN GÉNÉRAL

L'ensemble des équipements doit être contrôlé régulièrement.

Voir les recommandations du SYMOP p 70.



SÉCURITÉ INTÉGRÉE

Un dispositif de sécurité intégré au coeur même de l'outil de travail pour stopper tout retour de flamme.

Le seul système protégeant efficacement la main de l'opérateur.

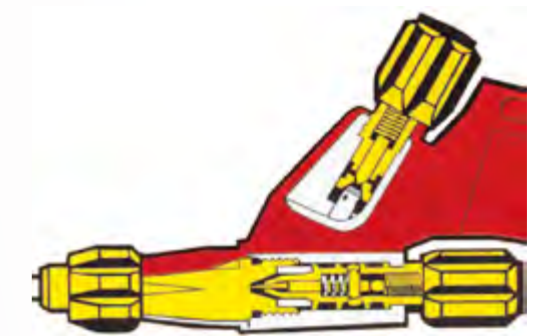
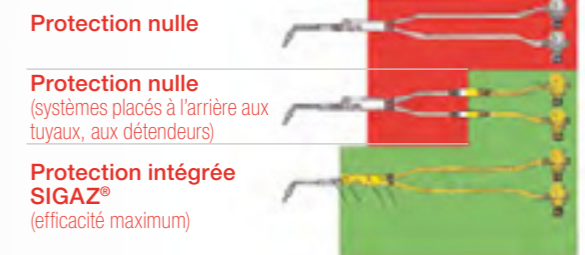
AVANTAGE

Elle garantit l'opérateur contre tout accident résultant d'une mauvaise utilisation du chalumeau, due à un échauffement exagéré du bec, une obstruction partielle ou totale du bec par une particule en fusion, une mauvaise alimentation en gaz du chalumeau. Elle n'affecte nullement, ni l'encombrement, ni le poids du chalumeau et permet à l'opérateur de conserver toute son aisance pendant le travail.

DESCRIPTION

- Castolin a mis au point un dispositif composé d'un clapet à réaction de coupure instantanée et d'une bague en métal fritté capable de dissiper l'énergie d'un front de flamme.
- L'originalité du brevet SIGAZ[®] est d'intégrer ces dispositifs dans le manche même du chalumeau :
 - à l'entrée de la chambre de mélange pour le gaz combustible (acétylène ou propane),
 - à l'entrée du circuit oxygène.

SIGAZ[®] offre le niveau de sécurité le plus élevé, pour une protection idéale des hommes et des installations.

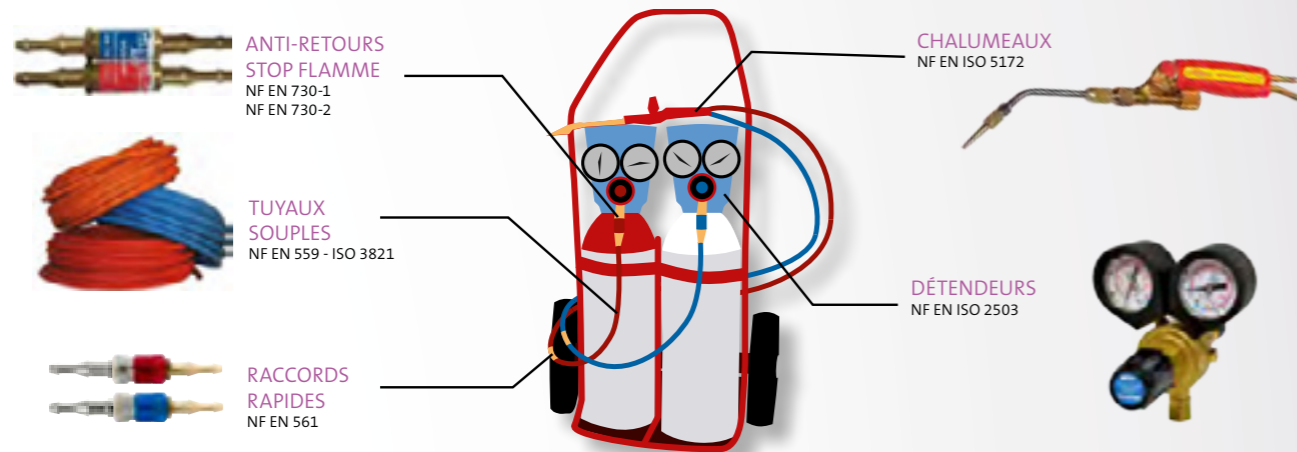







Sécurité intégrée GAZ



Sécurité intégrée OXYGENE

Le SYMOP, Syndicat des Entreprises de Technologie de Production, a publié les recommandations suivantes à l'usage des utilisateurs de matériels de soudage :



Matériels	Examen Visuel - Vérification - Essai d'étanchéité		Révision ou Remplacement (*)
	A chaque changement de bouteille	Annuellement	
DÉTENDEURS (**)	 Vérification ■ Du bon état des filetages, des joints, des manomètres, des raccords d'entrée et de sortie. ■ De l'absence de produit gras.	■ Essai d'étanchéité à la pression de service.	Révision ou remplacement ■ Au plus tard tous les 5 ans.
RACCORDS RAPIDES À OBTURATEUR	 Vérification ■ Du bon fonctionnement du verrouillage.	■ Essai d'étanchéité à la pression de service.	Remplacement ■ Systématique en cas d'incident de fonctionnement.
TUYAUX SOUPLES	 Vérification ■ Des couleurs en fonction des gaz. ■ Examen visuel pour s'assurer du bon état et de la propreté des tuyaux	■ Examen visuel sur tuyaux cintrés pour déterminer l'absence de déchirure, de gonflement, de blessure et de craquelure.	Remplacement ■ Si l'examen visuel a décelé des blessures. ■ Au plus tard tous les 3 ans après la mise en service si travail intensif (Sur chantier par exemple). ■ Au plus tard tous les 5 ans après mise en service dans les autres cas. Nota : La date indiquée sur les tuyaux est celle de fabrication.
ANTI-RETOURS STOP FLAMME	 Vérification ■ De leur présence. ■ Des couleurs en fonction des gaz.	■ Examen visuel complet et essai d'étanchéité.	Remplacement ■ En cas de retour de flamme violent ou au plus tard tous les 3 ans après mise en service.
CHALUMEAUX	 Examen visuel ■ Du bon état des buses.	■ Examen visuel complet et essai d'étanchéité.	Révision ou remplacement ■ Au plus tard tous les 5 ans après la date de mise en service.

* Les révisions des équipements doivent être effectuées par le constructeur, ou par des réparateurs recommandés par lui. En cas de dysfonctionnement, les appareils doivent être révisés ou remplacés. Renseignez vous auprès de votre fournisseur sur les données de sécurité des gaz que vous utilisez.

** Ne s'appliquent pas aux détendeurs intégrés à la bouteille qui sont entretenus par le fournisseur de gaz.

61. CHALUMEAUX OXY-ACÉTYLÉNIQUES

61.10 CHALUMEAUX SOUDEURS OXY-ACÉTYLÉNIQUES SIGAZ® À SÉCURITÉ INTÉGRÉE

AUTOFLAM SI 500

Références	Description
45400 XP	Chalumeau à sécurité intégrée, brevet SIGAZ®, livré avec une étoile et 5 becs normalisés acétylène de 100 - 160 - 250 - 315 - 400 L/h et 1 étoile.
704295 A	Option Kit Chauffagiste Composé de 2 lances malléables de 140 et 300 L/h, 1 écrou de fixation lance, 1 buse de brasage multidards de 300 L/h

AUTOFLAM SI ECONOMISEUR

Références	Description
45100	Chalumeau économiseur à sécurité intégrée, brevet SIGAZ® avec arrêt séquentiel, livré avec une étoile et 5 becs normalisés acétylène de 100 - 160 - 250 - 315 - 400 L/h et 1 étoile.

AUTOFLAM 1000 SI

Références	Description
44610 SI	A sécurité incorporée à la sortie du chalumeau. Livré avec une étoile et 6 becs normalisés de 250 - 315 - 400 - 500 - 630 - 800 et 1000 L/h.

61.15 CHALUMEAUX SOUDEURS OXY-ACÉTYLÉNIQUES

AUTOFLAM 0

Références	Description
45200	Chalumeau oxy-acétylénique, livré avec 5 becs normalisés acétylène de 100 - 160 - 250 - 315 et 400 L/h.

KIT MINITHERM ACÉTYLÈNE

Références	Description
M71601407	Contenu du coffret : un manche léger et robuste, 3 mètres de tuyaux (connexions : 16 x 150 Droite et Gauche), 5 lances (plage de débit : de 20 à 440 L/h). Existe en propane et possibilité de ventes au détail.

AUTOFLAM 1000

Références	Description
45610	Chalumeau chauffeur de type 1, manche en plastique monobloc. Filetage de l'écrou de buse : 12 x 150 droite pour l'oxygène et gauche pour l'acétylène. Filetage des olives 16 x 150. Livré avec une étoile de 7 becs Acétylène normalisés de 250 - 315 - 400 - 500 - 630 - 800 - 1000 L/h. Longueur hors tout: 430 mm, poids: 700g.

AUTOFLAM 4000

Références	Description
45640	Chalumeau chauffeur de type 2, manche en plastique monobloc. Filetage de l'écrou de buse : 14 x 150. Filetage des olives 16 x 150 droite pour l'oxygène et gauche pour l'acétylène. Livré avec une étoile de 7 becs Acétylène normalisés de 1000 - 1250 - 1600 - 2500 - 3150 et 4000 L/h. Longueur hors tout: 580 mm, poids: 1300g.



Remarque : Pour toute utilisation de chalumeau chauffeur de gros débit, il est impératif de disposer de moyens de chauffages adaptés : Une bouteille d'acétylène de 6m³ - B50 ne peut pas débiter plus de 1000 L/h. Il faut donc, pour un chalumeau de 4000 L/h, coupler 4 bouteilles d'acétylène pour ne pas avoir de risques de retour de flamme.

ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE À LA FLAMME ET DE DÉTENTE DE GAZ

61. CHALUMEAUX OXY-ACÉTYLÉNIQUES

61.19 BECS ET LANCES POUR CHALUMEAUX SOUDEURS

ÉTOILES

Références	Description
704289 B	Etoile complète N° 0 AD comprenant : • 1 étoile • 6 becs de 100 - 160 - 200 - 250 - 315 - 400 L/h
704289B STD	Etoile 6 becs standard N° 0 AD de 100 - 160 - 200 - 250 - 315 - 400 L/h



KIT CHAUFFAGISTE

Références	Description
704295 A	Ce kit permet la transformation des chalumeaux, AutoFlam Si 500 en chalumeaux chauffagistes. Ce kit comprend : • 2 lances malléables de 140 et 300 L/h • 1 écrou de fixation lance • 1 buse de brasage multidards de 300 L/h



KIT OXY-PROPANE

Références	Description
704291 B	Ce kit permet l'utilisation des chalumeaux, AutoFlam Si 500 en chalumeaux oxy-propane. Ce kit comprend : • 1 étoile type 0 équipée de • 3 becs multidards Propane N° 1, 2 et 3 • 1 bec monodard de 200 L/h



LANCES MALLÉABLES POUR CHALUMEAUX AutoFLAM SI 500

Références	Description
704620 F	Lance M 140 L + écrou
704620 J	Lance M 200 L + écrou
704620 G	Lance M 300 L + écrou
704620 H	Lance M 400 L + écrou

LANCES MALLÉABLES POUR CHALUMEAUX AutoFLAM SI ECONOMISEUR

Références	Description
710304 D	Lance M 140 L + écrou
710305 D	Lance M 300 L + écrou

LANCES MALLÉABLES POUR CHALUMEAU AutoFLAM 0

Références	Description
704620 R	Lance M 140 L + écrou
704620 S	Lance M 300 L + écrou

BECS POUR CHALUMEAUX TYPE 0 OXY-ACÉTYLÉNIQUE 8 x 100 LAITON

Références	Description
700867 A 3	Bec 0 AD 40 L - NF - par 3
700867 E 3	Bec 0 AD 63 L - NF - par 3
700867 F 3	Bec 0 AD 100 L - NF - par 3
700867 G 3	Bec 0 AD 160 L - NF - par 3
700867 I 3	Bec 0 AD 200 L - NF - par 3
700867 J 3	Bec 0 AD 250 L - NF - par 3
700867 K 3	Bec 0 AD 315 L - NF - par 3
700867 M 3	Bec 0 AD 400 L - NF - par 3
704290 G	Multidard 300 L
704289 B	Etoile complète N° 0 AD, comprenant : 1 étoile et 6 becs de 100, 160, 200, 250, 315 et 400 L/h.
704289B STD	Etoile complète de 6 becs standards

BECS POUR CHALUMEAUX OXY-PROPANE TYPE 0, AutoFLAM Si 500

Références	Description
700471 I	Bec 0 monodard Propane 200 Litres
704290 B	Bec 0 multidard Propane n°1
704290 C	Bec 0 multidard Propane n°2
704290 D	Bec 0 multidard Propane n°3

61. CHALUMEAUX OXY-ACÉTYLÉNIQUES

61.30 CHALUMEAUX COUPEURS OXY-ACÉTYLÉNIQUES SIGAZ®

DRAKAR SIGAZ

Références	Description
745100	Chalumeau coupeur à "sécurité intégrée" à gâchette, fourni avec : • 1 buse G1 16/10 Acétylène
745200	Tête 90° Tête inclinée 110°



FULGOR Si

Références	Description
79032 H	Chalumeau coupeur à "sécurité incorporée" à gâchette, fourni avec • 1 buse 15/10 Acétylène



61.35 CHALUMEAUX COUPEURS OXY-ACÉTYLÉNIQUES

MINI DRAKAR

Références	Description
45350	Chalumeau mini coupeur à gâchette, fourni avec • 1 buse de 7/10 et 1 buse de 10/10 Acétylène • Capacité de coupe de 2 à 30 mm..



DRAKAR

Références	Description
745300	Chalumeau coupeur à gâchette, fourni avec • 1 buse G1 16/10 Acétylène. Tête 90°



PROFICUT

Références	Description
M71606008	Chalumeau découpeur haute pression à mélange dans la tête de coupe de type G1. Pour tous types d'applications en atelier et en chantier, il permet de découper des épaisseurs d'acier de 3 à 250 mm et fonctionne aussi bien en acétylène qu'en propane selon la buse de coupe mise en place. Fourni sans buse de coupe.



ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE À LA FLAMME ET DE DÉTENTE DE GAZ

61. CHALUMEAUX OXY-ACÉTYLÉNIQUES

61.39 BUSES DE COUPE POUR CHALUMEAUX COUPEURS

BUSES POUR CHALUMEAUX COUPEURS OXY-ACÉTYLÉNIQUES DRAKAR SIGAZ ET DRAKAR

Références	Description	Capacité de coupe en mm
710686	Buse de coupe G1 AD 10/10	3 - 10
710684	Buse de coupe G1 AD 10/10	10 - 25
710687	Buse de coupe G1 AD 12/10	25 - 50
710688	Buse de coupe G1 AD 16/10	50 - 80
710689	Buse de coupe G1 AD 20/10	80 - 120
710690	Buse de coupe G1 AD 25/10	120 - 200
710685	Buse de coupe G1 AD 30/10	200 - 300

BUSES POUR CHALUMEAUX COUPEURS OXY-PROPANE DRAKAR SIGAZ ET DRAKAR

Références	Description	Capacité de coupe en mm
710691	Buse de coupe G1 P 7/10	3 - 10
710692	Buse de coupe G1 P 12/10	25 - 50
710693	Buse de coupe G1 P 16/10	50 - 80
710694	Buse de coupe G1 P 20/10	80 - 120
710695	Buse de coupe G1 P 25/10	120 - 200
710700	Buse de coupe G1 P 30/10	200 - 300

BUSES POUR CHALUMEAUX COUPEURS OXY-ACÉTYLÉNIQUES FULGOR SI ET HC1

Références	Description
704315 B	Buse 1 AD 10/10
704315 C	Buse 1 AD 15/10
704315 D	Buse 1 AD 20/10
704315 E	Buse 1 AD 25/10

BUSES POUR CHALUMEAU COUPEUR OXY-ACÉTYLÉNIQUE MINI DRAKAR

Références	Description
730853 A	Buse 05/10 AD
730853 B	Buse 07/10 AD
730853 C	Buse 10/10 AD
730853 D	Buse 12/10 AD

63. MANO-DÉTENDEURS HAUTE PRESSION

63.10 MANO-DÉTENDEURS CONSTANT 2000

MANO-DÉTENDEUR CONSTANT 2000 POUR GAZ NEUTRE

Références	Description
	Mano-Détendeur CONSTANT 2000: - Mano détendeur en laiton - Diamètre des montres = 60mm - Tige d'entrée type C - Raccord de sortie 1/4" Gaz - Fournie avec une olive à braser à partir de 50bars
71705523	• 20 bars
71705524	• 50 bars
71705525	• 100 bars
71705527	• 200 bars
71705562	• 32 L/min



65. MANO-DÉTENDEURS

LES MANO-DÉTENDEURS CASTOLIN

COMPACTS - ROBUSTES - PRECIS

Les manodétendeurs XUPER PRECIGAZ II sont du type simple détente, à clapet placé dans la haute pression. Ils sont conçus pour être utilisés avec les gaz : oxygène, acétylène et gaz neutres pour le modèle Gaz de Soudage - TM (débitlitre). Spécialement adaptés pour équiper les postes d'assemblage à la flamme "CastoFlam" (en oxygène et acétylène), ils peuvent être montés sur toutes les bouteilles de gaz industriels.



65.10 MANO-DÉTENDEURS OXYGÈNE

XUPER PRECIGAZ II OX

Références	Description
45110	Mano-détendeur oxygène Classe II. Protection caoutchouc ; 315/12,5. Tige F. Fourni avec olive 6,3 x 11



SUPERBLINDÉ II OX

Références	Description
45340 A	Mano-détendeur oxygène Classe III. Protection anti-chocs ; 315/16. Tige F. Fourni avec olive 10 x 17



65.20 MANO-DÉTENDEURS ACÉTYLÈNE

XUPER PRECIGAZ II AD

Références	Description
45120	Mano-détendeur acétylène. Classe II. Protection caoutchouc ; 40/2,5. Tige F. Fourni avec olive 6,3 x 11



SUPERBLINDÉ AD

Références	Description
45345 A	Mano-détendeur acétylène. Classe III. Protection caoutchouc ; 40/2,5. Tige F. Fourni avec olive 10 x 17



65.30 MANO-DÉTENDEURS GAZ DIVERS

XUPER PRECIGAZ II TM

Références	Description
45130	Mano-détendeur Gaz de soudage. Protection caoutchouc ; 315/30 litres/mm. Tige C. Fourni avec olive 6,3 x 11



DÉTENDEUR PROPANE

Références	Description
45960	1,5 bars 3/8G
45965	0,5 - 4 bars 3/8G



ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE À LA FLAMME ET DE DÉTENTE DE GAZ

65. MANO-DÉTENDEURS - CENTRALES DE DÉTENTE

65.40 TABLEAUX ET CENTRALES DE DÉTENTE GAZ

TABLEAU À INVERSION SEMI-AUTOMATIQUE

Références	Description
Nous consulter.	<ul style="list-style-type: none"> • 1 tableau inverseur semi-automatique • 2 liaisons tableau/rampes • 2 rampes "X" bouteilles • "X" flexibles HP (long. 1 mètre) + intercepteur sec pour centrale de détente acétylène



Références	Description
	Tableau individuel de seconde détente (poste de travail) pour les travaux de soudage, de brasage, de chauffe et de coupage. Ils sont particulièrement compacts et la carrosserie permet une durée de vie importante et d'être très robuste.
710541PR	Tableau 1 Gaz Propane.
710541TM	Tableau 1 Gaz TM.
710542	TABLEAU Bi-Gaz Ad-Ox fourni avec Anti-retour Pare Flamme.
710542SP	TABLEAU Bi-gaz sans ARPF, pour tout type de gaz : gaz de soudage en l/min par exemple). A préciser la commande.



POUR TOUT AUTRE TYPE DE TABLEAUX : NOUS CONSULTER

67. EQUIPEMENTS COMPLETS

POUR SOUDAGE OU COUPAGE À LA FLAMME

67.10 EQUIPEMENTS COMPLETS

KIT 500 FLEX

Références	Description
45090 FLX	Un outil performant pour vos travaux de dépannage. <ul style="list-style-type: none"> • Utilisation aisée en toutes positions • Grande capacité de chauffe avec bec annulaire • Changement rapide de la cartouche de gaz • S'utilise avec une cartouche butane 190 g • Autonomie 1 heure environ Kit 500 FLEX comprenant : <ul style="list-style-type: none"> • 1 chalumeau et 2 cartouches de gaz butane 190 g (bec spatule et bec annulaire vendus séparément)
730240 MIN	Cartouches 190 g (vendues par carton de 36 cartouches en famille 4920)
45403 F 45403 G	Accessoires pour KIT 500 FLEX : <ul style="list-style-type: none"> • 1 Bec annulaire • 1 Bec spatule



PACK 500

Références	Description
45090 LS	Un outil simple et robuste alliant performance et facilité d'utilisation <ul style="list-style-type: none"> • S'utilise avec une cartouche perforable de gaz butane 190g • Conforme à la norme EN417 - Type 200. • Température de fonctionnement : 1750° C. • Consommation : 50 g/h. • Livré avec une cartouche de gaz butane 190 g
730240 MIN	Cartouches 190 g (vendues par carton de 36 cartouches en famille 4920)



CASTOLIN 600

Références	Description
45090 LSP	Une lampe à souder moderne, ergonomique à allumage instantané. <ul style="list-style-type: none"> • Allumage Piézo • S'utilise avec une cartouche butane 190 g perçable conforme EN417 • Manche bi-matière ergonomique • Autonomie 1 heure environ • Fourni avec deux cartouches butane 190g
730240 MIN	Cartouches 190 g



KIT CHALUMEAU 1350

Références	Description
45090 BP	Le nouveau kit 1350, idéal pour vos travaux en brasage tendre et chauffage à la flamme. <ul style="list-style-type: none"> • Torche à allumage piezo avec système de réchauffeur intégré. Utilisation en toutes positions rapidement. • Bonnes performances de chauffe avec le mélange Butane / Propane de sa cartouche de gaz 600 ml - longue autonomie d'utilisation (plus de 2 heures). Kit Chalumeau 1350 comprenant : <ul style="list-style-type: none"> • 1 tête de chalumeau toutes positions à allumage piezo électrique et une cartouche 1350 longue autonomie.
730240 BP	Cartouche 1350 - 360g (vendue par 12 unités)
45403 BP	Chalumeau 1350 - toutes positions. Vendu seul (en vrac)



ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE À LA FLAMME ET DE DÉTENTE DE GAZ

67. ÉQUIPEMENTS COMPLETS POUR SOUDAGE OU COUPAGE À LA FLAMME

67.10 ÉQUIPEMENTS COMPLETS

ENSEMBLE CHALUMEAU 1450

Références	Description
45090 GM	Spécialement étudié et adapté pour alliages CASTOLIN utilisés en brasage tendre. <ul style="list-style-type: none"> • Toutes positions • Allumage automatique Piezo électrique • Réallumages instantanés • Cartouche à mélange de gaz haute performance • Ultra léger. Très maniable • Autonomie 90 minutes environ Autres utilisations : <ul style="list-style-type: none"> • Cintrer et rétracter les plastiques • Recuit des tubes cuivre avant cintrage • Desserrer les écrous rouillés • Dégeler les canalisations Kit chalumeau 1450 <ul style="list-style-type: none"> • comprenant : 1 tête de chalumeau à allumage Piezo électrique + une cartouche 1450.
730240 GM	Cartouche 1450 - 220 g (vendues par 12 unités en famille 4920)
45403200 9	Tête chalumeau aérogaz 1450 (en vrac)
45403 H 45403 I	Accessoires pour KIT 1450 : <ul style="list-style-type: none"> • Bec annulaire pour chalumeau 1450 • Bec spatule pour chalumeau 1450



KIT VALISE 1450

Références	Description
45090 KV	Ensemble composé de : <ul style="list-style-type: none"> • 1 Tête de chalumeau 1450. • 2 Cartouches de gaz 1450 toutes positions. • 1 Bec annulaire • 1 Valise de transport.

ENSEMBLE CHALUMEAU MICRO-DARD

Références	Description
45090 MIC	Le chalumeau idéal pour des applications nécessitant une très grande précision : <ul style="list-style-type: none"> • Allumage Piezo électrique • Cartouche de gaz haute performance • Capacité 380 ml. 220 g. • Brasage en toutes positions • Flamme ultra fine Kit chalumeau Micro-dard : <ul style="list-style-type: none"> • comprenant : 1 tête de chalumeau Micro-dard + une cartouche 1450 - 220 g
45404	Tête chalumeau Micro-dard
730240 GM	Cartouche 1450 - 220 g (vendues par 12 unités en famille 4920)



ENSEMBLE CHALUMEAU 3050

Références	Description
45090 XP 45090 XPN	Chalumeau toutes positions à très haute température. <ul style="list-style-type: none"> • à tête 90° • à tête droite • Allumage Piezo électrique.
730240 XP	Cartouche de gaz à très haute performance à base de Propane (sans butadiène) vendues par 12 unités en famille 4920 <ul style="list-style-type: none"> • Capacité 775 ml. Autonomie 2 heures
45403 XP	Torche à 90° orientable sur 360°
45403 XPN	Torche droite orientable sur 360°

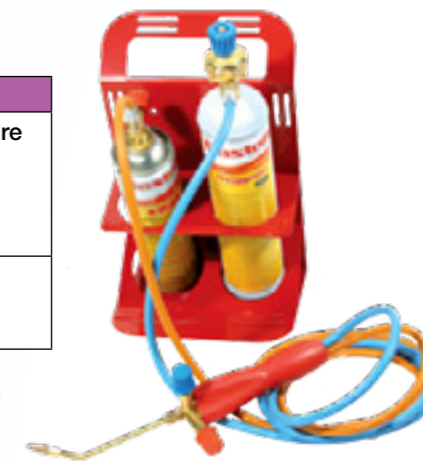


67. ÉQUIPEMENTS COMPLETS POUR SOUDAGE OU COUPAGE À LA FLAMME

67.10 ÉQUIPEMENTS COMPLETS

KIT 3000 FLEX

Références	Description
45090 PR	Poste bi-gaz compact et performant pour une qualité de soudure professionnelle. <ul style="list-style-type: none"> • Température de fonctionnement : 3 050 °C. • Permet la soudure autogène, le soudobrasage et le brasage. • Autonomie : Oxygène (30 minutes) et 1450 (1 heure).
730240 OX 730240 GM	S'utilise avec deux cartouches de gaz : <ul style="list-style-type: none"> • Oxygène (930 ml) vendues par 12 unités en famille 4920 • 1450 (220 g)



KIT 3500 FLEX

Références	Description
45090 3500	Le plus performant des mini postes bi-gaz pour la soudure autogène. <p>Kit comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bouteille d'oxygène de 110 L (730240 OX) • Bouteille GAS\Pro® - 450g (45300 GP) • 1 chalumeau complet • 2 m de tuyaux de gaz • 1 paire de lunettes Température de la flamme de 3100°C Autonomie (avec la buse fournie de 63 L/h) : <ul style="list-style-type: none"> • Oxygène : 1 heure • GAS\Pro® : 4 heures Système unique pour la fixation des tuyaux sur le chalumeau Détendeurs d'oxygène et de Gas\Pro avec fonction pare-flammes intégrés Chalumeau avec volants de réglage. Poignée ergonomique Support métallique pour un transport et changement de bouteilles aisés.



KIT 4000 FLEX PRO

Références	Description
45090 PRO 4000	Kit comprenant : <ul style="list-style-type: none"> • 1 manodétendeur (160 bars) pour l'Oxygène. • 1 manodétendeur (2,5 bars) pour le gaz MAP//Pro®. • 1 chalumeau avec robinets permettant des réglages très fins, avec clapets anti-retour et pare-flamme intégrés. • 1 étoile avec 4 becs de 63 - 100 - 250 - 315 L/h + 1 bec 160 L/h monté sur le chalumeau. • 2 m de tuyaux Ox et gaz • 1 paire de lunettes de soudage • 1 allume gaz • 1 clé de serrage
730240 OX	1 bouteille d'Oxygène de 930 ml à 110 bars non rechargeable
45300 N	1 bouteille de gaz MAP//Pro® de 1 L non rechargeable.



ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE À LA FLAMME ET DE DÉTENTE DE GAZ

67. ÉQUIPEMENTS COMPLETS POUR SOUDAGE OU COUPAGE À LA FLAMME

67.10 ÉQUIPEMENTS COMPLETS

Kit Valise CTK 26

Références	Description
45152	<p>Pour un brasage de qualité professionnelle sur tous supports.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Travail en toutes positions. • Détendeur intégré pour un débit de gaz toujours constant. • Très haute température de flamme : $\pm 2000^{\circ}\text{C}$. • Autonomie : 1h45 par cartouche. <p>Kit comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 torche • 2 cartouches de gaz CASTOLIN MAP//Pro 400 g 1L • 1 Valise plastique
45300 N	Cartouche de gaz CASTOLIN MAP//Pro 400 g 1 litre (vendues par 12 unités en famille 4920)



Kit CTK 27

Références	Description
45153 BC	<p>Haute performance pour le brasage et le chauffage à la flamme. Pour tous types de travaux professionnels nécessitant une chauffe localisée. Particulièrement dédiée aux applications de brasage.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Travail en toutes positions. • Autonomie : ~2h00. • Très haute température de flamme : ~2.100°C. <p>Kit comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 Torche CT27 • 1 brûleur • 1 bouteille de GAS\\Pro® • 1 support métallique
45153 3B	Kit Torche CTK27 - 3 brûleurs
45300 GP	Cartouche de gaz CASTOLIN GAS\\Pro® 1 litre (vendues par 12 unités en famille 4920)



Kit Valise CTK 27

Références	Description
45153 KV	<p>Haute performance pour le brasage et le chauffage à la flamme. Pour tous types de travaux professionnels nécessitant une chauffe localisée. Particulièrement dédiée aux applications de brasage.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Travail en toutes positions. • Autonomie : ~2h00. • Très haute température de flamme : ~2.100°C. <p>Kit comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 Torche CT27 • 3 brûleurs • 2 bouteilles de GAS\\Pro® • 1 support métallique
45300 GP	Cartouche de gaz CASTOLIN GAS\\Pro® 1 litre (vendues par 12 unités en famille 4920)

67. ÉQUIPEMENTS COMPLETS POUR SOUDAGE OU COUPAGE À LA FLAMME

67.10 ÉQUIPEMENTS COMPLETS

PRATICFLAM SA 500

Références	Description
79086 SA	<p>Kit comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 chalumeau AutoFlam Si 500 • 5 becs et 1 étoile • 1 manodétendeur Xuper Précigaz OX • 1 manodétendeur Xuper Précigaz AD • 2 x 5 m de tuyaux 6,3 x 11 OX et AD avec colliers de serrage • 1 paire de lunettes soudeur • 1 allume-gaz



PRATICFLAM PLOMBERIE

Références	Description
79086 PB	<p>Kit comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 chalumeau AutoFlam O • 1 manodétendeur Xuper Précigaz AD • 1 manodétendeur Xuper Précigaz OX • 1 paire de stop feu OX/AD 16 x 150 • 1 tuyau AD 6,3 x 11 (5 mètres) • 1 tuyau OX 6,3 x 11 (5 mètres) • 1 lance malléable M 140 L/h AutoFlam O • 1 paire de lunettes soudeur av tresse P5 • 1 allume gaz



PRATICFLAM SCG

Références	Description
79155 G	<p>Kit comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 chalumeau AutoFlam Si 500 • 5 becs, Tuyaux, raccords rapides RD AutoFlam SI 500 • 1 chalumeau coupeur mini Drakar, tuyaux, raccords rapides RD • 1 manodétendeur Xuper Précigaz OX • 1 manodétendeur Xuper Précigaz AD • 2 clapets de sécurité Stop Feu pour OX et AD • 2 x 5 m de tuyaux 6,3 x 11 OX et AD avec colliers de serrage • 1 paire de lunettes soudeur Mini Drakar • 1 allume-gaz



COFFRET CHANTIER SOUDEUR/COUPEUR

Références	Description
79167	<p>Équipement comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 Superblindés 2000 oxygène et acétylène. • 1 chalumeau soudeur AutoFlam Si 500. • 1 chalumeau coupeur Drakar Sigaz Tête 90°. • 4 colliers de serrage pour tuyau 10 x 17 • 1 paire de tuyaux OA équipés de raccords rapides à clapets mâles T 6,3 - L : 1 m. • 1 paire de tuyaux OA équipés de raccords rapides à clapets mâles T 10 - L : 1 m. • 1 paire de raccords rapides à clapets OA femelle pour tuyau 10 x 17. • 1 coffret chantier • 2 couronnes de 20 m de tuyau 10 x 17 acétylène et oxygène • 1 allume gaz et 1 paire de lunettes soudeur.



ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE À LA FLAMME ET DE DÉTENTE DE GAZ

67. ÉQUIPEMENTS COMPLETS POUR SOUDAGE OU COUPAGE À LA FLAMME

67.10 ÉQUIPEMENTS COMPLETS

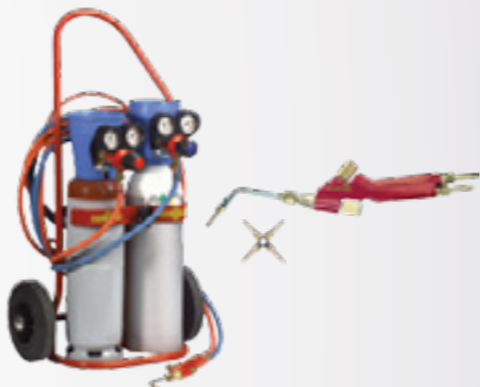
MINI CASTOFLAM

Références	Description
79154 MIN	Kit comprenant : <ul style="list-style-type: none"> • 1 bouteille OX 0,5 m³ avec gaz Air liquide • 1 bouteille AD 0,42 m³ avec gaz Air liquide • 5 becs et 1 étoile • 1 manodétendeur Xuper Précigaz OX II • 1 manodétendeur Xuper Précigaz AD II • 2 x 2,5 m de tuyau 6,3 x 11 OX et AD avec colliers de serrage
731085 M	• 1 chariot de roulage-portage
45400 XP	• 1 chalumeau AutoFlam SI 500 à sécurité intégrée



CASTOFLAM SA

Références	Description
79154 SA	Kit comprenant : <ul style="list-style-type: none"> • 1 bouteille OX 1 m³ avec gaz Air liquide • 1 bouteille AD 0,8 m³ avec gaz Air liquide • 5 becs et 1 étoile • 1 manodétendeur Xuper Précigaz OX II • 1 manodétendeur Xuper Précigaz AD II • 2 x 5 m de tuyaux 6,3 x 11 OX et AD avec colliers de serrage • 1 paire de lunettes soudeur • 1 allume gaz
731084 NM	• 1 chariot de roulage-portage
45400 XP	• 1 chalumeau AutoFlam SI 500 à sécurité intégrée.



CASTOFLAM PLOMBERIE

Références	Description
79154 PB	Kit comprenant : <ul style="list-style-type: none"> • 1 manodétendeur Xuper Précigaz AD II • 1 manodétendeur Xuper Précigaz OX II • 1 bouteille Oxygène 1 m³ Air Liquide • 1 bouteille Acétylène 0,8 m³ Air Liquide • 1 paire de stop feu OX/AD 16 x 150 • 1 tuyau AD 6,3 x 11 (5 mètres) • 1 tuyau OX 6,3 x 11 (5 mètres) • 1 lance malléable M 140 L/h AutoFlam O • 1 paire de lunettes soudeur av tresse P5 • 1 allume gaz
731084 NM	• 1 chariot de roulage-portage
45200	• 1 chalumeau AutoFlam O



CASTOFLAM MT

Références	Description
79154 MT	Kit comprenant : <ul style="list-style-type: none"> • 1 bouteille OX 1 m³ avec gaz Air liquide, équipée de son mano-détendeur • 1 bouteille AD 0,8 m³ avec gaz Air liquide équipée de son mano-détendeur • 5 becs et 1 étoile • 2x5 m de tuyaux 6,3x11 OX et AD avec colliers de serrage • 1 paire de lunettes soudeur • 1 allume gaz
731084 NM	• 1 chariot de roulage-portage
45400 XP	• 1 chalumeau AutoFlam SI 500 à sécurité intégrée



67. ÉQUIPEMENTS COMPLETS POUR SOUDAGE OU COUPAGE À LA FLAMME

67.10 ÉQUIPEMENTS COMPLETS

XUPER CASTOFLAM 500

Références	Description
79154 XP	Kit comprenant : <ul style="list-style-type: none"> • 5 becs et 1 étoile • 1 mano-détendeur Xuper Précigaz OX II • 1 mano-détendeur Xuper Précigaz AD II • 2x5 m de tuyaux 6,3x11 OX et AD avec colliers de serrage • 1 paire de lunettes soudeur • 1 allume-gaz • 1 bouteille OX 2 m³, avec gaz Air liquide • 1 bouteille AD 1,6 m³, avec gaz Air liquide
731084 A	1 chariot de roulage-portage
45400 XP	• 1 chalumeau AutoFlam SI 500 avec tuyaux et raccords rapides



XUPER CASTOFLAM PLOMBERIE

Références	Description
79154XPB	Kit comprenant : <ul style="list-style-type: none"> • 2 Détendeurs Oxygène et Acétylène • 1 Bouteille 2m³ Oxygène Air Liquide • 1 Bouteille 1,6m³ Acétylène Air Liquide • 1 Paire de stop feu OX/AD 16x150 • 1 Lance Malléable 140L/h • 1 paire de lunettes soudeur P5 • 1 Allume gaz • 1 jeu de Tuyau oxygène et acétylène Ø6,3 x 11 (5 mètres)
731084 A	• 1 chariot de roulage-portage
45200	• 1 Chalumeau AutoFlam O et 5 becs



CASTOFLAM SCG

Références	Description
79153 G	Kit comprenant : <ul style="list-style-type: none"> • 1 bouteille OX 1 m³ avec gaz Air liquide • 1 bouteille AD 0,8 m³, avec gaz Air liquide • 5 becs et 1 étoile • 1 mano-détendeur Xuper Précigaz OX II • 1 mano-détendeur Xuper Précigaz AD II • 2 x 5 m de tuyaux 6,3 x 11 OX et AD avec colliers de serrage • 1 paire de lunettes soudeur • 1 allume-gaz • 1 paire anti-retour par flamme
731084 A	1 chariot de roulage-portage
45350	• 1 chalumeau coupeur mini Drakar avec tuyaux et raccords rapides
45400 XP	• 1 chalumeau AutoFlam SI 500 avec tuyaux et raccords rapides



ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE À LA FLAMME ET DE DÉTENTE DE GAZ

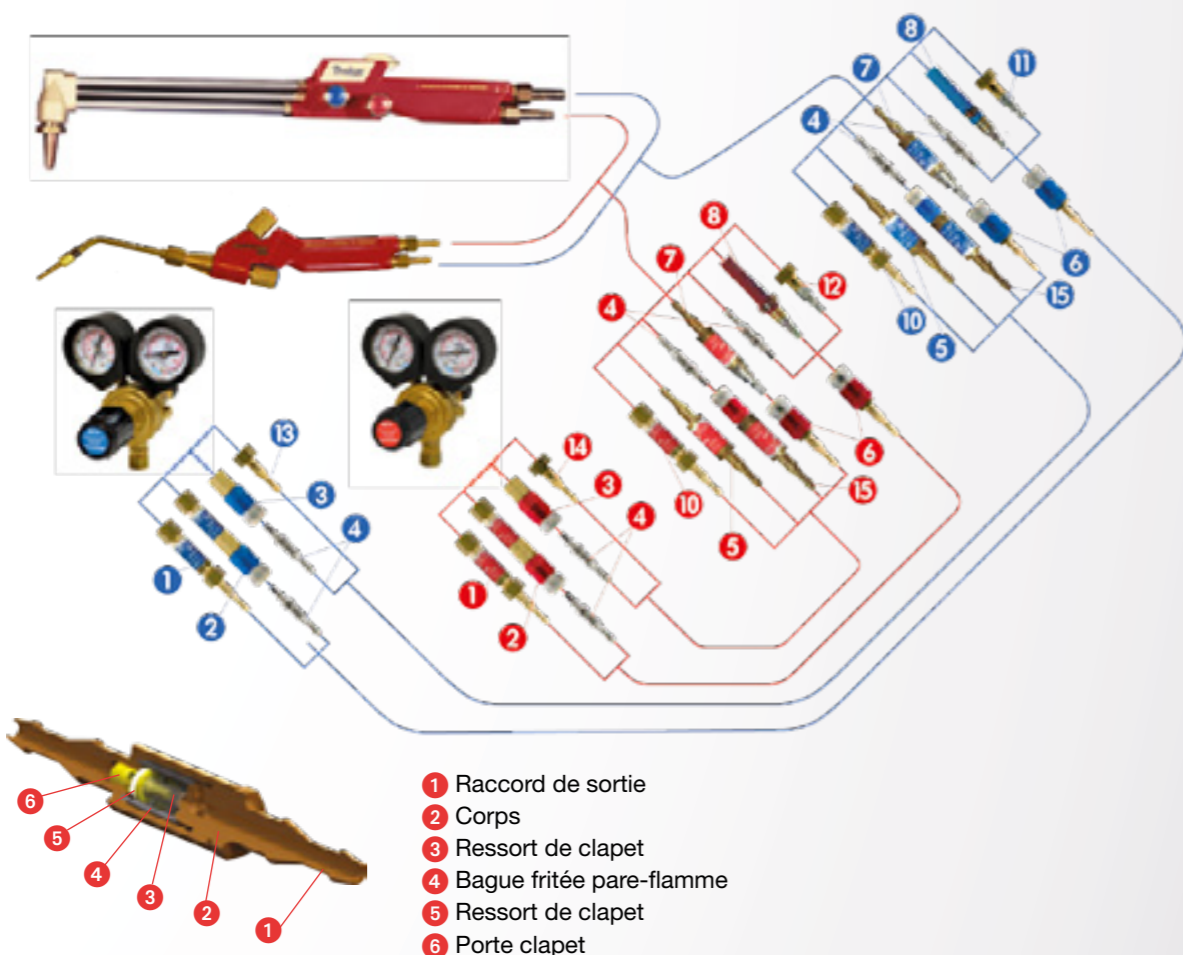
68. ACCESSOIRES POUR SOUDAGE OU COUPAGE À LA FLAMME

68.10 RACCORDS RAPIDES À CLAPETS ET STOP FEU

ISO 7289 / NF EN 561 ET EN 730

Rep	Description	Références
	730038 AX15	Colliers de serrage - carte de 15 colliers 10 x 17
	730037X15	Colliers de serrage - carte de 15 colliers 6,3 x 11
1 1	704561 F	Paire de Stop Feu OX/AD à visser sur mano
2 2	730158	Paire de raccords rapides femelles OX/AD à clapet et Stop Feu visser sur mano
3 3	730152 B	Paire de raccords rapides femelles OX/AD à clapet à visser sur mano
4 4	730147 D	Paire de raccords rapides mâles OX/AD pour montage sur tuyau ø 6,3 et 10
5 5	704414 J	Paire de Stop Feu OX/AD pour montage sur tuyau ø 6,3 et 10
6 6	730148 D	Paire de raccords rapides femelles à clapet OX/AD pour montage sur tuyau ø 6,3 et 10
7 7	730156 A	Paire de raccords rapides mâles OX/AD avec Stop Feu pour montage sur tuyau Ø 6,3 et 10
8 8	730044	Paire de manchettes équipées de 2 raccords rapides mâles OX/AD - Lg : 1 m - Tuyau ø 6,3
9 9	730045	Paire de manchettes équipées de 2 raccords rapides mâles OX/AD - Lg : 1 m - Tuyau ø 10
10 10	704414 K	Paire d'anti retour pare flamme OX/AD à visser sur chalumeau (raccord 16 x 150)
11	730149 E	Raccord rapide mâle à clapet OX à visser (raccord 16 x 150 droit)
12	730149 F	Raccord rapide mâle à clapet AD à visser (raccord 16 x 150 gauche)
11 12	730147 E	Paire de raccords rapides mâles à clapet OX/AD à visser (raccord 1/4 D et 3/8 G)
13	710785	Ensemble Olive étagée pour tuyau 6,3x11 ou 10x17 et Ecrou 16x150 Droit Oxygène
14	710785A	Ensemble Olive étagée pour tuyau 6,3x11 ou 10x17 et Ecrou 16x150 Gauche Acétylène
15 15	730148 E	Paire de raccords rapides à clapet OX/AD femelle et Stop Feu pour montage tuyau ø 6,3 et ø 10

Note : Les raccords ci-dessus sont équipés d'olives bi-étagées permettant le montage indifféremment sur tuyaux ø 6,3 et ø 10.



RACCORDS RAPIDES SANS CLAPETS

Références	Description
1 730148 C	Raccord rapide RD NM femelle OX pour montage sur tuyaux ø 6,3 et 10 Emboîtement ø 12
3 730147 C	Raccord rapide RD NM mâle OX pour montage sur tuyaux ø 6,3 et 10 Emboîtement ø 12
2 730308 C	Raccord rapide RD NM femelle AD pour montage sur tuyaux ø 6,3 et 10 Emboîtement ø 14
4 730307 C	Raccord rapide RD NM mâle AD pour montage sur tuyaux ø 6,3 et 10 Emboîtement ø 14



Note : Les raccords ci-dessus sont équipés d'olives bi-étagées permettant le montage indifféremment sur tuyaux ø 6,3 et ø 10.

68.20 TUYAUX CAOUTCHOUC

TUYAUX CAOUTCHOUC EN 559

ÉQUIPÉS DE RACCORDS RAPIDES MÂLE ET FEMELLE RD N.M.

Références	Description
730039	Tuyau OX 6,3 x 11 (10 m)
730040	Tuyau AD 6,3 x 11 (10 m)
730041	Tuyau OX 10 x 17 (10 m)
730042	Tuyau AD 10 x 17 (10 m)

BI-TUYAUX

Références	Description
730263	Bi-tuyau OX/AD 6,3 x 11 (20 m)
730262 A	Bi-tuyau OX/AD 10 x 17 (20 m)

TUYAUX NUS

Références	Description
730267	Tuyau OX 6,3 x 11 (20 m)
730266	Tuyau AD 6,3 x 11 (20 m)
730269 A	Tuyau OX 10 x 17 (20 m)
730268 A	Tuyau AD 10 x 17 (20 m)
730505	Tuyau Propane 6,3 x 11 (20 m)
730482 A	Tuyau propane 10 x 17 (20 m)

TUYAUX CAOUTCHOUC EN 559

ÉQUIPÉS DE RACCORDS RAPIDES À CLAPETS.

Références	Description
730044	Ensemble comprenant : • 1 paire de raccords rapides à clapets mâles • 1 m de tuyau OX 6,3 x 11 • 1 m de tuyau AD 6,3 x 11
730045	Ensemble comprenant : • 1 paire de raccords rapides à clapets mâles • 1 m de tuyau OX 10 x 17 • 1 m de tuyau AD 10 x 17
730046	Ensemble comprenant : • 1 paire de raccords rapides à clapets mâles • 1 paire de raccords rapides à clapets femelles • 10 m de tuyau OX 6,3 x 11 • 10 m de tuyau AD 6,3 x 11
730047	Ensemble comprenant : • 1 paire de raccords rapides à clapets mâles • 1 paire de raccords rapides à clapets femelles • 10 m de tuyau OX 10 x 17 • 10 m de tuyau AD 10 x 17
730050	Tuyau propane équipé 5 m raccord 3/8 G

COLLIERS

Références	Description
730037 X15	15 colliers de serrage par pince pour tuyaux 6,3 x 11
730038 A X15	15 colliers de serrage par pince pour tuyaux 10 x 17



ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE À LA FLAMME ET DE DÉTENTE DE GAZ

68. ACCESSOIRES POUR SOUDAGE OU COUPAGE À LA FLAMME

68.30 LUNETTES ET VERRES

LUNETTES DE PROTECTION

Réf.	Description
73501	Verre en polycarbonate incolore. Poids : 35 g.
73502	Verre en polycarbonate incolore anti-buée et anti-rayures. Poids : 36 g.
73527	Verre polycarbonate de Teinte DIN 5. Poids : 30 g.
73514	Verre en polycarbonate incolore, anti-buée et anti-rayure. Poids : 43 g.
73529	Verre en polycarbonate incolore. Poids : 43 g.
73530	Verre polycarbonate incolore anti-rayures. Poids : 22 g.
73531	Verre polycarbonate incolore anti-rayures. Poids : 34 g.
730376	Verre minéral de Teinte DIN 5. Poids : 47 g.
735256	Verre en polycarbonate incolore. Poids : 35 g.
73528	Lunettes ou sur lunettes (permettant le port de lunettes correctrices). Verre polycarbonate Teinte 5. Poids : 43 G.



ECRAN FACIAL

Réf.	Description
73532	Lunette masque en PVC souple transparent. Verre polycarbonate incolore. Poids : 71 g.
73533	Lunette masque en PVC souple transparent. Verre polycarbonate incolore. Poids : 71 g.
73503	Verre incolore polycarbonate. Poids : 110 g.
73526	Lunette masque en PVC souple, avec oculaires polycarbonate incolore. Face relevable avec oculaires minéraux Teinte DIN 5.



OCULAIRES DE RECHANGE

POUR RÉF. 73511C - 73526 - 730375C - 730376C - 730378C

Références	Description
730533 P 4	Paire d'oculaires Ø 50 teinte 3 (x 4)
730274 P 4	Paire d'oculaires Ø 50 teinte 5 (x 4)
730275 P 4	Paire d'oculaires Ø 50 teinte 6 (x 4)
730276 P 4	Paire d'oculaires Ø 50 teinte 7 (x 4)
730493 P 4	Paire d'oculaires Ø 50 en polycarbonate incolore anti-impact (x 4)

68.70 ACCESSOIRES DIVERS

NOURRICES

Réf.	Description
708198 B	• Nourrice Oxygène
708198 C	• Nourrice Acétylène
2 sorties avec robinet et olive pour tuyau 10 x 17 et 6,3 x 11	



ECONOMISEUR DE TABLE

POUR TUYAUX 10 x 17

Réf.	Description
71606433	Acétylène / Oxygène
702755 B	Propane / Oxygène



DIVERS

Réf.	Description
731085 M	Chariot de roulage/portage Mini CastoFlam pour bouteilles OX 0,5 m³ et AD 0,42 m³
731084 NM	Chariot de roulage/portage CastoFlam pour bouteilles OX 1 m³ et AD 0,8 m³
731084 A	Chariot de roulage/portage Xuper CastoFlam pour bouteilles OX 2 m³ et AD 1,6 m³
730032 E	Chariot de roulage/portage pour bouteilles Pratic Gaz OX 4 m³ et AD 3 m³ avec roues ø 250
730032 A	Chariot de roulage/portage pour bouteilles OX 10 m³ et AD 6 m³ avec roues ø 350
730282	Allume-gaz à cuvette
730878	Etui 5 pierres pour allume-gaz à cuvette
730356	Etui alésoirs débouche bec
730277	Miroir de soudage magnétique
730278	Glace pour miroir de soudage magnétique (x 2)
79159	Guide de coupe pour chalumeaux coupeurs



ASPIRATION ET TRAITEMENT DES FUMÉES DE SOUDAGE

8

81 ASPIRATEURS DE FUMÉES	89
Groupes mobiles aspirants et filtrants	89
Bras articulés.....	91
Ventilateurs	93
Torches et groupes aspirants	93
Tables aspirantes.....	94
Groupes fixes aspirants et/ou filtrants	95

AUTRES PRODUITS - ACCESSOIRES

9

91 ACCESSOIRES DIVERS DE SOUDAGE	96
Pinces porte électrodes	96
Prises de masse	97
Brosses - marteau - pinces	97
Connecteurs - câbles de soudage	98
Masques de soudage	99
Gants - Tabliers	101
Toiles anti-chaaleur	102
Manchettes	102
Systèmes de protection	103

L'aspiration et le traitement des fumées et poussières de soudage, coupage, brasage, meulage dans vos ateliers

Une obligation réglementaire et un concept simple : CAPTER À LA SOURCE

Les émissions sous forme de gaz, de particules, de substances insalubres, gênantes ou dangereuses pour la santé des travailleurs doivent être captées au fur et à mesure de leur production au plus près de leur source d'émission et aussi efficacement que possible, notamment en tenant compte de la nature, des caractéristiques et du débit des polluants ainsi que des mouvements de l'air.

Des solutions évolutives de la plus simple à la plus élaborée

C'est pourquoi Castolin vous propose :

- Des produits standards, adaptés à vos travaux, performants et faciles à mettre en oeuvre.
- Mais aussi des solutions complètes, clé en main, et parfaitement adaptées à votre secteur d'activités et à la configuration de vos ateliers.

Castolin est en permanence à la recherche de solutions nouvelles et innovantes afin d'améliorer les conditions de travail de vos ateliers. Ceci vous permettra d'accroître la qualité de vos fabrications et la productivité de votre personnel.

Nos équipes sont à votre disposition pour vous conseiller. N'hésitez pas à nous appeler.

Voici notre offre

1. Groupes mobiles aspirants et filtrants
2. Bras articulés
3. Ventilateurs
4. Torches aspirantes TAHD et groupes à haute dépression R9-HD2
5. Tables aspirantes
6. Groupes fixes aspirants et/ou filtrants



81. ASPIRATEURS DE FUMÉES

GROUPE MOBILES ASPIRANTS ET FILTRANTS

CASTOLIN GoodAIRE 1202 T

Description	
L'aspirateur GoodAire 1202 T est un aspirateur mobile, compact, moderne et très stable.	
Il présente les avantages suivants :	
<ul style="list-style-type: none"> • Filtre très facile à nettoyer, sans aucun démontage, ni aucune dispersion des poussières, à l'aide d'un simple jet d'air comprimé. • Récupération très facile des poussières avec le nouveau système breveté de basculement de la cuve. • Aspiration très efficace avec la nouvelle buse de captation des fumées. • Peu bruyant. 	
Données Techniques	
Alimentation	230V monophasé
Puissance absorbée	1,1 Kw
Débit d'air	1000 m³/h
Dépression maxi	2400 Pa
Surface filtrante	10 m²
Pouvoir séparateur	99,90 %
Dimensions	96 x 85 x 127 cm
Poids	90 Kg
Pression acoustique	72 dB (A) / 86 dB (A)
Niveau sonore	selon DIN 45635
Indice de protection	IP 54

Désignation	Références
Goodaire 1202 sans bras	305403
Bras 3 m pour Goodaire 1202	305404
Filtre à cartouche	656169



GoodAIRE 1202 T

CASTOLIN GoodAIRE 140

Description	
Groupe portatif pour l'aspiration et la filtration des fumées de soudure. Un moteur de 1150 W en 230 V, gère l'aspiration et la filtration. La filtration est assurée par une cartouche filtrante et du charbon actif.	
Données Techniques	
Alimentation	230 V/50 Hz
Puissance moteur	1150 W
Débit d'aspiration	140 m³/h
Capacité d'aspiration	140 m³/h
Surface filtrante	10,3 m²
Efficacité de filtration	99 %
Tuyau flexible	Ø 60/Long. 300 mm
Pression totale	2400 mm H ₂ O
Poids	20 Kg
Poids charbon actif	2 Kg
Niveau sonore	73 dBA
Désignation	
Aspirateur Portable GoodAire 140	663005
Filtre à charbon actif	663320
Filtre à cartouche	751824



GoodAIRE 140

81. ASPIRATEURS DE FUMÉES

GROUPE MOBILES ASPIRANTS ET FILTRANTS

CASTOLIN GoodAIRE 1400

Description	
Groupe mobile pour l'aspiration et la filtration des fumées de soudure, pourvu d'un système de rotation à 360°, la filtration est assurée par 4 filtres.	
Données Techniques	
Alimentation	400 V triphasé 1,5 HP
Débit d'aspiration	1400 m ³ /h
Bras articulé Techno	ø 150 mm/Long. 3 m

Désignation	Références
Aspirateur Mobile GoodAire 1400	663348
PreFilter (filtre les plus grosses particules)	751825
SmokeFilter (filtration fine)	751826
CarboFilter (filtre à charbon actif)	751827



GoodAIRE 1400

CASTOLIN GoodAIRE 1500

Description	
Système mobile d'aspiration des fumées de soudure :	
<ul style="list-style-type: none"> • 1 bras articulé de 3 mètres avec rotation à 360° et articulation externe au passage de l'air • 1 groupe filtrant fourni avec 4 niveaux de filtres : <ul style="list-style-type: none"> - 1 filtre métallique anti-étincelles - 1 filtre synthétique pour la captation des grosses poussières - 1 filtre à poches rigides pour la captation des poussières de fines granulométrie - 1 filtre à charbon actif • 1 compteur horaire pour le renouvellement des filtres • 1 interrupteur M/A avec protection thermique 	
Données Techniques	
Alimentation	400 V. triphasé 2 HP, 1,5 kW
Débit d'air	1.500 m ³ /h

Désignation	Références
GoodAire 1500	662956



GoodAIRE 1500

CASTOLIN GoodAIRE JET 1500

Description	
Système mobile pour l'aspiration et la filtration des fumées de soudure avec filtre mécanique, avec deux cartouches en polyester U.S.G.C. BIA à longue durée et décolmatage par jets d'air comprimé.	
Données Techniques	
Alimentation	400 V triphasé - 50 Hz - 1,5 kW - 2 HP
Débit d'air	1.500 m ³ /h
Efficacité de filtration	99 %
Surface filtrante	22 m ²

Désignation	Références
GoodAire Jet 1500	663349



GoodAIRE JET 1500

81. ASPIRATEURS DE FUMÉES

BRAS ARTICULÉS - GAMME DE 2 À 9 MÈTRES

Les bras aspirants autoportants **Techno** ont été conçus et fabriqués en respectant strictement les normes en vigueur relatives à la sécurité dans les lieux de travail et à l'évacuation des fumées et polluants hors de l'environnement des opérateurs.

Notre gamme de rallonges aspirantes permet d'obtenir des bras jusqu'à 9 mètres de long.

CASTOLIN Techno 330/100

Description	
Fourniture de base	
<ul style="list-style-type: none"> • Le bras articulé Techno 330, longueur 3 mètres et diamètre 150 mm • Le ventilateur centrifuge AL100, 0,75 kW, 400 V triphasé, diamètre de refoulement 160 mm 	
Avantages	
La structure supportant les tuyaux et les articulations placée à l'extérieur du conduit, permet au flux d'air pollué un écoulement sans aucune turbulence. De plus cette conception offre par rapport à des bras à structure interne :	
<ul style="list-style-type: none"> • Un minimum de pertes en charge • Une longévité accrue • Une maintenance facilitée 	
Données Techniques	
Longueur du bras	3,30 m
En position de travail	2,80 m
Diamètre du tuyau	150 mm
Débit	1.500 m ³ /h

Désignation	Références
Techno 330/100	663364



Techno 330/100

CASTOLIN Techno

Description	
Bras articulé autoportant avec tuyaux rigides en aluminium et système d'articulation à 180°. Il est particulièrement conseillé pour l'aspiration de fumée, de vapeur, de poussières et de copeaux.	
Le bras est fourni avec une articulation externe, une platine de fixation, un registre d'ouverture et de fermeture et d'un tuyau de raccordement en diamètre 150 mm.	

Désignation	Références
Longueur 2 mètres	663350
Longueur 3 mètres	663351
Longueur 4 mètres	663352
Longueur 5 mètres	663353



Techno

CASTOLIN TechnoFLEX

Description	
Bras articulé autoportant avec tuyaux souple et système d'articulation à 180°. Il est particulièrement conseillé pour l'aspiration de fumée, de vapeur, de poussières et de copeaux.	
Le bras est fourni avec une articulation externe, une platine de fixation et d'un tuyau de raccordement en diamètre 150 mm.	



TechnoFLEX

81. ASPIRATEURS DE FUMÉES

GROUPE MOBILES ASPIRANTS ET FILTRANTS

CASTOLIN STARFILTER

Description	
Unité filtrante à installer au mur et à raccorder à un ventilateur aspirant. Le groupe est équipé de 4 filtres :	
<ul style="list-style-type: none"> • FireFilter (filtre antiétincelle) • PreFilter (filtre les plus grosses particules) • SmokeFilter (filtration fine) • Carbon Filter 	
Désignation	Références
StarFilter 2000	663381
StarFilter 4000	663382



STARFILTER

CASTOLIN KIT TECHNOSTAR

Description	
Bras de 2 à 4 mètres + ventilateur + filtre	
Bras articulé de la gamme TechnoFlex raccordé à un ventilateur aspirant de modèle AL et à un filtre StarFilter. Le ventilateur et le bras sont chacun équipé d'une platine de fixation.	
Désignation	Références
Longueur 2 mètres	663369
Longueur 3 mètres	663370
Longueur 4 mètres	663371



KIT TECHNOSTAR

CASTOLIN GOODAIRE GE

Description	
Unité mobile avec entonnoir monté sur pied réglable pour l'évacuation de gaz d'échappement.	
Débit max. d'aspiration : 2800 m³/h	
Puissance ventilateur : 1,5 HP/ 1,1 Kw	
Tuyau de refoulement : longueur 10 mètres ø 150 mm	
Domaines d'application : Agriculture, automobile, ...	
Il peut être modifié à la demande pour modifier la hotte de captation.	
Désignation	Références
GoodAire GE CAR	751965
Unité mobile spéciale automobile.	
GoodAire GE TPA	751966
Unité mobile spéciale TP et agricole	



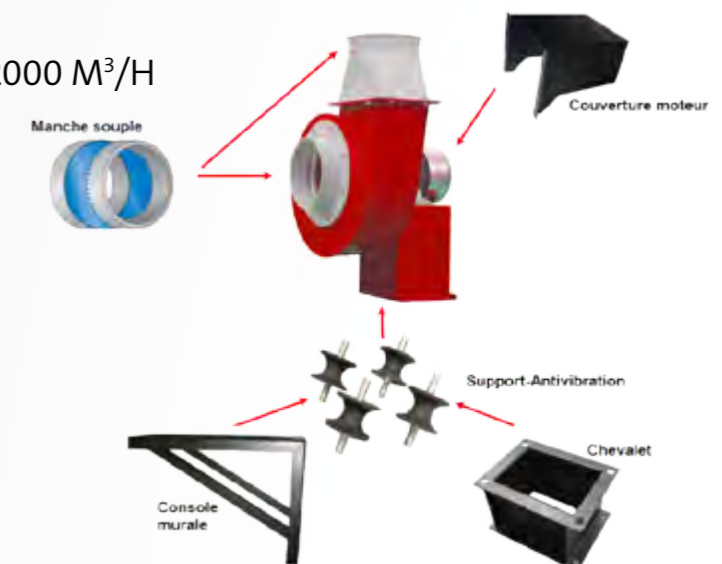
GOODAIRE GE TPA

81. ASPIRATEURS DE FUMÉES

VENTILATEURS - GAMME DE 900 À 12000 M³/H

CASTOLIN AL

Description
Ventilateur centrifuge en tôle d'acier pour l'aspiration des fumées sur les bras articulés, les rails aspirants, les tables et les hottes.
La gamme AL est disponible avec des ventilateurs de 0,5 HP à 20 HP (de 0,37 Kw à 15 Kw). Différents équipements sont optionnels avec le ventilateur : les sillent block, la console murale, le box insonorisant, l'interrupteur, les chevalets, les couvertures ou les manchettes anti-vibration.
Notre gamme de gaine en acier galvanisé permet le raccordement entre les postes et l'extérieur.
Références : Nous consulter



TORCHES ASPIRANTES ET GROUPE ASPIRANTS

La solution idéale pour capter à la source les fumées de soudage MIG/MAG.

GROUPE ASPIRANT TYPE GAREXT 30

Description	
Ensemble compact de 3 kW et avec système de pré-filtre métallique.	
<ul style="list-style-type: none"> • Position horizontale ou verticale – intégrable sur générateur • Caisson de décantation contenant le filtre 1^{er} niveau détachable rapidement pour vidage propre. • Fourni avec une cartouche pré-filtre métallique. • Fourni avec le kit roulettes pour mobilité du groupe. • Fourni avec une sonde de démarrage automatique • 400V., Tri • Il est prévu pour réaliser un rejet des fumées captées vers l'extérieur du bâtiment. 	
Il existe une version avec filtration Absolue pour permettre un rejet dans l'atelier. Il n'est alors pas nécessaire de réaliser un rejet avec du tuyau souple ou rigide. NOUS CONSULTER	
Données Techniques	
Alimentation	400V Triphasé
Puissance	3,0 kW
Débit maxi	200 m³/h



TORCHES ASPIRANTES TACS

Description			
Spécialement conçues pour fonctionner avec les groupes aspirants à haute dépression, les torches de la série TACS se caractérisent par leur ergonomie, leur robustesse et leur facilité d'utilisation.			
<ul style="list-style-type: none"> • Efficacité d'aspiration remarquable • Aucune perturbation au niveau du gaz de protection • Torchés légères et maniables équipées de poignées ergonomiques • Groupes à moteur triphasé beaucoup plus robustes que les groupes monophasés • Turbines de grande qualité particulièrement fiables • Mise en route automatique asservie au soudage • Groupe équipé d'un filtre nettoyable 			
Références : Nous consulter			
Caractéristiques et numéros de produit			
Torchés	Réf.	Pour fils ø mm	Capacités à 100%
TACS 180	Air	6/10 • 8/10 • 10/10	180 A
TACS 250	Air	6/10 • 8/10 • 10/10 (12/10)	250 A
TACS 350	Air	6/10 • 8/10 • 10/10 (16/10)	300 A
TACS 350W	Eau	6/10 • 8/10 • 10/10 (16/10)	350 A



TACS

81. ASPIRATEURS DE FUMÉES

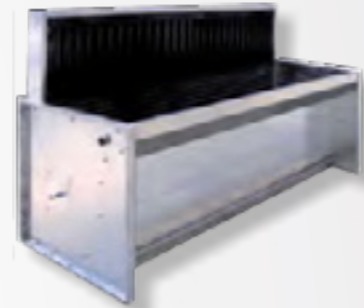
TABLES ASPIRANTES

CASTOLIN BS

Description

Table aspirante en acier pour l'aspiration des fumées, des vapeurs et des poussières.
La version BS est à raccorder à un ventilateur.
Elle est fournie avec la paroi frontale aspirante.
Raccord de sortie : ø 200 ou ø 250 mm.

Désignation	Références
Longueur 800 mm	663372
Longueur 1200 mm	663373
Longueur 1600 mm	663374



BS

CASTOLIN BSDA

Description

Table aspirante en acier pour l'aspiration des fumées, des vapeurs et des poussières.
La version BSDA est fournie avec un ventilateur aspirant et un bras articulé Techno de 3m.
Raccord de sortie : ø 200 ou ø 250 mm.

Désignation	Références
Longueur 800 mm	Puissance 1 HP BSDA-1600
Longueur 1200 mm	Puissance 1,5 HP BSDA-2000
Longueur 1600 mm	Puissance 2 HP BSDA-3000



BSDA

CASTOLIN BSA

Description

Table aspirante en acier pour l'aspiration des fumées, des vapeurs et des poussières.
La version BSA est fournie avec un ventilateur aspirant en tôle d'acier.
Raccord de sortie : ø 200 ou ø 250 mm.

Désignation	Références
Longueur 800 mm	Puissance 1 HP 663375
Longueur 1200 mm	Puissance 1,5 HP 663376
Longueur 1600 mm	Puissance 2 HP 663377



BSA

CASTOLIN BS JET

Description

Table aspirante avec filtre à cartouche USGC, décolmatage pneumatique à commande manuelle, ventilateur et caisson d'insonorisation.
Existe en longueur 1600 et 2000 mm



BS JET

COUPAGE THERMIQUE

Description

Table aspirante pour coupage thermique.
Longueur Standard : 1 200 mm
Autres longueurs : Nous consulter



81. ASPIRATEURS DE FUMÉES

GROUPES FIXES FILTRANTS ET/OU ASPIRANTS

CASTOLIN FILTER

Description

Unité de filtration modulaire avec système de filtration à poches pour un débit de 1.500 m³/h à 18.000 m³/h à raccorder à un ventilateur aspirant.
Le système Filter est prévu pour la filtration des particules et il peut être raccordé au filtre Carbon pour une filtration optimale.
De 1.500 à 18.000 m³.
Références : Nous consulter



FILTER

CASTOLIN CARBON

Description

Unité de filtration modulaire avec système de filtration charbon actif pour un débit de 1.500 m³/h à 18.000 m³/h à raccorder à un ventilateur aspirant.
Le système Carbon est prévu pour la filtration des odeurs et des gaz. Il peut être raccordé au filtre Filter pour une filtration optimale.
Références : Nous consulter



CARBON

CASTOLIN GENIUS

Description

Groupe d'aspiration et de filtration pour les fumées de soudure, de découpe plasma et les poussières métalliques.
La filtration est assurée par des cartouches en polyester USGC/A nettoyées par un système de décolmatage par jet d'air comprimé.
Le système de décolmatage est programmable par gestion électronique.

Désignation	Références		
Débit	Puissance	Surface	
3.500 m ³ /h	3 kW	59 m ²	Nous consulter
4.500 m ³ /h	4 kW	88 m ²	Nous consulter
3.500 m ³ /h	3 kW	88 m ²	Nous consulter



GENIUS

CASTOLIN FILTER JET

Description

Unité de filtration pour les fumées de soudure, de découpe plasma et les poussières métalliques.
La filtration est assurée par des cartouches en polyester USGC/A nettoyées par un système de décolmatage par jet d'air comprimé.
Le FilterJet est prévu pour être raccordé à un ventilateur aspirant.



FILTER JET

91. ACCESSOIRES DIVERS DE SOUDAGE

91.10 PINCES PORTE ÉLECTRODES

VESTALETTE

Description	Références
Pince porte-électrodes à vis Capacité : 250 A à 60 % - 300 A à 35 %. ø des électrodes : 1,6 - 2 - 2,5 - 3,2 et 4 mm. Poids : 295 g.	730831 C



COBRA

Description	Références
Pince porte-électrodes à piston Capacité : 300 A à 60 % - 400 A à 35 %. ø des électrodes : 1,6 - 2 - 2,5 - 3,2 - 4 - 5 et 6,3 mm. Poids : 420 g.	730565 C



STUBBY

Description	Références
Pince porte-électrodes à vis Capacité : 300 A à 60 % - 400 A à 35 %. ø des électrodes : 2 - 2,5 - 3,2 - 4 - 5 et 6,3 mm. Poids : 450 g.	730208 C



MASTER

Description	Références
Pince porte-électrodes à vis Capacité : 500 A. ø des électrodes : 2,5 - 3,2 - 4 - 5 - 6,3 et 8 mm. Poids : 530 g.	730209 C



VESTALE

Description	Références
Pince porte-électrodes à vis Capacité : 500 A à 60 % - 600 A à 35 %. ø des électrodes : 2,5 - 3,2 - 4 - 5 et 6,3 mm. Poids : 485 g.	730213 C



TONG GRIP SUPER LÉGÈRE

Description	Références
Pince porte-électrodes à piston Capacité : 300 A à 60 % - 400 A à 35 %. ø des électrodes : 2,5 - 3,2 - 4 - 5 et 6,3 mm Recommandée pour électrodes XHD (haut rendement). Poids : 500 g.	94428 C



91. ACCESSOIRES DIVERS DE SOUDAGE

91.10 PRISES DE MASSE

PRISES DE MASSE

Description	Références
Capacité : 250 A à 35 %.	730216 C
Capacité : 350 A à 35 %. Patins de contact en cuivre et refroidissement par tresse en cuivre.	730217 C
Capacité : 500 A à 35 %. Patins de contact en cuivre et refroidissement par tresse en cuivre.	730218 C



PRISE DE MASSE MAGNÉTIQUE

Description	Références
Capacité 500 A à 35 %.	94431 M



SUPPORTS MAGNÉTIQUES

Description	Références
Support magnétique jaune pour torche TIG refroidie eau ou air.	752 904
Support magnétique rouge pour torche MIG-MAG refroidie eau ou air.	752 905



91.10 BROSSES - MARTEAU - PINCE

BROSSES MÉTALLIQUES À MANCHE BOIS

Description	Références
4 rangs. Fil acier. (boîte de 2)	730237
4 rangs. Spécial inox. (boîte de 2)	730238



MARTEAU À PIQUER

Description	Références
Tête acier / manche bois Longueur 170 mm. Poids 300 g.	730236



PINCE MULTI-SERVICE MIG ET MAG

Description	Références
Spécialement conçue pour le confort du soudeur. 3 fonctions : • Nettoyage des buses. • Couper les fils. • Dévisser les tubes contact et les buses.	730660 FIX



91. ACCESSOIRES DIVERS DE SOUDAGE

91.10 CONNECTEURS 1/4 DE TOUR + CÂBLES DE SOUDAGE

**CONNECTEURS 1/4 DE TOUR MÂLE
NORME EN 60974-12**

Description	Références
Connecteurs 1/4 de tour 25 mm ² mâle Pour câble de 16 à 25 mm ² . Intensité 250 A à 35 %.	73656
Connecteurs 1/4 de tour 50 mm ² mâle Pour câble de 35 à 50 mm ² . Intensité 400 A à 35 %.	73657
Connecteurs 1/4 de tour 70 mm ² mâle Pour câble de 70 à 95 mm ² . Intensité 600 A à 35 %.	73658



73657

**CONNECTEURS 1/4 DE TOUR FEMELLE
NORME EN 60974-12**

Description	Références
Connecteurs 1/4 de tour 25 mm ² femelle Pour câble de 16 à 25 mm ² . Intensité 250 A à 35 %.	73653
Connecteurs 1/4 de tour 50 mm ² femelle Pour câble de 35 à 50 mm ² . Intensité 400 A à 35 %.	73654
Connecteurs 1/4 de tour 70 mm ² femelle Pour câble de 70 à 95 mm ² . Intensité 600 A à 35 %.	73655



73654

**CÂBLE DE SOUDAGE (XUPERFLEX)
NORME H01N2-E**

Description	Références
Cable extra souple Équipé de : • 1 pince porte-électrodes • 1 connecteur 1/4 de tour 35 / 50 mm ² • 1 câble de section 35 mm ² - couleur jaune, longueur 4 m. Capacité : 360 A à 35 % Capacité : 270 A à 60 %.	9473004

**CÂBLES DE SOUDAGE VENDUS PAR MULTIPLE DE 5 M
NORME H01N2-D**

Description	Références
Sécurité renforcée : Résistance aux particules incandescentes	
Câble de soudage 16 mm ² (130 A maxi)	730201
Câble de soudage 25 mm ² (172 A maxi)	730202
Câble de soudage 35 mm ² (216 A maxi)	730203
Câble de soudage 50 mm ² (273 A maxi)	730204
Câble de soudage 70 mm ² (340 A maxi)	730205



91. ACCESSOIRES DIVERS DE SOUDAGE

91.10 MASQUES DE SOUDAGE À CRISTAUX LIQUIDES

CASTOLIN MASQUES SÉRIE 93000 - 95000

Description	Références
Masque passif avec verre Langgold 11. Champ de vision 110 x 90 mm.	95000 G11
Masque de soudage à cristaux liquides. Champ de vision 95 x 39 mm. Teinte fixe 11.	95000 SF2
Masque de soudage à cristaux liquides. Champ de vision 95 x 39 mm. Teinte variable 9 à 13. Alimentation solaire.	95000 SC
Masque de soudage à cristaux liquides. Champ de vision 97x41mm. Teinte variable 9 à 13 + fonction meulage. Alimentation solaire + piles lithium.	95000 ML
Masque de soudage bi-couleur à cristaux liquides. Champ de vision 98 x 51 mm. Teinte variable 9 à 13 en soudage. Teinte 4 en fonction meulage. Alimentation solaire + piles interchangeables. 2 Capteurs d'arc indépendants.	93000 GM



95000 G11



95000 SF2



95000 SC



95000 ML



93000 GM

CASTOLIN MASQUE VENTILÉ

Description	Références
Cagoule de soudage à cristaux liquides avec protection respiratoire équipée d'une visière de meulage. Teinte claire 4. Teinte variable 9 à 13. Temps de réaction 0.5 ms Large vision 95x39mm. Visière de meulage XL. Alimentation solaire et batterie. Autonomie 12 Heures Filtration TH2 PSL (particules solides et liquides). Débit d'air 180L/m régulé Poids total 2.24 Kg Normes EN166, EN175, EN379, EN12941. Livré dans un sac de transport.	95000 R



95000 R

91. ACCESSOIRES DIVERS DE SOUDAGE

91.10 MASQUES DE SOUDAGE À CRISTAUX LIQUIDES - PIÈCES DÉTACHÉES

PIÈCES DE RECHANGE POUR MASQUES SÉRIE 93000

Description	Références
Masque 93000GG nu avec serre-tête	93000GG 01
1 Joint étanchéité masque 9300	93000GG 05
1 Blister 10 unités Ecran Ext.	93000GG 100
1 Bandeau de sudation 93000GG	93000GG 20
2 Piles masque 93000GG	93000GG 2032
1 Serre-tête 93000GG	93000GG 25
1 Blister 10 unités Ecran Int.	93000GG 50
Filtre électronique 4-9/13 masque 93000GG	93000GG 913

PIÈCES DE RECHANGE POUR MASQUES SÉRIE 95000

Description	Références
Serre tête pour masque 95000	95000 AX 1010
2 bandeaux pour serre-tête de masque 95000	95000 AX 1110
10 verres extérieurs standard pour masques 95000	95000 AX 2100
10 verres intérieurs PM pour masque 95000 SF2	95000 AX 2110
10 verres intérieurs PM pour masque 95000	95000 AX 2200
10 verres intérieurs pour masque 95000 SC	95000 AX 2210
Dioptrie 1.5 pour masque 95000 et 94000	95000 AX 2515
Dioptrie 2.0 pour masque 95000 et 94000	95000 AX 2520
Dioptrie 2.5 pour masque 95000 et 94000	95000 AX 2525
2 piles pour masque 95000	95000 AX 2700
Face avant pour masque 95000	95000 AX 3013
Kit visserie serre tête 95000	95000 AX 3014
2 clips pour cellule de masque 95000	95000 AX 3015
Pour masques 95000SC et 95000 SF2 Kit comprenant 2 polycarbonates extérieurs +1 intérieur	95000 KIT
Masque nu sans cellule et serre-tête	95000ML 01
Support noir - verre extérieur	95000ML 05
1 Blister 10 verres extérieurs	95000ML 100
Blister 2 Bandeaux de sudation	95000ML 20
Serre-tête pour 95000ML	95000ML 25
Filtre électronique 4-9/13 - 95000ML	95000ML 4913
1 blister 10 verres intérieurs	95000ML 50

VERRE PASSIF LANGGOLD 110 x 90 MM

Description	Références
Verre Langgold n° 10 - 10 unités	95000LN 1010
Verre Langgold n° 11 - 10 unités	95000LN 1011
Verre Langgold n° 12 - 10 unités	95000LN 1012
Verre Langgold n° 10 - 1 unité	95000LN 1110
Verre Langgold n° 11 - 1 unité	95000LN 1111
Verre Langgold n° 12 - 1 unité	95000LN 1112

VERRE LANGGOLD 105 x 50 MM

Description	Références
Verre Langgold n° 10 - 1 unité	95000LN 0110
Verre Langgold n° 11 - 1 unité	95000LN 0111
Verre Langgold n° 12 - 1 unité	95000LN 0112

91. ACCESSOIRES DIVERS DE SOUDAGE

91.10 GANTS DE PROTECTION POUR SOUDEURS - EN 388, EN 420, EN 407

CASTOLIN GANTS CUIR 5 DOIGTS CONFORMES AUX NORMES LÉGALES EUROPÉENNES

Description	Réf.	Description	Réf.
Cuir pleine fleur de bovin. Montage américain. Pouce palmé. Maxi 50 C°. Norme EN 388 = 2112	73601 C	Enginer Norme EN 388 = 2122	73622
Cuir croûte de croupon souple. Crispin de 150 mm. Montage américain. Pouce palmé. Paume avec retour sur l'index. Norme EN 388 = 4242	73618	Gants Casto-Docker Norme EN 388 = 2112	73623
Côté paume en croûte de bovin. Côté dos en kevlar préox aluminisé. Double molleton laine, montage pouce palmé. Cousus fil kevlar. Super Aluminisé. Norme EN 388 = 4444	73620	Gants Anti-Cutting Norme EN 388 = 4443	73624
Fondeur 1 Anti-Chaleur. Norme EN 388 = 3132	73619	Gants CastoMag Norme EN 388 = 3123	73625
Gants CastoTig Norme EN 388 = 2121	73621	Gants Casto-Works Norme EN 388 = 4133	73626

Note : Tous les gants sont vendus en taille unique : T10.

91.10 TABLIERS ET GUÊTRES DE PROTECTION POUR SOUDEURS

CASTOLIN TABLIERS DE PROTECTION

Description	Références
Tablier de soudeur à attaches cuir croute. Dimension 90 x 70 cm. Taille unique.	73610 C
Tablier de protection du soudeur cuir fleur. Extra souple. Attache par lanière et boucle. Recommandé pour sa souplesse. Dimensions 90 x 70 cm. Taille unique.	73611 C

CASTOLIN GUÊTRES DE PROTECTION

Description	Références
Guêtres de protection en cuir croûte. Hauteur 300 mm. Attaches lanières et boucles. 3 systèmes d'attache par lanières et boucles aciers. Sangle sous pied. Taille unique	73612 C

91. ACCESSOIRES DIVERS DE SOUDAGE

91.10 MASQUE DE SOUDAGE PASSIF À MAIN

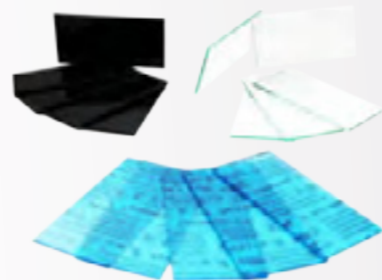
MASQUE À MAIN RELEVABLE

Description
Équipé d'un système de relevage métallique, d'un verre minéral protane n° 11, d'un verre en polycarbonate incolore contre l'adhérence des projections de métal fondu. Vision 105 x 50 mm. Livré complet avec verre de protection extérieur et verre minéral de teinte n°11.



VERRE MINÉRAL - VERRE POLYCARBONATE INCOLORE

Désignation	Dimensions	Références
Verre minéral incolore	105 x 50 mm	730232
Verre polycarbonate incolore	105 x 50 mm	730233
Verre minéral teinte 4	105 x 50 mm	730235
Verre minéral teinte 9	105 x 50 mm	730826
Verre minéral teinte 10	105 x 50 mm	730827
Verre minéral teinte 11	105 x 50 mm	730828
Verre minéral teinte 12	105 x 50 mm	730830
Verre minéral teinte 13	105 x 50 mm	730829
Verre polycarbonate	110 x 55 mm	73521 VPC
Verre minéral teinte 11	110 x 55 mm	73521 VPC



91.10 TOILES ANTI-CHALEUR

TOILE ANTI-CHALEUR

Description
Toile anti-chaueur à base de fibre silicate garantissant une qualité optimale ainsi que d'excellentes caractéristiques de résistance à de très hautes températures allant de 1000°C en continu à 1300°C en pointe. Induction vermiculite des 2 cotés, fibre de silicate (filament). Poids : 1.150 gram/m². Applications : Horizontale, soudures très intensives et/ou températures très élevées. Toile anti-chaueur répondant aux normes Européennes de réaction au feu A1/B2 ... et plus particulièrement au classement de réaction au feu français M-0, garantie sans amiante, ni fibre céramique.



Désignation	Dimensions	Références
Toile certifiée au classement de réaction au feu M-0	1000 x 2000	1302 BAC
Toile certifiée au classement de réaction au feu M-0	2000 x 2000	1303 BAC

91.10 MANCHETTES DE SOUDEUR

CASTOLIN MANCHETTES DE SOUDEUR IGNIFUGÉE

Description	Références
Matière en toile de coton ignifugée, légèrement évasée de façon à respecter la forme du poignet et la circonférence du biceps. Élastique de serrage au niveau du biceps, poignet bord cote. Couture fil 100% polyamide aromatique. Utilisée pour la protection en soudage des avants bras et protection contre la chaleur. Dimensions : Lg 450 mm - Taille unique. Vendue à la paire	45100 T
Matière en cuir croûte de bovin, légèrement évasée de façon à respecter la forme du poignet et la circonférence du biceps. Élastique de serrage au niveau du biceps, poignet bord cote. Taille unique. Couture fil 100% polyamide aromatique. Utilisée pour la protection en soudage des avants bras et protection contre la chaleur. Dimensions : Lg 450 mm - Taille unique. Vendue à la paire	45100 C



91. ACCESSOIRES DIVERS DE SOUDAGE

91.10 SYSTÈME DE PROTECTION

CASTOLIN ECRAN FIXE LARGEUR 200 CM

Description	Références
Structure tubulaire galvanisée (25x1 mm), léger (~6 Kg), facilement transportable. Dimensions : Hauteur 200 x Largeur 200 cm Fourni avec 1 rideau tendu de 170 x 200 cm (HxL). Le rideau est conforme à la EN 1598.	703 EJ
Rideau de rechange Couleur verte – Teinte 9 Dimensions : Hauteur 170 x Largeur 200 cm Quantité : 1 rideau tendu Le rideau est conforme à la EN 1598.	703 EC



CASTOLIN ECRAN 3 VOLETS LARGEUR 275 CM

Description	Références
Ecran central Hauteur 200 x Largeur 215 cm, équipé de 2 volets pivotants de 80 cm mobile grâce à 4 roulettes de ø 50 mm dont 2 avec freins. Structure tubulaire (30x2 mm) et tube carré (30x40x2 mm) forme l'ossature. Equipé en version standard de 4 roulettes dont 2 avec freins. Lanières suspendues au moyen de brides plastiques Les lanières sont conformes à la EN 1598.	613 EMT
Lanières de rechange Couleur verte – Teinte 9 Dimensions : 1600x300x2 mm Recouvrement 50 mm Quantité : 14 lanières Les lanières sont conformes à la EN 1598.	613 EMC





Certificat

Certificate

N° 1997/8152.7

AFNOR Certification certifie que le système de management mis en place par :
AFNOR Certification certifies that the management system implemented by:

CASTOLIN FRANCE

pour les activités suivantes :
for the following activities:

FABRICATION, CONDITIONNEMENT ET COMMERCIALISATION
DE FLUX DECAPANTS, PATES A BRASER ET BAGUETTES ENROBEES.
RECHERCHE ET DEVELOPPEMENT DE FLUX DECAPANTS, DE PATES
A BRASER ET DE BAGUETTES ENROBEES.
CONDITIONNEMENT ET COMMERCIALISATION DE BANDES ET PIECES D'USURE,
DE PRODUITS ET DE MATERIELS UTILISES EN SOUDAGE, BRASAGE,
RETELEMENT ET METALLISATION.
ENTRETIEN ET REPARATION D'EQUIPEMENTS FLAMME ET ELECTRIQUES
DE SOUDAGE ET DE COUPAGE.
CALIBRATION D'EQUIPEMENTS ELECTRIQUES DE SOUDAGE.

MANUFACTURING, PACKAGING, MARKETING AND SALE OF FLUXES, COATED RODS
AND SOLDER PASTE. RESEARCH AND DEVELOPMENT OF FLUXES, BRAZING PASTE
AND COATED RODS. PACKAGING, MARKETING AND SALE OF BRAZING RINGS, CONTACT
STRIPS AND PARTS, PRODUCTS AND MATERIALS USED IN WELDING,
BRAZING, COATING AND METALLIZING.
MAINTENANCE AND REPAIR OF WELDING AND CUTTING FLAME
OR ELECTRICAL EQUIPMENT.
CALIBRATION OF WELDING FLAME OR ELECTRICAL EQUIPMENT.

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
has been assessed and found to meet the requirements of:

ISO 9001 : 2008

et est déployé sur les sites suivants :
and is developed on the following locations:

Avenue du Québec ZA Courtaboeuf 1 BP 325 FR 91958 COURTABOEUF CEDEX

Ce certificat est valide à compter du (année/mois/jour)
This certificate is valid from (year/month/day)

2012-11-09

Jusqu'au
until

2015-11-08

Directrice Générale d'AFNOR Certification
Managing Director of AFNOR Certification

F. MÉAUX





Castolin France SA

22, avenue du Québec
ZA Courtaboeuf 1, BP 325,
91958 Courtaboeuf Cedex

Tél. 01 69 82 69 82 • Fax 01 69 82 96 01

www.castolin.fr • castolininternet@castolin.fr