



Multiplaz 3500

LES ABAQUES

Tableau 1 soudure d'alliage d'aciers

Matériaux	Forme des Pièces	Dimensions, mm	Mode d'utilisation	Métal liant	Diamètre du fil, mm	Flux	MODE I / MODE II	Réglages, V
Acier + Acier	Tubes + Tubes	D=57 x 4 D=57 x 4	Soudage (50%)*		3	Aucun	1 / 4 2 / 4	160 - 190 150 - 170
Acier + Acier	Bandes + Bandes	100 x 120 x 6 100 x 120 x 6	Soudage (50%)*		3	Aucun	1 / 4 2 / 4	160 - 190 150 - 170
Acier + Acier	Tubes + Tubes	D=57 x 4 D=57 x 4	Soudage (50%)*		3	Aucun	1 / 4 2 / 4	160 - 190 150 - 170
Acier + Acier	Plaques + Plaques	e = 2 e = 2	Soudage (50%)*		1,6	Aucun	1 / 1 2 / 2 3 / 3	160 - 180 160 - 170 150 - 170
Acier + Acier	Plaques + Plaques	e = 2 e = 2	Soudage (50%)*		3	Aucun	2 / 4	150 - 170

Tableau 2 soudure d'alliages d'aluminium.

Matériaux	Forme des Pièces	Dimensions, mm	Mode d'utilisation	Métal liant	Diamètre du fil, mm	Flux	MODE I / MODE II	Réglages, V
Alliage d'aluminium + Alliage d'aluminium	Barre omnibus + Barre omnibus	D = 4 D = 4	Soudage (50%)*		3		2 / off 3 / off	160 - 180 140 - 160
Alliage d'aluminium + Alliage d'aluminium	Skillet + Poignée	D = 5 D = 2	Soudage (50%)*		4		2 / off 3 / off	160 - 180 140 - 160
Alliage d'aluminium + Alliage d'aluminium	Plaque + Plaque	D = 5 D = 5	Soudage (50%)*		5		4 / off	140 - 160
Alliage d'aluminium + Alliage d'aluminium	Angle droit + Angle L	20 x 20 x 2 15 x 20 x 2	Soudage (50%)*		1,6		1 / off	140 - 160
Alliage d'aluminium + Alliage d'aluminium	Bande + Bande	D = 4 D = 4	Soudage (50%)*		4		2 / off 3 / off	160 - 180 140 - 160
Alliage d'aluminium	Tube	D : 22 x 1,5	Soudage (50%)*		2,4		1 / off	140 - 160
Alliage d'aluminium + Alliage d'aluminium	Secteur + Plaque	D = 0,5 D = 1	Brassage (50%) T joint		2		1 / off	140 - 160

Matériaux	Forme des Pièces	Dimensions, mm	Mode d'utilisation	Métal liant	Diamètre du fil, mm	Flux	MODE I / MODE II	Réglages, V
Alliage d'aluminium + Alliage d'aluminium	Morceau de Châssis	D = 2 D = 2	Soudage (50%)*		2		1 / off 2 / off	160 140 - 160
Alliage d'aluminium + Alliage d'aluminium	Morceau de Châssis	D = 4 D = 4	Soudage (50%)*		4		2 / off 3 / off	160 - 180 140 - 160
Alliage d'aluminium + Alliage d'aluminium	Plate + Plate	D = 2 D = 2	Soudage (50%)*		2		1 / off 2 / off	160 140 - 160

Tableau 3 Soudo-brasage de l'acier inox

Matériaux	Forme des Pièces	Dimensions, mm	Mode d'utilisation	Métal liant	Diamètre du fil, mm	Flux	MODE I / MODE II	Réglages, V
Acier inox + Acier inox	Tube + Tube	D : 24 x 6 D : 24 x 6	Soudage (60%)*		3	Aucun	1 / 4 2 / 4	160 - 190 150 - 170
Acier inox + Acier inox	Tube + Tube	D : 8 x 1 D : 8 x 1	Soudo-brasage (50%)		1		1 / off 2 / off	160 - 190 150 - 170
Acier inox + Acier inox	Tube + Tube	D = 1 D = 1	Soudo-brasage (50%)		1		1 / off 2 / off	160 - 190 150 - 170
Acier inox + Acier inox	Tube + Tube	D : 20 x 2 D : 20 x 2	Soudage (60%)*		3	Aucun	1 / 4 2 / 4	160 - 190 150 - 170

Matériaux	Forme des Pièces	Dimensions, mm	Mode d'utilisation	Métal liant	Diamètre du fil, mm	Flux	MODE I / MODE II	Réglages, V
Acier inox + Acier	Plat + Plat	D = 4,5 D = 4,5	Soudage par aboutement (60%)		2,5	Aucun	1 / 4 2 / 4	160 - 190 150 - 170
Acier inox + Acier	Plat + Plat	D = 4,5 D = 4,5	Soudage par recouvrement (60%)		2,5	Aucun	1 / 4 2 / 4	160 - 190 150 - 170

Tableau 4 soudure au fer

Matériaux	Forme des Pièces	Dimensions, mm	Mode d'utilisation	Métal liant	Diamètre du fil, mm	Flux	MODE I / MODE II	Réglages, V
Fonte grise	Tuyau de chauffage	D = 4	Soudage (50%)		3	Aucun	1 / 4 2 / 4	160 - 190 150 - 170

Tableau 5 soudage et Soudo-brasage du cuivre et métaux à bas de cuivre

Matériaux	Forme des Pièces	Dimensions, mm	Mode d'utilisation	Métal liant	Diamètre du fil, mm	Flux	MODE I / MODE II	Réglages, V
Laiton + Laiton	Plat + Plat	D = 1,2 D = 1,2	Soudage (50%)*	Fil de laiton	2,5	Aucun	1 / off 2 / off	160 - 190 150 - 170
Laiton + Laiton	Plat + Plat	D = 1,2 D = 1,2	Soudage (50%)*	Fil de laiton	2,5		1 / off 2 / off	160 - 190 150 - 170
Cuivre + Cuivre	Plat + Plat	D = 2,5 D = 2,5	Soudo-brasage (50%)		3	Aucun	1 / off 2 / off	160 - 190 150 - 170
Cuivre + Cuivre	Barre omnibus + Barre omnibus	D = 5 D = 5	Soudage par aboutement**	Fil de cuivre	2	Aucun	2 / 4 3 / 4	160 - 190 150 - 170
Cuivre + Cuivre	Plat + Plat	D = 6 D = 6	Soudage par aboutement**	Fil de cuivre	2	Aucun	2 / 4 3 / 4	160 - 190 150 - 170
Cuivre + Cuivre	Plat + Plat	D = 4,5 D = 4,5	Soudage par aboutement**	Fil de cuivre	2	Aucun	2 / 4 3 / 4	160 - 190 150 - 170

Tableau 6 soudage, brasage et Soudo-brasage des métaux dissemblables

Matériaux	Forme des Pièces	Dimensions, mm	Mode d'utilisation	Métal liant	Diamètre du fil, mm	Flux	MODE I / MODE II	Réglages, V
Acier + Cuivre	Plaque + Plaque	D = 0,8 D = 0,5	Soudo-brasage (50%)*	Remplisseur Cuivre phosphoré	2		1 / off	160 - 190
Acier + Cuivre	Fil + Fil	D = 3 D = 0,5	Soudo-brasage (50%)*		2		1 / off	160 - 190
Acier + Acier inox	Plaque + Plaque	D = 4,5 D = 4,5	Soudure par aboutement et recouvrement (60%)		2,5	Aucun	1 / 4 2 / 4	160 - 190 150 - 170
Alliage d'aluminium + Acier inox	Tube + Tube	D : 10 x 1 D : 8 x 1	Brasage (50%)		2,4		1 / off	160 - 190
Alliage d'aluminium + Acier inox	Tube + Tube	D : 10 x 1 D : 8 x 1	Brasage (50%)		2,4		1 / off	160 - 190
Alliage d'aluminium + Cuivre	Tube + Tube	D : 12 x 1 D : 10 x 1	Brasage (50%)		2,4		1 / off	160 - 190
Cuivre + Acier	Tube + Tube	D : 10 x 1 D : 34 x 2	Soudo-brasage (50%)*		2,5		1 / off	160 - 190
Fonte + acier inox+ cuivre	Segment Tube Tube	D = 3 - 4 D : 10 x 1 D : 10 x 1	Soudo-brasage (50%)*		b = 4 - 5		3 / BbiKM	150 - 160

Matériaux	Forme des Pièces	Dimensions, mm	Mode d'utilisation	Métal liant	Diamètre du fil, mm	Flux	MODE I / MODE II	Réglages, V
Fonte + Cuivre	Segment + Tube	D : 3 - 4 D = 10 x 1	Soudage (50%)*	Fil de cuivre	2	Aucun	1 / off 2 / off	160 - 190 150 - 170

