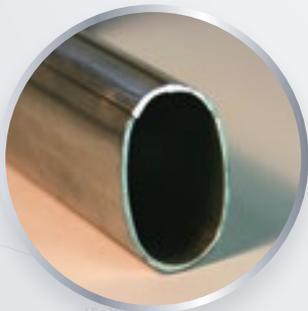


# TUBES SOUDÉS

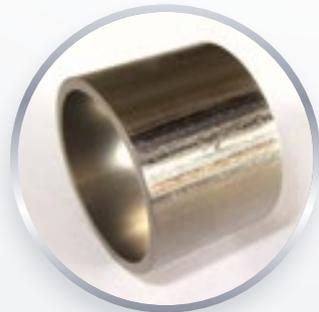
## WELDED TUBES



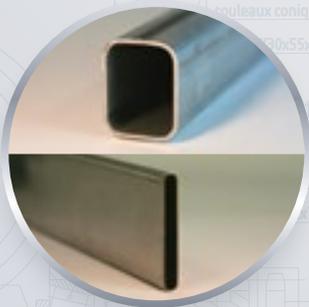
**AUTOMOBILE**  
AUTOMOTIVE



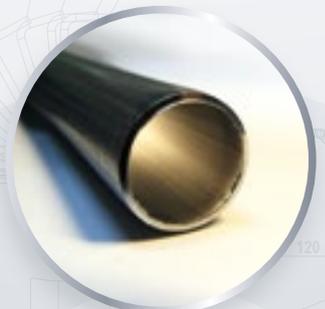
**AÉRONAUTIQUE**  
AERONAUTIC



**PÉTROLE & GAZ**  
PETROLEUM & GAZ



**AUTOMOBILE**  
AUTOMOTIVE



**PÉTROLE & GAZ**  
PETROLEUM & GAZ



**MÉDICAL**  
MEDICAL



**INDUSTRIE**  
INDUSTRY



**INDUSTRIE**  
INDUSTRY

U12-02  
U12-02-20  
Chaine double 203N  
Pas:9,525-18 maillons  
y compris attache  
rapide

## LASER

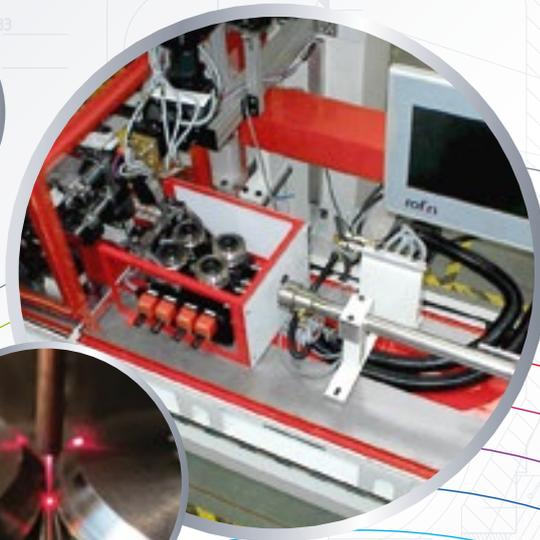
Laser type CO<sup>2</sup> ou Fibre. Soudure de haute précision. Nécessite un bon accostage et une bonne géométrie des rives. Suivi de joint par caméra, spot Laser Ø 0.2 mm environ.

- Zone Affectée Thermiquement : très faible
- Epaisseur : 0.1 à 3.0 mm
- Vitesse : jusqu'à 40 m/min

## LASER

CO<sup>2</sup> or fiber. High welding quality, very demanding on edges quality and contact. Seam tracker by camera, LASER spot around Ø 0.2 mm

- Thermally affected Zone : very narrow
- Thickness : 0.1 à 3.0 mm
- Speed : up to 40 m/min



## TIG

Soudure de bonne précision. Possibilité d'augmenter la qualité de soudure ou la vitesse de ligne en répartissant la puissance de soudage sur 2 ou 3 électrodes.

- Zone Affectée Thermiquement : faible
- Epaisseur : 0.2 à 2.5 mm
- Vitesse : jusqu'à 15 m/min

## TIG

Good welding quality. Possibility to increase quality or speed by dispatching welding power on 2 or 3 electrodes.

- Thermally affected Zone : narrow
- Thickness : 0.2 à 2.5 mm
- Speed : up to 15 m/min

## HAUTE FRÉQUENCE PAR INDUCTION

Soudure robuste par chauffe puis forgeage, créant un cordon intérieur et extérieur pouvant être raclé. Demande un refroidissement important des équipements.

- Zone Affectée Thermiquement : large
- Epaisseur : 0.5 à 5 mm
- Vitesse : jusqu'à 100 m/min

## ELECTRIC RESISTANCE WELDING

Strong welding bead by heating and forging with material extruded on ID and OD, possible to be scarfed. Cooling system needed on devices around the welding zone

- Thermally affected Zone : large
- Thickness : 0.5 à 5 mm
- Speed : up to 100 m/min

