



Torches de soudage MIG/MAG aspirantes WST2 à capteur fixe (suite)

Conformité avec
norme CEI 60974-7

Torche refroidissement Air



Désignation	Pour commander	Facteur de marche à 100 %		Tube contact	Ø Buse	Ø Raccord de torche	Ø Flexible d'aspiration	Fils utilisables mm	Vitesse de captage			
		CO ₂	Ar/CO ₂						Débit m³ /s	Dépression Pa	Débit m³ /s	Dépression Pa
									0,25 m/s		0,3 m/s	
TORCH WST2 2R 3M	W000381887	250 A	225 A	M 6 X 28 8/10 ^{ème}	12 mm	50 mm	40 mm	0,8 / 1,0	73	8400	87	13100
TORCH WST2 2R 4M	W000381888											
TORCH WST2 2R 5M	W000381889											
TORCH WST2 3R 3M	W000381890	300 A	270 A	M 8 X 30 10/10 ^{ème}	15 mm	50 mm	40 mm	0,8 / 1,0 / 1,2	94	10600	113	16300
TORCH WST2 3R 4M	W000381891											
TORCH WST2 3R 5M	W000381897											
TORCH WST2 4R 3M	W000381898	400 A	320 A	M 8 X 30 12/10 ^{ème}	15 mm	50 mm	40 mm	0,8 / 1,0 / 1,2	94	10600	113	16300
TORCH WST2 4R 4M	W000381899											
TORCH WST2 4R 5M	W000381900											

Torche refroidissement Eau



Désignation	Pour commander	Facteur de marche à 100 %		Tube contact	Ø Buse	Ø Raccord de torche	Ø Flexible d'aspiration	Fils utilisables mm	Vitesse de captage			
		CO ₂	Ar/CO ₂						Débit m³ /s	Dépression Pa	Débit m³ /s	Dépression Pa
									0,25 m/s		0,3 m/s	
TORCH WST2 3W 3M	W000381901	300 A	260 A	M 8 X 30 12/10 ^{ème}	15 mm	50 mm	40 / 50 mm (bi-section)	0,8 / 1,0 / 1,2	94	12500	113	16500
TORCH WST2 3W 4M	W000381902											
TORCH WST2 3W 5M	W000381903											
TORCH WST2 4W 3M	W000381904	350 A	320 A		19 mm				90	11000	108	16300
TORCH WST2 4W 4M	W000381905											
TORCH WST2 4W 5M	W000381906											
TORCH WST2 5W 3M	W000381907	450 A	410 A	94	12500	113	16500					
TORCH WST2 5W 4M	W000381908											
TORCH WST2 5W 5M	W000381909											
TORCH WST2 5W LN 3M (Buse rallongée)	Nous consulter											
TORCH WST2 5W LN 4M (Buse rallongée)	Nous consulter											
TORCH WST2 5W LN 5M (Buse rallongée)	Nous consulter											

LN : Long Nozzle - Torche avec buse rallongée : + 5 cm au niveau de la partie horizontale de la lance, pour accessibilité des cordons difficiles et soudage intensif (la main du soudeur est éloignée du bain de fusion, moins d'échauffement dû au rayonnement de l'arc).