



D R O N C O[®]

osborn



COMMENCER AVEC DRONCO.

FINIR AVEC OSBORN.

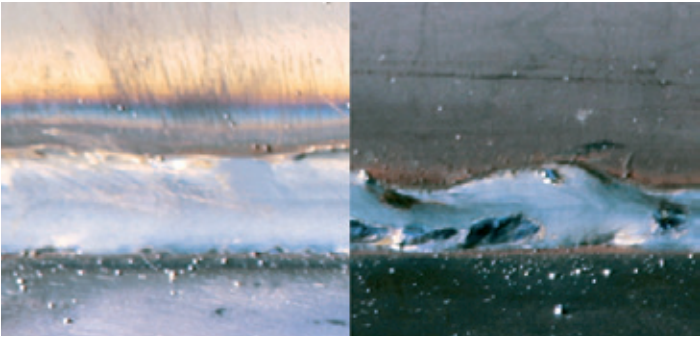
MATRICE SOUDAGE - Imprimée 12/2017. Sous réserve de modifications

Osborn Unipol SAS
Parc Mail
24B avenue de la Demi Lune
CS 80006
95735 ROISSY Charles De Gaulle Cedex
Tel.: +33 1 34 45 06 00
Fax: +33 1 39 93 67 11
contact@osborn-unipol.fr

Des outils de nettoyage précis
pour les distributeurs techniques en soudage



Reprise de cordon de soudure avec disque de polissage à lamelles.



• La nappe abrasive en grain Gros est légèrement meulante et peut donc très bien lisser les aspérités du cordon de soudure ou la finition de soudures plus fines.

• La nappe abrasive en grain Moyen ne meule pas et convient donc pour le dépolissage des cordons V2A.

Grâce à leur structure de lamelles en nappe abrasive en éventail, les disques de polissage à lamelles (grains gros et moyen) donnent un excellent résultat pour la préparation de surface à souder, la reprise des cordons de soudure et l'élimination des projections de soudure. Les disques de polissage à lamelles éliminent aussi les pellicules d'oxyde et la coulure de recuit après soudure de tuyauteries, de citernes et d'engins.

Disque de polissage à lamelles

Les disques abrasifs à lamelles sont très polyvalents :

- Les disques abrasifs à lamelles sont utilisés dans le travail préliminaire au soudage pour le décalaminage, l'ébarbage, le chanfreinage ou la préparation en V de la zone de soudage.
- Après le soudage, les disques abrasifs à lamelles sont l'outil à utiliser pour lisser ou meuler le cordon de soudure. Ils permettent aussi d'éliminer vite et facilement les projections ou les scories qui ont pu contaminer la surface.

Les disques abrasifs à lamelles sont également des outils de nettoyage. Comparés à des disques à ébarber, ils enlèvent moins de matière. Grâce à la construction de lamelles abrasives superposées on obtient une découpe plus fine et régulière et ils sont plus confortables à l'usage.



Enlèvement matière plus rapide et plus important avec un disque à ébarber

Le travail avec les disques à ébarber génère un échauffement. Cela peut provoquer un bleuissement thermique de la pièce travaillée.

- Les disques à ébarber réalisent un enlèvement de matière important en peu de temps. Ce faisant, des parties sans inclusion et non contaminées du cordon de soudure seront aussi enlevées.
- Les disques à ébarber ont une durée de vie plus longue que les disques à lamelles.

Les disques à ébarber sont des outils de nettoyage très utilisés pour enlever beaucoup de matière rapidement. Cela donne en générale un découpe grossière.

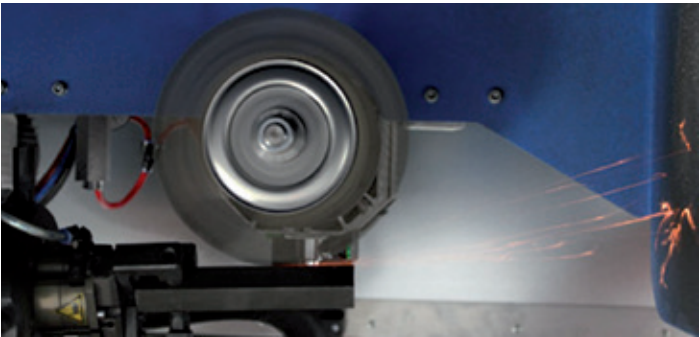
Disques à ébarber et disques à lamelles

Brosses

Vous voulez éliminer la contamination et les inclusions en toute sécurité et vous tenez à ce que la structure de la matière soudée reste intacte. Les brosses techniques sont le bon choix pour votre application.

L'utilisation de brosses techniques pour le nettoyage des cordons de soudure a plusieurs avantages :

- Les brosses sont des outils qui n'enlèvent pas de matière. Elles peuvent nettoyer la contamination et les débris en laissant intacte le reste de la brasure.
 - Les brosses génèrent 95% d'étincelles en moins par rapport à des outils abrasifs.
 - Comparées à des outils abrasifs, les brosses sont en moyenne de 6 à 8 dB(A) moins bruyantes. Une différence de 3 dB(A) représente une multiplication (ou une division) par deux de l'intensité sonore.
- Une brosse génère 95% d'étincelles en moins qu'un disque abrasif.



- Les brosses ont une durée de vie plus longue que les outils abrasifs.
- Pour en savoir plus, contactez nous !

Le disque abrasif de gros nettoyage

Le disque abrasif de gros nettoyage se comporte de la même manière que les brosses techniques et retire les corps étrangers - sans enlèvement de matière.

Ces disques ne sont pas faits pour le travail des arêtes ou l'ébavurage !



- La nappe abrasive est constituée de filaments de nylon enchevêtrés qui ont été imprégnés de résine et durcis.
- La nappe abrasive libère les contaminations et les inclusions de la surface, enlève le bleuissement thermique et les projections fines.

Les solutions pour ne pas enlever de matière

Les solutions avec enlèvement de matière

RECOMMANDATION
PRODUIT

Selon le processus de soudage, des contaminations ou des inclusions non métalliques se forment à la surface du cordon de soudure. Notre matrice de soudage vous aide à choisir le produit qui convient à votre application.

Les inclusions non métalliques ont une adhésion inférieure à celle de la matière du cordon de soudure. Si le composant soudé est ensuite enduit, de la corrosion ou des défauts dans le revêtement peuvent apparaître sur les sites d'inclusion. Vous trouverez dans la matrice de soudage l'outil de nettoyage approprié en fonction du procédé utilisé et de la zone à nettoyer (racine, pied ou face).

Les impuretés les plus courantes dans le soudage :

SCORIES



PROJECTIONS







SILICATES





BLEUISSEMENT



Type soudage	Type débris	Emplacement soudure / Application	Caractéristiques		Meuleuse d'angle	Type brosse / disque	Réf. article	Description	Matière	Garnissage	
MMA	Scories	Racine		Epaisseur paroi jusqu'à 15mm Epaisseur paroi jusqu'à 30mm		Modèle 125		9802-921 873	Ø 125 x 6 mm, mèches torsadées enrobées	Acier	0,50 mm
			Modèle 180	9802-921 875		Ø 178 x 6 mm, mèches torsadées enrobées		Acier	0,50 mm		
		Creux		Epaisseur paroi jusqu'à 15mm Epaisseur paroi jusqu'à 30mm		Modèle 125		9502-626 251	Ø 125 x 6 mm, mèches torsadées	Acier	0,50 mm
			Modèle 180	9906-026 051		Ø 178 x 6 mm, mèches torsadées		Acier	0,50 mm		
		Crête		Epaisseur paroi jusqu'à 15mm Epaisseur paroi jusqu'à 30mm	Modèle 125		1212-631 151	Ø 125x13 mm, torsades sens horaire et anti horaire	Acier	0,50 mm	
			Modèle 180	1202-653 151	Ø 178x13 mm, torsades sens horaire et anti horaire		Acier	0,50 mm			
	Zone de soudure		préparation de la soudure		Modèle 125		0002-608 151	Ø 65 mm, mèches torsadées	Acier	0,50 mm	
		Modèle 180	0002-608 154	Ø 100 mm, mèches torsadées	Acier		0,50 mm				
	Projections	Racine		Epaisseur paroi jusqu'à 15mm Epaisseur paroi jusqu'à 30mm		Modèle 125		3123-551 100	Ø 125 x 3 mm, moyeu déporté	Meule à ébarber, grain céramique	
			Modèle 125	3124-560 100		Ø 125 x 4 mm, moyeu déporté					
		Creux		Epaisseur paroi jusqu'à 15mm Epaisseur paroi jusqu'à 30mm		Modèle 125		3126-040 100	Ø 125 x 6 mm, moyeu déporté	Meule à ébarber, grain céramique	
			Modèle 180	3186-041 100		Ø 180 x 6 mm, moyeu déporté					
		Crête		enlèvement de matière, meulage		Modèle 125		5212-384 100	Ø 125 mm, bombé	Zirconium	Grain 40
			Modèle 180	5218-384 100	Ø 180 mm, bombé	Zirconium		Grain 40			
Zone de soudure		enlèvement de matière, meulage		Modèle 125		5212-384 100	Ø 125 mm, bombé	Zirconium	Grain 40		
	Modèle 180	5218-384 100	Ø 180 mm, bombé	Zirconium		Grain 40					

TIG MIG MAG	Silicate	Racine		Epaisseur paroi jusqu'à 15mm Epaisseur paroi jusqu'à 30mm		Modèle 125		4102-921 051	Ø 125 x 5 mm, fil ondulé enrobé	Acier laitonné	0,38 mm
			Modèle 180	0002-921 875		Ø 178 x 5 mm, fil ondulé enrobé		Acier laitonné	0,38 mm		
		Creux		Epaisseur paroi jusqu'à 15mm Epaisseur paroi jusqu'à 30mm		Modèle 125		9502-626 311	Ø 125 x 6 mm, mèches torsadées	Acier	0,35 mm
			Modèle 180	4602-626131		Ø 178 x 6 mm, mèches torsadées		Acier	0,35 mm		
	Crête		Epaisseur paroi jusqu'à 15mm Epaisseur paroi jusqu'à 30mm	Modèle 125		1212-631 131	Ø 125x13 mm, torsades sens horaire et anti horaire	Acier	0,35 mm		
		Modèle 180	1202-653 131	Ø 178x13 mm, torsades sens horaire et anti horaire		Acier	0,35 mm				
	Divers	Zone de soudure		Préparation de la soudure		Modèle 125		3912-613 163	„Longlife“ Ø 75 mm, fil ondulé	Acier câblé	0,30 mm
	Modèle 180	3902-613 164	„Longlife“ Ø 100 mm, fil ondulé	Acier câblé	0,30 mm						

Acier inoxydable/ Plasma	Bleuissement	Racine		Epaisseur paroi jusqu'à 15mm Epaisseur paroi jusqu'à 30mm		Modèle 125		4602-626 331	Ø 125 x 6 mm, mèches torsadées	Acier inoxydable	0,35 mm
			Modèle 180	4612-626 331		Ø 178 x 6 mm, mèches torsadées		Acier rinoxydable	0,35 mm		
		Creux		Epaisseur paroi jusqu'à 15mm Epaisseur paroi jusqu'à 30mm		Modèle 125		2202-631 331	Ø 125 x 13 mm, mèches torsadées	Acier inoxydable	0,35 mm
			Modèle 180	0002-653 351		Ø 178 x 13 mm, mèches torsadées		Acier inoxydable	0,50 mm		
		Crête		Agressive		Modèle 125		5512-204 100	Ø 125 x 22,23 mm, disque à lamelles	Abrasif	gros
		Modèle 125	5512-206 100	Ø 125 x 22,23 mm, disque à lamelles	Abrasif	moyen					
Zone de soudure		Amélioration de surface		Modèle 125		6700-002 100	Ø 125 x 22,23 mm	Disque gros nettoyage			
	Modèle 180	6700-003 100	Ø 178 x 22,23 mm	Disque gros nettoyage							

Nettoyage manuel	Divers	Surface	Fils durs, droits			0003-162 133	Brosse de soudeur, 3 rangs en V	Acier	0,35 mm
			Fils souples, ondulés			0003-162 333	Brosse de soudeur, 3 rangs en V	Acier inoxydable	0,35 mm
			Fils très souples, ondulés	0008-462 291		Brosse universelle, manche rouge	Acier	0,30 mm	
				0008-462 391		Brosse universelle, manche vert	Acier inoxydable	0,30 mm	
						0008-462 591	Brosse universelle, manche jaune	Laiton	0,30 mm

