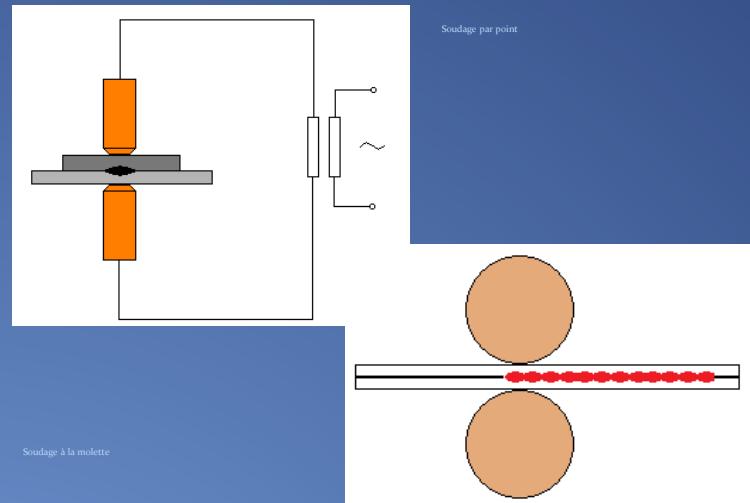


Soudage par résistance

Les procédés de soudage par résistance sont des procédés à chaud, sous pression et sans métal d'apport. Ils consistent à échauffer localement les pièces par passage d'un courant électrique.

Domaines d'application et avantages

- Configuration par recouvrement uniquement
- Adapté pour le soudage des tôles fines et très fines
- Soudabilité :
 - Facilement soudable : aciers, inox, nickel et ses alliages
 - Plus difficilement soudable : laiton, aluminium
 - Très difficilement soudable : zinc cuivre
- Procédé fiable, rapide et économique
- Pas de métal d'apport, pas de gaz de protection



Installation du CEWAC

- Possibilité de soudage par points ou à la molette
- Générateur moyenne fréquence de 2000 Hz:
 - Tension de sortie max : 15V
 - Courant de sortie max : 10kA
 - Temps de soudage : 0 à 1200 ms (pas de 1 ms)
 - Nombre de coups/s en mode molette : 1 à 50
- Effort maximum : 500 N



Cas concrets

- Boîte de stérilisation en acier inoxydable (ép. 1 mm)



- Soudage d'un tube en acier inoxydable (ép. 0,1 mm)



- Raccord électrique (inox/cuivre et laiton/cuivre)

