



**Stucki**  
Soudure SA

[www.stuckisoudure.ch](http://www.stuckisoudure.ch)

1607 Palézieux Tél. 021/907.70.17



LA **RÉBELLION** GAGNE DU TERRAIN.

EMP 205ic AC/DC

# REBEL EMP 205ic AC/DC

Les meilleures performances tous procédés confondus peuvent être obtenues grâce au Rebel EMP 205ic AC/DC, la seule machine portable de qualité industrielle de ce type qui vous permet de souder l'aluminium au TIG comme un professionnel et de prendre en charge des électrodes 6010 sur une entrée de 120 V.

## TOUTES LES COMMANDES TIG INDUSTRIELLES DONT VOUS AVEZ BESOIN

Les paramètres fixes ou limités ne suffisent plus dans le monde industriel. Nous avons construit le Rebel EMP 205ic AC/DC pour les soudeurs qui souhaitent profiter d'un contrôle total de l'arc, notamment avec le soudage TIG.

## PERFORMANCE AC

Équilibre des ondes AC à partir d'électrode négative (EN) dont l'ampérage est compris entre 60 et 90 % : augmentez l'EN afin d'améliorer la pénétration, et réduisez-la pour renforcer l'action de nettoyage qui élimine l'oxyde d'aluminium.

Fréquence AC de 25 à 400 Hz : obtenez un contrôle précis du cône et du sens de l'arc pour une meilleure pénétration et des vitesses de déplacement plus élevées.

## RÉGLAGE OFFSET

Dirigez sans effort plus d'énergie dans la pièce, éliminez la chaleur du tungstène afin de prévenir la formation de bulles et les dommages, créez un profil de cordon plus petit, améliorez la pénétration ou diminuez le préchauffage sur les matériaux épais.

## TIG PULSÉ

La gamme de TIG pulsé DC est comprise entre 0.1 et 500 impulsions par seconde hertz : obtenez un meilleur contrôle et des vitesses de déplacement plus élevées lorsque vous travaillez avec de l'acier au carbone ou de l'acier inoxydable de faible épaisseur.

## AMORÇAGE HAUTE FRÉQUENCE (HF)

Dites adieu au contact entre le tungstène et la pièce lors de l'amorçage de l'arc : l'amorçage haute fréquence (HF) vous permet d'amorcer sans risque de contamination de votre travail (option supplémentaire de LiftTIG pour l'acier au carbone et l'acier inoxydable).

## DOUBLE ÉLECTROVANNE

Configurez aisément votre gaz MIG et votre gaz TIG sans avoir à passer de l'un à l'autre.

## TOUS LES PROCÉDÉS : AUCUN COMPROMIS

Le Rebel EMP 205ic AC/DC maîtrise les procédés MIG, au fil fourré, MMA, TIG DC et TIG AC, sans sacrifier la performance. Il est livré avec toutes les fonctions Rebel que les soudeurs adorent : un affichage TFT facile à utiliser, un manuel d'utilisation intégré, des paramètres de soudage et des réglages de procédés, des commandes multilingues, une mémoire, une fonction de double voltage (90-270 V), un boîtier durable de qualité industrielle classé IP23S pour une utilisation en extérieur et un poids de seulement 25,5 kg, vous pouvez donc souder tout, partout.







DONNÉES TECHNIQUES	EMP 205ic AC/DC	
Plage de réglages (MIG/MAG)	15 A/14,8 V - 230 A/25,5 V	
Plage de réglages (TIG)	5 A/10,2 V - 200 A/18 V	
Plage de réglages (MMA)	16 A/20,6 V - 180 A/27,7 V	
Courant de soudage (MIG/MAG)	Facteur de marche de 25 % Facteur de marche de 60 % Facteur de marche de 100 %	205 A/24,3 V 125 A/20,3 V 110 A/19,5 V
Courant de soudage (TIG)	Facteur de marche de 25 % Facteur de marche de 60 % Facteur de marche de 100 %	205 A/18,2 V 125 A/15,0 V 110 A/14,4 V
Courant de soudage (MMA)	Facteur de marche de 25 % Facteur de marche de 60 % Facteur de marche de 100 %	170 A/26,8 V 125 A/25,0 V 100 A/24,0 V
Plage de tension d'alimentation	120 - 230 VCA (mono)	
Plage de vitesse de dévidage	1,5 - 12,1 m/min	
Poids	25,5 kg	
Dimensions du générateur (L x l x h)	584 x 229 x 406 mm	
Prise d'alimentation	230 V, prise Schuko 16 A	

**MIG**

**FIL FOURRÉ**

**MMA**

**TIG DC**

**TIG AC**



# REBEL EMP 205ic AC/DC

Les meilleures performances tous procédés confondus peuvent être obtenues grâce au Rebel 205ic AC/DC, la seule machine portable de qualité industrielle de ce type qui vous permet de souder l'aluminium au TIG comme un professionnel et d'utiliser des électrodes 6010 sur une entrée de 120 V. Il maîtrise les procédés MIG, au fil fourré, MMA, TIG DC et TIG AC, sans sacrifier la performance.

## TOUTES LES RÉGLAGES TIG INDUSTRIELLES DONT VOUS AVEZ BESOIN



60%-90%  
BALANCE

### ÉQUILIBRE DE LA COURBE DU COURANT ALTERNATIF À PARTIR D'ÉLECTRODE NÉGATIVE (EN) DONT L'AMPÉRAGE EST COMPRIS ENTRE 60 ET 90 %

Augmentez l'EN afin d'améliorer la pénétration, et réduisez-la pour renforcer l'action de nettoyage qui élimine l'oxyde d'aluminium.



25-400 Hz  
FREQUENCY

### FRÉQUENCE AC DE 25 À 400 HZ

Obtenez un contrôle précis du cône et du sens de l'arc pour une meilleure pénétration et des vitesses de déplacement plus élevées.



EN/EP  
AMPLITUDE

### RÉGLAGE OFFSET

Dirigez sans effort plus d'énergie dans la pièce, éliminez la chaleur du tungstène afin de prévenir la formation de bulles et les dommages, créez un profil de cordon plus petit, améliorez la pénétration ou diminuez le préchauffage sur les matériaux épais.



500 Hz  
PULSED TIG (DC)

### LA GAMME DE TIG PULSÉ DC EST COMPRISE ENTRE 0,1 ET 500 HERTZ

Obtenez un meilleur contrôle et des vitesses de déplacement plus élevées lorsque vous travaillez avec de l'acier au carbone ou de l'acier inoxydable de faible épaisseur.



HF START  
AC/DC TIG

### AMORÇAGE HAUTE FRÉQUENCE (HF)

Dites adieu au contact entre le tungstène et la pièce lors de l'amorçage de l'arc : l'amorçage HF vous permet d'amorcer sans risque de contamination de votre travail (option supplémentaire de LiftTIG pour l'acier au carbone et l'acier inoxydable).



DUAL  
SOLENOID VALVE

### DOUBLE ÉLECTROVANNE

Configurez aisément votre gaz MIG et votre gaz TIG sans avoir à passer de l'un à l'autre.

MIG

FIL FOURRÉ

MMA

TIG CC

TIG AC



## TOUS LES PROCÉDÉS : AUCUN COMPROMIS

### Des performances extrêmes

- Les meilleures performances tous procédés
- Capable de prendre en charge les électrodes 6010
- Double voltage 90-270 V (gamme étendue)
- Système d'entraînement à deux galets
- Double électrovanne

### Une robustesse inégalée

- Protection de qualité industrielle IP23S
- 25,5 kg
- Cage de protection à plusieurs poignées
- Structure en acier monocorps

### La technologie de nouvelle génération

- sMIG
- Affichage LCD/TFT couleur 4,3 pouces
- Quatre paramètres de mémoire (par procédé)
- Affichage multilingue
- Manuel d'instructions, liste des pièces détachées et paramètres de soudage intégrés
- SCT™ (terminaison en court-circuit)

### TIG AC/DC avancé

- Lift Arc
- Amorçage haute fréquence (HF)
- DC pulsé
- Contrôle de l'équilibre de 60 à 90 %.
- Réglage de la fréquence 25-400 Hz
- Offset

### Fonctionnalités standards

- Prêt à souder (comprend tous les accessoires et des échantillons de métaux d'apport)
- Capable de prendre en charge un pistolet-dévidoir à détection automatique
- Capable de prendre en charge des bobines de 200 mm
- Contrôle de l'inductance (mode MIG uniquement)
- Verrouillage gâchette (2T, 4T)
- Réglage de la tension (mode MIG uniquement)
- Réglage du temps de remontée d'arc
- Réglage du flux pré et post-gaz
- Capable de prendre en charge la durée du soudage par points
- Hotstart automatique
- Réglage de l'Arcforce

**SOUDAGE DE L'ALUMINIUM - EMP 205ic AC/DC** ESAB recommande l'utilisation du fil OK Autrod 5183 avec un gaz de protection 100 % argon. Lorsque vous soudez de l'aluminium, il est primordial de configurer la machine correctement et d'utiliser des accessoires adaptés.

OPÉRATION	Référence	Description
Remplacer la gaine en acier par une gaine PTFE à faibles friction	0700200091	Gaine en PTFE de 3 m pour les fils de 0,8 à 1,0 mm
Remplacer les galets de dévidage par les modèles à gorge en U	0367556004	Galet de dévidage avec gorge en U pour les fils de 1,0/1,2 mm
Remplacer guide de sortie par un modèle en PTFE	0464598880	Guide de sortie en PTFE pour l'AL

MIG

FIL FOURRÉ

MMA

TIG DC

TIG AC