



INVEST IN THE FUTURE



Fabricant français
depuis 1964

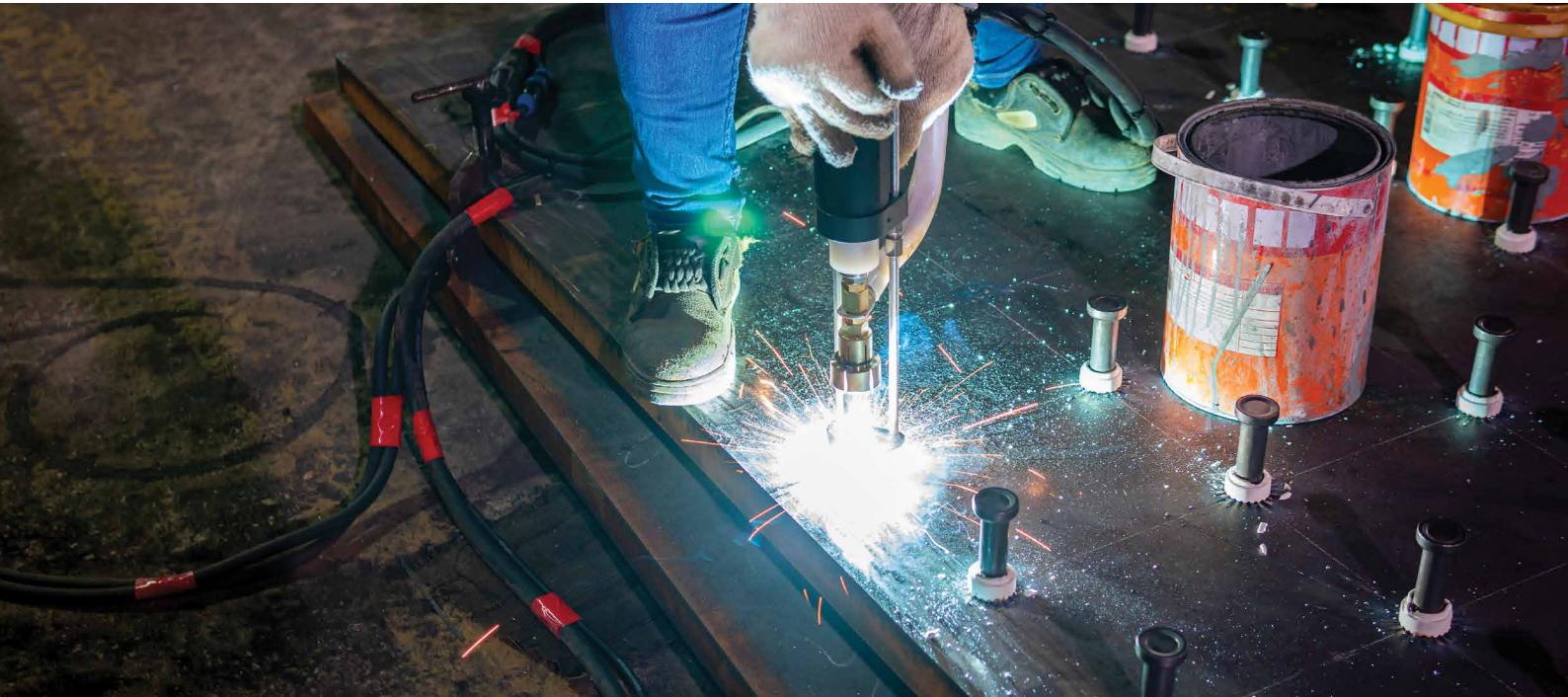
INDUSTRIE

Soudage de goujons
par décharge capacitive (CD) & fusion forgeage (DA)

Nos solutions pour vos problématiques d'assemblage

Le soudage de goujons est un procédé dans lequel un arc électrique est établi entre la base d'un goujon et une pièce, créant ainsi une soudure en une fraction de seconde. Nos générateurs CAPATEK (Décharge capacitive) et ARCPULL (Fusion forgeage) sont idéaux pour tous types d'assemblages dans les applications industrielles et de construction.

Méthode d'assemblage		Produits GYS	Alimentation	Plage de courant	Goujons soudables	Poids
Décharge capacitive	CD	CAPATEK 66	1~110/230 V	-	8 mm max.	11 kg
		ARCPULL 350	1~230 V	10 - 350 A	8 mm max.	11 kg
Fusion forgeage	DA	ARCPULL 700	3~400 V	50 - 680 A	13 mm max.	17 kg



Les points forts

Gain de temps

Quelques secondes par soudure de goujon contre des minutes pour les procédés traditionnels.

Pas de boulonnage traversant

Élimine le besoin de percer et de tarauder. Le matériau support n'est pas affaibli par la présence des trous.

Fiabilité et répétabilité

Maîtrise totale du procédé, la soudure est identique pour chaque opération.

Résistance de la soudure

La soudure est plus résistante que le goujon ou le métal de base seul.

Très facile d'utilisation

Pas besoin de soudeurs qualifiés. L'accès aux 2 côtés de la pièce n'est pas nécessaire.

Pièces rapportées diverses

Il est possible de souder de nombreux éléments :

-  Goujons filetés et à filetage interne
-  Anneaux
-  Clous
-  Plots de masse
-  Tiges inox
-  Ancres à béton
-  etc...

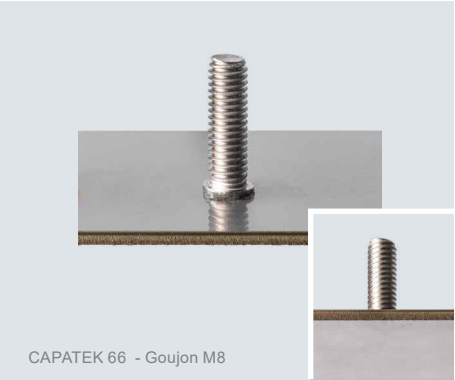
Chaque pièce rapportée nécessite un accessoire de soudage spécifique.

Applications multiples

-  Industrie
-  Construction métallique
-  Automobile

2 procédés distincts

Le soudage des goujons est généralement divisé en deux catégories : le soudage par décharge capacitive (CD) et le soudage des goujons par fusion forgeage (DA). Il est essentiel de sélectionner le procédé approprié en fonction de votre application.



Soudage par décharge capacitive (CD)

Dans le cas du soudage de goujons par décharge capacitive, le soudage est effectué en déchargeant la batterie de condensateurs par l'intermédiaire de la pointe d'allumage du goujon. Le temps de soudage est compris entre 1 et 3 ms.

Ce procédé est préféré lorsque les goujons de soudure sont soudés sur des tôles très fines. La soudure ne laisse pratiquement aucune coloration, marque ou déformation sur l'envers de la pièce (face visible). Idéal pour le soudage de tôle d'habillage en acier inoxydable (sanitaire, cuisine, etc).



Soudage par fusion forgeage (DA)

Dans le procédé par fusion forgeage, la soudure est réalisée à partir d'un arc électrique créé entre l'extrémité du goujon et la pièce support. L'énergie calorifique de l'arc fait fondre localement la pièce et l'extrémité du goujon. Après extinction de l'arc, une action mécanique plonge le goujon dans le bain de fusion qui forme un bourrelet autour de celui-ci.

Le soudage de goujons par fusion forgeage offre une soudure pénétrante à votre application. Ce procédé est le plus adapté pour le soudage sur matériau épais, mais aussi lorsque le résultat souhaité est de maximiser la résistance de la soudure.

	CAPATEK (CD)		ARCPULL (DA)	
Réglages	Manuel		Automatique avec synergies	
Pistolet	CAPATEK 66 FV		ARCPULL 350	ARCPULL 700
				
	Par retrait (G1)	Par contact (C1)	Motorisé	Motorisé
Diamètre de la base de la pièce rapportée (mm)	Ø3 → Ø8 Acier cuivré, Inox, Aluminium et Laiton	Ø3 → Ø8 Acier cuivré et Inox	Ø3 → Ø8 Acier/Alu/Inox	Ø3 → Ø13 Acier/Alu/Inox
Épaisseur de la tôle	1/10 du diamètre du goujon		1/4 du diamètre du goujon 1/2 du goujon aluminium	
Cadence	★ ★ ★		★ ★ ★ ★	
Longueur de goujons	40 mm max.		100 mm max.	160 mm max.
Ancre à béton	-		-	☒
Clou d'isolation (pas de gaz nécessaire)	-		☒	☒
Pincés de masse	oui		non jusqu'au Ø6 mm	oui
Gaz de protection	pas nécessaire		pas nécessaire avec ferrules nécessaire sans ferrules	
Aspect visuel	Pas de trace thermique visuelle sous la pièce		Trace thermique sous la pièce + bourrelet	
Consommables	Dédiés à la décharge capacitive		Très grande variété de dimensions et de formes possibles	

CAPATEK, générateur industriel par décharge capacitive (CD)



Le CAPATEK 66 FV est un générateur à décharge capacitive équipé d'un pistolet par contact ou par retrait. Il est capable de souder des goujons de diamètre M3 à M8 en acier cuivré, inox, aluminium et laiton sur tôles fines sans marque ni déformation. Son pistolet ergonomique et révolutionnaire, avec effort réglable, assure une cadence de soudage ultra rapide. Sa technologie «FV» vous permet de l'utiliser sur tous les réseaux monophasés (85 à 265 V).

- Productivité maximale :**
 - Décharge de condensateurs 66 mF.
 - Temps de recharge de 0 à 5 s.
 - Large choix de goujons de M3 à M8.
 - Longueur des goujons compatibles : 6 à 40 mm.
- Interface intuitive :**
 - Réglage de la tension de 50 V à 200 V.
 - Verrouillage des réglages.
 - Compteur de goujons avec seuil réglable (incrémental ou décrémental).
- 1 version avec pistolet par contact C1 :**
 - Soude des goujons en acier cuivré & inox
 - Effort réglable de 25 à 100 N avec capotage pour éviter les manipulations intempestives.
- 1 version avec pistolet par retrait G1 :**
 - Soude des goujons en acier cuivré, inox, aluminium et laiton
 - Effort réglable de 20 à 50 N avec capotage pour éviter les manipulations intempestives.
 - Réglage du retrait de 1 à 5 mm avec capotage pour éviter les manipulations intempestives.

MADE IN FRANCE



Garantie 2 ans Fiche produit



Avantages du procédé

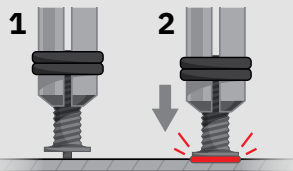
- Fines épaisseurs soudables sans déformation
- Capable de souder des goujons en acier cuivré, inox, aluminium et laiton
- Équipement peu coûteux
- Faible zone affectée thermiquement
- Condensateurs rapides à recharger
- Facile à utiliser
- Pas de bourrelet autour de la soudure
- Pas de gaz de protection nécessaire

Spécifications

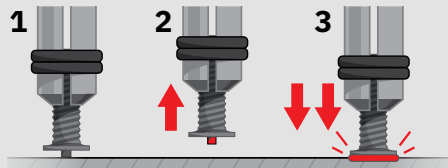
Spécifications

CAPATEK 66 FV		
Alimentation	110-230 V - 1 ph, 50/60 Hz	
Fusible	16 A	
Capacité	66 mF	
Diamètre de soudage max.	M8	
Plage de tension	50-200 V	
Courant de court-circuit	13 000 A	
Classe de protection	IP 21	
Dimensions L x l x h	24 × 29 × 39 cm	
Poids	11 kg	
Norme	ISO 669	
Longueur câble secteur	2 m	
Longueur du faisceau (Pistolet)	4 m (C1) / 3 m (G1)	
Poids (Pistolet)	Contact (C1)	450 g
	Retrait (G1)	660 g

Soudage par contact (C1)



Soudage par retrait (G1)



Références produits

CAPATEK 66 FV - CONTACT	
Pistolet par contact C1, 4 m + Doubles pinces de masse séparées (4 m)	076747
+ 1 mandrin porte goujon (M6)	
CAPATEK 66 FV - RETRAIT	
Pistolet par retrait G1, 3 m + Doubles pinces de masse séparées (3 m)	081000
+ 1 mandrin porte goujon (M6)	
Pistolet par retrait pour CAPATEK + câble (3 m)	080515

Boîte accessoires avec mandrins pour goujons (M3, M4, M5, M6 & M8)



Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8
x1	x2	x1	x1	x1
081215	049000	048157	048164	064058
x1	x1	x1	x1	x1

Atouts des 2 pistolets C1 & G1



ARCPULL, générateur industriel par fusion forgeage (DA)



Nouveaux générateurs de soudage par arc fusion forgeage, les ARCPULL soudent tous types de goujons et ancrages à béton jusqu'à $\varnothing$ 13 mm (soudage avec protection céramique, avec ou sans protection gazeuse). Leur régulation du courant au secondaire est particulièrement adaptée au secteur industriel pour maintenir une parfaite stabilité de l'arc.

- Idéal pour souder une multitude de pièces rapportées : Anneau de tirage en acier ou aluminium, tige pour l'extraction de rivets, goujon, goujon à insert fileté, clou d'isolation en acier ou aluminium, ancre à béton, etc.
- Mode de soudage « synergique » (paramètres prédéfinis, pour un usage rapide et efficace) ou mode de soudage « expert » (pour une maîtrise complète du cycle de soudage).
- Possibilité de souder sans pinces de masse pour faciliter la mise en oeuvre (ARCPULL 350 seulement).
- Mémoire intégrée permettant de sauvegarder jusqu'à 99 programmes personnalisés.
- Interface multilingue (EN, FR, DE, IT, ES, NL, RU).
- Utilisation optimale sur rallonge de chantier.
- Classement IP33 pour les milieux humides et poussiéreux. (version 350)
- Mise à jour des synergies par câble USB.

MADE IN FRANCE



Garantie 2 ans Fiche produit



Avantages du procédé

- Assemblage économique et automatisable
- Soudage très rapide et cadencement élevé
- Multiples formes de goujons (lisses, filetés, douilles, aiguilles, etc)
- Répétabilité et fiabilité
- Soudure complète et bonne pénétration
- Protection gazeuse ne générant aucune pollution

Spécifications

	ARCPULL 350	ARCPULL 700
Alimentation	230 V - 1 ph, 50/60 Hz	400 V - 3 ph, 50/60 Hz
Fusible	16 A	20 A
Plage de courant	10-350 A	50-680 A
Facteur de marche à 100% (t° ambiante de 40°C)	350 A / 34 V	680 A / 44 V
Tension à vide	100 V	80-95 v
Classe de protection	IP 33	IP 23
Groupe électrogène recommandé	> 15 kW	> 30 kW
Dimensions L x l x h	23 x 31 x 28 cm	32 x 32 x 41 cm
Poids	11 kg	17.4 kg
Normes	IEC 60974-1/10 A	
Longueur câble secteur	6 m	5 m
Longueur du faisceau (Pistolet)	3 m	5 m
Poids (Pistolet)	3 kg	3 kg

Atouts du pistolet à moteur linéaire



- 3 leds de contrôle :
- Prêt pour la soudure
 - Contact OK
 - Défaut détecté



Pistolet de l'ARCPULL 700

Moteur linéaire contrôlé par le générateur pour une précision inégalée de la hauteur d'arc.



Changement d'accessoires très rapide et sans outils grâce à la molette de verrouillage/déverrouillage de la fourche de soudure.

Fourche avec support céramique adapté aux cadences de soudage élevées et à la pose d'ancres à béton.

Interface intuitive du générateur



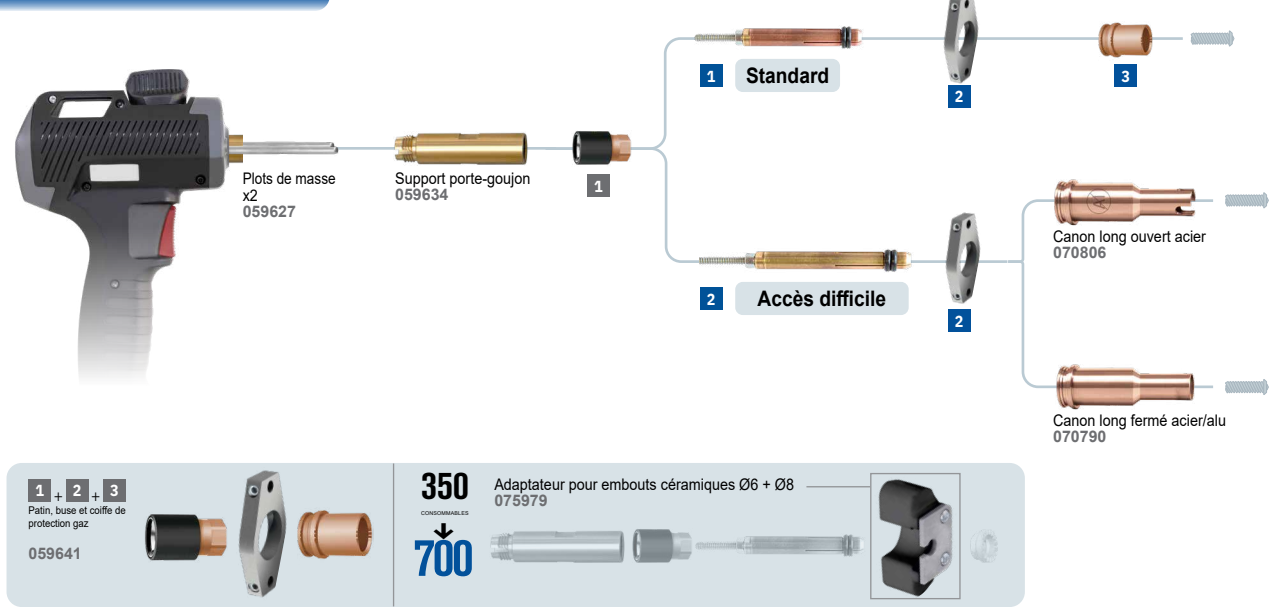
Le mode synergique offre des réglages simples pour un maximum de productivité :

- Type, matériau et taille de la pièce rapportée
- Gaz utilisé
- Épaisseur de la tôle

Références produits

ARCPULL 350 INDUSTRY Pistolet, 3 m	062191
ARCPULL 350 INDUSTRY + accessoires Pistolet, 3 m + Boîte accessoires mandrins pour goujons + Câble de masse double pince, 3 m	082946
ARCPULL 700 INDUSTRY + accessoires Pistolet, 5 m + Boîte fourche céramique STANDARD 700 + Câble de masse double pince, 3 m	062207

ARCPULL 350



Boîte accessoires ARCPULL 350

Goujons Acier
059443



	x1
	x1
	x100
	x100
	x100
	x100

Goujons Alu
059436



	x1
	x1
	x100
	x100
	x100
	x100

Porte goujons
064591



	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1

Porte gonjons pour accès difficile
070813



	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1

ACCESSOIRES

Pour ARCPULL 350

1

Standard

	x1	064065
	x1	072251

	x2	049000
	x1	048157
	x1	048164
	x1	064041
	x1	064058

2

Accès difficile

	x1	070752
	x1	070769
	x1	070776
	x1	070783



Pour ARCPULL 700

3

	x1	076167
	x1	076174
	x1	068391
	x1	076181
	x1	068407
	x1	068414
	x1	068421

4

	x1	068438
	x1	075634

5

	x1	068445
	x1	
	x1	
	x1	

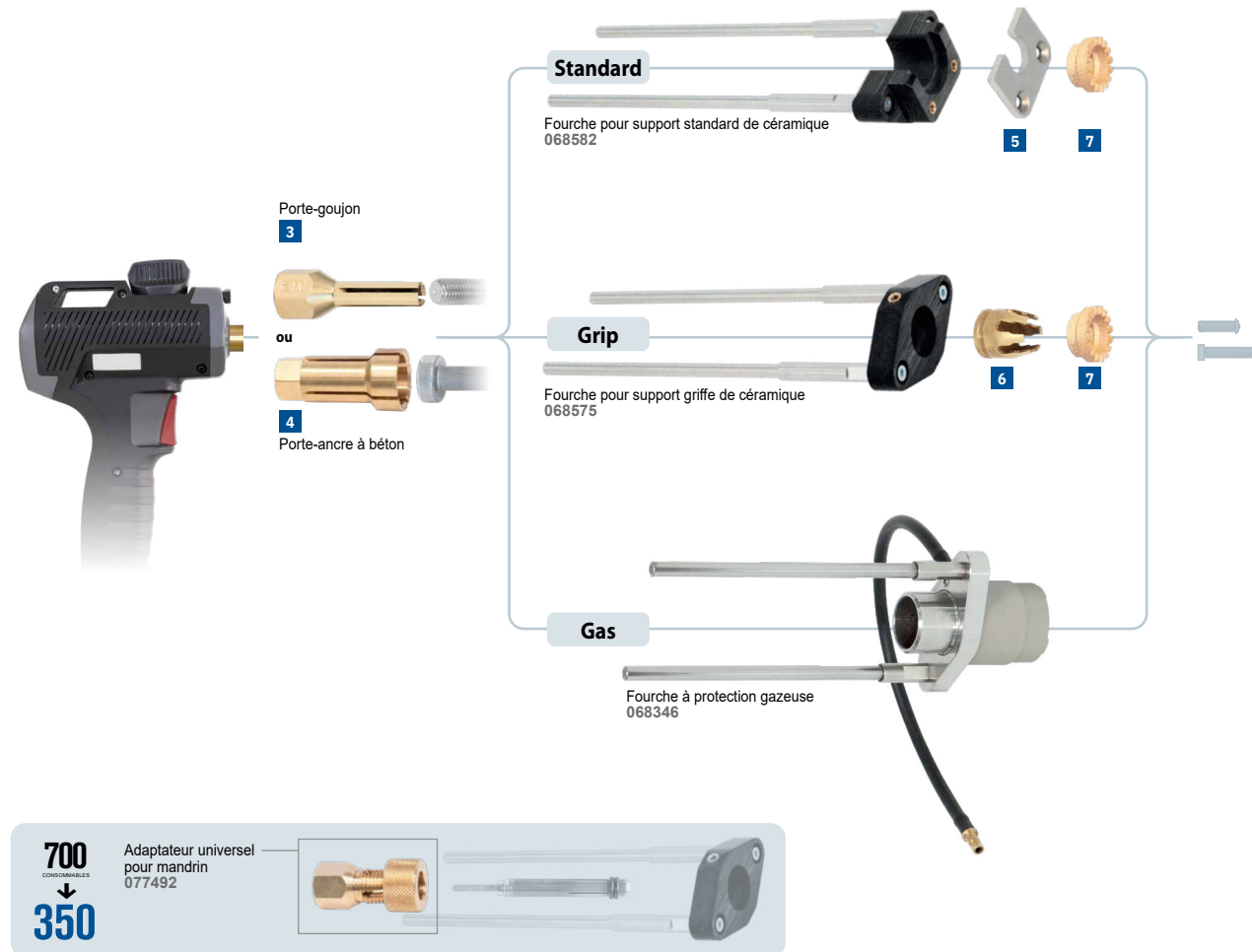
6

	x1	068353
	x1	068360
	x1	068377
	x1	068384

7

	x500	068520
	x500	068537
	x500	065680
	x500	065697

ARCPULL 700



Boîte accessoires ARCPULL 700

Support complet bague en céramique standard 700
068322



Standard

	x1		x1
	x1		x1
	x1		x1
	x1		x1

Support complet bague en céramique Grip 700
068339



Grip

	x1		x1
	x1		x1
	x1		x1
	x1		x1

CONSOMMABLES

Acier

	x100	041561
	x100	072244

	x100	064034
--	------	--------

	x100	063990
	x100	064003

	x250	065642
--	------	--------

	x100	059603
	x100	049383
	x100	063969
	x100	063976

	x100	049413
	x100	049420

	x500	068506
	x500	068513
	x500	065659
	x500	065673

Alu AlMg3

	x100	059573
	x100	059580
	x100	059597
	x100	063983

	x100	064010
	x100	064027

Inox

	x500	068469
	x500	068476
	x500	068483
	x500	068490

	x100	064607
	x100	070745



CAPATEK - ACCESSOIRES & CONSOMMABLES

CONSOMMABLES POUR CAPATEK

		Alu AIMg3				Alu silicium				Acier cuivré	
ø 4, 12 mm	x200	050273		ø 4, 12 mm	x200	050280		ø 6, 16 mm	x200	081345	
ø 4, 12 mm	x1000	050129		ø 4, 12 mm	x1000	050136		ø 8, 20 mm	x1000	081352	
ø 5, 12 mm	x200	048140		ø 5, 12 mm	x200	048126					
ø 6, 12 mm	x200	048133		ø 6, 12 mm	x200	048003					

CANON DE CENTRAGE POUR CAPATEK


083110

Canon anti projection / anti bruit

- Facilite le centrage du goujon en utilisant un gabarit.
- Facilite le soudage dans les zones difficiles d'accès.
- Atténuation du bruit (-20db).
- Réduit les projections.
- Mise en place facile grâce au système avec verrouillage quart de tour.
- Diamètre du canon : 30 mm.

Pour une bonne étanchéité :

- Le pistolet doit être bien droit.
- Les projections à l'intérieur du canon doivent régulièrement être nettoyées avec un chiffon.


083127

Canon ouvert

- Facilite le centrage du goujon en utilisant un gabarit.
- Facilite le soudage dans les zones difficiles d'accès.
- Mise en place facile grâce au système avec verrouillage quart de tour.
- Diamètre du canon : 30 mm.

NOS VIDÉOS DE DÉMONSTRATION



CAPATEK



ARCPULL 700



ARCPULL 350



INVEST IN THE FUTURE



Fabricant français
depuis 1964



GYS FRANCE

SIÈGE SOCIAL

1 rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 Saint-Berthevin - Cedex
Laval - France
Tél +33 2 43 01 23 60
E-mail service.client@gys.fr



ZI, 134 bd des Loges
53941 Saint-Berthevin
Laval - France

CENTRE LOGISTIQUE

2 Rue Jean Dausset
53810 Changé - France
Tél +33 2 43 01 54 33



GYS GERMANY

Professor-Wieler
Straße 11
52070 Aachen
Deutschland

Tél +49 241/189-23-710
Fax +49 241/189-23-719
E-mail aachen@gys.fr



GYS UK

Unit 3 - Great Central Way
Rugby - Warwickshire
CV21 3XH
United Kingdom

Tél +44 1926 338 609
Fax +44 1926 429 764
E-mail uk@gys.fr



GYS ITALIA

Via Porta Est, 7
30020 Marcon
VE Italia

Tél +39 041 53 21 565
E-mail italia@gys.fr



GYS IBÉRICA

Avenida Pirineos 31
Nave 9
San Sebastian de los Reyes
28703 Madrid
España

Tél +34 917 409 790
E-mail iberica@gys.fr



GYS CHINA

Lot N°15
6666 bd Songze
201706 Qingpu
Shanghai
China

Tél +86 6221 4461
Fax +86 5226 0067
www.gys-china.com.cn
E-mail
contact@gys-china.com.cn



LinkedIn
 Youtube
 TikTok
 Facebook
 Instagram

www.gys.fr