



LA **RÉBELLION** GAGNE DU TERRAIN.

EMP 205ic AC/DC

EMP 215ic

EMP 235ic

EMP 255ic

EMP 320ic

REBEL : DES MACHINES INDUSTRIELLES VÉRITABLEMENT MULTI-PROCÉDÉS : IL FAUT LES VOIR POUR Y CROIRE.

Que vous choisissiez la machine portable monophasée EMP 215ic ou la machine industrielle triphasée EMP 320ic, vous serez impressionné par la stabilité et la qualité de l'arc qui vous garantiront des performances optimales. Trois vérités s'appliquent aux machines Rebel : elles vous offrent de meilleurs résultats que la concurrence, sont capables de relever tous les défis en atelier comme en déplacement sur site et vous facilitent la tâche.



DES PERFORMANCES ÉLEVÉES

De nombreuses machines se targuent d'être multi-procédés alors qu'elles ne proposent en réalité que le procédé MIG. Ce n'est pas le cas de Rebel. Cette machine de soudage véritablement multi-procédés prend en charge le soudage MIG au fil fourré et MMA (notamment avec les électrodes 6010 si difficiles à utiliser), ou TIG. Rebel maîtrise tous les procédés.

LA TECHNOLOGIE DE DERNIÈRE GÉNÉRATION

Que vous soudiez depuis 2 ou 20 ans, la technologie sMIG (le procédé MIG intelligent) unique de Rebel ne manquera pas de vous impressionner. Les débutants profiteront d'un mode basique qui simplifie la configuration du système. Les professionnels apprécieront, quant à eux, le dispositif de contrôle de l'arc dynamique et intégré qui surveille vos soudures pour s'adapter à la technique que vous utilisez. Il assure ainsi un arc lisse et stable, ainsi que des soudures d'une qualité supérieure en continu.

UNE SOLIDITÉ INÉGALÉE

Il vous arrive de souder sur place, sur site ou en atelier. Voilà pourquoi vous avez besoin d'une machine portable à même de résister aux environnements difficiles que vous rencontrez au quotidien. Rebel est la solution qu'il vous faut. Fort d'une cage de protection robuste à plusieurs poignées, d'une structure en acier monocorps et d'une protection IP23S, le Rebel présente un extérieur solide qui vous permet de vous déplacer sans crainte.

SOUDEAGE DE TÔLES FINES

Vous pouvez maintenant souder des tôles fines, telles que l'aluminium, en obtenant des résultats supérieurs. Le Rebel 205ic AC/DC a été conçu à cette fin, et offre des fonctions avancées telles que le réglage de la fréquence AC jusqu'à 400 Hz et le TIG pulsé DC.

LA TECHNOLOGIE INTELLIGENTE « SMART MIG ».

La technologie intelligente sMIG (smartMIG) réduit les projections, minimise les défauts de soudage et s'adapte à votre technique pour offrir un arc lisse et stable, ainsi que des soudures de qualité en continu. Il suffit de définir le diamètre du fil et l'épaisseur de la plaque. Vous voilà prêt à souder. La configuration est simple et facile, quel que soit votre niveau : les soudeurs expérimentés profiteront du mode avancé tandis que les novices opéreront plutôt pour le mode basique.

SÉLECTIONNEZ sMIG DANS LE MENU



SÉLECTIONNEZ LE DIAMÈTRE DU FIL



SÉLECTIONNEZ LE TYPE DE MATÉRIAU



RÉGLEZ L'ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU



IL NE VOUS RESTE PLUS QU'À VOUS METTRE À SOUDER, sMIG S'OCCUPE DU RESTE



CHOISISSEZ LE **REBEL** IDÉAL POUR VOTRE **APPLICATION.**

Ce guide de sélection vous aidera à choisir la machine la plus adaptée à vos exigences. Consultez les questions ci-dessous et découvrez les informations relatives à chaque machine.

Quelle tension d'entrée est disponible sur site ?

La tension monophasée (mono) est adaptée aux applications avec un fil de 0,8 à 1,0 mm ainsi qu'aux soudures courtes réalisées à l'aide d'un fil fourré de 12 mm.

Les machines triphasées sont plus appropriées pour les applications avec un fil de 1,2 mm et des facteurs de marche supérieurs.

Où utiliserai-je la machine le plus souvent ?

Si vous devez travailler sur site, il convient d'opter pour les machines conçues pour accueillir des bobines de 5 kg (200 mm). Si vous travaillez en atelier avec une quantité supérieure de fil, choisissez plutôt des machines capables de prendre en charge des bobines de 18 kg (300 mm).

De quelle puissance de sortie ai-je besoin ?

Les machines offrant une puissance de sortie supérieure vous permettront d'utiliser des fils plus épais et des fils fourrés dans un environnement de production.

Et si je travaille avec des tôles fines ?

Optez pour le Rebel EMP 205ic AC/DC afin de profiter de ses capacités TIG supplémentaires. Fréquence AC jusqu'à 400 Hz pour un arc plus concentré et TIG pulsé DC pour un meilleur contrôle de la chaleur, même sur des matériaux fins.

	EMP 205ic AC/DC			EMP 215ic	
	Pour des capacités TIG supplémentaires			Pour une portabilité maximale	
Tension d'entrée	Monophasée (mono) 110 V - 230 V			Monophasée (mono) 110 V - 230 V	
Puissance de sortie	MIG	MMA	AC/DC (TIG)	205 A avec facteur de marche de 25 %	
	205 A avec facteur de marche de 25 %	170 A avec facteur de marche de 25 %	205 A avec facteur de marche de 25 %		
Intensité maximale	235 A			235 A	
Taille de la bobine	200 mm			200 mm	
Poids	25,5 kg (portable)			21,5 kg (portable)	
Système d'entraînement	2 galets avec vitesse de dévidage de 11,9 m/min			2 galets avec vitesse de dévidage de 11,9 m/min	
Type et taille du fil	Acier doux	De 0,6 à 1,0 mm		Acier doux	De 0,6 à 1,0 mm
	Acier inoxydable	De 0,8 à 1,2 mm		Acier inoxydable	De 0,8 à 1,2 mm
	Fil fourré	De 0,8 à 1,2 mm		Fil fourré	De 0,8 à 1,2 mm
	Aluminium	De 1,0 à 1,2 mm		Aluminium	De 1,0 à 1,2 mm





EMP 235ic		EMP 255ic		EMP 320ic	
Pour les ateliers avec tension monophasée		Pour le soudage de production avec des fils solides		Pour le soudage de production avec des fils solides et fourrés	
Monophasée (mono) 110 V - 230 V		Triphasée (tri) 360 V - 440 V		Triphasée (tri) 360 V - 440 V	
230 A avec facteur de marche de 25 %		255 A avec facteur de marche de 40 %		320 A avec facteur de marche de 40 %	
250 A		300 A		350 A	
De 200 à 300 mm		De 200 à 300 mm		De 200 à 300 mm	
28,6 kg		31,4 kg		31,4 kg	
2 galets avec vitesse de dévidage de 17,8 m/min		4 galets avec vitesse de dévidage de 20,3 m/min		4 galets avec vitesse de dévidage de 20,3 m/min	
Acier doux	De 0,6 à 1,0 mm	Acier doux	De 0,8 à 1,2 mm	Acier doux	De 0,8 à 1,4 mm
Acier inoxydable	De 0,8 à 1,0 mm	Acier inoxydable	De 0,8 à 1,2 mm	Acier inoxydable	De 0,8 à 1,4 mm
Fil fourré	De 0,8 à 1,2 mm	Fil fourré	De 0,8 à 1,2 mm	Fil fourré	De 0,8 à 1,6 mm
Aluminium	De 1,0 à 1,2 mm	Aluminium	De 1,0 à 1,2 mm	Aluminium	De 1,0 à 1,4 mm

TOUT CE QUE VOUS DEVEZ SAVOIR SUR **REBEL.**

Conçu au terme d'années de recherche auprès des utilisateurs finaux, le Rebel allie la technologie de soudage la plus récente à une interface utilisateur intuitive pour vous permettre de commencer à souder rapidement en toute facilité.

AFFICHAGE TFT/INTERFACE UTILISATEUR

Toutes les machines EMP (ESAB Multi-Procédés) sont dotées d'un affichage TFT couleur de 10,9 cm (4,3"). Le panneau de commande peut afficher les informations dans **22 langues différentes** pour faciliter la tâche de tous les utilisateurs, quelle que soit leur nationalité. Il comprend également :

- Les listes des pièces d'usure et détachées ainsi qu'une vue éclatée du dévidoir et de la torche MIG.
- Des guides sur les paramètres de soudage de tous les procédés.
- Des recommandations sur l'entretien de la machine.



DÉVIDOIR À QUATRE GALETS AVEC PURGE DE GAZ ET DÉVIDAGE FRACTIONNÉ DU FIL

Les machines EMP 255ic et EMP 320ic possèdent des fonctions de dévidage fractionné et de purge de gaz pour vous permettre de changer le fil/la bobine de manière facile et rapide. Le fil est dévidé au niveau de la torche tandis que le gaz est injecté dans l'ensemble du système sans activation de la torche MIG. Le dévidoir à quatre galets garantit le dévidage précis et continu de fils de tous types et matériaux. Les galets d'entraînement et les guides du fil peuvent être retirés et remplacés facilement sans outils. La vitesse de dévidage élevée permet de souder des matériaux plus épais à l'aide de fils plus fins, notamment les fils en acier inoxydable et en aluminium de 0,8 mm.



DOUBLE ENTRÉE DE GAZ ET CONNEXION DE SORTIE DE GAZ POUR TORCHE TIG

Grâce à la double entrée de gaz, vous pouvez raccorder deux gaz différents simultanément (ou séparément). Il est également possible de raccorder une torche MIG ou TIG et d'utiliser deux types de gaz différents en branchant la torche TIG sur le panneau avant de la machine l'arrivée de gaz de protection pour le soudage TIG est gérée automatiquement par une électrovanne séparée ce qui évite l'utilisation d'une torche TIG à valve. Éliminant ainsi tout besoin de robinet de gaz manuel sur la torche TIG.

AMORÇAGE PROGRESSIF

La vitesse de dévidage est limitée au début de la soudure, jusqu'au moment d'avoir une protection gazeuse optimale. Elle atteint la valeur de référence lorsque le fil entre en contact avec la pièce de travail. Cela permet d'obtenir une soudure plus lisse sans projections.

GUIDE DES FONCTIONS	EMP 205ic AC/DC	EMP 215ic	EMP 235ic	EMP 255ic	EMP 320ic
Fonction MIG/MAG	X	X	X	X	X
Fonction MMA	X	X	X	X	X
Fonction TIG AC	X				
Fonction Lift TIG	X	X	X	X	X
sMIG	X	X	X	X	X
Écran TFT multilingue	X	X	X	X	X
Prise en charge de bobine 200 mm	X	X	X	X	X
Prise en charge de bobine 300 mm			X	X	X
Dévidoir à deux galets	X	X	X		
Dévidoir à quatre galets				X	X
Stockage des paramètres de soudage (mémoires)	X	X	X	X	X
Contrôle de l'inductance	X	X	X	X	X
Fonction de déclenchement de la gâchette 2/4 temps	X	X	X	X	X
Réglage de la tension	X	X	X	X	X
Technologie de terminaison en court-circuit (SCT)	X	X	X	X	X
Réglage du burnback	X	X	X	X	X
Flux pré et post-gaz (TIG et MIG/MAG)	X	X	X	X	X
Soudage par points (MIG/MAG)	X	X	X	X	X
Purge de gaz				X	X
Dévidage fractionné du fil				X	X
Amorçage progressif	X			X	X
Réglage du Hotstart de l'Arcforce (MMA)	X	X	X	X	X
Réglage de la montée/descente du courant (TIG)	X	X	X	X	X
Double entrée de gaz	X		X	X	X
Sortie de gaz pour torche TIG	X		X	X	X
Amorçage haute fréquence (HF)	X				
DC pulsé	X				
Réglage de la fréquence	X				
Offset	X				
TIG double courant	X				

CHARIOT UNIVERSEL

Conçu pour transporter des bouteilles de gaz de toutes tailles (jusqu'à 50 l), le chariot à deux roues permet d'installer et de détacher le générateur sans outils. Compact et léger, il passe facilement à travers les portes et dans les espaces exigus.



REBEL EMP 215ic

La machine multi-procédés EMP 215ic est idéale pour les petits ateliers, ainsi que pour les travaux d'entretien, de réparation et d'installation sur site. Capable de « souder tout, partout », elle prend en charge les procédés MIG/MAG, MMA et TIG pour tout courant d'entrée compris entre 120 et 230 V.



EMP 215ic

La machine EMP 215ic dispose d'un affichage TFT couleur multilingue qui permet au soudeur de sélectionner et de personnaliser le contenu affiché. Vous pouvez utiliser le mode basique si vous préférez la simplicité ou le mode avancé pour régler les performances de soudage à l'infini. En choisissant le modèle EMP, découvrez les capacités déverrouillées de la machine qui propose des performances MIG/MAG, MMA et TIG supérieures.

DONNÉES TECHNIQUES	EMP 215ic
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 %	205 A/24,3 V
Facteur de marche de 60 %	125 A/20,3 V
Facteur de marche de 100 %	110 A/19,5 V
Plage de tension d'alimentation	120 - 230 VCA (mono)
Plage de vitesse de dévidage	1,5 - 12,1 m/min
Poids	21,5 kg
Dimensions du générateur (L x l x h)	584 x 229 x 406 mm
Prise d'alimentation	230 V, prise Schuko 16 A

EMP 215ic avec une intensité de 205 A à un facteur de marche de 25 %, idéal lorsque la portabilité est essentielle



Les informations de commande se trouvent en dernière page.

MIG

FIL FOURRÉ

MMA

TIG DC

REBEL EMP 235ic

Capable de prendre en charge une bobine de 18 kg, le Rebel EMP 235ic est la machine la plus mobile de sa catégorie et dispose de la puissance nécessaire pour s'attaquer aux travaux les plus difficiles. Outre sa légèreté et son format compact, l'EMP 235ic propose des capacités multi-procédés qui le rendent particulièrement polyvalent.

UNE PORTABILITÉ INÉGALÉE

Ne pesant que 28,6 kg, le Rebel EMP 235ic est la machine la plus légère de sa catégorie. Doté de quatre poignées parfaitement positionnées, il vous permet de détacher le générateur de son chariot pour travailler où vous le souhaitez, tout en bénéficiant d'une fonction de double tension de 90 à 270 V.

LA PUISSANCE NÉCESSAIRE AUX PERFORMANCES.

Très puissant, le Rebel EMP 235ic constitue la solution idéale pour toute application nécessitant des fils de soudage de 0,6 à 1 mm. Forte d'un courant de soudage maximal de 250 A/30 V et d'une intensité nominale de 230 A avec un facteur de marche de 25 % si elle est raccordée à un fusible secteur de 16 A, cette machine est à même de réaliser des travaux difficiles à l'aide d'un courant monophasé, si nécessaire.

UNE POLYVALENCE SANS ÉGAL.

Le Rebel EMP 235ic propose trois procédés (MIG, TIG et MMA) au sein d'une unique machine. Il permet de souder une grande variété d'épaisseurs de métal dans de nombreuses applications, notamment la gamme complète de fils de 1 mm à l'aide d'un arc court ainsi que les fils solides et fourrés de 1,2 mm maximum. En outre, le Rebel EMP 235ic prend en charge les électrodes et le fil TIG de 4 et 5 mm maximum, respectivement.

DONNÉES TECHNIQUES	EMP 235ic
Plage de réglages (MIG/MAG)	15 A/14,8 V - 235 A/26,0 V
Plage de réglages (TIG)	5 A/10,2 V - 240 A/19,6 V
Plage de réglages (MMA)	16 A/20,6 V - 210 A/28,4 V
Courant de soudage (MIG/MAG)	
Facteur de marche de 25 %	230 A/25,5 V
Facteur de marche de 40 %	195 A/23,8 V
Facteur de marche de 60 %	170 A/22,5 V
Plage de tension d'alimentation	120 - 230 VCA (mono)
Plage de vitesse de dévidage	2,0 - 17,8 m/min
Poids	28,6 kg
Dimensions du générateur (L x l x h)	686 x 292 x 495 mm
Prise d'alimentation	230 V, prise Schuko 16 A

Les informations de commande se trouvent en dernière page.

SOUDAGE DE L'ALUMINIUM - EMP 215ic/EMP 235ic 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 le guide de sortie par un modèle en PTFE	0464598880	Guide de sortie en PTFE pour l'AL

SOUDAGE AU FIL FOURRÉ AVEC DEUX GAZ DE PROTECTION - EMP 215ic/EMP 235ic ESAB recommande l'utilisation du fil OK Tubrod 15.14 de 1,2 mm avec une torche MIG/MAG PSF 315.

OPÉRATION	Référence	Description
La torche PSF 315 est configurée pour des fils de 1,2 mm lors de la livraison	0458401880	Torche de soudage PSF 315, 3 m
Remplacer le galet de dévidage par un galet avec gorge en V pour les fils de 1,2 mm	0367556003	Galet de dévidage avec gorge en V pour les fils de 1,0/1,2 mm

MIG

FIL FOURRÉ

MMA

TIG DC

REBEL EMP 255ic ET EMP 320ic

Les machines industrielles véritablement multi-procédés qui allient puissance et mobilité. Compactes et légères, elles peuvent s'adapter à n'importe quel environnement de fabrication. Conçu pour assurer productivité et fiabilité, le dévidoir à quatre galets assure des soudures de qualité en continu, quel que soit le matériau à souder.

Fort d'une intensité maximale de 350 A, l'EMP 320ic est la machine de soudage universelle idéale puisqu'elle prend en charge tous les fils solides et fourrés de 1,2 mm avec un facteur de marche élevé. L'EMP 255ic offre, quant à lui, une intensité maximale de 300 A.

PARAMÈTRES DE DÉMARRAGE

Les paramètres s'adaptent automatiquement pour assurer un démarrage distinct et précis en toutes occasions, indépendamment du type et des dimensions du fil utilisé.

FACILE À UTILISER

Très facile à utiliser, l'affichage TFT multilingue intègre des listes de pièces détachées et des guides de paramètres de soudage pour tous les procédés.

MOBILITÉ

Pesant seulement 31,4 kg, la machine peut être déplacée à la main ou transportée sur un chariot, offrant une mobilité sans égal.

PUISSANCE

Dotée d'un facteur de marche élevé et d'un dévidoir robuste à quatre galets assurant une vitesse et un couple de traction élevés, elle constitue la machine idéale pour les travaux les plus difficiles.

TECHNOLOGIE sMIG

La fonction « smart-MIG » innovante surveille dynamiquement les caractéristiques de l'arc pour s'adapter à votre technique et offrir un arc lisse et stable. Il suffit de définir le diamètre du fil, le matériau et l'épaisseur de la plaque. Vous voilà prêt à souder.

PERFORMANCES

La machine offre des performances MMA complètes, avec des électrodes de 5 mm maximum. Elle assure d'excellentes performances Lift TIG avec un flux pré et post-gaz réglable et la montée/descente du courant de soudage.

CONTRÔLE DU GAZ

Deux entrées de gaz, une pour MIG et une pour TIG, les deux pouvant être raccordées simultanément. Électrovanne gaz TIG intégrée à l'avant de la machine, évitant ainsi l'utilisation d'une torche TIG à valve.

EMP 255ic avec une intensité de 255 A et facteur de marche de 40 %, idéal pour les fils solides de 1,0 et de 1,2 mm



EMP 320ic avec une intensité de 320 A et facteur de marche de 40 %, idéal pour les fils solides de 1,0 et de 1,2 mm ainsi que pour les fils fourrés de 1,6 mm maximum



MIG

FIL FOURRÉ

MMA

TIG DC

DONNÉES TECHNIQUES	EMP 255ic	EMP 320ic
Plage de réglages (MIG/MAG)	15 A/14,8 V - 300 A/34 V	15 A/14,8 V - 320 A/34 V
Plage de réglages (TIG)	5 A/10,2 V - 300 A/22 V	5 A/10,2 V - 320 A/22,8 V
Plage de réglages (MMA)	16 A/20,6 V - 255 A/30,2 V	16 A/20,6 V - 300 A/32,0 V
Courant de soudage (MIG/MAG)		
Facteur de marche de 40 %	255 A/26,8 V	320 A/30 V
Facteur de marche de 60 %	200 A/24 V	265 A/27,3 V
Facteur de marche de 100 %	160 A/22 V	200 A/24 V
Plage de tension d'alimentation	360 - 480 VCA (tri)	360 - 480 VCA (tri)
Plage de vitesse de dévidage	2,0 - 20,3 m/min	2,0 - 20,3 m/min
Poids	31,4 kg	31,4 kg
Dimensions du générateur (L x l x h)	686 x 292 x 495 mm	686 x 292 x 495 mm
Prise d'alimentation	Prise CEE 16 A	Prise CEE 16 A

Les informations de commande se trouvent en dernière page.

SOUDEGE DE L'ALUMINIUM - ESAB recommande le 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	N° de pièce	Description
Remplacer la gaine en acier par une gaine PTFE à faibles friction et utiliser une torche MIG de 3 m	0366550884	Gaine en PTFE de 3 m pour les fils de 1,0 mm
	0366550886	Gaine en PTFE de 3 m pour les fils de 1,2 mm
Remplacer les galets de dévidage par les modèles à gorge en U	0369557006	Galet de dévidage avec rainure en U pour les fils de 1,0/1,2 mm
	0464659880	Guide de sortie en PTFE pour fils de 1,0 mm
Remplacer le guide de sortie par un modèle en PTFE	0464660880	Guide de sortie en PTFE pour fils de 1,2 mm
	0464661880	Guide de sortie en PTFE pour fils de 1,4 à 1,6 mm



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 CA

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

INFORMATIONS DE COMMANDE

INFORMATIONS DE COMMANDE	CONTENU	Référence
Rebel EMP 205ic AC/DC avec torche SR-B 26 et torche MXL 201	Générateur EMP 205ic AC/DC avec câble d'alimentation de 3 m et prise, torche MIG MXL 201 de 3 m, torche TIG SR-B 26, accessoires (3 sièges de pince de 1,6-3,2 mm, 3 pinces porte-électrodes de 1,6-3,2 mm, 1 bouchon long, 3 buses en céramique et 3 tungstènes Gold (utilisation universelle) de 1,6-3,2 mm), câble de masse de 3 m avec pince, tuyau à gaz de 4,5 m avec raccord rapide, galets d'entraînement pour fils de 0,6, 0,8 et 1,0 mm, guide de sortie pour fils de 0,6, 0,8, 1,0 et 1,2 mm, outil de mesure d'épaisseur.	0700300998
Rebel EMP 215ic avec torche MXL 201	Générateur EMP 215ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, torche MIG/MAG MXL 201 de 3 m, câble de soudage de 3 m avec porte-électrode, fil Aristorod 12.50 de 0,8 mm 5 kg, câble de masse de 4,5 m et pince, tuyau à gaz de 4,5 m avec raccord rapide, galets d'entraînement, embouts de contact et guide de sortie pour les fils de 0,6, 0,8 et 1,0 mm, outil de mesure d'épaisseur.	0700300985
Rebel EMP 235ic avec torche MXL 271	Générateur EM 235ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, torche MIG/MAG MXL 271 de 3 m, câble de soudage de 3 m avec porte-électrode, câble de masse de 4,5 m et pince, tuyau à gaz de 4,5 m avec raccord rapide, galets d'entraînement, embouts de contact et tubes de guidage pour les fils de 0,6, 0,8 et 1,0 mm, outil de mesure d'épaisseur.	0700300989
Rebel EMP 255ic sans torche	Générateur EMP 255ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, câble de masse de 4,5 m avec pince, tuyau à gaz de 4,5 m avec déconnexion rapide, galets d'entraînement pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, guide de sortie pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, outil de mesure d'épaisseur.	0700300992
Rebel EMP 320ic sans torche	Générateur EMP 320ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, câble de masse de 4,5 m avec pince, tuyau à gaz de 4,5 m avec raccord rapide, galets d'entraînement pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, tubes de guidage pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, outil de mesure d'épaisseur.	0700300991

INFORMATIONS DE COMMANDE	CONTENU	Référence
Rebel EMP 255ic avec torche PSF 315	Générateur EMP 255ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, torche MIG/MAG PSF 315, câble de masse de 4,5 m avec pince, tuyau à gaz de 4,5 m avec raccord rapide, galets d'entraînement pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, guide de sortie pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, outil de mesure d'épaisseur.	avec torche de 3 m 0700303881
		avec torche de 4,5 m 0700303882
Rebel EMP 320ic avec torche PSF 315	Générateur EMP 320ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, torche MIG/MAG PSF 315, câble de masse de 4,5 m avec pince, tuyau à gaz de 4,5 m avec raccord rapide, galets d'entraînement pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, guide de sortie pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, outil de mesure d'épaisseur.	avec torche de 3 m 0700303883
		avec torche de 4,5 m 0700303884

ACCESSOIRES EN OPTION	Référence
Torche TIG pour Rebel EMP 215ic	0700300869
Chariot à deux galets	0700300872
Chariot à quatre galets	0349 313 500
Torche SR-B 26, 4 m	0700025580
Pédale de commande, 4,5 m	W4014450
Porte-électrode Handy 200	0700006030

Pour la machine de soudage hautement performante que vous avez choisie, utilisez les métaux d'apport ESAB qui sont de la plus haute qualité. Pour en savoir plus, consultez notre page esab.com/fillermetals dès maintenant



ESAB / esab.com

