

## LA RÉFÉRENCE EN MATIÈRE DE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE.

Partout où la 5<sup>e</sup> électrode ne suffit plus pour le soudage à l'électrode enrobée, les choses se compliquent et deviennent même parfois extrêmes. Le matériau s'épaissit, la position de soudage devient généralement inconfortable et les conditions ambiantes très difficiles. Pour de telles interventions, Lorch a développé la série X. Avec la technologie MicorBoost pour d'excellentes caractéristiques d'amorçage et de soudage avec des électrodes basiques, rutils ou CEL, et le tout dans un boîtier à fois extrêmement robuste et compact. Y compris les fonctions spéciales de soudage vertical montant et de soudage pulsé – qui bien souvent simplifient considérablement de telles interventions.

Les meilleurs soudeurs au monde l'ont certifié en présence des conditions les plus difficiles : la série X est la référence dans ce segment.

**AUCUN COMPROMIS  
DANS LES SITUATIONS  
EXTRÊMES.**

La série X.



### X 350 BasicPlus

- Plage de soudage 10-350 A
- Électrodes jusqu'à 8 mm
- Grâce à la technologie MicorBoost, compatible CEL
- Fiche d'alimentation en courant fort 16 A (400 V)
- Précision – avec affichage numérique précis à l'ampère près



### X 350 ControlPro

- Plage de soudage 10-350 A
- Électrodes jusqu'à 8 mm
- Grâce à la technologie MicorBoost, compatible CEL
- Fiche d'alimentation en courant fort 16 A (400 V)
- Précision – avec affichage numérique précis à l'ampère près
- + Fonction Pulse
- + Fonction spéciale pour le soudage vertical montant à l'électrode enrobée



### X 350 ControlPro PST

- Plage de soudage 10-350 A
- Électrodes jusqu'à 8 mm
- Grâce à la technologie MicorBoost, compatible CEL
- Fiche d'alimentation en courant fort 16 A (400 V)
- Précision – avec affichage numérique précis à l'ampère près
- Fonction Pulse
- Fonction spéciale pour le soudage vertical montant à l'électrode enrobée
- + Inversion automatique de la polarité

# LA SÉRIE X EST LÀ DÈS QUE LES CHOSES SE COMPLIQUENT.



La technologie brevetée permet d'atteindre des performances encore inégalées dans le soudage à l'électrode enrobée : une puissance maximale et un fantastique comportement pendant le soudage, même en cas de variations de tension et de faible tension secteur. Ne vous contentez plus jamais d'autre chose. Pour plus d'informations, voir en page 14.

## Pour les applications les plus exigeantes avec électrodes jusqu'à 8 mm :

Les meilleures caractéristiques d'amorçage et de soudage grâce à la technologie Micor-Boost et à la régulation numérique du processus.

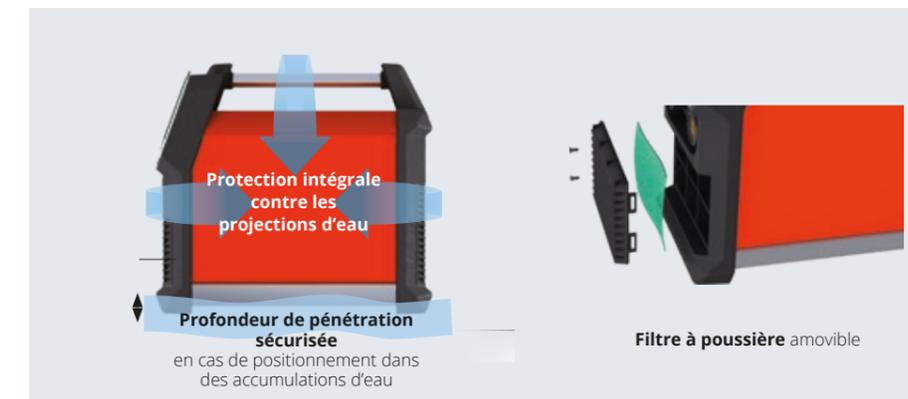
- **Caractéristiques optimisées pour toutes les électrodes, même CEL :** programmes de soudage sélectionnables pour les électrodes basiques, rutilés et CEL.
- **Démarrage à chaud :** démarrage à chaud adaptatif réglable pour un amorçage parfait. Avec ControlPro, sélection directe via l'accès rapide.
- **Dispositif de réglage de la puissance de l'arc :** pour une stabilité accrue de l'arc et une transition optimisée des matériaux.
- **Système Anti-Stick :** empêche tout collage ou recuit de l'électrode.
- **Électrodes Pulse :** fonction spéciale pour la réduction de l'apport de chaleur. Convient particulièrement aux tôles fines et au recouvrement de grandes fentes.
- **Fonction spéciale pour le soudage vertical montant :** Oubliez les oscillations. Il suffit de guider l'électrode vers le haut. Par ailleurs, il n'est plus nécessaire de souder en deux couches, car une seule couche avec une grande électrode suffit.
- **Gougeage :** optimal pour la préparation du cordon joints et la réparation des cordons de soudure défectueux.
- **Fonction ContacTIG :** pour un soudage TIG DC en toute simplicité de l'acier avec amorçage de contact.
- **Télécommande (RC) :** les variantes RC permettent également le raccordement d'un régulateur à distance. Un must pour les soudures exigeantes, par ex. CEL.
- **Fonction d'inversion de polarité (PST) :** permet une inversion rapide de la polarité sur le poste ou sur le régulateur à distance sans qu'il ne soit nécessaire de permuter les câbles.
- **Commutation CC/CV pour MIG-MAG :** pour l'utilisation de coffrets-dévidoirs MIG-MAG semi-automatiques.



À la fois léger, compact et extrêmement robuste, même pour les interventions difficiles pendant les déplacements.

Vous ne choisissez pas les conditions ambiantes. Cela ne sert à rien. La série X exécute simplement toutes les tâches.

- **Faible poids et protection contre les chocs :**  
Un poids plume, à partir de 18,6 kg avec 350 A, la série X 350 est à la tête du classement puissance-poids. Ou en d'autres termes : rendement accru avec un poids réduit. Elle est néanmoins robuste et peut résister à des chutes d'une hauteur allant jusqu'à 60 cm grâce à sa protection contre les chocs.
- **Protection complète contre la poussière, l'eau et les impuretés :**  
Grâce à la protection IP34S, elle résiste même aux fortes précipitations. Elle offre également une excellente protection contre la poussière et la pénétration de corps étrangers. La construction spéciale du fond garantit une grande stabilité et offre simultanément une garde au sol suffisante qui protège contre les accumulations d'eau, par ex. dans une flaque d'eau. Cela en fait le compagnon idéal pour les travaux en déplacement.



- **Tolérance aux conditions d'alimentation difficiles, rallonge jusqu'à 200 m, fonctionnement sur groupe électrogène :**  
C'est bien souvent la réalité. Malgré une chute de tension, la série X continue de souder. Le poste ne s'arrête pas avant qu'une tolérance négative maximale de -40 % ne soit atteinte.
- **Sécurité et conformité aux normes :** la protection vraiment IP 34S, le marquage S et la conformité CE vraiment testée selon les normes européennes ainsi que l'assurance qualité « Made in Germany » permanente garantissent une sécurité maximale dans l'atelier et en déplacement. Ne faites aucun compromis. Chez Lorch, le marquage CE ne signifie pas « exportation en provenance de Chine ».
- **Efficacité énergétique :** grâce au haut rendement de la technologie Micor-Boost. De plus, des capteurs de température régulent en continu la vitesse du ventilateur. Avec fonction de veille pendant les pauses de soudage.



## « 3 ÉTAPES ET ON SOUDE »

D'une simplicité ingénieuse. Concept de fonctionnement - Made by Lorch !

1. Mise sous tension
2. Choix du procédé / type d'électrode préprogrammé
3. Réglage du courant de soudage

En arrière-plan, la commande numérique des process ajuste maintenant les paramètres optimaux 100 000 fois par seconde. La seule chose que vous remarquerez : des résultats parfaits !

**Adaptation maximale :** la série X propose également d'un sous-menu qui vous permet de configurer individuellement tous les paramètres importants.