

NOUVEAUX GENERATEURS A SOUDER SDEC 66 et 132, plus légers, plus intelligents et plus puissants

La Société française C2G Soudage Innovation a conçu une nouvelle gamme de générateurs légers et performants intégrant la technologie DEC (Décharge de condensateurs), idéal pour le soudage de goujons par percussion sans déformation ni marquage. L'électronique embarquée permet d'améliorer l'efficacité et facilite l'utilisation de la machine au quotidien.

3 arguments clés

La conception, l'ingénierie et les fonctions des nouveaux générateurs SDEC 132 et 66 reposent sur 3 piliers :

- Une fabrication française éco-responsable

C2G Soudage Innovation conçoit et fabrique l'ensemble de ses gammes de matériels et machines pour la soudure de goujons en région Auvergne Rhône-Alpes : la carrosserie des générateurs SDEC est fabriquée à partir de produits recyclés en polystyrène choc régénéré naturellement isolant, dans la vallée de Maurienne ; le montage et les réglages des pièces électroniques sont réalisés dans la Loire. Ces générateurs profitent d'un procédé économique et écologique du fait de la faible consommation d'énergie utile durant la soudure.

- Technologie Inverter intégrée

Cette technique de convertisseur FLY-BACK haute fréquence permet une réduction de poids significative et une diminution des pertes énergétiques.

Sont intégration dans les SDEC 132 et 66, offre un avantage non négligeable sur la réduction de la taille et le poids de l'appareil.

- Maniable, simple et intuitif

Les générateurs SDEC 132 pèsent moins de 11 kg et les SDEC 66 moins de 9 kg. Ils sont donc plus facilement transportables d'un poste de travail à un autre en atelier ou sur des chantiers extérieurs. Le pilotage par l'écran tactile offre des fonctionnalités à portée de main (dont notamment le choix des matériaux composant les tôles ou les tailles des goujons à souder) et jusqu'à 23 programmes préenregistrés ou à programmer soi-même pour paramétrer le type de soudure souhaité. L'électronique permet de conserver et consulter l'historique des soudures. Les erreurs d'utilisation sont évitées par un autocontrôle simple et rapide. Plus de notes manuscrites nécessaires sur les process !

Principales caractéristiques

- Tension de charge régulée +/- 0,5 % réglable de 20 à 200 Volts
- Batterie de condensateurs renforcée et protégée de 132 000 MICROFARADS
- Écran tactile 4.3 couleurs 95x53.85 mm
- Paramètres pré-enregistrés, 23 programmes, avec 20 programmes personnels
- Sécurité de fin de charge
- Cadence de soudage : 30 goujons/minute



Soudure DEC en mode contact ou par percussion ?

Deux procédés de soudure en technologie DEC sont utilisés aujourd'hui : en mode contact ou par percussion.

- **Le procédé par contact, idéal pour la tôlerie**, permet la soudure de tôles épaisses, des matériaux simples, du galvanisé, de l'électrozingué (EZ) et de l'acier brut par exemple pour des épaisseurs de tôles de 2 à 4 millimètres, représentant environ 10 % des applications réalisées en Décharge de Condensateurs.
- **Le procédé majeur est celui à percussion (environ 90 % du marché). Procédé idéal pour la tôlerie fine**, il présente de nombreux avantages : absence de déformation et de marquage au dos de la tôle soudée, même très fine. C'est le soudage adapté pour pièce d'aspect.



« La qualité irréprochable et l'absence de bavure au point de fusion sont des éléments primordiaux. Ils permettent de respecter des règles de sécurité et d'hygiène afin de limiter autant que possible le développement ou la contamination microbienne. »

Le procédé DEC pour des applications pluridisciplinaires

Le procédé de décharge de condensateurs est utilisé dans de nombreux domaines industriels tels que :

- **La tôlerie fine** pour la soudure de pièces en aluminium, en inox ou en acier.
- **L'agroalimentaire** pour souder les goujons dans des cuves, des mélangeurs, des trémies et également pour l'assemblage des différents éléments des coffrets.
- **La fabrication de meubles de grandes cuisines** (tables de travail, éléments de meubles pour la restauration, piano de cuisson, casseroles...).
- **La sérigraphie** pour la soudure des panneaux publicitaires, des enseignes, des panneaux signalétiques et autres totems.
- **Le nucléaire** pour l'assemblage des matériaux tels que les Inox A2 et A4 et l'aluminium.

Comment fonctionne le soudage à décharge de condensateurs ?

Il permet de « relâcher » le courant stocké dans les condensateurs lors d'impulsions rapides. Cette technique est particulièrement adaptée à la soudure pour des tôles fines sans marquage et avec des goujons de diamètre de 3 à 10 millimètres.

La pointe au bout du goujon permet d'amorcer la soudure et favorise le soudage sans marquage au dos du support soudé. L'absence de marquage et de déformation est un prérequis dans de nombreux domaines d'applications industrielles.





TUBE GUIDE DE Ø30

MODÈLE SDEC 132 MODE CONTACT

Soudage de goujons Tôle ACIER BRUT
sur bâti de machine, carénage, prise de masse ODÈLE



SDEC 132 + G20PNV

PROCEDE DECHARGE DE CONDENSATEURS (MODE PERCUSSION)

MODÈLE SDEC 132 MODE PERCUSSION

Soudage de goujons tôle ALUMINIUM type enseigne, caisson
lumineux, digicode et tôle INOX Grandes Cuisines, Agroalimentaire,
Pharmacie, sans point microbien



A propos de C2G

C2G Soudage Innovation s'adresse à toutes les industries transformatrices de métaux : Aéronautique, aérospatiale, industrie nucléaire, constructions ferroviaires, automobiles, véhicules industriels, navales, civiles et militaires, grosses, moyennes et petites chaudronneries, électroménager ...

Fondée en 1986 par Christian GODET, la société SOUDAGE INNOVATION C2G propose des solutions techniques originales globales en tant que concepteur, assembleur et responsable de ses produits comme de l'ingénierie des machines spéciales.

La société représente une puissance de production d'une entreprise de 200 personnes grâce à un réseau des sous-traitants soigneusement sélectionnés (ISO 9002) et spécialistes dans leur domaine (mécanique de précision, fabrication électronique, décolletage et frappe à froid). C2G Soudage Innovation est membre de la French Fab.

Chiffres clés :

1 200 000,00 € CA 2019 – 5 000 références – 2600 clients

**DOSSIER DE PRESSE, photos HD, documentation et vidéo
en ligne en téléchargement :**

<https://espacepresse.2lagence.com/c2g-SDEC/>

Contact Presse :

Laurence Thollet, attachée de presse
+33 (0)6 22 71 52 81 // +33 (0)4 79 72 60 70
laurence@2lagence.com
espacepresse.2lagence.com

Ghislaine GODET, PDG de C2G
+33 (0)4 77 96 60 00
g-godet@c2g.fr