



INVEST IN THE FUTURE



Fabricant français
depuis 1964

INDUSTRIE

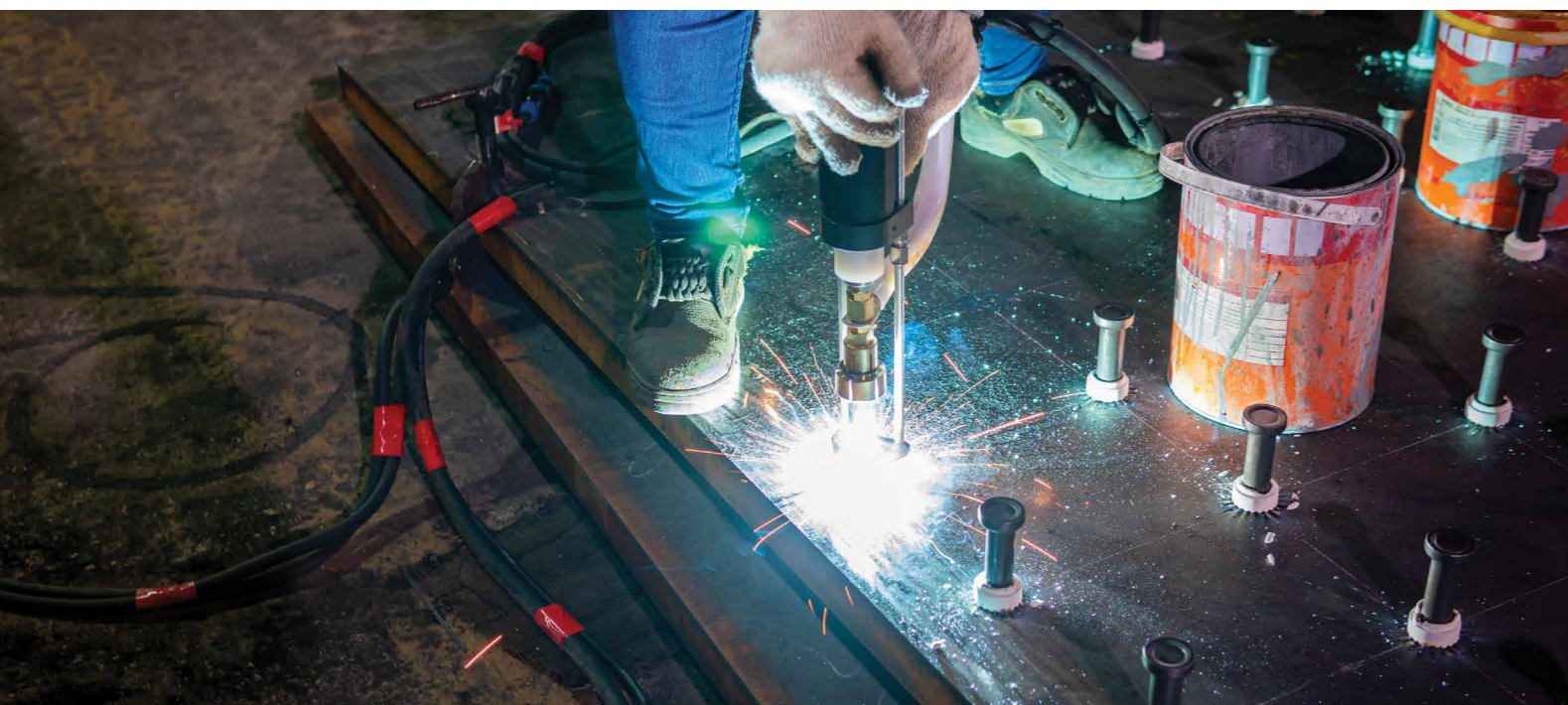
Soudage de goujons

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
Fusion forgeage DA	ARCPULL 350	1~ 230 V	10 - 350 A	8 mm max.	11 kg
	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

Maitrise 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
- Tiges inox
- Clous
- Ancres à béton
- Plots de masse
- etc...

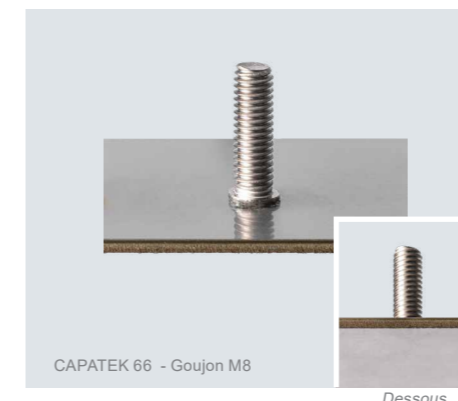
Chaque pièce rapportée nécessite un accessoire de soudage spécifique.

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.

Réglages	CAPATEK (CD)		ARCPULL (DA)	
	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	-		-	<input checked="" type="checkbox"/>
Clou d'isolation (pas de gaz nécessaire)	-		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
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

		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 x 29 x 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

Atouts des 2 pistolets C1 & G1



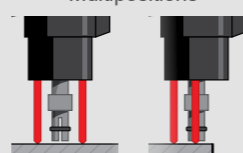
Pistolet G1 :
Réglage du retrait avec capotage : 1 → 5 mm

LED d'éclairage de la zone de soudage :
- LED clignotement rapide : erreur, poste en charge.
- LED clignotement lent : comptage prévu des goujons terminé.

Effort réglable avec capotage :
Pistolet G1 : 20 → 50 N
Pistolet C1 : 25 → 100 N

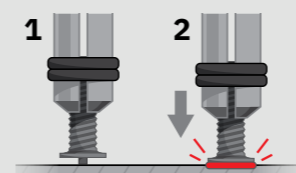


Multipositions

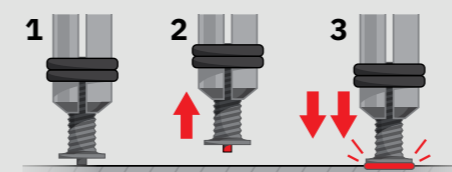


Conception tripode indépendant avec verrouillage à baïonnette pour une meilleure stabilité du pistolet pendant le soudage et faciliter la mise en place des mandrins.

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

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



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

Voir nos différents goujons filetés en page 10

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'au \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

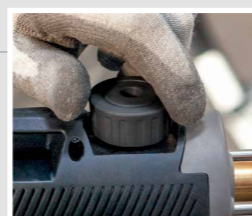


- 3 leds de contrôle :
- Prêt pour la soudure
 - Contact OK
 - Défaut détecté



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



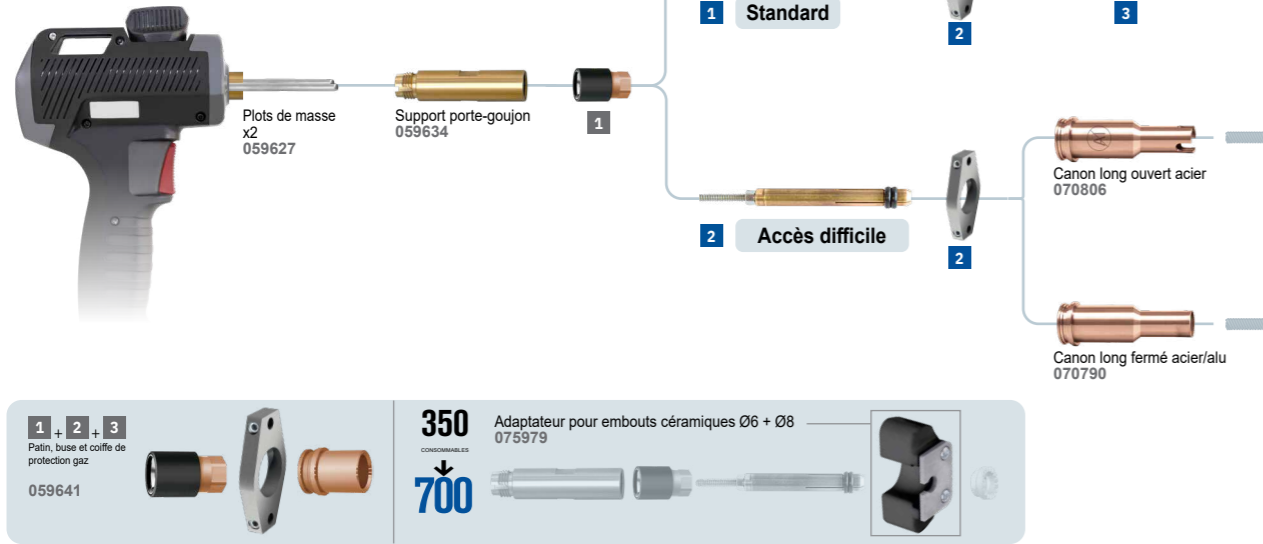
Le mode synergique offre des réglages simples pour un maximum de productivité :

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

ARCPULL 350



1 + 2 + 3
Patin, base et coiffe de protection gaz
059641

350
CONSUMABLES
700

Adaptateur pour embouts céramiques Ø6 + Ø8
075979

Boîte accessoires ARCPULL 350

Goujons Acier
059443



	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x100
	x100
	x100
	x100

Goujons Alu
059436



	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x100
	x100
	x100

Porte goujons
064591



	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1

Porte goujons pour accès difficile
070813



	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1

ACCESSOIRES

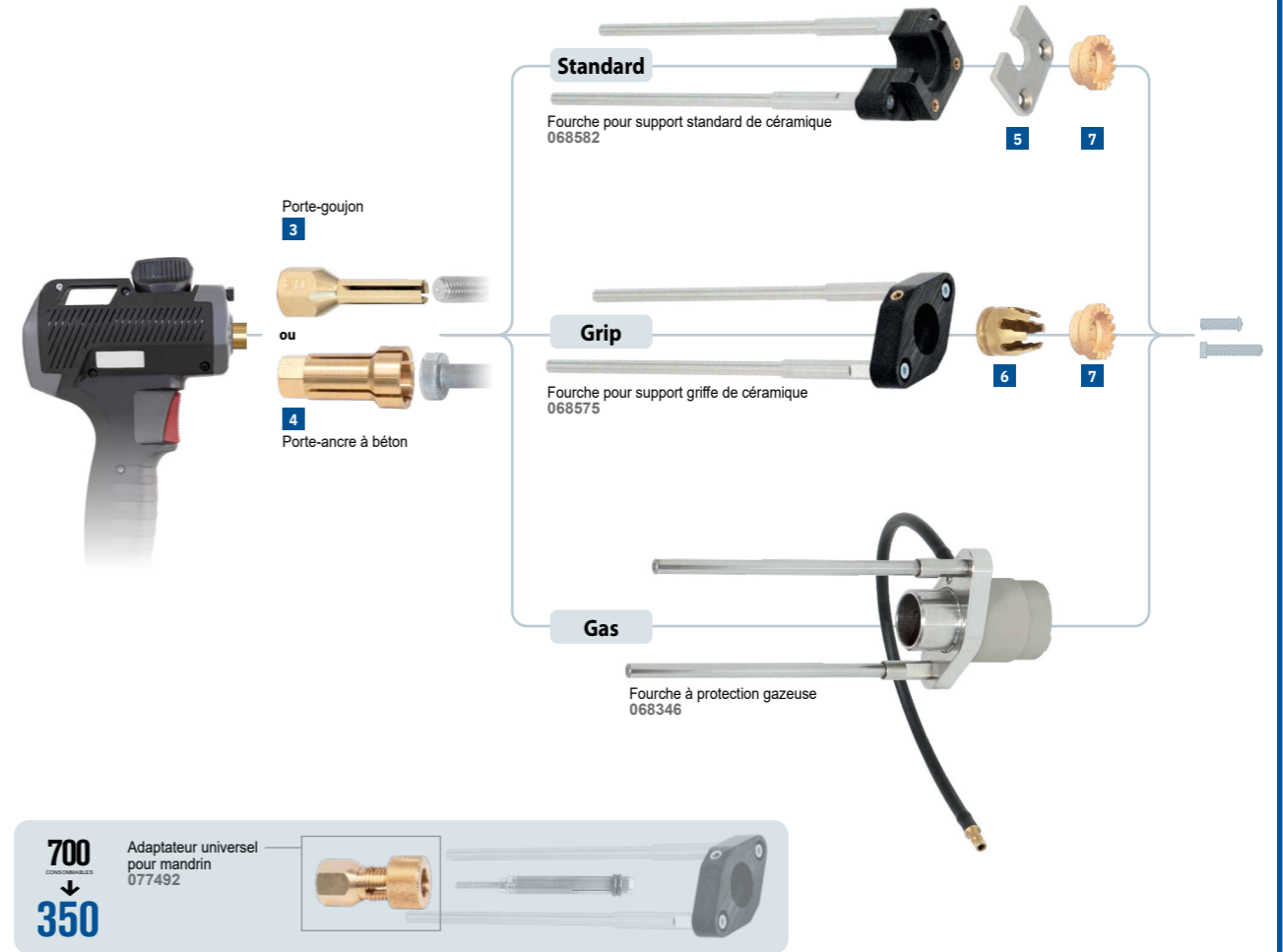
Pour ARCPULL 350

1	Standard
	ø2 x1 064065
	ø3 x1 072251
	ø4 x2 049000
	ø5 x1 048157
	ø6 x1 048164
	ø7.1 x1 064041
	ø8 x1 064058
	Anneaux de jonction pour mandrin Ø 4/5/6 (*2) 060814

Pour ARCPULL 700

3		ø4 x1 076167
		ø5 x1 076174
		ø6 x1 068391
		ø7.1 x1 076181
		ø8 x1 068407
		ø10 x1 068414
		ø12 x1 068421
4		ø4 x1 068353
		ø8 x1 068360
		ø10 x1 068377
		ø12 x1 068384
5		ø6 x1 068445
		ø8 x1 068445
		ø10 x1 068445
		ø12 x1 068445
6		ø6 x1 068353
		ø8 x1 068360
		ø10 x1 068377
		ø12 x1 068384
7		ø6 x500 068520
		ø8 x500 068537
		ø10 x500 065680
		ø12 x500 065697

ARCPULL 700



700
CONSUMABLES
350

Adaptateur universel pour mandrin
077492

Boîte accessoires ARCPULL 700

Support complet bague en céramique standard 700
068322

Standard		x1
	ø6	x1
	ø8	x1
	ø10	x1
	ø12	x1
	ø6	x1
	ø8	x1
	ø10	x1
	ø12	x1

Support complet bague en céramique Grip 700
068339

Grip		ø6	x1
	ø8	x1	
	ø10	x1	
	ø12	x1	
	ø6	x1	
	ø8	x1	
	ø10	x1	
	ø12	x1	

CONSOMMABLES

Acier

	ø2, 50 mm	x100	041561
	ø3, 100 mm	x100	072244
	ø2	x100	064034
	ø6 (interne ø4), 20 mm	x100	063990
	ø7.1 (interne ø5), 20 mm	x100	064003
	ø4, 16 mm	x100	059603
	ø5, 18 mm	x100	049383
	ø6, 20 mm	x100	063969
	ø8, 20 mm	x100	063976
	ø5, 12 mm	x100	049383
	ø5, 18 mm	x100	049420
	ø6, 20 mm	x500	068506
	ø8, 20 mm	x500	068513
	ø10, 20 mm	x500	065659
	ø12, 50 mm	x500	065673
	type SD - ISO 13918	ø10, 100 mm	x250 065642

Alu AlMg3

	ø4, 16 mm	x100	059573
	ø5, 16 mm	x100	059580
	ø6, 16 mm	x100	059597
	ø8, 16 mm	x100	063983
	ø6 (interne ø4), 20 mm	x100	064010
	ø7.1 (interne ø5), 20 mm	x100	064027

Inox

	type DD - ISO 13918	ø6, 20 mm	x500 068469
	ø8, 20 mm	x500	068476
	ø10, 20 mm	x500	068483
	ø12, 50 mm	x500	068490
	inox/SSL	ø4, 50 mm	x100 064607
	ø5, 50 mm	x100	070745



CAPATEK - ACCESSOIRES & CONSOMMABLES

CONSOMMABLES POUR CAPATEK

Alu AlMg3

ø 4, 12 mm	x200 050273
ø 4, 12 mm	x1000 050129
ø 5, 12 mm	x200 048140
ø 6, 12 mm	x200 048133

Alu silicium

ø 4, 12 mm	x200 050280
ø 4, 12 mm	x1000 050136
ø 5, 12 mm	x200 048126
ø 6, 12 mm	x200 048003

Acier cuivré

ø 6, 16 mm	x200 081345
ø 8, 20 mm	x1000 081352

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