



INVEST IN THE FUTURE



Francuski producent
od 1964



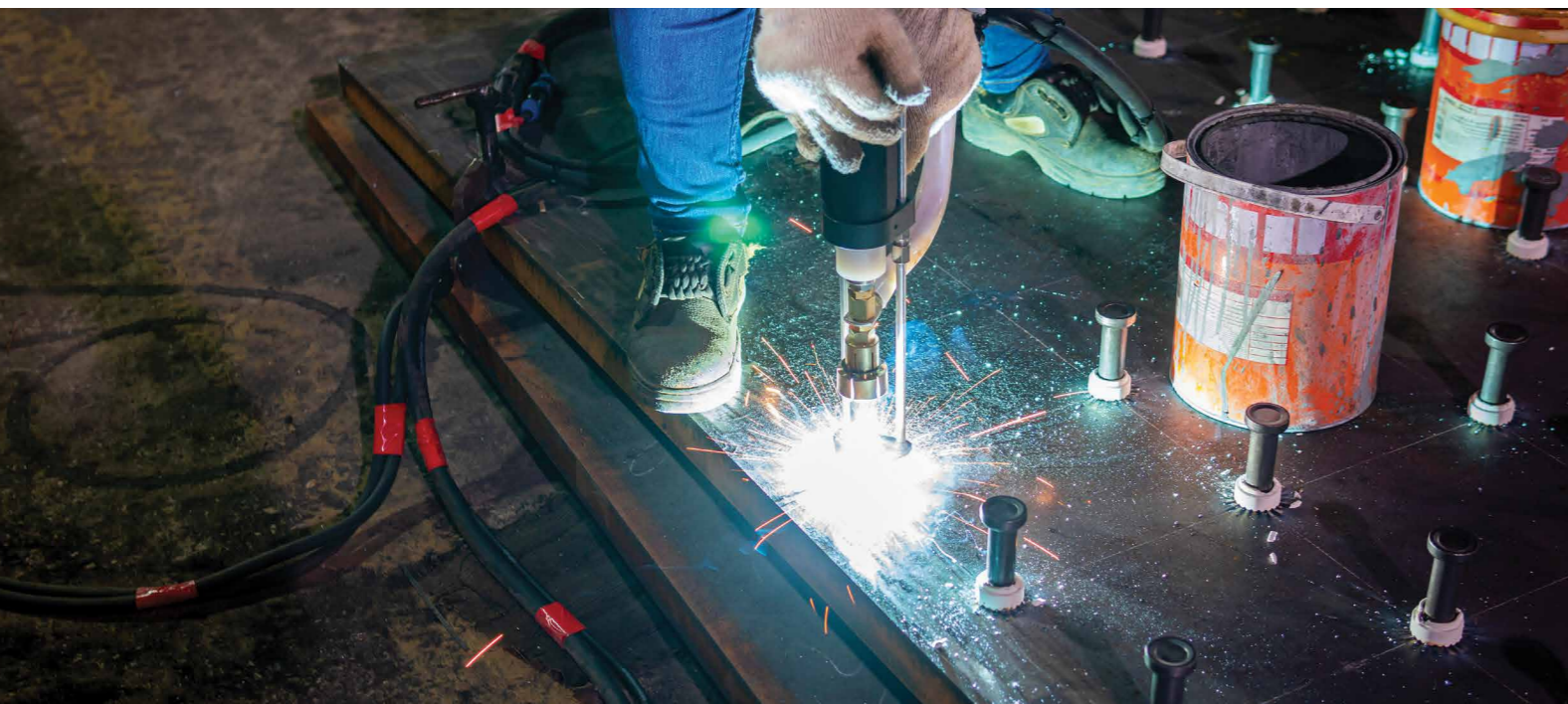
PRZEMYSŁ

Przypawanie kołków
poprzez metodę kondensatorową (CD) & łukową (DA)

Nasze rozwiązania dla problemów montażowych

Przypawanie kołków to proces, w którym łuk elektryczny powstaje między podstawą kołka a przedmiotem obrabianym, tworząc spoinę w ułamku sekundy. Nasze generatory CAPATEK (Capacitive Discharge) i ARCPULL (Fusion Forging) są idealne do wszystkich rodzajów montażu w zastosowaniach przemysłowych i budowlanych.

Metoda montażu	Produkty GYS	Zasilanie	Zakres prądu	Kołki do przypawania	Waga
Wyładowanie kondensatorowe CD	CAPATEK 66	1~ 110/230 V	-	8 mm maks.	11 kg
Przypawanie łukowe DA	ARCPULL 350	1~ 230 V	10 - 350 A	8 mm maks.	11 kg
	ARCPULL 700	3~ 400 V	50 - 680 A	13 mm maks.	17 kg



Najważniejsze wydarzenia

Oszczędność czasu

Kilka sekund na zgrzew kołka w porównaniu z minutami w przypadku tradycyjnych procesów.

Brak śrub przelotowych

Eliminuje potrzebę wiercenia i gwintowania. Otwory nie osłabiają materiału nośnego.

Niezawodność i powtarzalność

Całkowita kontrola procesu, spoina jest identyczna dla każdej operacji.

Wytrzymałość spoiny

Spoina jest mocniejsza niż sam kołek lub metal podstawowy.

Bardzo łatwy w użyciu

Nie ma potrzeby zatrudniania wykwalifikowanych spawaczy. Dostęp do obu stron pomieszczenia nie jest konieczny.

Różne elementy do przypawania

Wiele komponentów może być spawanych :

- Kołki gwintowane i gwintowane wewnętrznie
- Pierścienie
- Pręty ze stali nierdzewnej
- Gwoździe
- Kotwy do betonu
- Kołki uziemiające
- itd...

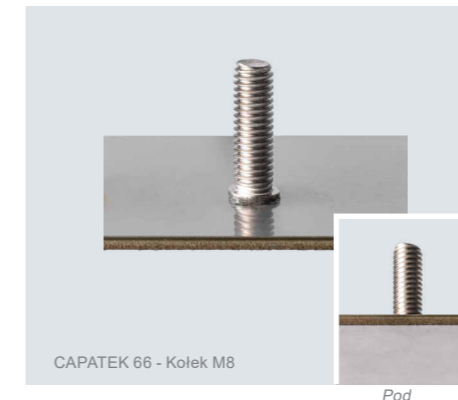
Każda wkładka wymaga określonego akcesorium spawalniczego.

Wiele zastosowań

- Przemysł
- Konstrukcja stalowa
- Motoryzacja

2 odrębne procesy

Przypawanie kołków zasadniczo dzieli się na dwie kategorie: przypawanie kondensatorowe (CD) i przypawanie kołków łukowe (DA). Istotne jest, aby wybrać odpowiedni proces dla danej aplikacji.



CAPATEK 66 - Kołek M8

Pod

Spawanie pojemnościowe (CD)

W przypadku spawania kołków za pomocą metody kondensatorowej spawanie odbywa się poprzez rozładowanie baterii kondensatorów za pomocą końcówki zapłonowej kołka. Czas zgrzewania wynosi od 1 do 3 ms.

Proces ten jest preferowany, gdy kołki spawalnicze są przyspawane do bardzo cienkiej blachy. Spoina nie pozostawia praktycznie żadnych przebarwień, śladów ani deformacji na odwrocie części (widoczna strona).

Idealny do spawania blach okładzinowych ze stali nierdzewnej (wyroby sanitarne, kuchnie itp.).



ARCPULL 700 - Kotwa do betonu M10

Przypawanie łukowe (DA)

W procesie stapiania spoina jest wytwarzana przez łuk elektryczny powstający między końcem trzpienia a częścią nośną. Energia cieplna łuku topi obrabiany przedmiot i końcówkę kołka. Po zgaśnięciu łuku, mechaniczne działanie zanurza kołek w stopionej kąpeli, która tworzy wokół niego kulkę.

Spawanie kołków metodą kucia zapewnia spoinę penetrującą dla danego zastosowania. Proces ten najlepiej nadaje się do spawania grubych materiałów, ale także wtedy, gdy pożądanym rezultatem jest zmaksymalizowanie wytrzymałości spoiny.

Ustawienia	CAPATEK (CD)		ARCPULL (DA)	
	Ręczny		Automatyczny z synergiami	
Pistolet	CAPATEK 66 FV		ARCPULL 350	ARCPULL 700
	Przez wycofanie (G1)	Przez kontakt (C1)	Zmotoryzowany	Zmotoryzowany
Średnica podstawy wkładki (mm)	Ø3 → Ø8 Stal miedziowana, stal nierdzewna, Aluminium i Mosiądz	Ø3 → Ø8 Stal miedziowana i stal nierdzewna	Ø3 → Ø8 Stal/Alu/Stal nierdzewna	Ø3 → Ø13 Stal/Alu/Stal nierdzewna
Grubość blachy	1/10 średnicy kołka		1/4 średnicy kołka 1/2 aluminiowego kołka rozporowego	
Wydajność	★★★		★★★★	
Długość kołków	40 mm maks.		100 mm maks.	160 mm maks.
Kotwa do betonu	-		-	<input checked="" type="checkbox"/>
Gwóźdź izolacyjny (gaz nie jest wymagany)	-		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Zaciski uziemiające	tak		nie do Ø6 mm	tak
Gaz ochronny	niewymagany		nie jest konieczne w przypadku tulejek wymagane bez tulejek	
Wygląd wizualny	Brak wizualnego śladu cieplnego pod częścią		Ślad termiczny pod częścią + stopka	
Materiały Eksploatacyjne	Dedykowane do przypawania kondensatorowego		Szeroki zakres rozmiarów i możliwe kształty	

CAPATEK, generator przemysłowy przez wyładowanie pojemnościowe (CD)



CAPATEK 66 FV jest urządzeniem kondensatorowym wyposażonym w pistolet kontaktowy lub wycofujący. Może spawać kołki o średnicy od M3 do M8 ze stali miedziowanej, stali nierdzewnej, aluminium i mosiądzu do cienkiej blachy bez śladów i zniekształceń. Rewolucyjny, ergonomiczny uchwyt z regulacją siły zapewnia bardzo szybkie tempo spawania. Jego technologia «FV» oznacza, że można go używać we wszystkich sieciach jednofazowych (od 85 do 265 V).

- Maksymalna wydajność :**
 - Rozładowanie kondensatora 66 mF.
 - Czas ładowania od 0 do 5 sekund.
 - Szeroki zakres kołków od M3 do M8.
 - Długość kompatybilnych kołków : 6 do 40 mm.
- Intuicyjny interfejs :**
 - Ustawienie napięcia od 50 V do 200 V.
 - Ustawienia blokady.
 - Licznik kołków z regulowanym progiem (przyrostowym lub malejącym).
- 1 wersja z pistoletem kontaktowym C1 :**
 - Spawanie kołków miedzianych & ze stali nierdzewnej
 - Regulowana siła od 25 do 100 N z osłoną zapobiegającą manipulacjom.
- 1 wersja z pistoletem z wycofaniem G1:**
 - Kołki spawalnicze ze stali miedziowanej, stali nierdzewnej, aluminium i mosiądzu
 - Regulowana siła od 20 do 50 N z osłoną zapobiegającą manipulacjom.
 - Regulacja wycofania od 1 do 5 mm z osłoną zapobiegającą manipulacjom.

MADE IN FRANCE



2 lata gwarancji



Karta produktu

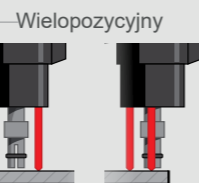
Zalety 2 pistoletów C1 & G1



Pistolet G1 :
Regulacja cofania za pomocą osłony : 1 → 5 mm

Dioda LED do oświetlenia strefy spawania:
- Dioda LED miga szybko: błąd, produkt w trakcie ładowania.
- Dioda LED miga powoli : planowane odliczenie kołków zakończone.

Regulowana siła z osłoną:
Pistolet G1 : 20 → 50 N
Pistolet C1 : 25 → 100 N



Konstrukcja statywu z błyskawiczną blokadą bagnetową zapewnia większą stabilność uchwytu podczas spawania i ułatwia montaż uchwytów.



Zalety procesu

- Cienkie grubości mogą być spawane bez deformacji
- Możliwość spawania kołków z miedziowanej stali, stali nierdzewnej, aluminium i mosiądzu
- W przystępnej cenie
- Niska strefa wpływu ciepła
- Szybko ładujące się kondensatory
- Łatwy w użyciu
- Brak przetłoczeń wokół spoiny
- Nie jest wymagany gaz ochronny

Specyfikacje

	CAPATEK 66 FV	
Zasilanie	110-230 V - 1 ph, 50/60 Hz	
Bezpiecznik	16 A	
Pojemność	66 mF	
Maksymalna średnica spawania	M8	
Zakres napięcia	50-200 V	
Prąd zwarcowy	13 000 A	
Klasa ochrony	IP 21	
Wymiary Sz.x Gł.x Wys.	24 x 29 x 39 cm	
Waga	11 kg	
Norma	ISO 669	
Długość kabla zasilającego	2 m	
Długość przewodu (Pistolet)	4 m (C1) / 3 m (G1)	
Waga (Pistolet)	Kontakt (C1)	450 g
	Wycofanie (G1)	660 g

Nr kat. produktu

CAPATEK 66 FV - KONTAKT Pistolet kontaktowy C1, 4 m + Oddzielne podwójne zaciski uziemiające (4 m) + 1 uchwyt na kołek (M6)	076747
CAPATEK 66 FV - WYCOFANIE Pistolet z wycofaniem G1, 3 m + Oddzielne podwójne zaciski uziemiające (3 m) + 1 uchwyt na kołek (M6)	081000
Pistolet z wycofaniem CAPATEK + przewód (3 m)	080515

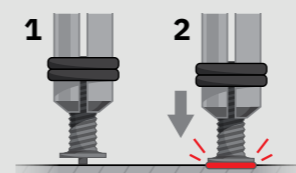
Skrzynka akcesoriów z trzpieniami do kołków rozporowych (M3, M4, M5, M6 & M8)



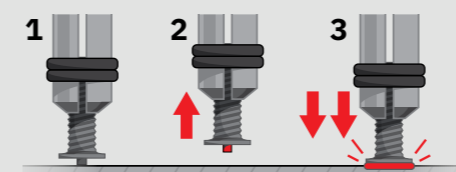
080935

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

Spawanie za pomocą kontaktu (C1)



Spawanie z wycofaniem (G1)



ARCPULL, generator przemysłowy do przypawania łukowego (DA)



ARCPULL to nowe źródło prądu do spawania łukowego, które może spawać wszystkie rodzaje betonowych kołków i kotew do $\varnothing 13$ mm (spawanie w osłonie ceramicznej, w osłonie gazowej lub bez). Regulacja prądu wtórnego jest szczególnie przydatna w sektorze przemysłowym do utrzymania idealnej stabilności łuku elektrycznego.

- Idealny do spawania różnych elementów :
Stalowy lub aluminiowy pierścień, ciągnio do roznitowywania, kołek rozporowy, kołek rozporowy z wkładką gwintowaną, stalowy lub aluminiowy gwóźdź izolacyjny, kotwa do betonu itp.
- Tryb spawania "Synergy" (predefiniowane parametry dla szybkiego i wydajnego użytkownika) lub tryb spawania "expert" (dla pełnej kontroli cyklu spawania).
- Możliwość spawania bez zacisków uziemiających dla łatwiejszej instalacji (tylko ARCPULL 350).
- Wbudowana pamięć umożliwiająca zapisanie do 99 własnych programów.
- Wielojęzyczny interfejs (EN, FR, DE, IT, ES, NL, RU).
- Idealny do użytku z rozszerzeniami wtriny.
- Stopień ochrony IP33 dla środowisk wilgotnych i zapylnych. (wersja 350)
- Aktualizacje Synergii aktualizuje się przez kabel USB.



MADE IN FRANCE



2 lata gwarancji



Karta produktu

Zalety pistoletu z silnikiem liniowym



- 3 kontrolne diody LED :
- Gotowy do spawania
 - Kontakt OK
 - Wykryto usterkę



Pistolet ARCPULL 700

Silnik liniowy sterowany generatorem zapewnia niezrównaną dokładność wysokości łuku.



Szybka i beznarzędziowa wymiana akcesoriów dzięki pokrętlu blokującemu/odblokowującemu na widelkach uszczelniających.

Widelki z ceramicznym wspornikiem odpowiedni do spawania z dużą prędkością i osadzania kotew betonowych.



Zalety procesu

- Ekonomiczny, zautomatyzowany montaż
- Bardzo szybkie spawanie i wysoka wydajność
- Różne kształty kołków (zwykle, gwintowane, gniazdowe, igłowe itp.)
- Powtarzalność i niezawodność
- Kompletna spoina i dobra penetracja
- Ochrona gazowa, która nie generuje zanieczyszczeń

Specyfikacje

	ARCPULL 350	ARCPULL 700
Zasilanie	230 V - 1 ph, 50/60 Hz	400 V - 3 ph, 50/60 Hz
Bezpiecznik	16 A	20 A
Zakres prądu	10-350 A	50-680 A
100% cykl pracy (temperatura pokojowa 40°C)	350 A / 34 V	680 A / 44 V
Napięcie jałowe	100 V	80-95 v
Klasa ochrony	IP 33	IP 23
Zalecany agregat	> 15 kW	> 30 kW
Wymiary Sz.x Gł.x Wys.	23 x 31 x 28 cm	32 x 32 x 41 cm
Waga	11 kg	17.4 kg
Normy	IEC 60974-1/10 A	
Długość kabla zasilającego	6 m	5 m
Długość przewodu (Pistolet)	3 m	5 m
Waga (Pistolet)	3 kg	3 kg

Intuicyjny interfejs generatora



Tryb synergiczny oferuje proste ustawienia dla maksymalnej wydajności :

- Typ, materiał i rozmiar elementu
- Używany gaz
- Grubość blachy

Nr kat. produktu

ARCPULL 350 Przemysł Pistolet, 3 m	062191
ARCPULL 350 Industry + akcesoria Pistolet, 3 m + Pudełko na akcesoria do uchwytów do kołków + Kabel uziemiający z podwójnym zaciskiem, 3 m	082946
ARCPULL 700 Industry + akcesoria Pistolet, 5 m + Pojemnik na ceramiczne widelki STANDARD 700 + Kabel uziemiający z podwójnym zaciskiem, 3 m	062207

ARCPULL 350



Kolki uziemiające x2
059627

Wspornik uchwyty kolka
059634

1 Standard

2 Trudny dostęp

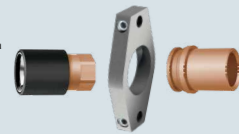
2

3

Długa, otwarta stalowa lufa
070806

Długa zamknięta stalowa/aluminiowa lufa
070790

1 + 2 + 3
Stopka, dysza i nasadka osłony gazowej
059641



350
700

Adapter do bitów ceramicznych Ø6 + Ø8
075979



Skrzynka akcesoriów ARCPULL 350

Stalowe kolki
059443



Ø 4	x1
Ø 5	x1
Ø 4, 16 mm	x100
Ø 5, 18 mm	x100
samogwintujące, Ø 5, 12 mm	x100
samogwintujące, Ø 5, 18 mm	x100

Aluminiowe kolki
059436



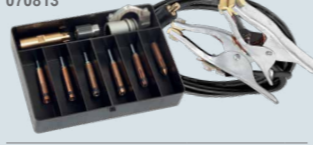
Ø 4	x1
Ø 5	x1
Ø 6	x1
AlMg3, Ø 4, 16 mm	x100
AlMg3, Ø 5, 16 mm	x100
AlMg3, Ø 6, 16 mm	x100

Uchwyt na kolki
064591



Ø 2	x1
Ø 4	x1
Ø 5	x1
Ø 6	x1
Ø 7,1	x1
Ø 8	x1
3 m, 350 A	x1

Uchwyt na kolki zapewniający trudny dostęp
070813



Ø 2	x1
Ø 4	x1
Ø 5	x1
Ø 6	x1
Ø 8	x1
3 m, 350 A	x1

AKCESORIA

Dla ARCPULL 350

1

Standard

Ø 2	x1	064065
Ø 3	x1	072251

Ø 4	x2	049000
Ø 5	x1	048157
Ø 6	x1	048164
Ø 7,1	x1	064041
Ø 8	x1	064058

2

Trudny dostęp

Ø 4	x1	070752
Ø 5	x1	070769
Ø 6	x1	070776
Ø 8	x1	070783

Pierścienie łączące dla trzpienia Ø 4/5/6 (*2)
060814



Dla ARCPULL 700

3



Ø 4	x1	076167
Ø 5	x1	076174
Ø 6	x1	068391
Ø 7,1	x1	076181
Ø 8	x1	068407
Ø 10	x1	068414
Ø 12	x1	068421



Ø 10	x1	068438
Ø 13	x1	075634

5



Ø 6	x1	068445
Ø 8	x1	068445
Ø 10	x1	068445
Ø 12	x1	068445

6



Ø 6	x1	068353
Ø 8	x1	068360
Ø 10	x1	068377
Ø 12	x1	068384

7



Ø 6	x500	068520
Ø 8	x500	068537
Ø 10	x500	065680
Ø 12	x500	065697

ARCPULL 700



Uchwyt kolka
3

4 Uchwyt kotwy do betonu

Standard

Widelki do standardowego wspornika ceramicznego
068582

Uchwyt

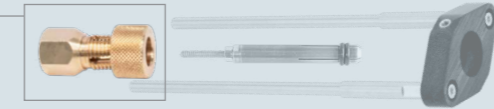
Widelki do ceramicznego wspornika pazura
068575

Gaz

Widelki ochrony gazowej
068346

700
350

Uniwersalny adapter uchwyty
077492



Skrzynka na akcesoria ARCPULL 700

Pełna obsługa standardowego pierścienia ceramicznego 700
068322



Standard

Ø 6	x1
Ø 8	x1
Ø 10	x1
Ø 12	x1
Ø 6	x1
Ø 8	x1
Ø 10	x1
Ø 12	x1

Kompletny wspornik pierścienia ceramicznego Grip 700
068339



Uchwyt

Ø 6	x1
Ø 8	x1
Ø 10	x1
Ø 12	x1

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

Stal

Ø 2,50 mm	x100	041561
Ø 3,100 mm	x100	072244

Ø 2	x100	064034
-----	------	--------

Ø 6 (wewnętrzna Ø 4), 20 mm	x100	063990
Ø 7,1 (wewnętrzna Ø 5), 20 mm	x100	064003

typ SD - ISO 13918	Ø 10, 100 mm	x250	065642
--------------------	--------------	------	--------

Ø 4, 16 mm	x100	059603
Ø 5, 18 mm	x100	049383
Ø 6, 20 mm	x100	063969
Ø 8, 20 mm	x100	063976

Ø 5, 12 mm	x100	049383
Ø 5, 18 mm	x100	049420

typ DD - ISO 13918	Ø 6, 20 mm	x500	068506
Ø 8, 20 mm	x500	068513	
Ø 10, 20 mm	x500	065659	
Ø 12, 50 mm	x500	065673	

Alu AlMg3

Ø 4, 16 mm	x100	059573
Ø 5, 16 mm	x100	059580
Ø 6, 16 mm	x100	059597
Ø 8, 16 mm	x100	063983

Ø 6 (wewnętrzna Ø 4), 20 mm	x100	064010
Ø 7,1 (wewnętrzna Ø 5), 20 mm	x100	064027

Stal nierdzewna

typ DD - ISO 13918	Ø 6, 20 mm	x500	068469
Ø 8, 20 mm	x500	068476	
Ø 10, 20 mm	x500	068483	
Ø 12, 50 mm	x500	068490	

stal nierdzewna/SSL	Ø 4, 50 mm	x100	064607
Ø 5, 50 mm	x100	070745	

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE DLA 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

Krzem aluminium

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

Stal pokryta miedzią

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



CAPATEK - AKCESORIA I MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE DLA CAPATEK

Alu AlMg3

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

Alu silicium

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

Acier cuivré

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

TULEJA CENTRUJ CA DLA CAPATEK



083110

Pistolet przeciwrozpryskowy

- Ułatwia centrowanie trzpienia za pomocą szablonu.
- Ułatwia spawanie w trudno dostępnych miejscach.
- Redukcja hałasu (-20db).
- Redukcja rozprysków.
- Łatwy montaż dzięki systemowi blokowania ćwierćobrotowego.
- Średnica lufy 30 mm. Średnica lufy: 30 mm.

Aby zapewnić dobre uszczelnienie:

- Pistolet musi być ustawiony pionowo.
- Rozpylacze wewnątrz lufy należy regularnie przecierać szmatką.



083127

Otwarta lufa

- Ułatwia centrowanie kolka za pomocą szablonu.
- Ułatwia spawanie w trudno dostępnych miejscach.
- Łatwy montaż dzięki systemowi blokady ćwierćobrotowej.
- Średnica lufy: 30 mm.

NASZE FILMY DEMONSTRACYJNE



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