



INVEST IN THE FUTURE

SYNERGIES MIG-MAG

L'expertise GYS au service du soudeur



Mode Synergique

Une synergie est une aide au soudage qui facilite le réglage des générateurs.

Après la saisie de 4 données :

- 1 Matériau/gaz
- 2 Diamètre de fil
- 3 Mode de soudage
- 4 Épaisseur

Le produit détermine automatiquement les conditions de soudage optimales et permet d'ajuster les réglages (vitesse d'avance fil, tension, courant, longueur d'arc).

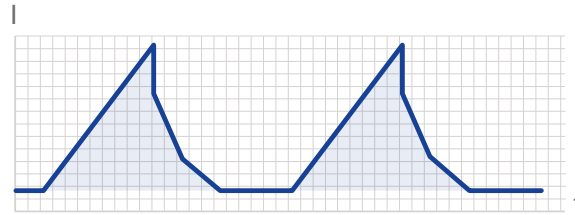
Il supprime, ainsi, les réglages fastidieux et optimise les paramètres de soudage.



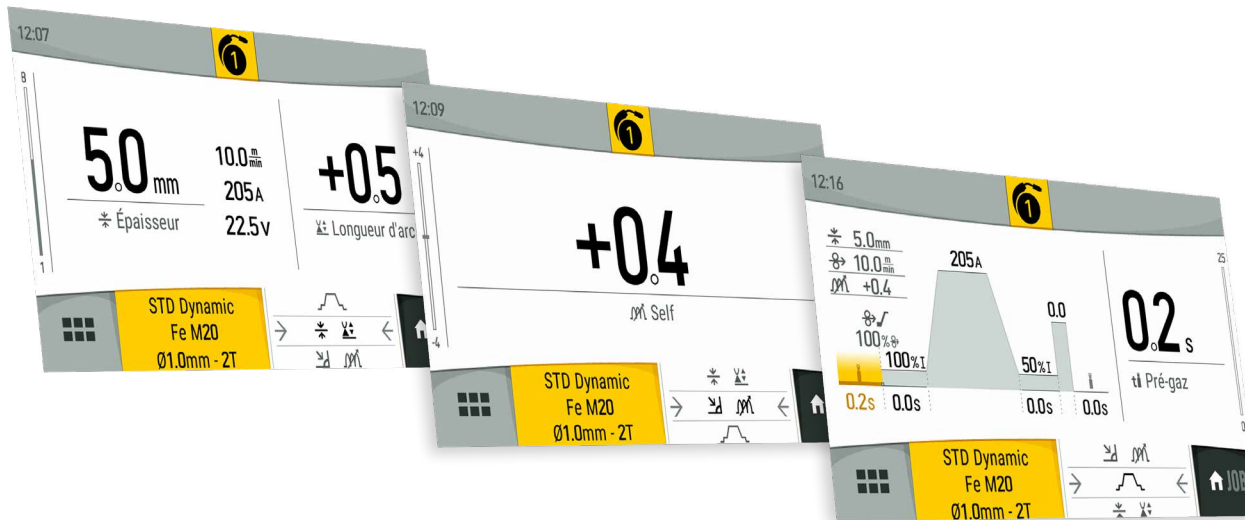
Mode de soudage #1

STANDARD DYNAMIQUE

Mode universel, vitesse élevée,
excellente compacité



- Régime court-circuit entièrement contrôlé et adaptatif pour un soudage facile
- Permet de réduire la phase globulaire et de gagner en vitesse
- Qualité des soudures dans toutes les positions
- Idéal pour les passes de racine des aciers au carbone et aciers inoxydables
- Taux de projection faible
- Excellente stabilité d'arc
- Plage d'utilisation : 0.8 mm à 30 mm et +



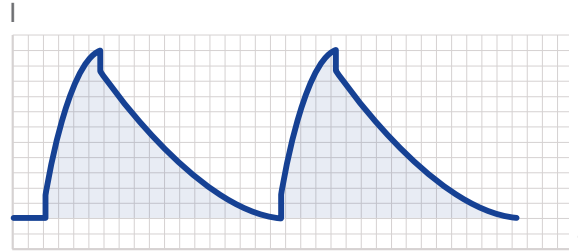
Mode d'affichage : Expert



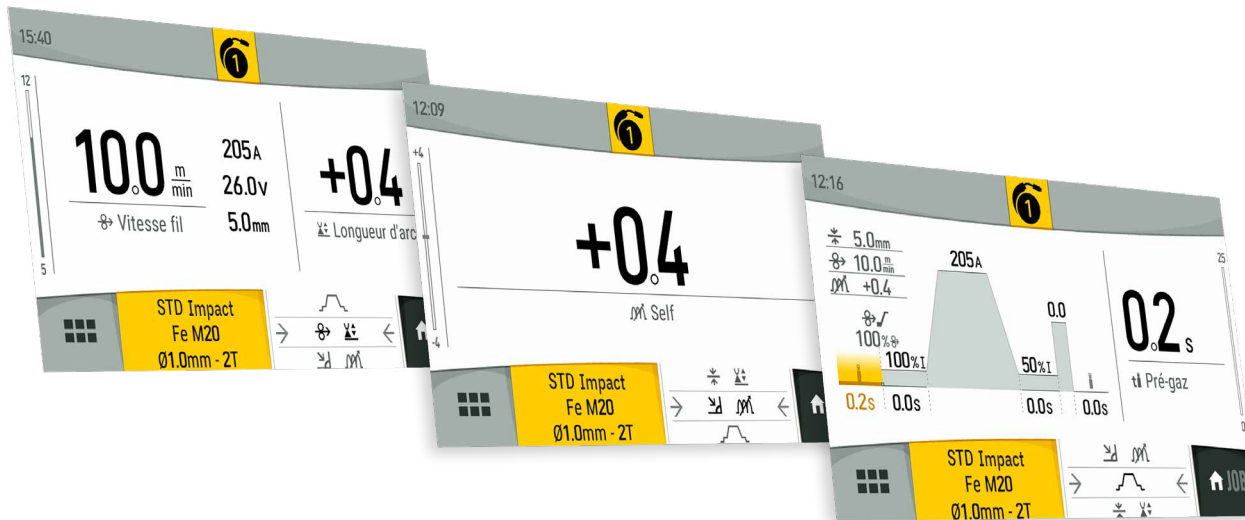
Mode de soudage #2

STANDARD IMPACT

Arc électrique concentré,
pénétration profonde



- Idéal pour les aciers au carbone
- Haut niveau de productivité, très grande vitesse de soudage
- Arc stable, peu de projections, fort taux de dépôt
- Idéal pour les applications de soudage multipasses
- Transfert de chaleur élevé sur le métal pour un bain de soudure large et fluide
- Plage d'utilisation : 1.5 mm à 30 mm et +



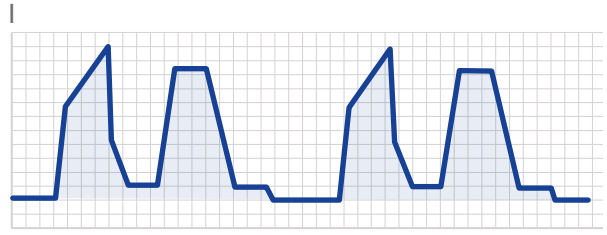
Mode d'affichage : Expert



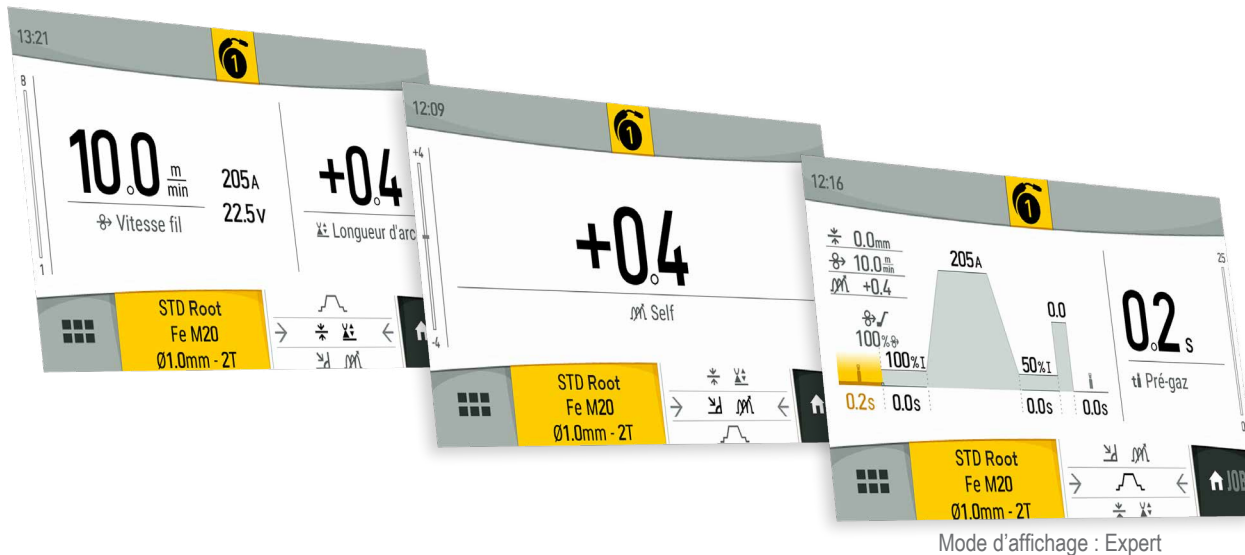
Mode de soudage #3

STANDARD ROOT

Passe de racine en chanfrein



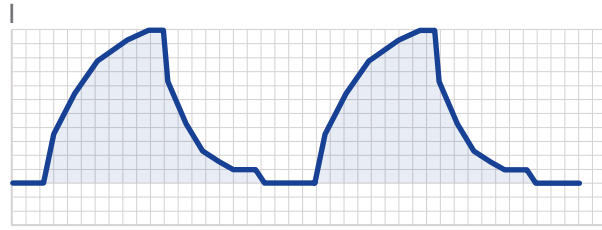
- Soudure avec contrôle de pénétration
- Simplification du soudage de la passe de racine sans support dans toutes les positions
- Cordon plus large, racine plate, excellente fusion
- Utilisé pour le soudage de Pipeline
- Plage d'utilisation : 0.5 mm à 5 mm



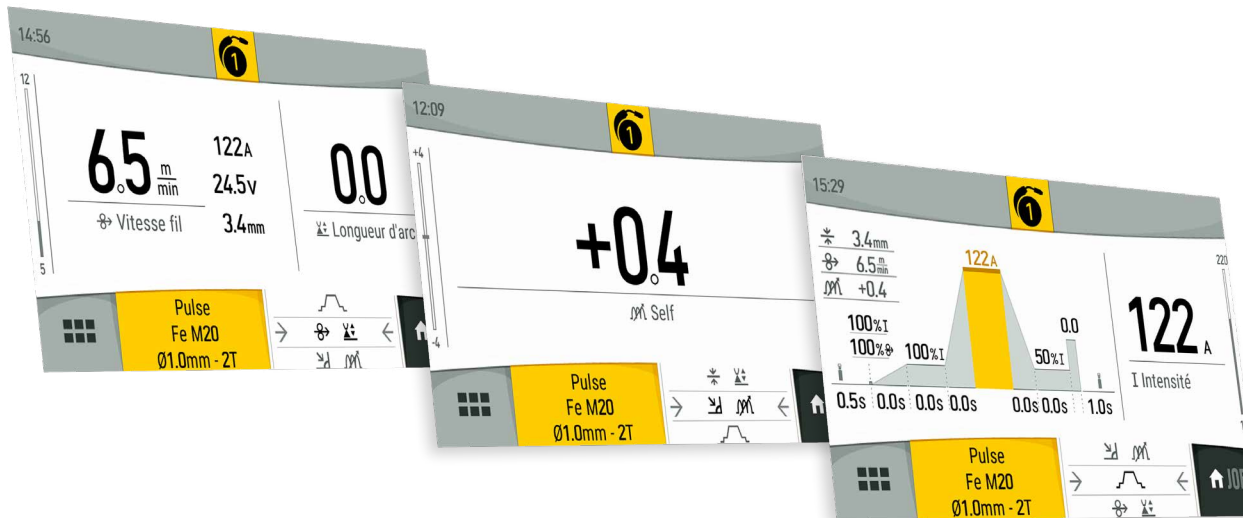
Mode de soudage #4

PULSE

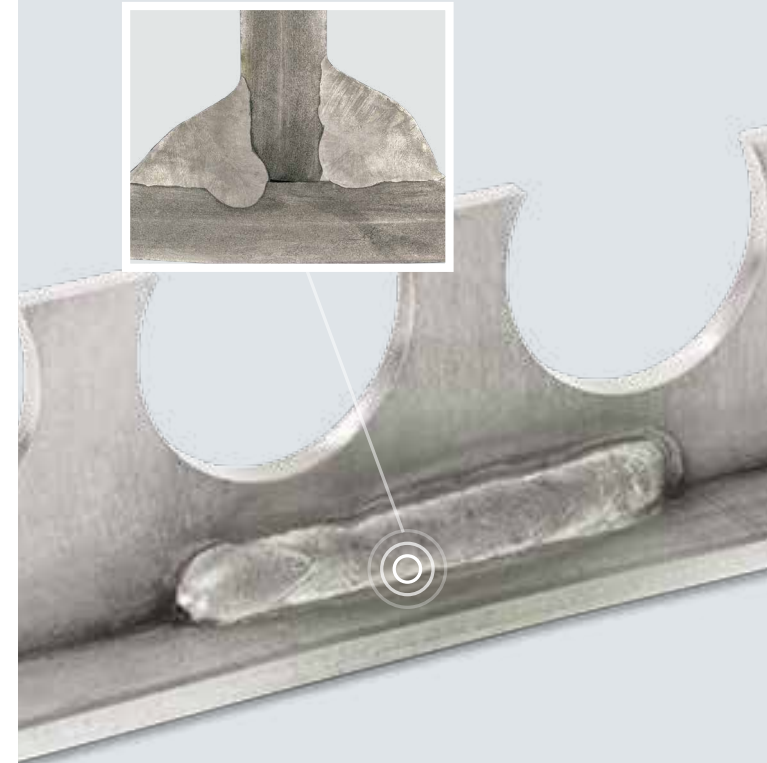
**Maniable en toute position,
peu de projections**



- Qualité des joints avec un minimum de parachèvement
- Apport de chaleur plus faible et plus ciblé dans la pièce
- Moins de distorsions
- Sans cratère final et pas de soudure froide
- Cordons d'aspect TIG avec une productivité 5 fois supérieure
- Excellente stabilité d'arc
- Plage d'utilisation : 0.8 mm à 30 mm et +



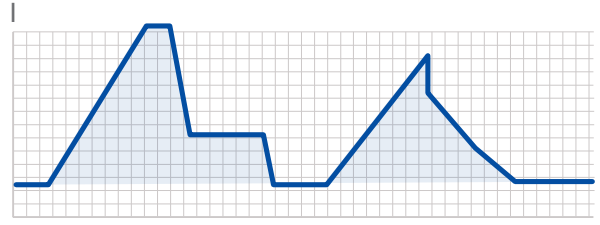
Mode d'affichage : Expert



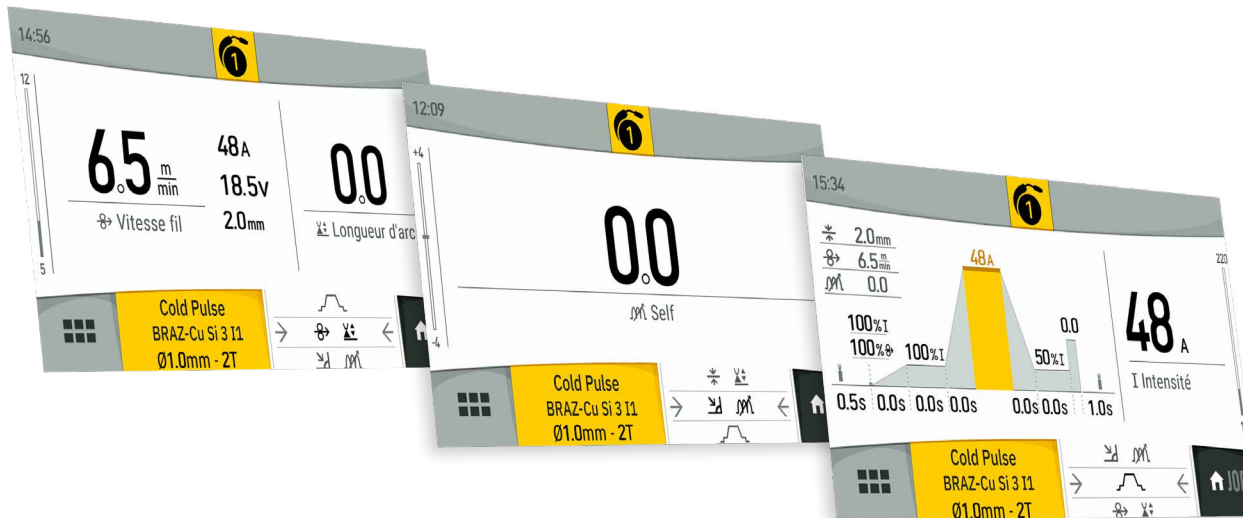
Mode de soudage #5

COLD PULSE

Apport de chaleur très réduit,
brasage sans projections



- Mode développé spécialement pour les constructeurs automobiles
- Arc électrique extrêmement stable, idéal pour les tôles fines dans toutes les positions
- Pour brasage de tôles galvanisées avec un fil d'apport en alliage cuivre-silicium
- Déformation de la tôle extrêmement réduite
- Respect des homologations constructeurs
- Plage d'utilisation : 0.5 mm à 3 mm



Mode d'affichage : Expert

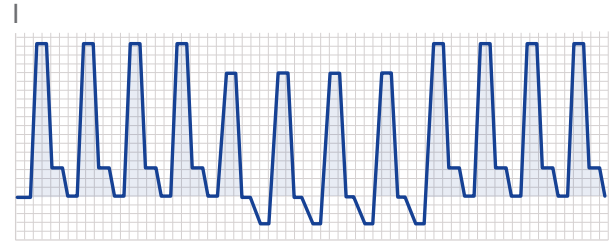


Mode de soudage #6

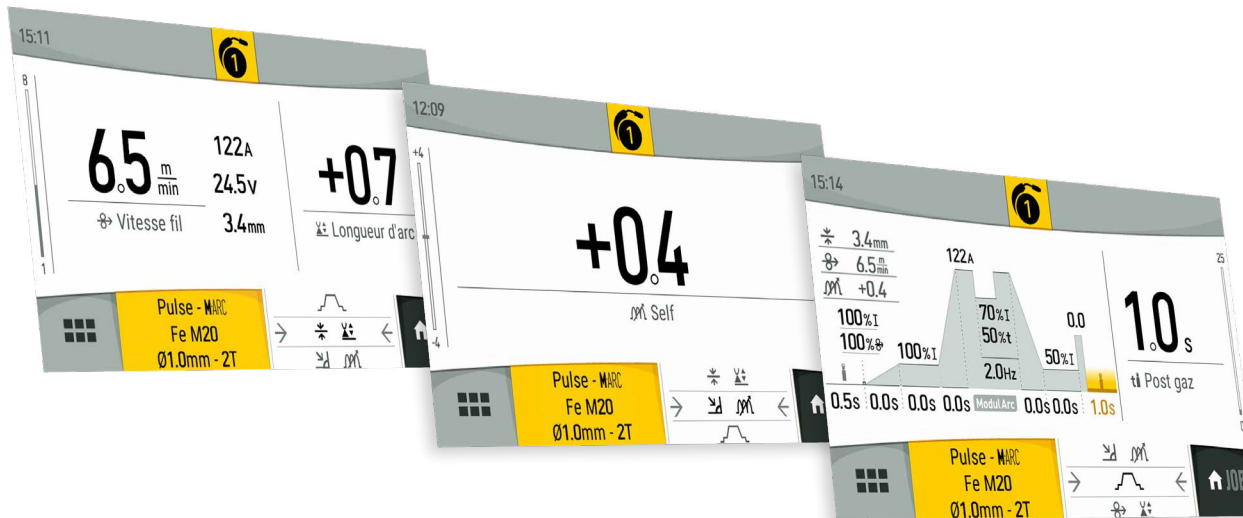
MODULARC

Aspect TIG

Productivité MIG



- Qualité de soudage optimale dans toutes les positions
- Esthétique irréprochable des cordons de soudure
- Excellent contrôle de l'apport de chaleur
- Productivité importante sur l'aluminium
- Contrôle du bain de fusion amélioré pour un meilleur confort du soudeur
- Plage d'utilisation : 0.8 mm à 30 mm et +



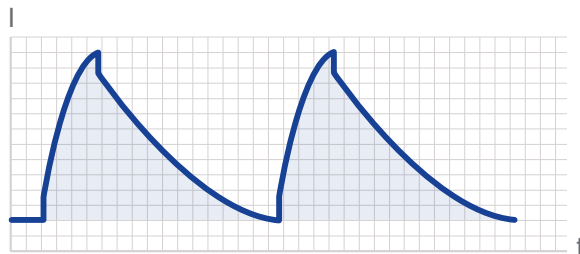
Mode d'affichage : Expert



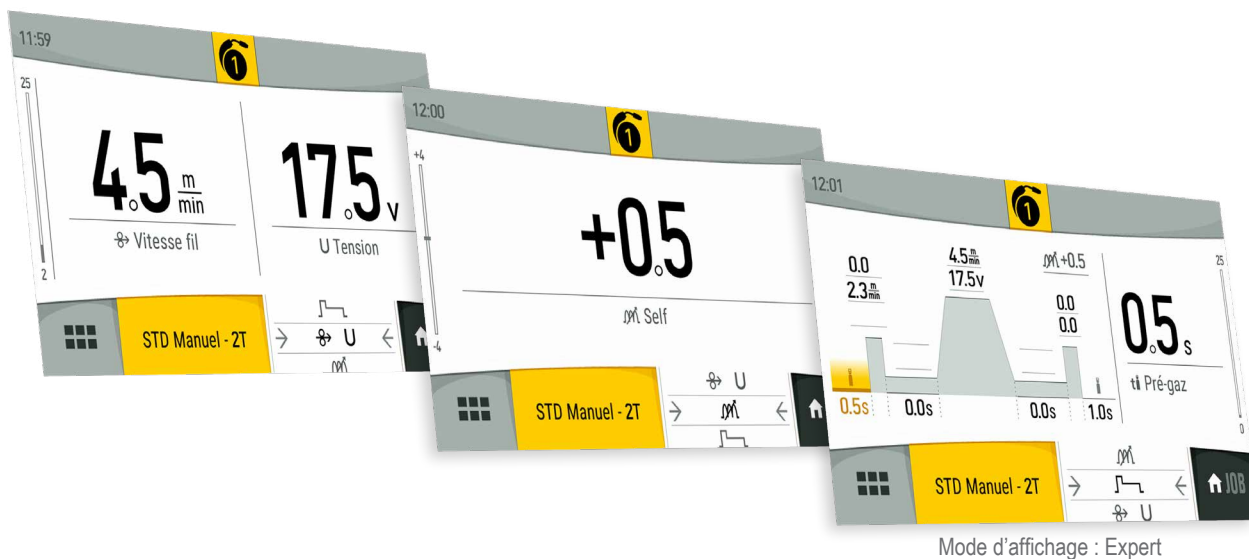
Mode de soudage #7

MANUEL

Simple et efficace
Adapté à tous les fils



- Adapté à la plupart des applications de soudage
- Réglage manuel de la tension/vitesse fil et self si besoin
- Idéal pour le soudage sur acier carbone
- Convient pour les soudeurs aguerris et le soudage dans le cadre d'un DMOS
- Plage d'utilisation : 1 mm à 30 mm



Synergies

NEOPULSE 220 C / 220 C XL

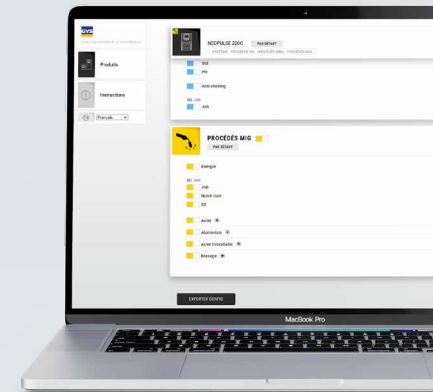
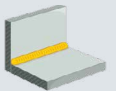


Mode de soudage				STANDARD DYNAMIQUE				STANDARD IMPACT		STANDARD ROOT		PULSE			COLD PULSE	
Diamètre fil				0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	0,8	1,0	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
Position de soudage				PB				PB		PB		PB			PB	
Code synergie				006	008	010	012	708	710	108	110	508	510	512	608	610
ACIER	101	Fe Ar 15-20%Co2	M21	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	102	Fe Ar 8-10%Co2	M20	✓	✓	✓				✓	✓	✓	✓			
	103	Fe 100%Co2	C1	✓	✓	✓				✓	✓					
	107	Mn4Ni3CrMo Ar 15-20%Co2	M21		✓							✓				
	108	Fe Ar 25%Co2	M21	✓	✓	✓						✓	✓			
ALUMINIUM	201	Al Mg 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓					✓	✓	✓		
	202	Al Mg 3 Ar 100%	I1		✓	✓	✓					✓	✓	✓		
	203	Al Si 5 Ar 100%	I1		✓	✓	✓					✓	✓	✓		
	204	Al Si 12 Ar 100%	I1		✓	✓	✓					✓	✓	✓		
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100%	I1				✓							✓		
	207	Al Si 10 Cu 4 100%	I1				✓							✓		
	208	AlMg 4,5Mn 10-20%He	I3			✓	✓									
	209	AlMg 4,5Mn 100% Ar	I1			✓	✓									
	210	Al Mg 5 Ar 10-20%He	I3			✓	✓									
	211	Al Mg 3 Ar 10-20%He	I3			✓	✓									
INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12		✓	✓						✓	✓			
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12		✓	✓						✓	✓			
	303	Cr Ni 307 Ar 2%Co2 1%H	M11			✓							✓			
	304	Cr Ni 309 Ar 2% Co2	M12		✓	✓						✓	✓			
	305	Cr Ni 310 Ar 2%Co2	M12			✓							✓			
	306	Cr Ni 307 Ar 2%Co2	M12			✓							✓			
	308	DUPLEX 2209 Ar 2%Co2	M12										✓			
BRASAGE	701	Cu Si 3 Ar 100%	I1		✓	✓						✓	✓		✓	✓
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1		✓	✓						✓	✓			

Légende

- ✓ Synergie disponible dans le produit
- ✓ Synergie disponible en téléchargement via le configurateur d'interface

PB Position en angle à plat



 **Configurateur d'interface**

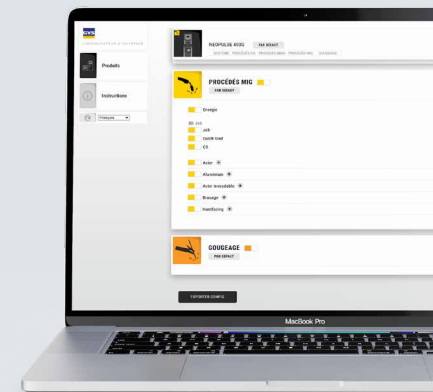
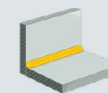
Cet outil accessible depuis le Web permet de customiser l'interface : activer ou désactiver des synergies, limiter l'accès à certain procédé de soudage, cacher des fonctionnalités, etc. Un [compte GYS](https://www.gys.fr/compte) est nécessaire.

				Mode de soudage																								
				Diamètre fil																								
				Position de soudage																								
				Code synergie																								
				STANDARD DYNAMIQUE					STANDARD IMPACT					STANDARD ROOT					PULSE					COLD PULSE				
				0,8	1,0	1,2	1,6'	2,4'	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	1,6'	0,8	1,0	1,2	1,6'	0,8	1,0				
				PB					PB					PB					PB					PB				
				008	010	012	016	024	708	710	712	108	110	112	508	510	512	516	608	610								
ACIER	101	Fe Ar 15-20%Co2	M21	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓											
	102	Fe Ar 8-10%Co2	M20	✓	✓	✓	✓					✓	✓	✓	✓	✓	✓											
	103	Fe 100%Co2	C1	✓	✓	✓	✓					✓	✓	✓														
	104	FCW M Ar 15-20%Co2	M21				✓	✓																				
	105	FCW R Ar 15-20%Co2	M21				✓	✓																				
	106	FCW B Ar 15-20%Co2	M21				✓	✓																				
	108	Fe Ar 25%Co2	M21	✓	✓	✓	✓											✓	✓	✓	✓							
ALUMINIUM	201	Al Mg 5 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓											✓	✓	✓	✓							
	202	Al Mg 3 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓											✓	✓	✓	✓							
	203	Al Si 5 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓											✓	✓	✓	✓							
	204	Al Si 12 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓											✓	✓	✓	✓							
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100%	I1				✓																					
	207	Al Si 10 Cu 4 100%	I1				✓																					
	208	AlMg 4,5Mn 10-20%He	I3		✓	✓													✓	✓								
	209	AlMg 4,5Mn 100% Ar	I1		✓	✓													✓	✓								
	210	Al Mg 5 Ar 10-20%He	I3		✓	✓													✓	✓								
	211	Al Mg 3 Ar 10-20%He	I3		✓	✓													✓	✓								
INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12	✓	✓	✓	✓											✓	✓	✓	✓							
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12	✓	✓	✓	✓											✓	✓	✓	✓							
	303	Cr Ni 307 Ar 2%Co2 1%H	M11		✓	✓													✓	✓								
	304	Cr Ni 309 Ar 2% Co2	M12	✓	✓	✓													✓	✓								
	305	Cr Ni 310 Ar 2%Co2	M12		✓														✓									
	306	Cr Ni 307 Ar 2%Co2	M12		✓	✓													✓	✓								
	308	DUPLEX 2209 Ar 2%Co2	M12		✓	✓													✓	✓								
BRASAGE	701	Cu Si 3 Ar 100%	I1	✓	✓	✓												✓	✓	✓		✓	✓					
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1	✓	✓	✓												✓	✓	✓								
RECHARGEMENT	501	HARDFACE Metal	O			✓	✓	✓																				
	502	HARDFACE Basic	O			✓	✓	✓																				
	503	HARDFACE Rutil	O			✓	✓	✓																				
	504	HARDFACE COBALT Ar	I1			✓															✓							
	505	HARDFACE Cr Co2 2,5%	M12			✓															✓							
	507	FCW 308L ArCo2 2,5%	M12			✓															✓							
	506	HARDFACE Tool Co2 18%	M21			✓															✓							
	508	FCW ROBO Rutil 18%Co2	M21			✓																						
	509	FCW 308L Rutil 18%Co2	M21			✓																						
	510	FCW NiCr Basic 18%Co2	M21			✓																						
	511	HARDFACE 60 HRC	M21			✓															✓							

Légende

- ✓ Synergie disponible dans le produit
- ✓ Synergie disponible en téléchargement via le configurateur d'interface
- * Non disponible pour le NEOPULSE 320 C

PB Position en angle à plat



Configurateur d'interface

Cet outil accessible depuis le Web permet de customiser l'interface : activer ou désactiver des synergies, limiter l'accès à certain procédé de soudage, cacher des fonctionnalités, etc. Un [compte GYS](https://www.gys.fr) est nécessaire.

GALAXY 220 / 250 / 320

GALAXY 400

Mode de soudage

Diamètre fil

Position de soudage

Code synergie

ACIER	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21
	102	Fe Ar Co2 8-12%	M20
	103	Fe Co2 100%	C1
	104	FCW M Ar Co2 15-20%	M21
	113	Fe No Gas	O
ALUMINIUM	216	Al Mg Ar 100%	I1
	217	Al Si Ar 100%	I1
INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12
BRASAGE	701	Cu Si Ar 100%	I1

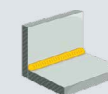
STANDARD				PULSE		
0,8	1,0	1,2	1,6*	0,8	1,0	1,2
PB				PB		
708	710	712	716	508	510	512
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓				
		✓	✓			
		✓	✓			
✓	✓	✓		✓	✓	✓
	✓	✓			✓	✓
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓			✓	✓	

STANDARD				PULSE			
0,8	1,0	1,2	1,6	0,8	1,0	1,2	1,6
PB				PB			
708	710	712	716	508	510	512	516
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
✓	✓	✓					
		✓	✓			✓	✓
		✓	✓				
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
	✓	✓			✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	✓	
✓	✓			✓	✓		
✓	✓			✓	✓		

Légende

- ✓ Synergie disponible dans le produit
- * Non disponible pour le GALAXY 220/250

PB Position en angle à plat



				Mode de soudage
				Diamètre fil
				Position de soudage
				Code synergie
ACIER	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21	
	102	Fe Ar Co2 8-12%	M20	
	103	Fe Co2 100%	C1	
	104	FCW M Ar Co2 15-20%	M21	
	113	Fe No Gas	O	
ALUMINIUM	216	Al Mg Ar 100%	I1	
	217	Al Si Ar 100%	I1	
INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12	
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12	
BRASAGE	701	Cu Si Ar 100%	I1	

KRONOS

STANDARD				
0,8	1,0	1,2	1,6*	
PB				
708	710	712	716	
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
		✓	✓	
		✓	✓	
✓	✓	✓		
	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓			

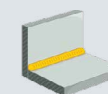
NEOMIG

STANDARD				
0,8	1,0	1,2	1,6	
PB				
708	710	712	716	
✓	✓	✓	✓	
✓	✓	✓	✓	
✓	✓	✓		
		✓	✓	
		✓	✓	
✓	✓	✓		
	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓	✓		
✓	✓			

Légende

- ✓ Synergie disponible dans le produit
- * Non disponible pour le KRONOS 250/320

PB Position en angle à plat

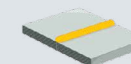


Mode de soudage			STANDARD IMPACT				PULSE			COLD PULSE	
Diamètre fil			0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
Position de soudage			PA				PA			PA	
Code synergie			006	008	010	012	508	510	512	608	610
ACIER	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	102	Fe Ar Co2 8-10%	M20	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	103	Fe Co2 100%	C1	✓	✓	✓					
	107	Mn4Ni2,5CrMo	M21		✓		✓				
	108	Fe Ar 25% Co2	M21	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
ALUMINIUM	201	Al Mg 5 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	202	Al Mg 3 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	206	Ford 5554	I1			✓			✓		
	203	Al Si 5 Ar 100%	I1	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	204	Al Si 12 100%	I1	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	206	Al Mg 2,7 Mn Ar100%	I1			✓			✓		
	207	Al Si 10 Cu 4 100%	I1			✓			✓		
INOX	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12	✓	✓		✓	✓			
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12	✓	✓		✓	✓			
BRASAGE	701	Cu Si 3 Ar 100%	I1	✓	✓		✓	✓		✓	✓
	702	Cu Al 8 Ar 100%	I1	✓	✓		✓	✓			

Légende

✓ Synergie disponible dans le produit

PA Position à plat



Synergies

P GYS AUTO - E GYS AUTO



					P GYS AUTO				E GYS AUTO			
					STANDARD				PULSE			
Mode de soudage					0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	
Diamètre fil					PA				PA			
Position de soudage					006	008	010	012	508	510	512	
Code synergie												
ACIER	103	Fe Co2 100%	C1		✓	✓	✓					
	107	Mn4Ni3CrMo Co2 8-12%	M20			✓			✓			
	112	Fe Ar Co2 8-25%	M21		✓	✓	✓		✓	✓		
ALUMINIUM	206	Al Mg 2,7 Mn	I1				✓	✓		✓	✓	
	207	TESLA Al Si 10 Cu4	I1					✓			✓	
	216	Al Mg Ar 100%	I1			✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	217	Al Si Ar 100%	I1			✓	✓	✓		✓	✓	
INOX	309	Cr Ni Ar 2%Co2	M12			✓	✓		✓	✓		
BRASAGE	701	Cu Si Ar 100%	I1			✓	✓		✓	✓		
	702	Cu Al Ar 100%	I1			✓	✓		✓	✓		

Légende

✓ Synergie disponible dans le produit

PA Position à plat

