



INVEST IN THE FUTURE

# SYNERGIES MIG-MAG

L'expertise GYS au service du soudeur



## Mode Synergique

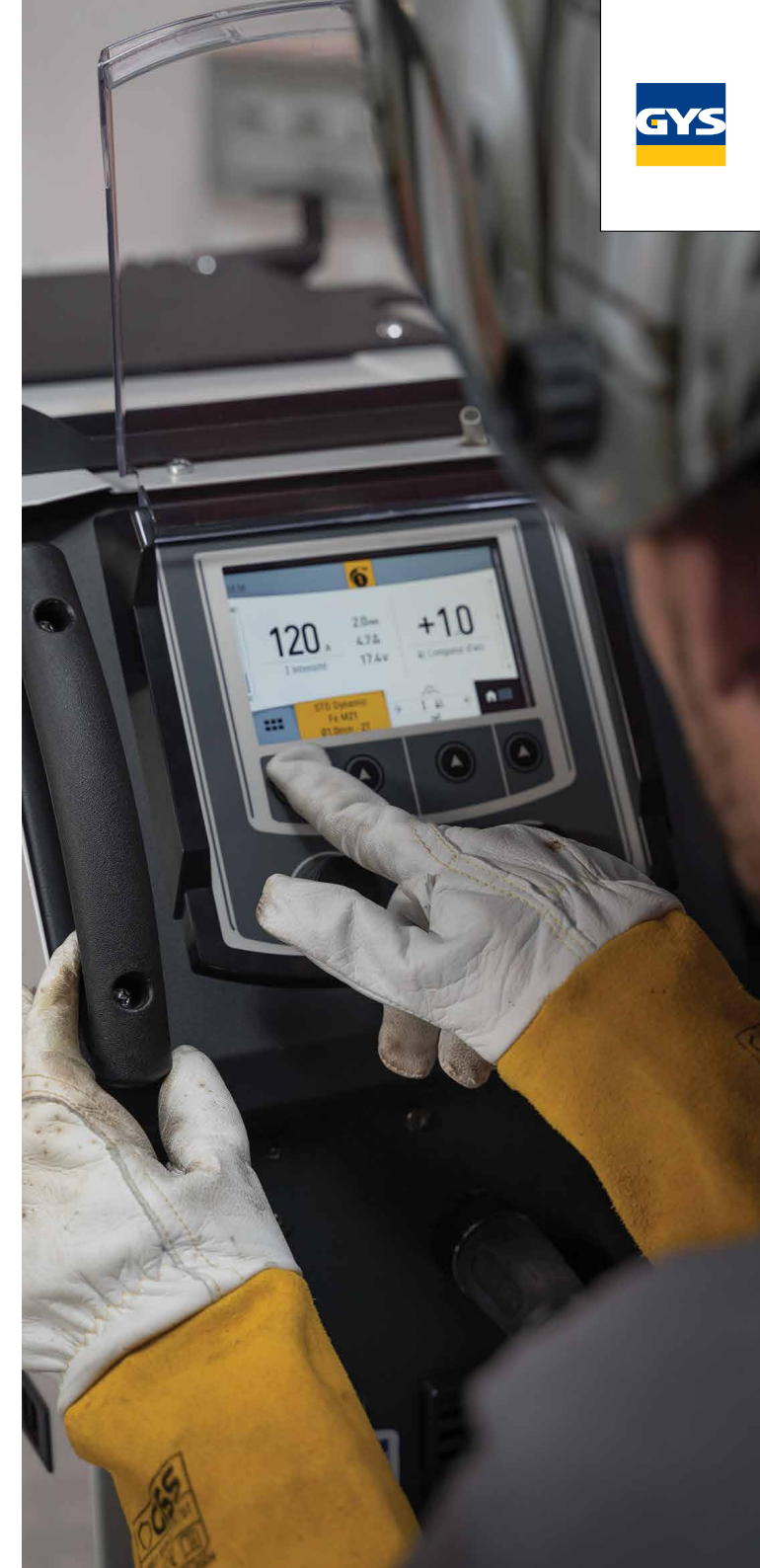
Une synergie est une aide au soudage qui facilite le réglage des générateurs.

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).

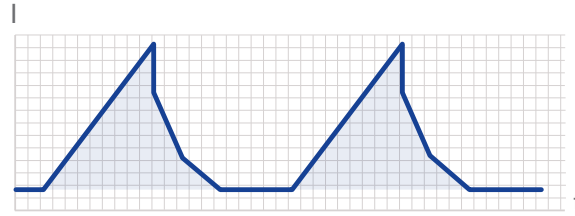
Il supprime, ainsi, les réglages fastidieux et optimise les paramètres de soudage.



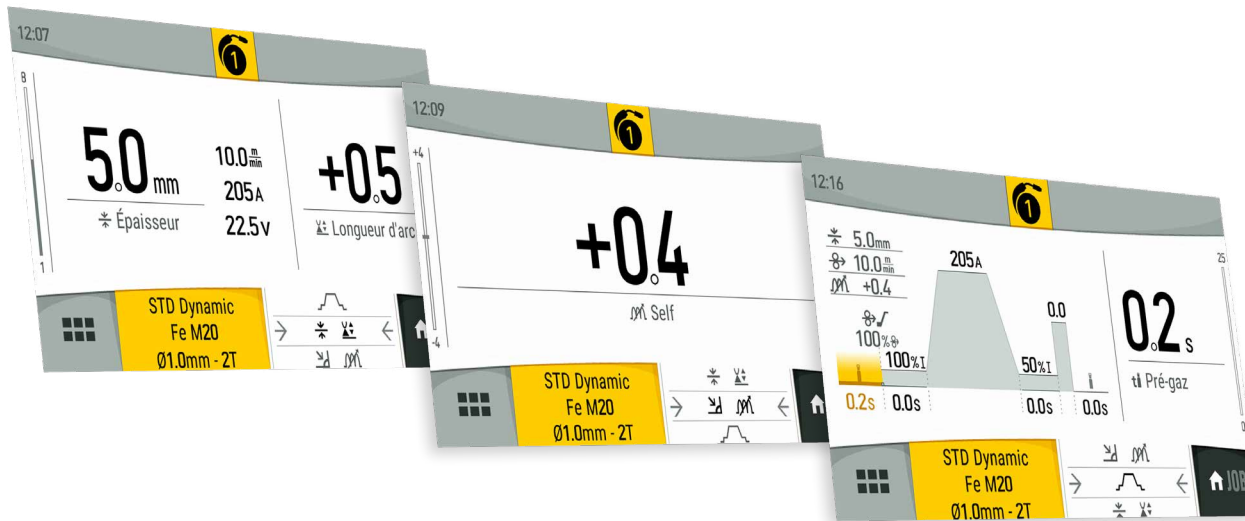
Mode de soudage #1

## 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

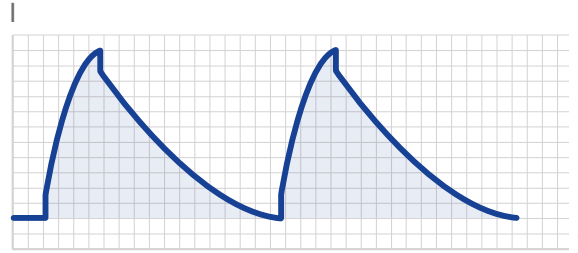




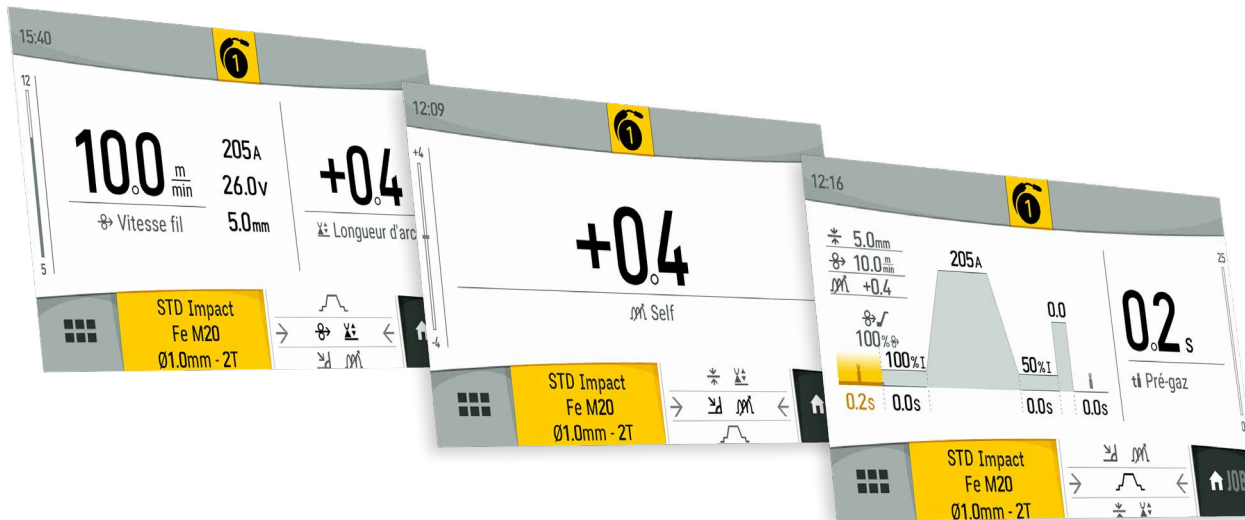
Mode de soudage #2

## 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



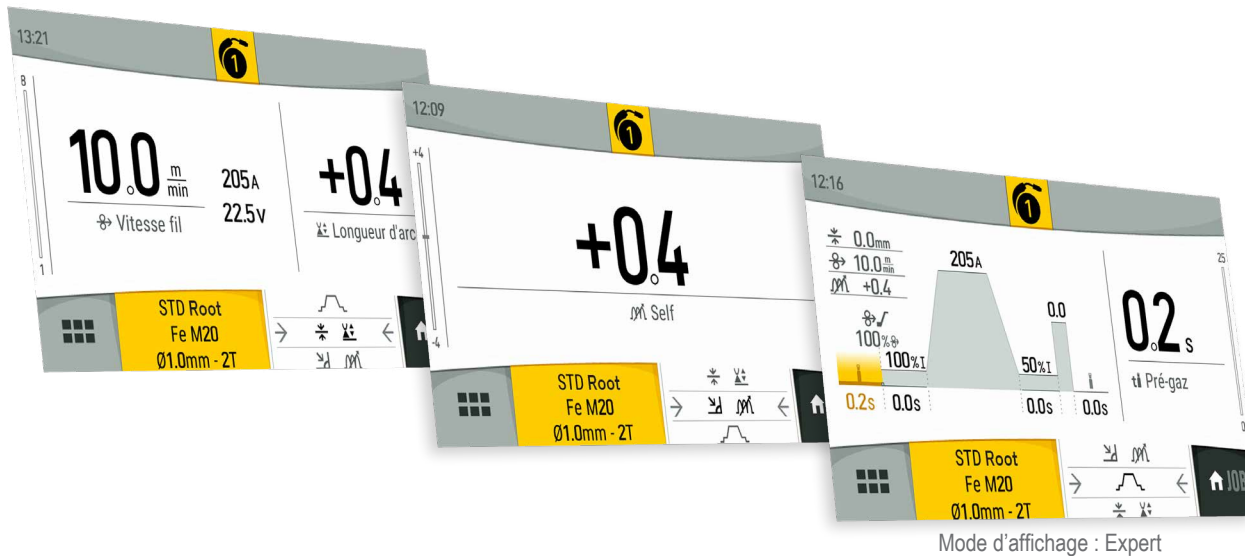
Mode de soudage #3

## STANDARD ROOT

Passé de racine en chanfrein



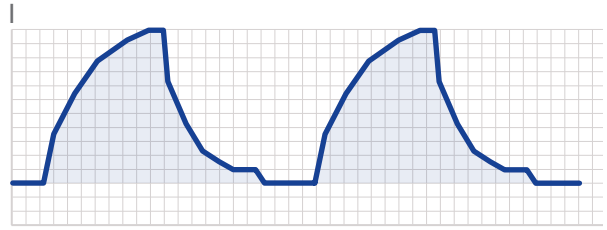
- Soudure avec contrôle de pénétration
- Simplification du soudage de la passe de racine sans support dans toutes les positions
- Cordon plus large, racine plate, excellente fusion
- Utilisé pour le soudage de Pipeline
- Plage d'utilisation : 0.5 mm à 5 mm



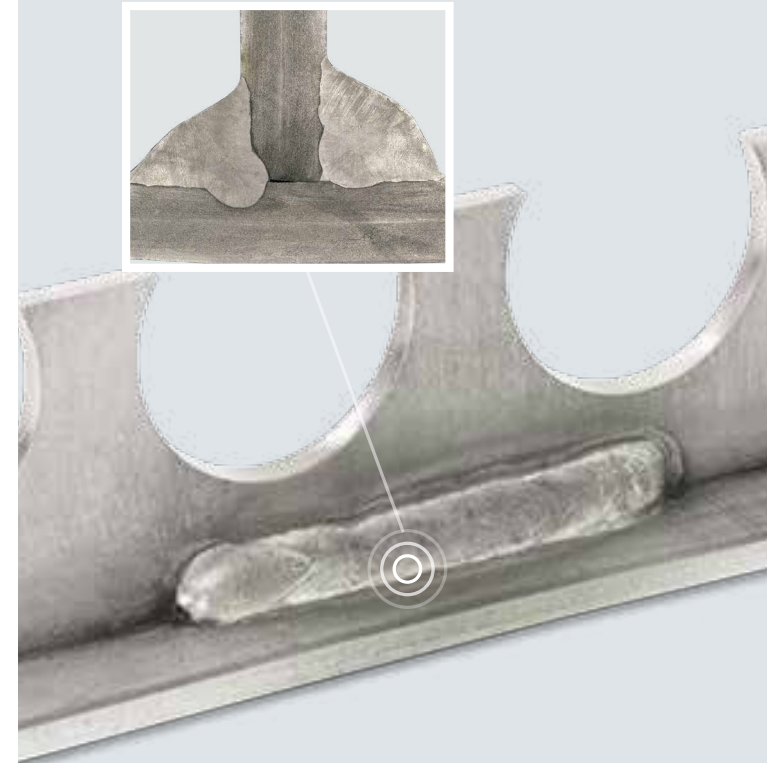
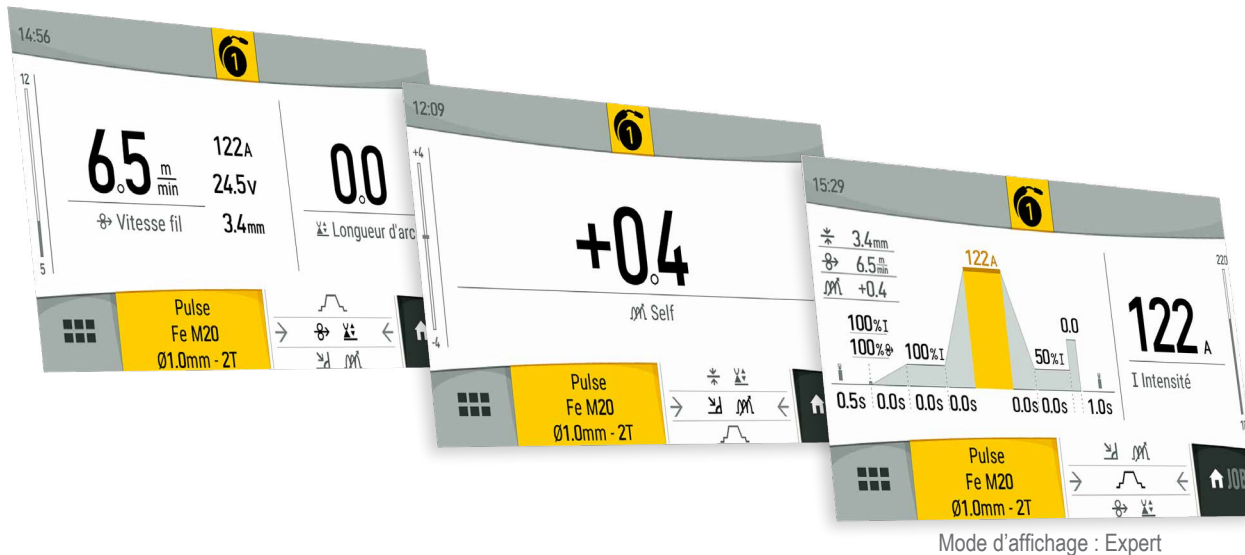
Mode de soudage #4

## PULSE

Maniable en toute position,  
peu de projections



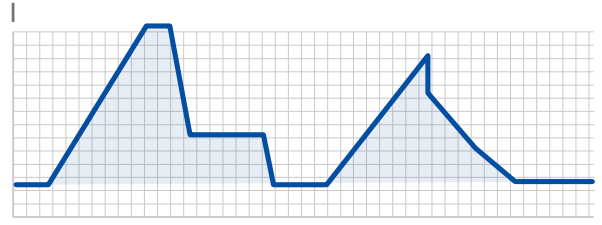
- Qualité des joints avec un minimum de parachèvement
- Apport de chaleur plus faible et plus ciblé dans la pièce
- Moins de distorsions
- Sans cratère final et pas de soudure froide
- Cordons d'aspect TIG avec une productivité 5 fois supérieure
- Excellente stabilité d'arc
- Plage d'utilisation : 0.8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



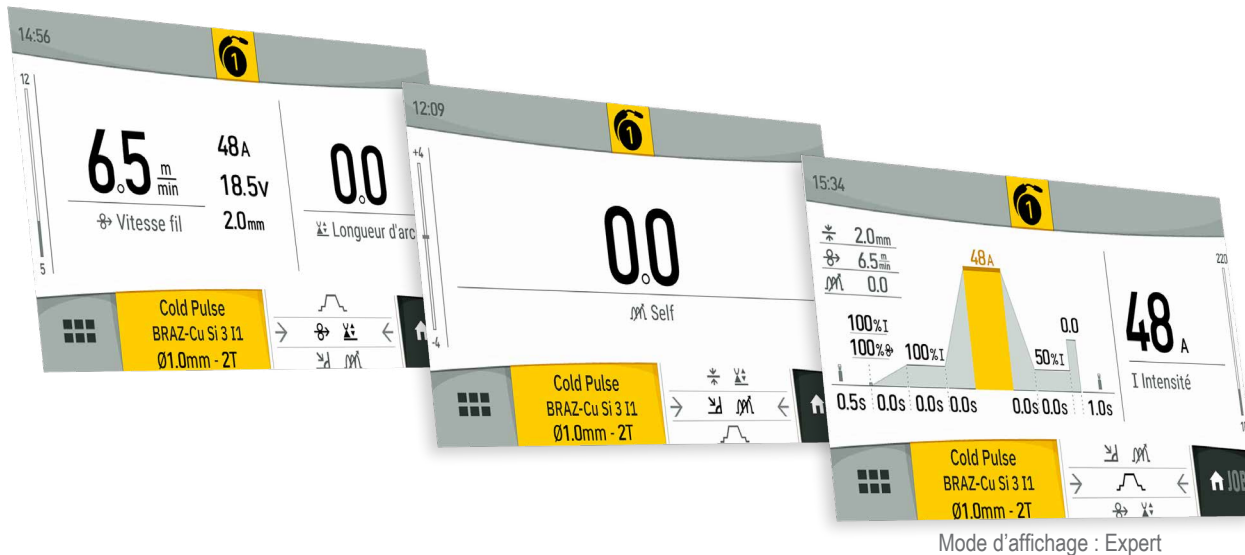
Mode de soudage #5

## 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

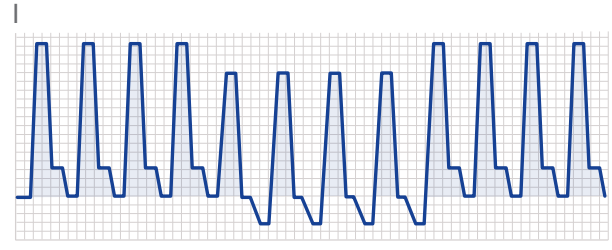




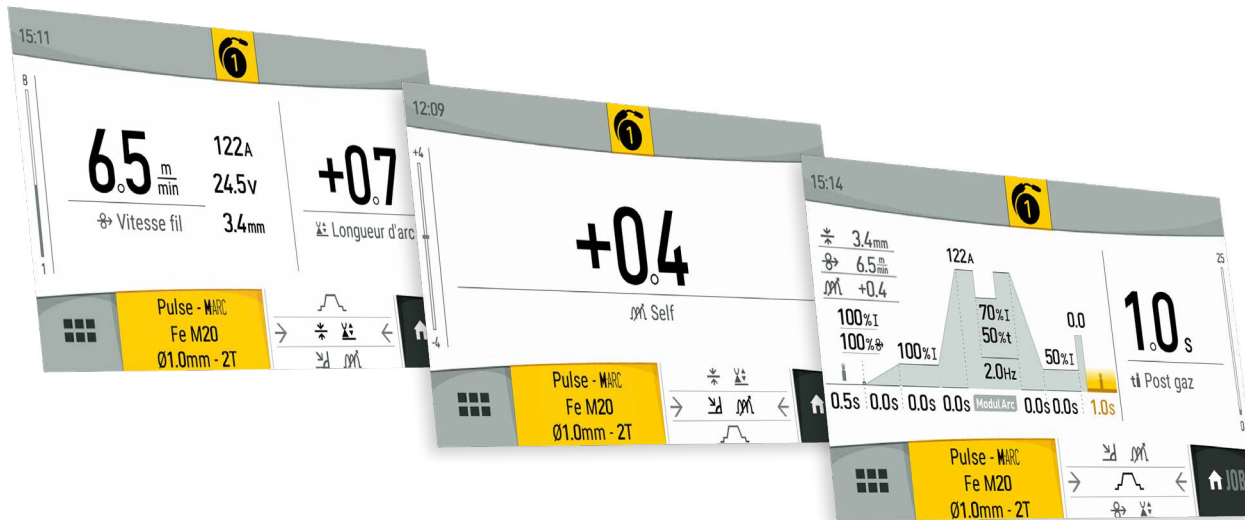
Mode de soudage #6

## 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

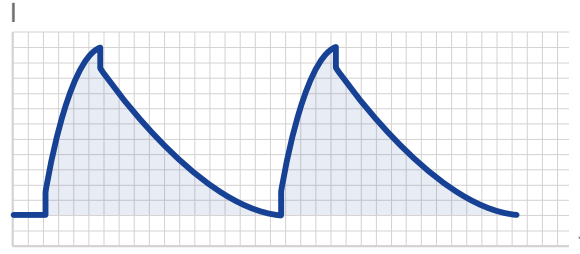




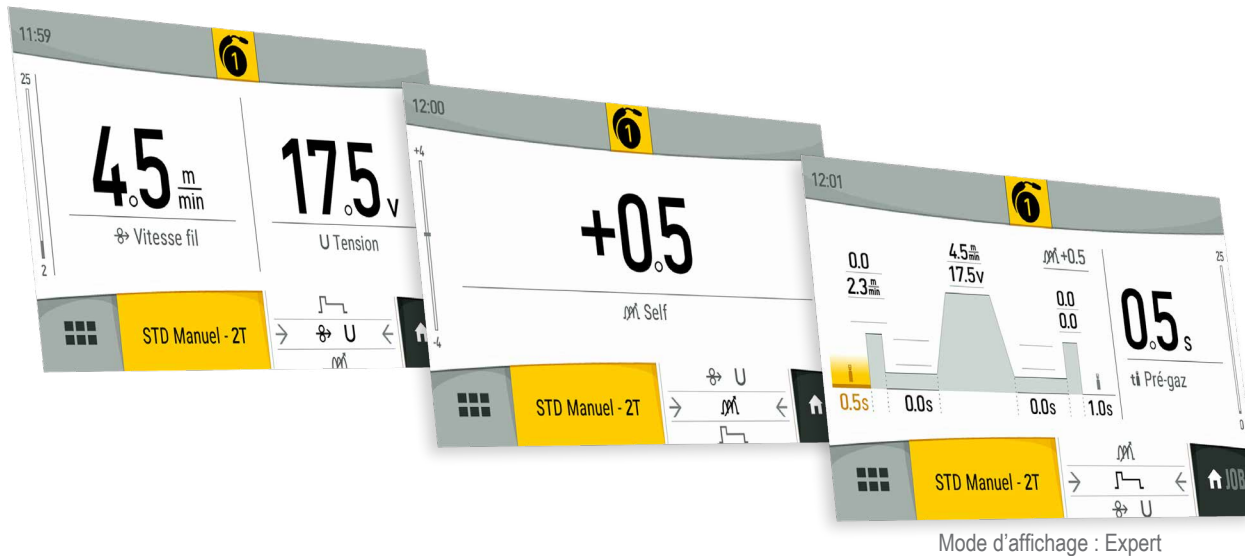
Mode de soudage #7

## 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

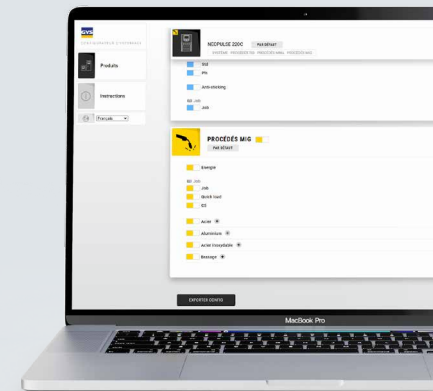
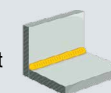


		Mode de soudage				STANDARD DYNAMIQUE		STANDARD IMPACT		STANDARD ROOT		PULSE			COLD PULSE			
		Diamètre fil				0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	0,8	1,0	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
		Position de soudage				PB				PB		PB			PB			
		Code synergie				006	008	010	012	708	710	108	110	508	510	512	608	610
ACIER	101	Fe Ar 15-20%Co2	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

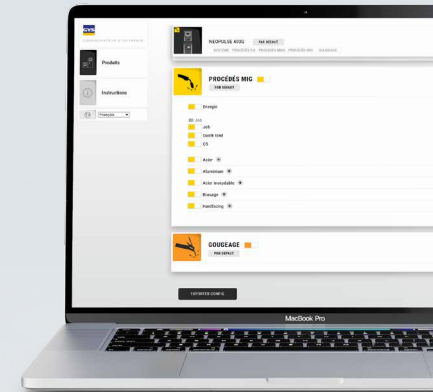
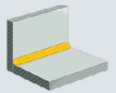
Cet outil accessible depuis le Web permet de customiser l'interface : activer ou désactiver des synergies, limiter l'accès à certain procédé de soudage, cacher des fonctionnalités, etc. Un [compte GYS](https://www.gys.fr) est nécessaire.

			Mode de soudage					STANDARD DYNAMIQUE			STANDARD IMPACT			STANDARD ROOT			PULSE				COLD PULSE				
			Diamètre fil					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	
			Position de soudage					PB					PB					PB					PB		
			Code synergie					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

	Mode de soudage	Diamètre fil	Position de soudage	Code synergie
<b>ACIER</b>	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	
<b>ALUMINIUM</b>	216	Al Mg Ar 100%	I1	
	217	Al Si Ar 100%	I1	
<b>INOX</b>	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12	
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12	
<b>BRASAGE</b>	701	Cu Si Ar 100%	I1	

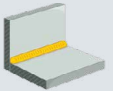
STANDARD				PULSE		
0,8	1,0	1,2	1,6*	0,8	1,0	1,2
PB				PB		
708	710	712	716	508	510	512
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓				
		✓	✓			
		✓	✓			
✓	✓	✓		✓	✓	✓
	✓	✓			✓	✓
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓	✓		✓	✓	
✓	✓			✓	✓	

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
<b>ACIER</b>	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		
<b>ALUMINIUM</b>	216	Al Mg Ar 100%	I1		
	217	Al Si Ar 100%	I1		
<b>INOX</b>	301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12		
	302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12		
<b>BRASAGE</b>	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

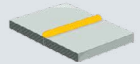


			STANDARD IMPACT				PULSE			COLD PULSE	
Mode de soudage			0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
Diamètre fil			PA				PA			PA	
Position de soudage			006	008	010	012	508	510	512	608	610
Code synergie											
ACIER	101	Fe Ar Co2 15-20%	M21	✓	✓	✓		✓	✓		
	102	Fe Ar Co2 8-10%	M20	✓	✓	✓		✓	✓		
	103	Fe Co2 100%	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





### P1/P3 GYS AUTO

### E GYS AUTO

		STANDARD				PULSE			STANDARD			
		0,6	0,8	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2	0,6	0,8	1,0	1,2
		PA				PA			PA			
		006	008	010	012	508	510	512	706	708	710	712
<b>ACIER</b>	103 Fe Co2 100% C1	✓	✓	✓					✓	✓	✓	
	107 Mn4Ni3CrMo Co2 8-12% M20		✓			✓						
	112 Fe Ar Co2 8-25% M21	✓	✓	✓		✓	✓		✓	✓	✓	
<b>ALUMINIUM</b>	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		✓	✓	✓		✓	✓		✓	✓	✓
<b>INOX</b>	309 Cr Ni Ar 2%Co2 M12		✓	✓		✓	✓			✓	✓	
<b>BRASAGE</b>	701 Cu Si Ar 100% I1		✓	✓		✓	✓			✓	✓	
	702 Cu Al Ar 100% I1		✓	✓		✓	✓			✓	✓	

### Légende

✓ Synergie disponible dans le produit

PA Position à plat

