



DÉTENDEUR - DÉBITLITRE

## ECOSAVER +

**L'ECOSAVER + maintient un niveau de pression et de débit de gaz constant** dans le système en aval pendant le processus de soudage. Cela empêche la création de pics de pression et de débit dans le système. Ces montées de pression et de débit génèrent des pertes de gaz et peuvent causer une soudure de mauvaise qualité.

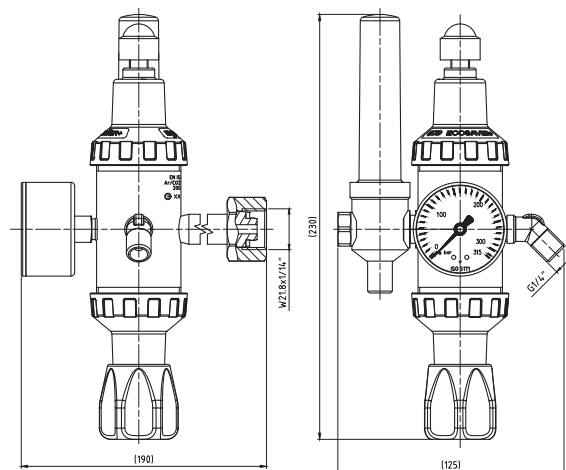
**La qualité du soudage et la consommation de gaz sont optimisées** lorsque l'ECOSAVER + est utilisé dans votre installation de soudage.



# ECOSAVER+

## CARACTÉRISTIQUES

- Excellente stabilité de la pression de sortie
- Conception ergonomique et robuste
- Versions disponibles pour tous les gaz de protection
- Versions disponibles pour une pression maximale jusqu'à 300 bar
- Conforme aux normes EN ISO 2503 et ISO 5171
- Échelle précise du débitmètre à flotteur et du manomètre pour une lecture simple des valeurs
- Boîte à clapet robuste qui garantit la stabilité de la pression de sortie



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Gaz	Ar, Ar/CO <sub>2</sub> , Gaz de Formage	CO <sub>2</sub>
Corps	Laiton	
Bonnette	Pièce moulée sous pression en alliage Zn/Al	
Tiges, écrous et raccords	Laiton	
Membrane	EPDM	
Joint du siège	PA/CR	
Raccord d'entrée / de sortie	Selon le type de gaz	
Pression d'entrée maximale	200 ou 300 bar	200 bar
Pression de sortie / Plage de débit	0-30 l/min 2 x 0 - 30 l/min	
Plage de température	de -20°C à 60°C	
Poids	Selon le type de gaz, approximativement : 2,2 kg	
Soupape de sécurité	Utilisée sur toutes les versions	

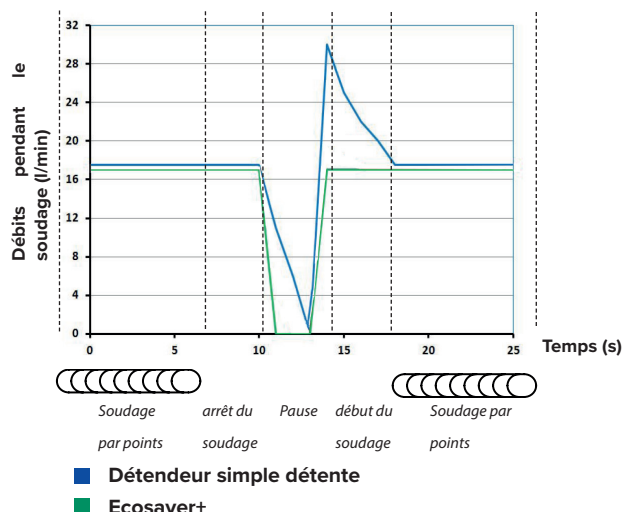
## LE PRINCIPE D'UN ÉCONOMISEUR DE GAZ

Une perte indésirable de gaz se produit naturellement lors des opérations de soudage très régulièrement.

Si vous coupez le débit de gaz d'un détendeur standard pendant l'interruption du processus de soudage, la pression de sortie dans le tuyau s'élève bien au-dessus du niveau optimal.

Lorsque le processus de soudage recommence en activant la torche de soudage, le volume de gaz plus élevé que nécessaire provoque des montées subites de pression et de débit dans les tuyaux.

**L'Ecosaver+ minimise la perte de gaz** accumulés dans les tuyaux. Grâce à une technologie spéciale, le débit de gaz optimal et prédéfini est fourni à la torche de soudage pendant toutes les phases du processus de soudage.



# ECOSAVER+

## PRINCIPAUX AVANTAGES

- **Économie de gaz d'environ 40 %\*** pendant le soudage
- Haute précision grâce au contrôle du débit
- Approvisionnement continu en gaz pendant l'opération de soudage
- Spécialement conçu pour les applications avec du gaz de protection
- Idéal pour le soudage à l'arc (MIG / MAG / TIG)
- Aucune augmentation de la pression dans l'équipement en aval pendant l'interruption du soudage
- Ajustement facilité
- Moins de changement de bouteilles
- Travail plus sûr
- Un investissement rentable en quatre mois environ selon les conditions d'utilisation
- Volant ergonomique pour une prise en main parfaite

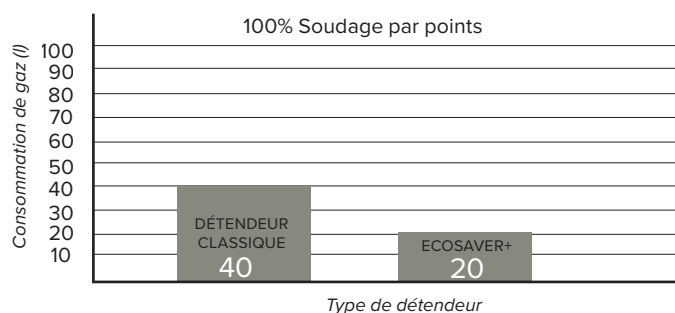
\* Une consommation de 40% de gaz en moins a été validée par un test indépendant réalisé dans les conditions suivantes : 600 joints soudés de 3 mm de long; Gaz: argon; Détendeur comparé Dincontrol Débit: 17 l/min; Type de soudage: MIG

La quantité réelle de gaz économisée dépend de nombreux facteurs. Pour démontrer en quoi les résultats diffèrent selon les processus réalisés, nous avons effectué divers tests. Pour mesurer la consommation de gaz, nous avons utilisé un contre-débitmètre numérique au niveau de la torche de soudage pour nous assurer que le débit de gaz était le même pour les deux points de sortie, l'un avec l'Ecosaver + et l'autre avec un détendeur commun.

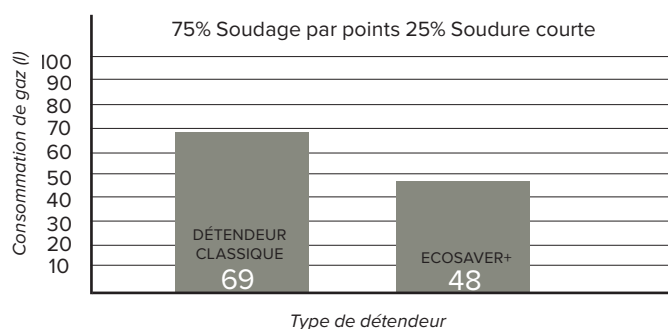
Lors du premier test avec une opération de soudage par points avec l'Ecosaver +, une économie de 50% de gaz de protection a été réalisée par rapport à la même opération avec un point d'utilisation classique, comme indiqué sur le graphique 1.

Lors du deuxième test avec une opération de soudure courte avec l'Ecosaver +, une économie de 31% de gaz de protection a été réalisée par rapport à la même opération avec un point d'utilisation classique, comme indiqué sur le graphique 2.

Graphique 1



Graphique 2



# ECOSAVER +

Débitmètre à double échelle pour Argon et CO2

EN ISO 2503

Raccord d'entrée conforme aux normes nationales

Raccord de sortie conforme à la norme EN560

Manomètre haute pression conforme à la norme ISO 5171 classe 2,5

Boîte à clapet robuste avec filtre intégré

Volant ergonomique et robuste



## ECOSAVER +

Code	Gaz	Pression d'Entrée	Pression de Sortie	Raccord d'Entrée	Raccord de Sortie
F21710004	Détendeur double débit	200 bar	2 x 30 l/min	W21.8 x 1/14"	G1/4" G1/4"
F21710005	Point d'utilisation	40 bar	30 l/min	G3/8"	G1/4"
F21710006	Détendeur	200 bar	30 l/min	S21,7x1/14"	M12x1
F21710007	Détendeur	300 bar	30 l/min	W30x2"	G1/4"
F21410008	Détendeur	200 bar	30 l/min	W21.8 x 1/14"	G 1/4"
F21710010	Détendeur	200 bar	30 l/min	0,960"x14NGO	9/16"
F21710011	Détendeur	200 bar	30 l/min	G5/8"	G3/8"
F21710013	Point d'utilisation	40 bar	15 l/min	G3/8"	G1/4"
F21710014	Détendeur	200 bar	15 l/min	W21.8 x 1/14"	G1/4"
F21710015	Détendeur	200 bar	15 l/min	G3/4"	G1/4"



GCE GCE S.A.S.,  
70 Rue du Puits Charles, BP N° 40110,  
58403 La Charité sur Loire, France  
[www.gcegroup.com](http://www.gcegroup.com)

Art. Nr. 735100001500. Edition 1/2021. Sujet à changements sans préavis. 24052021 © 2021

**GCE**<sup>®</sup>  
Gas Control Equipment