

S O M M A I R E

OUTILLAGE SOUDURE CLIMATISATION / PLOMBERIE / CHAUFFAGE



CLIMATISATION

Chalumeaux Vulcane Express	6
----------------------------	---

PLOMBERIE / CHAUFFAGE

Chalumeaux Vulcane Express	7	Lances	16
Lampes à souder	8	Tuyaux	18
Chalumeaux et pistolet Air Chaud	11	Détendeurs	18
Postes oxy-gaz	13	Cartouches et bouteilles de gaz	19
Manches / Sets	15	Combinaisons d'assemblage	20

OUTILLAGE SOUDURE - FERS ÉLECTRIQUES



Fers Tempo	24	Fers HRT	25
Fers Galaxy	24		

ACCESSOIRES



Protections thermiques	26	Brasures / Soudo-brasures	28
Tresses à dessouder, pâte à étamer et décapants	27	Soudures étain sans plomb	31

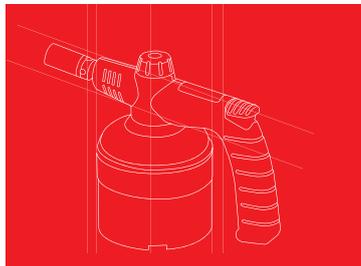
Nouveau !

GUILBERT EXPRESS

EXPERTISE ET SERVICE
« MADE IN FRANCE »

AU CŒUR DU PÔLE D'ACTIVITÉ DU GRAND EST PARISIEN

Francilien de naissance et de cœur, l'implantation géographique et le regroupement de l'ensemble des services de Guilbert Express et notamment de ses unités de fabrication, ne doivent rien au hasard. Ce choix se révèle déterminant tant la synergie entre tous les services permet d'offrir à l'ensemble des clients, une qualité sans concession.



LE BUREAU RECHERCHE & DÉVELOPPEMENT

En contact direct avec l'usine, nos ingénieurs conçoivent les produits de demain avec des moyens de dernière génération (simulation 3D, prototype taille réelle...). Plus de 60 brevets ont été déposés, dont certains sont devenus des produits incontournables : le Cercoflam, le fer autonome de couvreur ou le chalumeau Vulcane Express et son système révolutionnaire d'automaintenance.

LE CENTRE DE TEST

Chaque produit Express est testé individuellement à notre banc d'essai afin d'assurer aux utilisateurs une qualité et une fiabilité optimale.

L'INTERNATIONAL

Distribués sur les 5 continents, les produits Express sont disponibles auprès d'importateurs, d'agents ou de distributeurs.

LE CENTRE LOGISTIQUE

Regroupé sur un même site industriel, le centre logistique dispose d'espaces de stockage de plus de 5 000 m² et de 5 quais de déchargement pour assurer une livraison rapide dans le monde entier.

LA DÉMARCHE RSE

La réduction du tonnage de matières utilisées pour fabriquer nos produits permet une économie de plus de 2 000 tonnes par an.

Le déploiement de nos packagings en carton recyclable en lieu et place de la « coque plastique » constituée, lui aussi, une promesse d'avenir.

Et notre nouveau siège social répondant aux normes de la RT 2020 met aussi, par contre-coup, en lumière les progrès à accomplir. Nous nous y consacrons chaque jour.



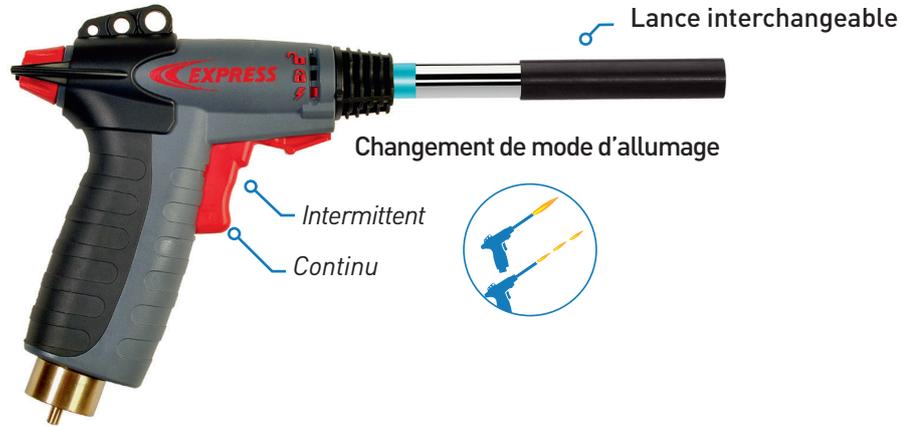


**CLIMATISATION
PLOMBERIE
CHAUFFAGE**

CHALUMEAU VULCANE EXPRESS

CHALUMEAUX CLIMATISATION

 **APPLICATIONS**
Brasage climatisation



INFOS TECHNIQUES

Flamme turbo enveloppante

Autonomie cartouche : 2 h

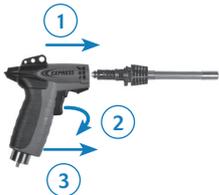
Réglage de la flamme par le volant

Pied stabilisateur amovible



AUTOMAINTEANCE

Changement de l'injecteur et de la gâchette/Piezo, sans outil



UTILISATION

3 positions

 Changement de lance

 Arrêt
(Sécurité : blocage de la gâchette pour le rangement)

 Allumage

Réf.	Solo 480	Multi 481	Nomad 486
 Chalumeau avec lance brasage tube cuivre Réf. 4735	✓	✓	✓
 Lance brasage tube cuivre Réf. 4714	-	✓	-
 Cartouche de gaz Réf. 2400	✓ x 1	✓ x 2	✓ x 1
 Piezo de rechange Réf. 4701	-	✓	✓
 Tuyau d'extension de 1,50 m Réf. 4770	-	-	✓

Réf. 480



Réf. 481



Réf. 486





CHALUMEAUX PLOMBERIE SANITAIRE



APPLICATIONS

Brasage plomberie / chauffage, décapage, dégrippage, brûlage, dégivrage

Réf.		Solo 470	Multi 471	Nomad 476
	Chalumeau avec lance brasage tube cuivre Réf. 4722	✓	✓	✓
	Lance brasage tube cuivre Réf. 4714	-	✓	-
	Lance brasage tube cuivre Réf. 4728	-	✓	-
	Cartouche de gaz Réf. 2400	✓ x 1	✓ x 2	✓ x 1
	Piezo de rechange Réf. 4701	-	✓	✓
	1 injecteur de rechange Réf. 47022	-	✓	-
	Tuyau d'extension de 1,50 m Réf. 4770	-	-	✓

Réf. 470



Réf. 471



Réf. 476



LANCES

	Réf.	Ø tube cuivre	g/h	Puissance
	4735	Ø 35 mm	407 g/h	5,5 kW à 1,4 bar
	4714	Ø 14 mm	168 g/h	2,3 kW à 1,4 bar
	4722	Ø 22 mm	214 g/h	2,9 kW à 1,4 bar
	4728	Ø 28 mm	272 g/h	3,7 kW à 1,4 bar
	4750	Ø 50 mm	204 g/h	2,7 kW à 1,4 bar

LAMPES À SOUDER



INFOS TECHNIQUES

Autonomie : 2 h

Cartouche à valve démontable sans perte de gaz

Fonctionnement dans toutes les positions après 2 minutes de chauffe



APPLICATIONS

Brasage

Décapage

Dégrippage

Brûlage

Dégivrage



LES PLUS

Grip de prise en main

Point d'accrochage

Commande précise de débit de gaz

Pied stabilisateur orientable

Réf. 342

Lamp'Express « Classic Piezo »



APPLICATIONS

Brasage tendre, brasage fort, dégrillage d'objets métalliques oxydés, allumage de barbecues, feux



Cartouche Réf. 555



Brasage tube cuivre jusqu'à Ø 14 mm

Réf. 343

Lamp'Express « Premium »



APPLICATIONS

Brasage fort, dégrillage d'objets métalliques oxydés, allumage de barbecues, feux



Cartouche Réf. 2015



Brasage tube cuivre jusqu'à Ø 18 mm

Réf. 351

Lamp'Express « Pro »



Brasage tube cuivre jusqu'à Ø 22 mm



Cartouche Réf. 2015

Réf. 511

Lamp'Express « Classic »



APPLICATIONS

Pour travaux courants sur tubes de cuivre : brasage tendre, brasage fort, dégel canalisations, dégrillage d'objets métalliques oxydés, allumage de barbecues, feux de cheminée



INCLUS :

Lance flamme dard Réf. 3542 pour brasage tube cuivre Ø 14 mm

Brasage tube cuivre jusqu'à Ø 14 mm



Cartouche Réf. 555



Réf. 525

Lamp'Express « Spécial Plomberie »



APPLICATIONS

Pour travaux courants sur tubes de cuivre : brasage fort du cuivre en moins d'une minute, brasage de l'acier à haute température, dégivrage, dégrillage d'objets métalliques oxydés



Cartouche
Réf. 2015



INCLUS :

1 lance à flamme dard Réf. 3542 pour brasage tube cuivre Ø 18 mm

1 lance Cercoflam à flamme enveloppante Réf. 3555 pour brasage tube cuivre Ø 20 mm

Réf. 531

Lamp'Express « Multifonctions »



APPLICATIONS

Pour travaux courants sur tubes de cuivre : brasage fort du cuivre, dégivrage, dégrillage d'objets métalliques oxydés, décapage des peintures sur bois et métal, désinfection



Cartouche
Réf. 555



INCLUS :

1 lance à flamme dard Réf. 3542 pour brasage tube cuivre Ø 14 mm

1 lance Cercoflam à flamme enveloppante Réf. 3555 pour brasage tube cuivre 16 mm

1 lance à flamme plate Réf. 3550

Réf. G460

1 lance fixe polyvalente pour braser les tubes Cu jusqu'à 22 mm



Changement de mode d'allumage

Intermittent

Continu



Gaz 100% propylène



INFOS TECHNIQUES

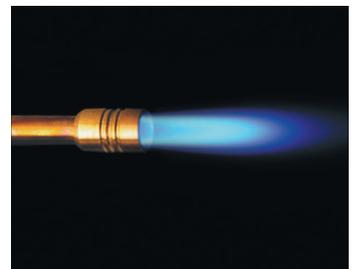
204 g/h
2.7 kW à 1,4 bar
Ø 22 mm
< 400 g

**VULCANE
EXPRESS
ONE**

FLAMME À DARD

C'est la flamme la plus modulable tant en température qu'en puissance. Température très élevée à l'extrémité du dard.

T° = 1850 °C.



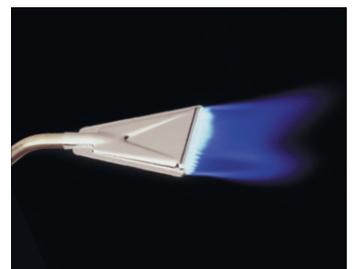
FLAMME ENVELOPPANTE CERCOFLAM

Rendement exceptionnel équivalent à 2400 °C. C'est la meilleure utilisation de la chaleur produite. Autorise l'emploi des brasures économiques.



FLAMME PLATE

Pour « balayer » la surface à traiter avec un débit très réduit; traitement, désinfection, décapage.



LAMPES À SOUDER



INFOS TECHNIQUES

110 g/h à 1.5 bar

1,60 kW

T° flamme environ
1850 °C

Brasage tube
cuivre
Ø 14 mm

Cloche en acier

Lance en laiton

Volant d'ouverture
et de débit de gaz

Plaque de
verrouillage



APPLICATIONS

Pour tous travaux
courants de
réparation et
d'installations
sanitaires



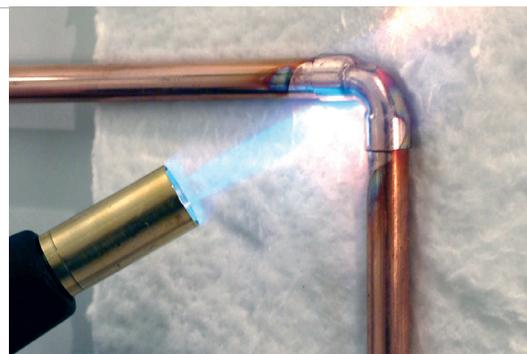
LE PLUS

Maniable / Légère

CE 1312

Réf. 8700

Lampe «Classic»



TRAVAUX SANITAIRES

Réf. 8800

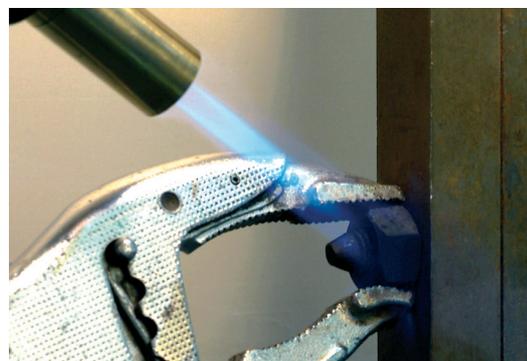
Lampe «Premium»



DÉGEL DE CANALISATIONS

Réf. 8900

Lampe «Pro»



DÉGRIPPAGE D'OBJETS MÉTALLIQUES
OXYDÉS

Réf. 8191



Utilisation à partir
de 0 °C

Autonomie 1h15 à
plein débit



FLAMBAGE DE DESSERT / ALLUMAGE DE FEUX



CHALUMEAUX ET PISTOLET AUTONOME AIR CHAUD



INFOS TECHNIQUES

Tuyau 1,50 m

Gaz butane :
sans détendeur



APPLICATIONS

Bricolage sanitaire

Chauffage

Ébavurage

Dégivrage

Décapage



APPLICATIONS

Soudage étain

Brasage



INFOS TECHNIQUES

Travail jusqu'à
-8 °C

Température
réglable :
190 - 900 °C



APPLICATIONS

Façonnage

Soudage

Décapage

Séchage

Dégivrage

Dégrippage

CHALUMEAUX STANDARDS

Réf. 5100

Lance flamme dard
pour brasage tube
cuivre Ø 18 mm



Réf. 5200



Cu Ø 24 mm

Réf. 5300



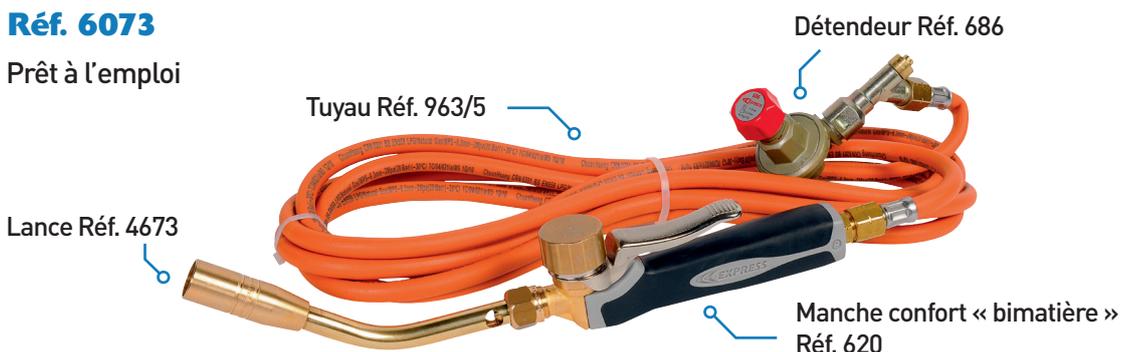
INFOS TECHNIQUES
1000 g/h
1,3 kW à 1,5 bar



CHALUMEAU LANCE TURBO

Réf. 6073

Prêt à l'emploi



PISTOLET AUTONOME À AIR CHAUD

Réf. 4600

Pistolet autonome



INCLUS :



Cartouche réf. 445



Buse déflectrice
réf. 11255



Buse plate réf. 11965



Cache de protection
réf. 39193

GAMME OXYACÉTYLÈNE



INFOS TECHNIQUES

Brasage canalisation cuivre : Ø 8 à 14 mm

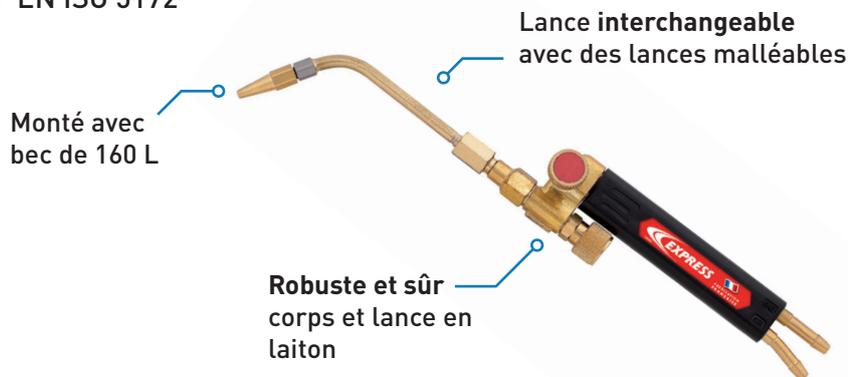
Soudage acier : jusqu'à 3 mm d'épaisseur

Poids : 370 g

CHALUMEAU KORO

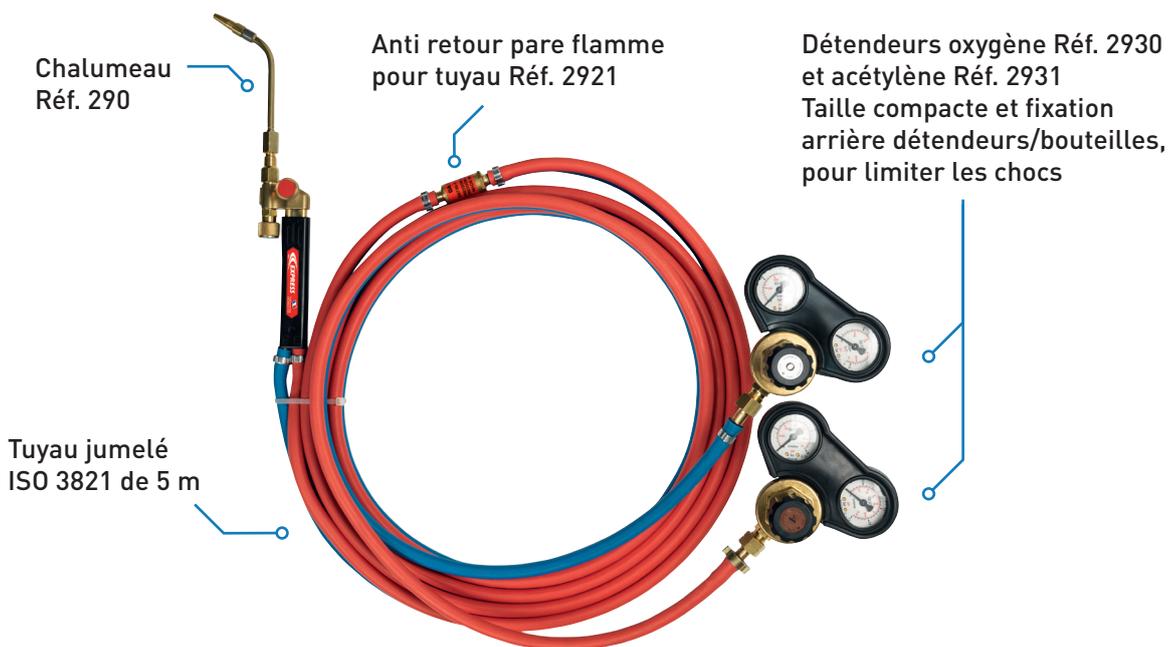
Réf. 290

NF EN ISO 5172



Réf. 2905

Kit soudeur Koro



APPLICATIONS

Plomberie

Chauffage

Climatisation

Carrosserie

Serrurerie

Chaudronnerie



INCLUS :

Étoile 6 becs : 63 L - 100 L - 160 L - 200 L - 250 L - 315 L Réf. 2910

Paire de lunettes

Allumeur Réf. 5460



POSTE OXY-GAZ



INFOS TECHNIQUES

Réf. G2903 :
Flamme dard
pilotée. T° de
flamme : 2850 °C

Autonomie :
Oxygène : 30 min
Gaz : 10 h

Poids : 3,9 kg



LES PLUS

Réf. G2903 :
Idéal pour les
interventions
courtes sur les
chantiers

2,5 fois plus
économique qu'un
poste traditionnel



APPLICATIONS

Réf. G2903 :
Soudage autogène
Epaisseur tôle
acier : jusqu'à
3 mm

Soudo-brasage
Epaisseur tôle
acier : jusqu'à
4 mm

Brasage fort tube
cuivre Ø 12 à 38 mm

Réf. 2907 :
Brasage
canalisation cuivre
jusqu'à 42 mm

Soudage acier
jusqu'à 4 mm
d'épaisseur

Réf. G2903

Poste oxy-star

Détendeur d'oxygène
avec dispositif antiretour

Bouteille (jetable) de 110 L
d'oxygène Réf. 522

Cartouche
Réf. 555

2 x 1,50 m
de tuyau

Vanne de réglage gaz
avec dispositif antiretour

Percé à 0,9 mm équivalent à 300 l/min
avec détendeur d'oxygène 4 bar

Vannes de réglage de précision

Dispositif antiretour dans la poignée

INCLUS :

Paire de lunettes



POSTES OXY-GAZ KORO

Réf. 2907

Poste Koro

Environ 8 H
en continu
avec un bec
de 100 L

Bouteilles avec
1 chapeau tulipe
pour protéger les
robinets

Oxygène : 1 m³
rechargeable

Acétylène : 800 L
rechargeable

Réf. 2909

Chariot pratique et maniable

29,5 kg

Système
d'enroulement
du tuyau

Grande
mobilité
grâce à ses
grandes
roues



Réf.

Kit soudeur Koro
Réf. 2905

Bouteilles oxygène 1m³ Réf. 523 et
acétylène 800 L Réf. 524

Chariot Réf. 2950

2907



2909



-



GAMME OXYACÉTYLÈNE

BECS KORO



Réf.	2910	2911	2912	2913	2914	2915
Débit bec	63 L - 100 L 160 L - 200 L 250 L - 315 L	160 L	200 L	250 L	315 L	25 L
Ø tube cuivre	jusqu'à 42 mm	de 10 à 14 mm	de 14 à 18 mm	de 18 à 22 mm	de 22 à 42 mm	de 2 à 4 mm
Soudage acier (épaisseur)	jusqu'à 4 mm	1 à 2 mm	2 à 2,5 mm	3 mm	3 à 4 mm	0,2 à 0,4 mm

LANCES MALLÉABLES KORO



Réf.	2916	2917	2918	2919
Débit lance	160 L	200 L	250 L	315 L
Ø tube cuivre	de 10 à 14 mm	de 14 à 18 mm	de 18 à 22 mm	de 22 à 42 mm
Soudage acier (épaisseur)	1 à 2 mm	2 à 2,5 mm	3 mm	3 à 4 mm

ACCESSOIRES KORO



Réf.	2930	2931	2920	2924 NF EN 561	2922 NF EN 561	2921 NF EN 730-1	2932 NF EN 730-1
	Détendeur Oxygène pour poste Koro	Détendeur Acétylène pour poste Koro	Couronne de 20 m de tuyau jumelé	Raccords rapides mâles pour tuyaux O/A + 2 colliers	Raccords rapides femelles pour tuyaux O/A + 2 colliers	Antiretour flamme pour tuyaux O/A + 4 colliers de serrage	Antiretour flamme pour détendeurs O/A + 4 colliers de serrage



MANCHES / SETS



INFOS TECHNIQUES

Double étanchéité du raccordement aux lances : joint nitrile et cône métal sur métal

Entrée filetage 3/8" Gauche

Filetage raccordement lance M18 x 1 mâle



MATÉRIAUX

Plastique ou métal

Laiton



LE PLUS

Ces manches sont dotés de robinet coup de pouce

Réf. 620

Manche économiseur à gâchette, confort bimatière 3/8" Gauche



Raccord tournant pour éviter l'enroulement du tuyau

Réf. 600



Réf. 602

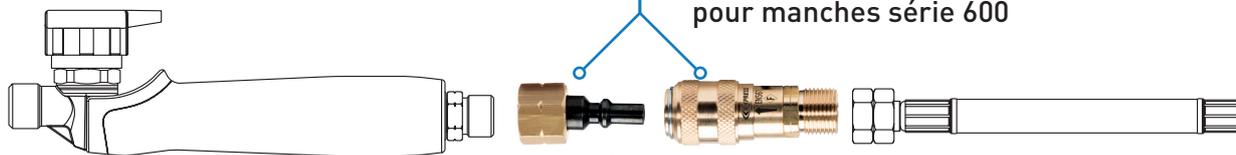


Raccord tournant pour éviter l'enroulement du tuyau

Manches ergonomiques

Réf. 911

Ensemble raccord rapide + tétine pour manches série 600



Tétine **Réf. 912**

clac !

Réf. 6015



Réf. 6025



Réf. 6066



Manche ergonomique

Réf.	Manche Réf. 600	Manche Réf. 620	Manche Réf. 602	Tuyau 4,75 m Réf. 963/5	Détendeur 2 bar Réf. 682	Détendeur 2 à 4 bar Réf. 686
6015	✓	-	-	✓	✓	-
6025	-	-	✓	✓	✓	-
6066	-	✓	-	✓	-	✓

LANCES



INFOS TECHNIQUES

T° flamme :
± 2 400 °C



APPLICATIONS

Brasage fort
tubes cuivre et
laiton



INFOS TECHNIQUES

Gaz butane ou
propane

Polyvalence totale
avec détendeur
Réf. 686 ou Réf. 694



APPLICATIONS

Brasage fort et
tendre

Chauffe, rétraction,
formage du PVC



LES PLUS

Réglage très fin

Température
de 1200 °C à
1 850 °C, en
fonction de la
modulation avec
la bague d'air

LANCES CERCOFLAM - FLAMME ENVELOPPANTE



Réf.	4655	4656
Ø intérieur	24 mm	44 mm
g/h à 3 bar	383	588
kW à 3 bar	5,3	8,1
Ø tube Cu	24 mm	44 mm
Ø tube Acier	24 mm	44 mm

LANCES À BRASER - FLAMME DARD



Réf.	4641	4642	4643	4651
Ø intérieur	11,5 mm	13 mm	17 mm	19 mm
g/h à 3 bar	31	170	383	588
kW à 3 bar	0,4	2,3	5,3	8,1
Ø tube Cu	6 mm	14 mm	23 mm	32 mm
Ø tube Acier	6 mm	13 mm	17 mm	34 mm



LANCES TURBO - FLAMME TURBO



INFOS TECHNIQUES

Gaz butane ou propane



APPLICATIONS

Brasage fort
« Spécial tubes »



MATÉRIAUX

Laiton

Acier

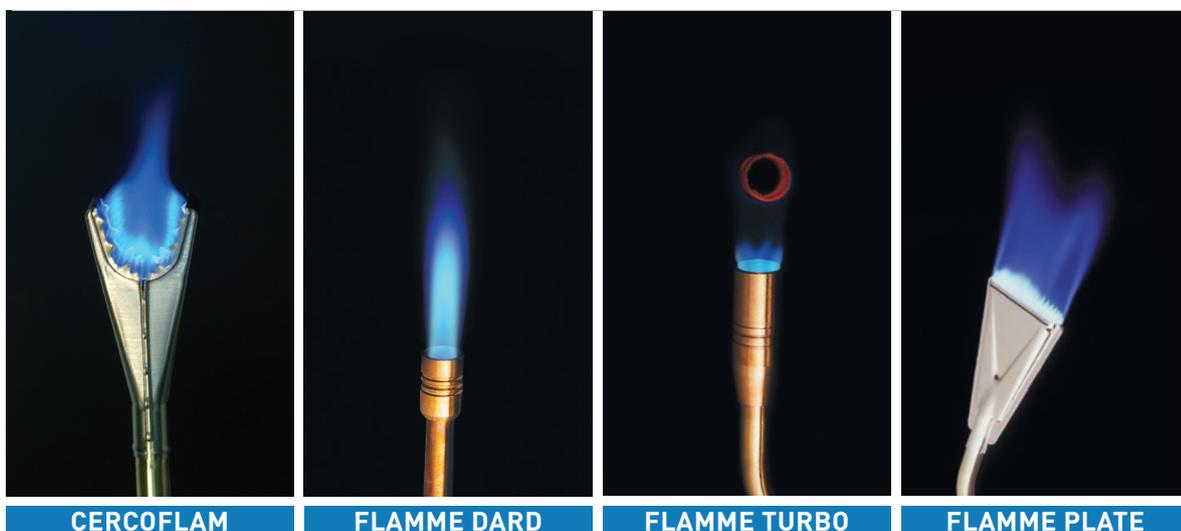


Réf.	4672	4673	4674
Ø intérieur	14 mm	18 mm	24 mm
g/h à 3 bar	170	383	588
kW à 3 bar	2,3	5,3	8,1
Ø tube Cu	22 mm	28 mm	40 mm
Ø tube Acier	28 mm	34 mm	40 mm

LANCE BRÛLE PEINTURE - FLAMME PLATE



Réf.	4650
g/h à 3 bar	383
kW à 3 bar	5,3



CERCOFLAM

FLAMME DARD

FLAMME TURBO

FLAMME PLATE

TUYAUX, DÉTENDEURS ET ACCESSOIRES



LES PLUS

Norme
NF EN ISO 3821

Connexion manche/
détendeur, sûre
grâce au tuyau
serti 3/8°G (pour
Réf. 963/5, 963/10,
963/20S)



INFOS TECHNIQUES

Entrée :
écrou à ailettes
Ø 21,8 x 1,814 à
gauche

Sortie :
filetage 3/8°G



LE PLUS

Garantie 5 ans

TUYAUX



APPLICATIONS

Pour chalumeaux propane, butane en phase gazeuse



Réf.	963/2	963/5	963/10	963/20	963/20S
Ø int. (mm)	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3
Longueur (m)	1,50	4,75	10	20	20
Entrée / Sortie	Raccords sertis 3/8°G femelle	Raccords sertis 3/8°G femelle	Raccords sertis 3/8°G femelle	Nues	Raccords sertis 3/8°G femelle

DÉTENDEURS



Réf.	682	684	686	694
Fixe ou variable	Fixe	Fixe	Variable	Variable
Pression	2 bar	4 bar	2 - 4 bar	2 - 4 bar
Sécurité	-	-	Sécurité	Manomètre et sécurité
Sortie	3/8°G	3/8°G	3/8°G	3/8°G

ACCESSOIRES



Réf.	963C	5460	5498	963R
	Colliers de serrage à oreilles pour tuyauterie Ø 6,3 mm	Allumeur + 5 pierres de rechange	Étui de 5 pierres de rechange	Kit de 2 raccords/têtes pour tuyau Ø 6,3 mm + 2 colliers pour 963/20



Réf.	18980	18987	257	963B
	Robinet adaptateur pour Twiny, Malice et Elfi à pression directe avec valve de 20 mm - Sortie mâle bouteille Fr	Raccord bouteille Cube Butagaz à pression directe avec valve de 27 mm - Sortie mâle bouteille Fr	Robinet raccord pour bouteille de camping - Sortie mâle bouteille Fr	Raccord direct pour bouteille butane, sortie fileté 3/8°G mâle

CARTOUCHES ET BOUTEILLES DE GAZ



Réf. 2015

Cartouche de gaz 326 g
Propène (36%) + butane +
propane pour Réf. 351, 343
et 525



Valve à vis au standard
européen

Réf. 555

Cartouche butane + propane
340 g, pour lampes Réf. 342,
511 et 531, poste Réf. G2903



Réf. 2400

XPRESS™ Gas 400 g 100%
propylène pour chalumeaux
«Vulcane Express»



Valve à vis au
standard américain



LES PLUS

Réf. 8191 :
Utilisation à partir
de 0 °C

Autonomie 1h15
à plein débit

Réf. 522

Bouteille d'oxygène
110 L jetable



Réf. 8191

Cartouche sécurisée Stop Gaz System
version EN 417/2012, 190 g, type S200,
butane pour lampes «Multiusages»
Réf. 8700, 8800, 8900



Réf. 668

Chariot porte-bouteille 13 kg



INFOS TECHNIQUES

Réf. 7796 :
Remplissable
à l'aide d'une
bouteille 13 kg
standard

Marquage bouteille
correspondant
à l'année de
réépreuve

Conforme à
la directive
européenne
84/527/CEE. EN 442

Réf. 7796

Stockage propane : 1,6 kg
Vide : 4 kg



Robinet avec
soupape de
sécurité

Réf. 7795

Raccord de transvasement



Réf. 7795S

Raccord de transvasement
souple



Réf. 18970

Coupleur pour bouteille
propane



1 Té de couplage
+ 1 lyre HP 0,35 mm

COMBINAISONS D'ASSEMBLAGE

LANCES

MANCHES

RACCORDS

LANCES À BRASER

Réf. 4641



Réf. 4642



Réf. 4643



Réf. 4651



LANCES TURBO

Réf. 4672



Réf. 4673



Réf. 4674



LANCES CERCOFLAM

Réf. 4655



Réf. 4656



LANCE BRÛLE PEINTURE

Réf. 4650



Réf. 602



Réf. 600



Réf. 620



Réf. 911



Réf. 912



TUYAUX

Réf. 963/20



Réf. 963/20S



Réf. 963/10



Réf. 963/5



DÉTENDEURS

Réf. 694
2 à 4 bar
RECOMMANDÉ



Réf. 686
2 à 4 bar
RECOMMANDÉ



Réf. 684
4 bar



Réf. 682
2 bar



RACCORDS

Réf. 963/B
2 bar



BOUTEILLES

Réf. 18980



Twiny, Elfi
(PROPANE)



Réf. 18987



Cube
(PROPANE)



13 kg propane
35 kg propane



Raccord de
transvasement

Réf. 7795



Rigide

OU

Souple

Réf. 7796



Réf. 7795S



Chariot-
porte-bouteille
Réf. 668

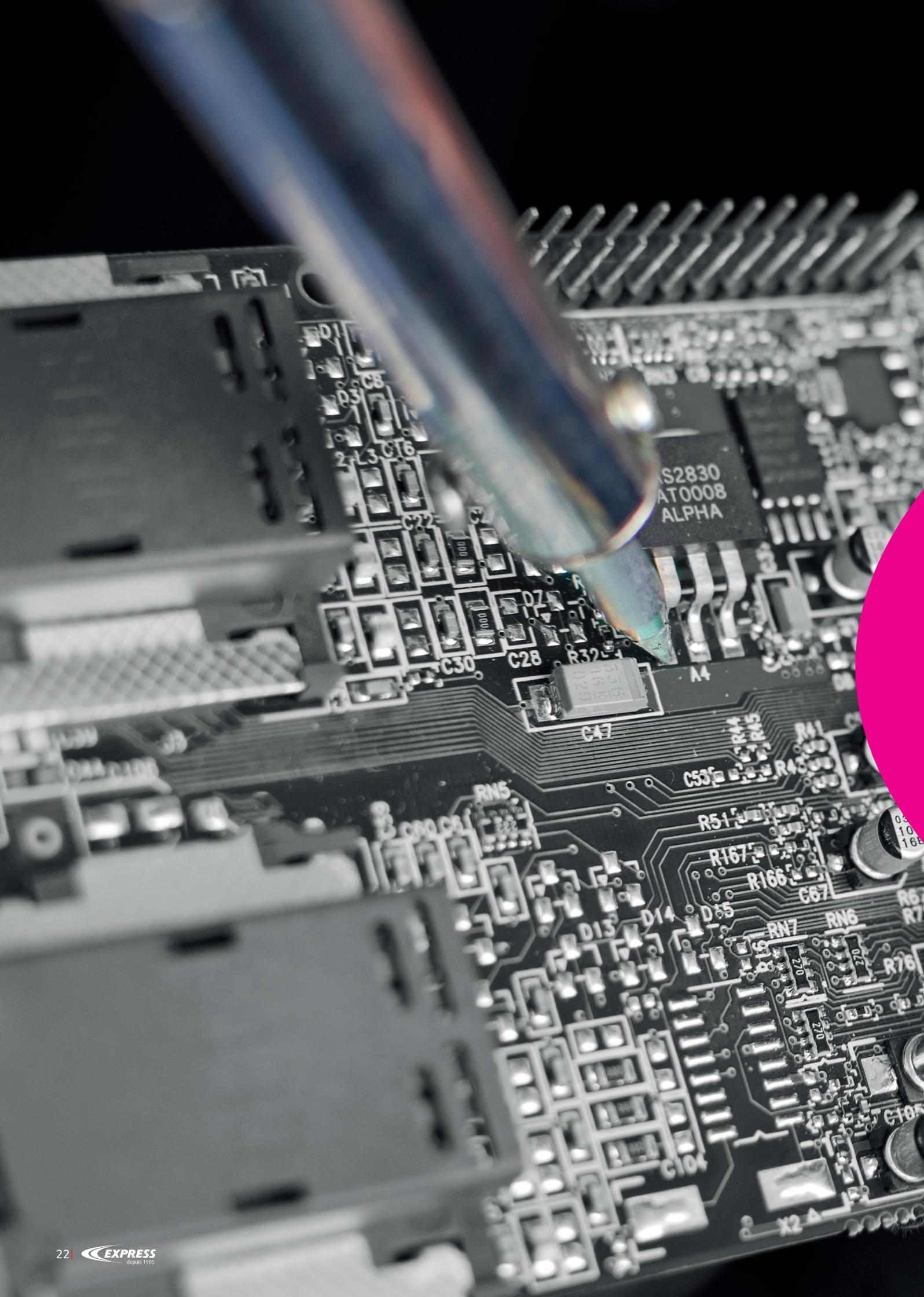


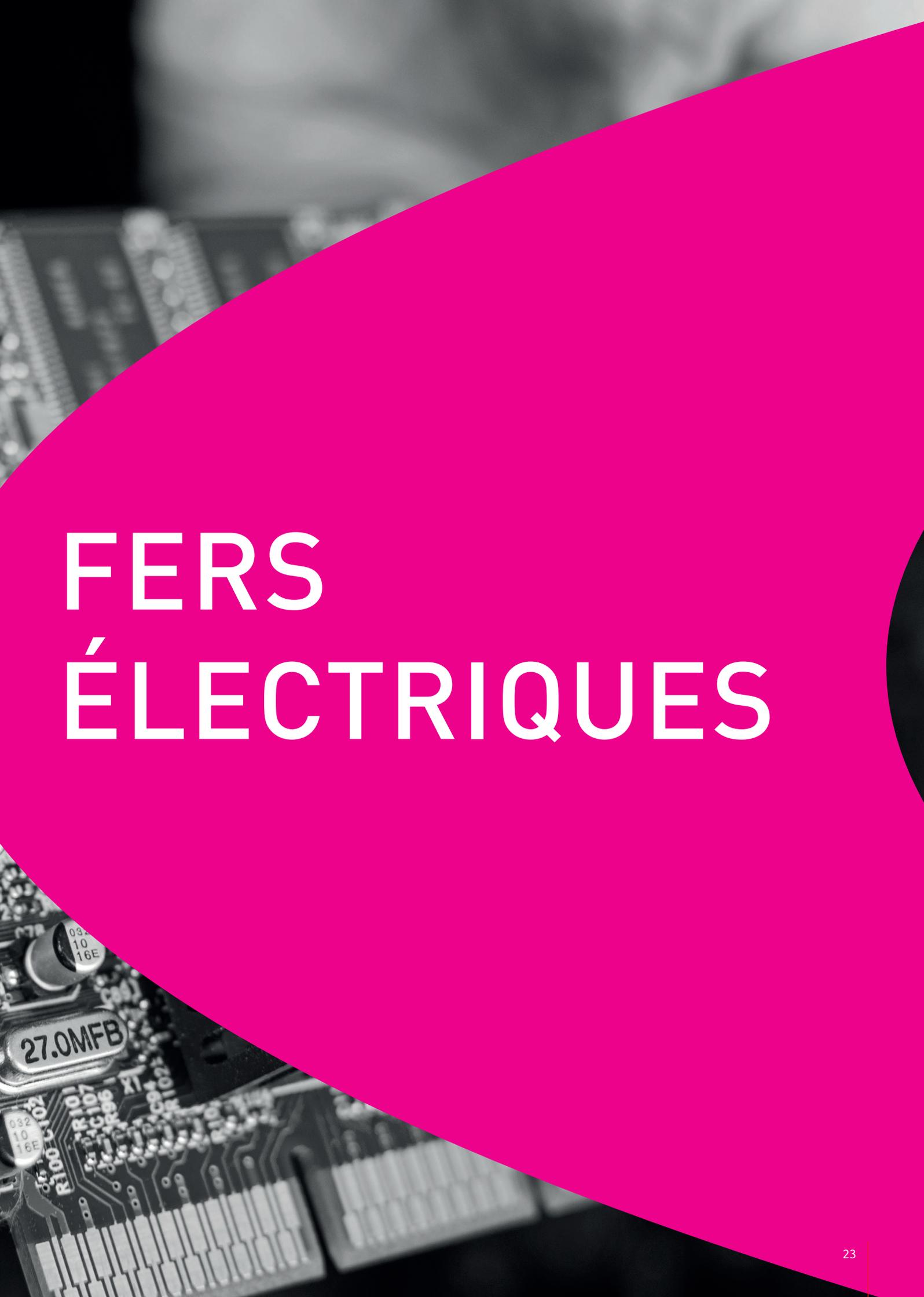
13 kg butane



Ø intérieur du tuyau
6,3 mm

Tuyau nu	20 m	Réf. 963/20
	5 m	Réf. 963/5
Tuyau monté	10 m	Réf. 963/10
	20 m	Réf. 963/20S
Pièces raccords	Raccord bouteille	Réf. 963B
	Raccord détendeur (3/8" G)	Réf. 936R (2 côtés)
	Colliers	Réf. 963C (x10)





FERS ÉLECTRIQUES

FERS À SOUDER



INFOS TECHNIQUES

Brevet Express

Fabrication française



LES PLUS

Idéal pour interventions rapides

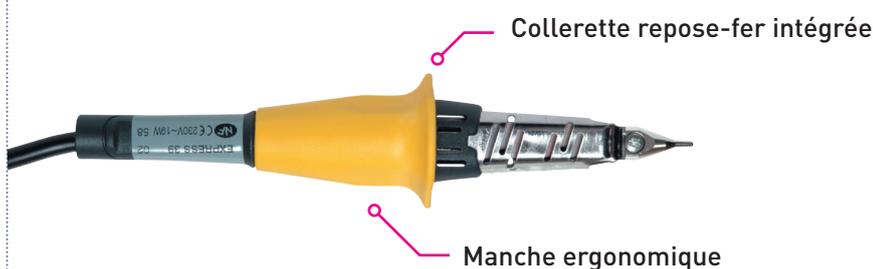
Écologique

Prêt en 1 minute

Garantie 2 ans

Manche ergonomique

FERS TEMPO



Réf.	29	49	393	593
Équivaut à une puissance de chauffe	25 W	45 W	35 W	55 W
Puissance consommée	19 W	23 W	19 W	23 W
Soudure fil	Ø 0,7 mm	Ø 2 mm	Ø 0,7 à 1 mm	Ø 1 à 2,8 mm
Dimension en bout de panne	Embout pointu Ø 1 mm	Embout tournevis 2,5 mm x 1 mm	Embout pointu Ø 1 mm + Embout rond Ø 2 mm + Embout tournevis 2,5 mm x 1 mm	Embout rond Ø 2 mm + Embout tournevis 2,5 mm x 1 mm + Embout tournevis 4 mm x 1,5 mm

GAMME GALAXY

Fers électriques



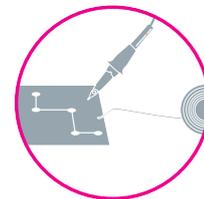
LE PLUS

Repose fer inclus

Usage occasionnel



Réf.	8025	8060	8100
Puissance de chauffe	25 W	60 W	100 W
Soudage fil	Ø 0,5 mm	Ø 1 mm	Ø 1,5 mm



FERS HRT (HAUT RENDEMENT THERMIQUE)

i **INFOS TECHNIQUES**
Usage intensif, repose-fer inclus, conçu selon la norme NF EN 60335-2-45



Réf.	109	159	209	309	409
Equivalut à une puissance de chauffe	100 W	150 W	200 W	300 W	400 W
Puissance consommée	75 W	100 W	125 W	200 W	250 W
Soudage	Fil Ø 7 mm	Fil Ø 9 mm	Fil Ø 1,2 mm	Fil Ø 1,3 mm	Fil Ø 1,5 mm
	Tôle ép. 0,7 mm	Tôle ép. 1,2 mm	Tôle ép. 1,5 mm	Tôle ép. 2,2 mm	Tôle ép. 3 mm
Dimension en bout de panne	2 x 16 mm	3 x 26 mm	3 x 26 mm	3,5 x 35 mm	3 x 40 mm

Réf. 8110

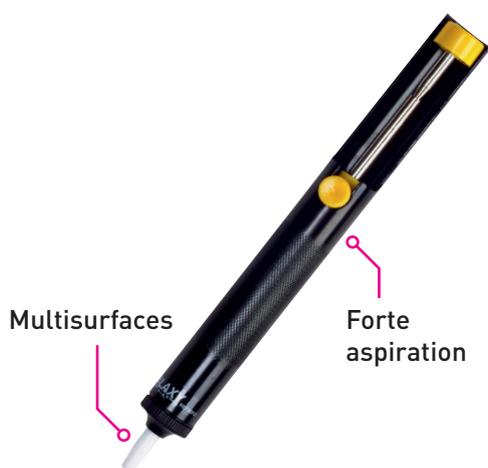
Fer instantané

i **INFOS TECHNIQUES**
Puissance : 100 W
Soudure fil : Ø 1,5 mm



Réf. 8010

Pompe à dessouder



PROTECTIONS THERMIQUES



APPLICATIONS

Soudage

Brasage

Réf. 5450

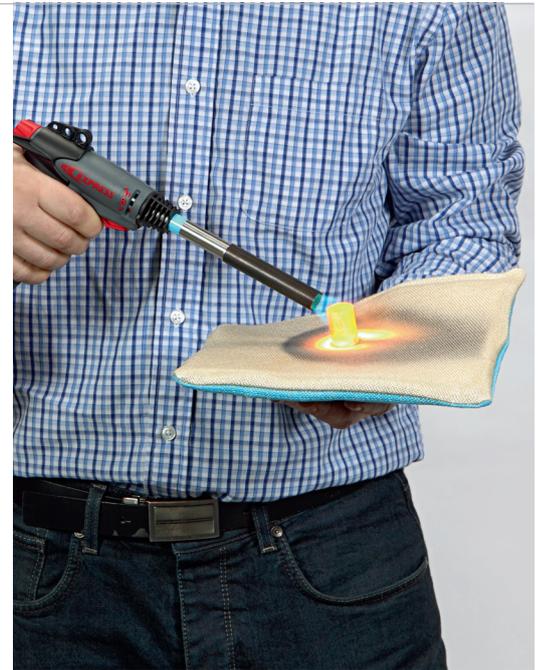
STOP'FLAM

INFOS TECHNIQUES
Épaisseur 13 mm - Format 20 x 25 cm
Enveloppe tissée en silice pure



Très haute protection et tenue très longue durée

Très souple, très résistant aux pliages multiples avec un haut confort d'utilisation



Réf. 5451

PROTECT'FLAM

INFOS TECHNIQUES
Épaisseur 10 mm - Format A4
Fibres de silice molletonnée



Grande protection et tenue longue durée

S'adapte partout, sans s'effriter

Réf. 5453

PARE'FLAM
Etui de 3

INFOS TECHNIQUES
Épaisseur 10 mm
Format 20 x 25 cm



Réf. 5457

Plaque de pare-flamme en rouleau

INFOS TECHNIQUES
Dimensions : 1,12 m x 0,50 m



Réf. G5459

PARE'FLAM
Etui de 1

INFOS TECHNIQUES
Épaisseur 10 mm
Format 20 x 25 cm



TRESSES À DESSOUDER, DÉCAPANTS, PIERRE AMMONIACALE



TRESSES À DESSOUDER

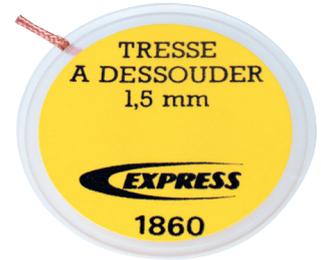
Réf. 1850

Pour radio-électricité
Largeur : 3 mm



Réf. 1860

Pour électronique
Largeur : 1,5 mm



PÂTE À ÉTAMER

Réf. 852

Pâte à étamer

Pâte 2 en 1 : nettoie et étame les lames des fers électriques HRT



Pas de fumée toxique



EAU À SOUDER ET FLUX DÉCAPANTS

Nouveau !



Réf.	1840	GE6GFA-50	GE6GFA-200	GE6PFA-200
Produit	Eau à souder	Pâte décapante 100D	Pâte décapante 100D	Poudre décapante
Flacon	30 ml	52 g	200 g	200 g
Application	Pour le soudage à l'étain de l'acier, au chalumeau flamme et des métaux en feuilles (zinc, cuivre, tôle) au fer à souder	Pour le brasage fort Assemblage ATG : Laiton/cuivre & alliages cuivreux Assemblage hors ATG : Aciers/inox/nickel & alliages de nickel		Pour le brasage fort Assemblage Cuivre & alliages cuivreux/laiton/inox/aciers/nickel & alliages de nickel

BRASURES / SOUDO-BRASURES

Nouveau !



Niveau de fluidité



Basique



Standard



Bonne



Haute



Très haute



BAGUETTE FOURRÉE
Exclusivité Express



LES PLUS

Baguettes sans cadmium



BAGUETTE ENROBÉE



LES PLUS

Baguettes sans cadmium

BAGUETTES FOURRÉES

BRASAGE FORT

EXCLUSIVITÉ EXPRESS



Réf. GE334TE
ARGENT 34 %
Décapant : Incorporé
Conditionnement : 3 baguettes



LES PLUS
Recommandée pour le brasage présentant des jeux importants, bonne mouillabilité

T° de travail 710 °C Intervalle de fusion 630 °C - 730 °C Résistance mécanique 50 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE356TE
ARGENT 56 %
Décapant : Incorporé
Conditionnement : 3 baguettes



LES PLUS
Recommandée pour le brasage difficile et minutieux pouvant nécessiter un point de fusion bas, bonne résistance mécanique

T° de travail 650 °C Intervalle de fusion 620 °C - 655 °C Résistance mécanique 47 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE7AL2
ALUMINIUM
Décapant : Incorporé
Conditionnement : 1 kg



LES PLUS
Grande facilité d'application, pas de surchauffe des pièces : point de fusion bas, pas de nettoyage post-brasage

T° de travail 420 °C Intervalle de fusion 385 °C - 420 °C Résistance mécanique 10,4 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité --

BAGUETTES ENROBÉES

BRASAGE FORT



Réf. GE334EE
ARGENT 34 %
Décapant : Enrobant (bleu)
Conditionnement : 3 baguettes



LES PLUS
Recommandée pour le brasage délicat d'assemblage homogènes ou hétérogènes, bonne répartition du flux, application facile et rapide

T° de travail 710 °C Intervalle de fusion 630 °C - 730 °C Résistance mécanique 50 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE340EE
ARGENT 40 %
Décapant : Enrobant (blanc)
Conditionnement : 3 baguettes



LES PLUS
Recommandée pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes, réduction de l'apport de chaleur, excellente mouillabilité

T° de travail 690 °C Intervalle de fusion 650 °C - 710 °C Résistance mécanique 50 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE356EE
ARGENT 56 %
Décapant : Enrobant (rose)
Conditionnement : 3 baguettes



LES PLUS
Bonne mouillabilité, bonne résistance mécanique

T° de travail 650 °C Intervalle de fusion 620 °C - 655 °C Résistance mécanique 47 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Nouveau !



BAGUETTES ATG

BRASAGE FORT



Réf. GE206GC

ARGENT 6 %
Décapant : GE6GFA-50 ou GE6GFA-200
Conditionnement : 500 g



LES PLUS
Bonne capillarité, sans cadmium

T° de travail 690 °C Intervalle de fusion 645 °C - 725 °C Résistance mécanique 45 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE206GE

ARGENT 6 %
Décapant : GE6GFA-50 ou GE6GFA-200
Conditionnement : 5 baguettes



LES PLUS
Bonne capillarité, sans cadmium

T° de travail 690 °C Intervalle de fusion 645 °C - 725 °C Résistance mécanique 45 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE334GE

ARGENT 34 %
Décapant : GE6GFA-50 ou GE6GFA-200
Conditionnement : 3 baguettes



LES PLUS
Bonne mouillabilité, sans cadmium,
recommandé pour le brasage délicat
d'assemblages présentant des jeux
faibles à moyens

T° de travail 690 °C Intervalle de fusion 630 °C - 730 °C Résistance mécanique 50 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

SOUDO-BRASAGE & SOUDURE AUTOGENE



BAGUETTE SOUDO-BRASAGE



Réf. GE4CEB3 & GE4CEZ3

LAITON
Décapant : Enrobant (vert)
Conditionnement : GE4CEB3 : 1 kg - GE4CEZ3 : 5 baguettes



LES PLUS
Forte résistance mécanique, facilité
d'application, gain de matière

T° de travail 900 °C Intervalle de fusion 870 °C - 900 °C Résistance mécanique 50 daN/mm²

Diamètre ø 3 mm Longueur 500 mm

Fluidité --

Réf. GE41CEB3

LAITON - ARGENT 1%
Décapant : Enrobant (jaune)
Conditionnement : 1 kg



LES PLUS
Bonne capillarité pour l'exécution de
travaux délicats, forte résistance mécanique

T° de travail 890 °C Intervalle de fusion 850 °C - 870 °C Résistance mécanique 48 daN/mm²

Diamètre ø 3 mm Longueur 500 mm

Fluidité --

Réf. GE7AL2

FIL ACIER CUIVRÉ
Décapant : Sans
Conditionnement : 5 kg



LES PLUS
Assemblage bord à bord, s'utilise sans
décapant

T° de travail >1400 °C Intervalle de fusion -- Résistance mécanique 42 daN/mm²

Diamètre ø 3 mm Longueur 1000 mm

Fluidité --

BRASURES / SOUDO-BRASURES

Nouveau !



BAGUETTE CLASSIQUE



LES PLUS
Baguettes sans cadmium



BAGUETTES CLASSIQUES

BRASAGE FORT

Réf. GE163B
PHOSPHORE 6,3 %
Décapant : GE6GFA - GE6PFA
Conditionnement : 1 kg



LES PLUS
Idéal pour le brasage de piquage présentant des jeux importants (1 à 2 mm)
Spécial piquage

T° de travail 760 °C Intervalle de fusion 710 °C - 845 °C Résistance mécanique 55 daN/mm²

Carré □ 2 x 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE168B
PHOSPHORE 6,8 %
Décapant : GE6GFA - GE6PFA
Conditionnement : 1 kg



LES PLUS
Brasage d'assemblage des jeux standards (0,05 à 0,1 mm)

T° de travail 730 °C Intervalle de fusion 710 °C - 815 °C Résistance mécanique 45 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE170B
PHOSPHORE 7 %
Décapant : GE6GFA - GE6PFA
Conditionnement : 1 kg



LES PLUS
Brasage d'assemblage des jeux standards (0,05 à 0,1 mm)

T° de travail 730 °C Intervalle de fusion 710 °C - 805 °C Résistance mécanique 45 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE180B
PHOSPHORE 8 %
Décapant : GE6GFA - GE6PFA
Conditionnement : 1 kg



LES PLUS
Brasage délicat d'assemblage avec des jeux faibles (<0,05 mm)

T° de travail 720 °C Intervalle de fusion 710 °C - 750 °C Résistance mécanique 45 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE202C & GE202E
ARGENT 2 %
Décapant : GE6GFA
Conditionnement : GE202C : 0,5 kg - GE202E : 5 baguettes



LES PLUS
Résistance à la corrosion

T° de travail 740 °C Intervalle de fusion 645 °C - 825 °C Résistance mécanique 55 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE205C & GE205E
ARGENT 5 %
Décapant : GE6GFA - GE6PFA
Conditionnement : GE205C : 0,5 kg - GE205E : 5 baguettes



LES PLUS
Recommandée pour le brasage difficile de tubes cuivres dans les installations soumises à vibrations

T° de travail 710 °C Intervalle de fusion 645 °C - 813 °C Résistance mécanique 60 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité

Réf. GE215D & GE215E
ARGENT 5 %
Décapant : GE6GFA
Conditionnement : GE215D : 0,25 kg - GE215E : 5 baguettes



LES PLUS
Très bonne conductivité électrique

T° de travail 700 °C Intervalle de fusion 645 °C - 800 °C Résistance mécanique 53 daN/mm²

Diamètre ø 2 mm Longueur 500 mm

Fluidité



SOUDURE ÉTAIN SANS PLOMB

SOUDURE ÉTAIN SPÉCIAL COMPOSANTS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES

Assemblage sur cuivre, cuivre étamé et nickel-or
Ø 1 mm

Réf. 11964
40 g



Réf. 11961
80 g



Réf. 12960
200 g



INFOS TECHNIQUES

99,3 % Etain
0,7 % Cuivre

Flux incorporé

SOUDURE ÉTAIN SPÉCIAL CANALISATIONS SANITAIRES

Assemblage Cuivre et laiton
Ø 2 mm

Réf. 11894
40 g



Réf. 11898
80 g



Réf. 5880
Flux non incorporé
500 g

Réf. 12890
200 g



Réf. 5890
500 g



INFOS TECHNIQUES

97 % Etain
3 % Cuivre

Flux incorporé
(excepté pour la
Réf. 5880)

SOUDURE ÉTAIN TOUS USAGES

Assemblage du cuivre, laiton, bronze, acier, zinc et inox
Ø 2 mm

Réf. 11945
40 g



Réf. 11941
80 g



Réf. 12940
200 g



Réf. 5940
500 g



INFOS TECHNIQUES

96,5% Etain
3,5 % Argent

Flux incorporé

LE BRASAGE

Il existe plusieurs techniques pour assembler des pièces métalliques entre elles.

Le brasage des métaux est un procédé d'assemblage qui établit une liaison métallique entre les pièces réunies. Contrairement au soudage, il n'y a pas fusion des bords assemblés.

Lors d'une opération de brasage, une chaleur élevée est appliquée sur les métaux de base. Le métal d'apport est ensuite mis en contact avec les pièces chauffées. Il est fondu

instantanément grâce à la chaleur des métaux de base et est complètement aspiré à travers le joint par capillarité.

Le **brasage** est dit « **tendre** » ou **encore appelé soudure à l'étain** lorsque la température de fusion du métal d'apport - le plus souvent le fil d'étain - est en deçà de 450 °C.

Le **brasage fort** se réalise avec des baguettes à base de cuivre/phosphore avec ou sans argent. Elle nécessite une température plus élevée que la brasure tendre, entre 600 °C et 850 °C.

Le **soudo-brasage** est un assemblage de deux des pièces métalliques de nature identiques ou différentes, réalisé grâce à l'utilisation d'un métal d'apport à base de laiton dont le point de fusion est inférieur (850 - 920 °C) à celui des 2 pièces à assembler. Ceci sans aucune action capillaire comme dans le brasage, ni fusion du métal de base.

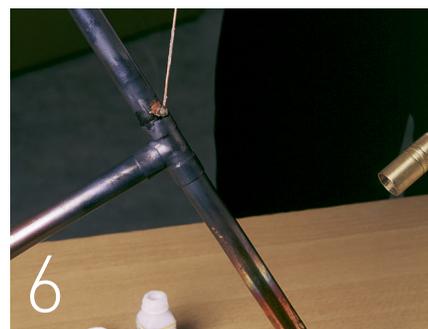
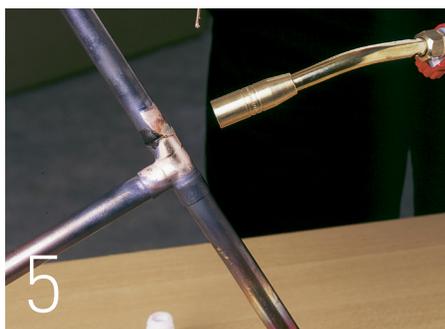
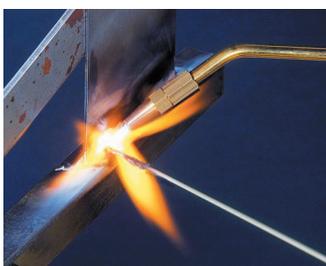
Le bon accrochage du métal d'apport sur les métaux de base se fait grâce à la diffusion métallique ou infiltration métallique dans les couches supérieures du métal à assembler.

LA SOUDURE AUTOGÈNE

La **soudure autogène** permet de relier 2 pièces de même nature - d'acier ou de fer - en les faisant fondre à très haute température (> 1400 °C) pour les faire fusionner. Elle est utilisée dans des domaines très divers, comme le chauffage central, la ferronnerie et la métallerie, ou encore certaines fabrications de meubles. Avec de la pratique, une soudure autogène de qualité sera lisse, droite et régulière. Elle présentera cependant souvent une légère surépaisseur au niveau du point de jonction.

COMMENT PRATIQUER LA SOUDURE AUTOGÈNE

1. Fixer fermement les pièces à souder pour s'assurer de leur stabilité pendant l'intervention.
2. Bien les nettoyer avant de les porter à la bonne température.
3. Dès lors que vos pièces commencent à fondre, elles vont s'unir. Cependant, la coulure au niveau du point de jonction risquant d'affaiblir l'assemblage, il est conseillé d'avoir recours à un métal d'apport pour le renforcer. Ce métal d'apport doit être de même nature que les pièces à assembler ou de nature très voisine. D'où le terme soudure « autogène »...



CONSEILS POUR BRASER

1. Choisir l'appareil à souder, le métal d'apport et le flux appropriés, en fonction de l'assemblage à réaliser.
2. Couper le tube et l'ébavurer afin d'éviter que les imperfections qui subsistent fassent obstacle à la diffusion du métal d'apport. Utiliser un stylo ébavureur pour lisser l'intérieur du tube. Nettoyer les pièces à assembler à la toile émeri, afin d'éliminer l'oxyde jusqu'à obtenir la brillance du tube. Le métal d'apport pourra former une couche homogène, ce qui évitera les fuites. Le but est de permettre au métal d'apport de se répandre par capillarité.
3. Appliquer un flux (ou gel) décapant sur les pièces à assembler, pour les protéger de l'oxydation.
4. Réaliser un contact, le plus jointif possible, entre les pièces à assembler.
5. Chauffer les pièces à assembler (et non le métal d'apport) avec l'appareil.
6. Retirer l'appareil à souder. Appliquer le métal d'apport à la jonction en le faisant fondre par contact avec les pièces chauffées à assembler.

LA RÉALISATION DE LA BRASURE TENDRE

Faire un ou plusieurs tours avec votre fil d'étain, en fonction de l'ampleur de la brasure. Il se répand par capillarité sur les pièces chaudes. En refroidissant, le travail est terminé.

LA RÉALISATION DE LA BRASURE FORTE

Épandre le flux décapant directement sur la baguette.

Déposer une goutte de métal d'apport au point de jonction des pièces à assembler. Lorsqu'elle se liquéfie et se répand, c'est le signe que les pièces sont à bonne température. Faites alors le tour avec la baguette, puis réchauffez le tout pour vous assurer d'obtenir une matière uniforme.

7. Attendre, avant de déplacer les pièces, que le métal d'apport soit solidifié et que les pièces aient refroidi.
8. Nettoyer l'assemblage avec un chiffon humide, afin d'enlever le surplus de flux.

COMPATIBILITÉ PAR TYPE DE MÉTAUX DE BASE

Légendes

GE 1 68
 Guilbert Express ——— % de composant
 Code de la gamme

GE 7 AL
 Guilbert Express ——— Composant
 Code de la gamme

E = baguette enrobée (couleur)
 F = baguette fourrée



GE4CEB3
 (E: vert)



GE7AL2 (F)



GE4CEB3
 (E: vert)

GE7AL2 (F)

GE168B
GE170B
GE180B



GE4CEB3 (E: vert)
GE340EE (E: blanc)

GE4CEB3 (E: vert) **GE4CEB3 (E: vert)**
GE340EE (E: blanc) **GE340EE (E: blanc)**



GE340EE (E: blanc)
GE356EE (E: rose)
GE356TE (F)

GE7AL2 (F)

GE340EE (E: blanc) **GE340EE (E: blanc)** **GE340EE (E: blanc)**
GE356EE (E: rose) **GE356EE (E: rose)** **GE356EE (E: rose)**
GE356TE (F) **GE356TE (F)** **GE356TE (F)**



GE334EE (E: bleu)
GE334TE (F)
GE340EE (E: blanc)

GE7AL2 (F)

GE334EE (E: bleu) **GE340EE (E: blanc)** **GE340EE (E: blanc)** **GE334EE (E: bleu)**
GE334TE (F) **GE356EE (E: rose)** **GE356EE (E: rose)** **GE334TE (F)**
GE340EE (E: blanc) **GE356TE (F)** **GE356TE (F)**



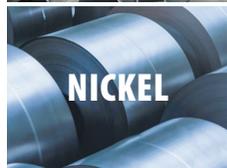
GE4CEB3
 (E: vert)

GE7AL2 (F)

GE4CEB3 **GE4CEB3**
 (E: vert) (E: vert)

GE340EE (E: blanc)
GE356EE (E: rose)
GE356TE (F)

GE4CEB3
 (E: vert)



GE340EE (E: blanc)
GE356EE (E: rose)
GE356TE (F)

GE340EE (E: blanc) **GE340EE (E: blanc)**
GE356EE (E: rose) **GE356EE (E: rose)**
GE356TE (F) **GE356TE (F)**

GE4CEB3
 (E: vert)

GE340EE (E: blanc) **GE340EE (E: blanc)** **GE340EE (E: blanc)**
GE356EE (E: rose) **GE356EE (E: rose)** **GE356EE (E: rose)**
GE356TE (F) **GE356TE (F)** **GE356TE (F)**

Métaux de base



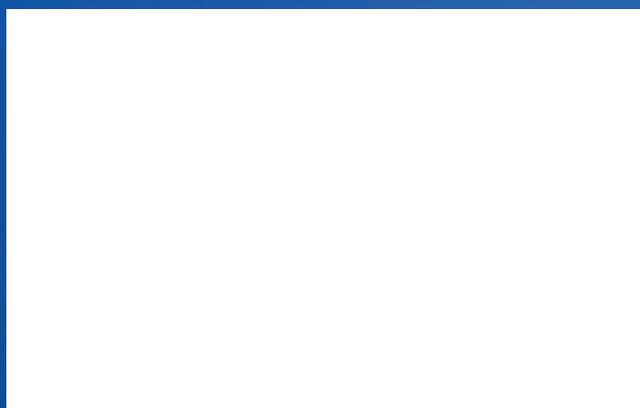


GUILBERT EXPRESS

ZAE de Lamirault
10 rue Henry Delbast - F - 77183 Croissy-Beaubourg
Tél. 0 825 800 251 / Fax. 0 825 800 238

www.express.fr

Adresse de correspondance :
Guilbert Express SAS
ZAC de Lamirault - 10 Rue Henry Delbast
CS 20955 - F - 77437 Marne-la-Vallée Cedex 02



Guilbert Express se réserve le droit de modifier, sans préavis, les caractéristiques des produits présentés. ©Express. Tous droits réservés. Les photos, illustrations et/ou pictogrammes contenus dans la présente brochure Express ne peuvent être reproduits, modifiés ou transmis, en totalité ou en partie, sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, sans autorisation préalable écrite de la société Guilbert Express. Sauf accord de la société Guilbert Express, aucune photo Express ne pourra être utilisée au profit d'une autre marque que celle d'Express, de même que les produits représentés, ne pourront être désignés par un autre nom ou une autre Référence que le nom ou la Référence attribuée(e) par la société Guilbert Express. En cas de non respect de ce qui précède, la société Guilbert Express se réserve le droit de saisir la juridiction compétente.