WINSTONE WELD

Catalogue produits

Édition 2026



Chaque soudure compte.

Consommables et accessoires de soudage

Chaque assemblage commence par le soin.



Une soudure transforme des pièces métalliques séparées en un ensemble fonctionnel. Elle repose sur le savoir-faire du soudeur et le choix de chaque fil, électrode et composant de torche. WINSTONEWELD se concentre sur ces détails : des caractéristiques claires, des associations réfléchies et le respect du métier.

Concept de façade d'usine



Concepts d'espaces industriels privilégiant un zonage clair, des postes ordonnés et le souci du détail.

Concept d'aménagement d'atelier



Concepts d'espaces industriels privilégiant un zonage clair, des postes ordonnés et le souci du détail.

Pièces d'usure pour torches MIG

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C001

Tubes-contact MIG

M6 × 28 / M8 × 30

Alésage 0.8 / 1.0 / 1.2 mm ; E-Cu ou CuCrZr

Adapter le filetage, la longueur et la torche



P012-C002

Buses de gaz MIG

Cylindrique / conique

Ø intérieur de sortie 12 / 16 / 19 mm ; siège selon plan

Distribution du gaz de protection



P012-C003

Supports de tube-contact et diffuseurs

M6 / M8

M6 longueur 28 / 32 mm ; M8 longueur 28 / 34 mm

Adapter l'interface et les orifices de gaz



P012-C004

Gaines de torche

Acier / PTFE

Exemple : fil 0.8–1.2 mm ; couper la gaine à la longueur de torche

Choisir pour fil d'acier ou d'aluminium tendre



P012-C005

Isolants de torche

Manchon / rondelle

Ø intérieur/extérieur, épaulement et tenue thermique selon plan d'ensemble

Isolation électrique dans la torche



P012-C049

Tampons secs de nettoyage du fil

Sec, non imprégné

Sans lubrifiant ajouté ; dimensions adaptées au support du dévidoir

Essuyage mécanique de la poussière du fil

Dévidage du fil et pièces TIG

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C052

Fraises de nettoyage de torche

Fraise à goujures

Queue, Ø extérieur et longueur de coupe selon plans de fraise et buse

Entretien de torches robotisées



P012-C057

Galets d'entraînement du fil

Gorges V / U / VK

Fil 0.9 / 1.2 / 1.6 mm ; alésage adapté au dévidoir

Adapter au fil plein, aluminium ou fourré



P012-C058

Guides d'entrée du dévidoir

Entrée / intermédiaire

Exemple : fil 0.9–1.2 mm ; Ø extérieur de montage selon dévidoir

Guider le fil dans le mécanisme de dévidage



P012-C006

Buses céramiques TIG

13N08 / 09 / 10 / 11 / 12

#4–#8 ; alésage 6.35 / 7.93 / 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Buses standard série 2 ; autres familles distinctes



P012-C007

Pinces et corps de pince TIG

13N22 / 23 / 24; 13N27 / 28 / 29

Pour tungstène 1.6 / 2.4 / 3.2 mm

Adapter la pince et son corps à l'électrode



P012-C008

Diffuseurs à tamis TIG

45V43 / 45V44 / 45V45

Tungstène 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; utiliser la buse à tamis adaptée

Adapter les tamis, la buse et l'isolant

Consommables TIG série 3

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C006-3S

Buses TIG standard série 3

10N48 / 10N47 / 10N46

#6 / #7 / #8 ; alésage 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Famille 17/18/26 ; montage à filetage femelle



P012-C006-3G

Buses pour diffuseur à tamis série 3

54N16 / 54N15 / 54N14

#6 / #7 / #8 ; alésage 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Adapter le diffuseur à tamis série 3 et l'isolant



P012-C007-3C

Pinces TIG série 3

10N23 / 10N24 / 10N25

Pour tungstène 1.6 / 2.4 / 3.2 mm respectivement

Utiliser avec le corps de pince adapté



P012-C007-3B

Corps de pince série 3

10N31 / 10N32 / 10N28

Pour tungstène 1.6 / 2.4 / 3.2 mm respectivement

Montage avec buse standard, sans diffuseur à tamis



P012-C008-3G

Diffuseurs à tamis TIG série 3

45V25 / 45V26 / 45V27

Tungstène 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; buses série 54N adaptées

Vérifier la buse et l'isolant



P012-C009-3B

Bouchons arrière TIG série 3

57Y02 / 57Y03 / 57Y04

Long / moyen / court ; famille 17/18/26 ; joint adapté à la pièce

Vérifier filetage et gorge du joint ; ne pas mélanger les familles

Tungstène et accessoires de torche

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C009

Bouchons arrière et joints

Long / moyen / court

Familles 9/20 et 17/18/26 distinctes ; joint adapté à la gorge

Maintien de l'électrode et étanchéité arrière



P012-C010-L15

Tungstène lanthané à 1.5 %

EWLa-1.5 / WL15

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; extrémité dorée ; longueur selon commande

Sans thorium ; choisir selon générateur et mode opératoire



P012-C010-L20

Tungstène lanthané à 2 %

EWLa-2 / WL20

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; extrémité bleue ; longueur selon commande

Vérifier le courant et la préparation de pointe



P012-C010-C20

Tungstène cérié à 2 %

EWCe-2 / WC20

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; extrémité grise ; longueur selon commande

Choix pour travaux de précision à faible courant



P012-C059

Mandrins de soudage de goujons

M3 / M4 / M5 / M6 / M8

Adapter à la tête du goujon, à la profondeur d'insertion et au pistolet

Pièces de rechange pour soudage manuel de goujons



P012-C060

Débitmètre de contrôle à la buse

À bille

Plage jusqu'à 25 L/min ; vérifier le gaz et l'étalonnage

Contrôler le gaz de protection à la buse

Métaux d'apport inoxydables

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C011-308

Baguettes TIG inox 308L

ER308L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; baguettes droites en tubes

Choix pour inox de type 304



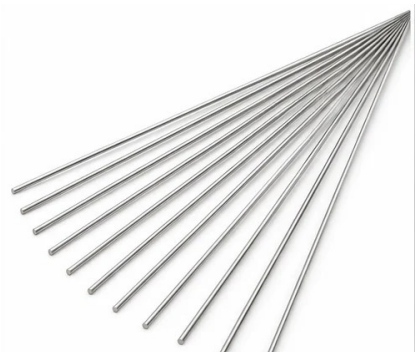
P012-C011-309

Baguettes TIG inox 309L

ER309L

Ø 1.6 / 2.4 mm ; baguettes droites en tubes

Assemblages dissemblables soumis à qualification du mode opératoire



P012-C011-316

Baguettes TIG inox 316L

ER316L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; baguettes droites en tubes

Choix pour inox contenant du molybdène



P012-C012-308

Fil MIG inox 308LSi

ER308LSi

Ø 0.9 / 1.0 / 1.2 mm ; en bobine

Vérifier gaz de protection et interface de bobine



P012-C012-309

Fil MIG inox 309LSi

ER309LSi

Ø 0.9 / 1.0 / 1.2 mm ; en bobine

Choix pour assemblages dissemblables et couches de transition



P012-C012-316

Fil MIG inox 316LSi

ER316LSi

Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm ; en bobine

Choix pour inox de type 316

Acier au carbone et aluminium

Modèle / nuance / Caractéristiques



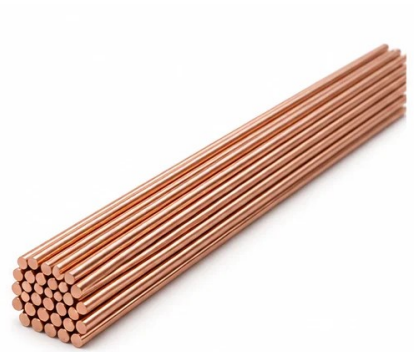
P012-C013

Fil MIG acier au carbone

ER70S-6

Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 / 1.6 mm ; fil tréfilé fini

Confirmer la finition cuivrée ou non cuivrée



P012-C014

Baguettes TIG acier au carbone

ER70S-2

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; longueur de coupe selon commande

Assemblages en acier au carbone ; nuances non interchangeables



P012-C015-43M

Fil MIG aluminium 4043

ER4043

Ø 0.8 / 0.9 / 1.2 mm ; en bobine

Métal d'apport aluminium-silicium



P012-C015-43T

Baguettes TIG aluminium 4043

ER4043

Ø 2.4 / 3.2 mm ; baguettes droites en tubes

Choisir selon l'alliage de base



P012-C015-56M

Fil MIG aluminium 5356

ER5356

Ø 0.9 / 1.2 mm ; en bobine

Métal d'apport aluminium-magnésium



P012-C015-56T

Baguettes TIG aluminium 5356

ER5356

Ø 2.4 / 3.2 mm ; baguettes droites en tubes

Vérifier alliage de base et température de service

Fils fourrés et apports cuivreux

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C016

Fil fourré sous protection gazeuse

Acier au carbone / inox

Diamètre et classification complète selon mode opératoire ; gaz à confirmer

Préciser position, résilience requise et gaz



P012-C017

Fil fourré autoprotégé

Classe E71T-11

Préciser diamètre, masse de bobine et usage mono/multipasse

Procédés applicables sans gaz de protection externe



P012-C018

Fil fourré à poudre métallique

Acier à âme métallique

Classification complète, diamètre, gaz et position selon mode opératoire

Choix pour soudage mécanisé



P012-C041

Fil et baguettes de bronze au silicium

ERCuSi-A

Fil MIG / baguettes TIG ; diamètre selon mode opératoire d'assemblage

Alliages cuivreux et tôles d'acier revêtues adaptées



P012-C042

Métal d'apport cuivre désoxydé

ERCu

Fil en bobine / baguettes ; diamètre et longueur selon commande

Choix pour assemblages de cuivre



P012-C043

Métal d'apport bronze phosphoreux

ERCuSn-A / ERCuSn-C

Nuances d'étain distinctes ; fil en bobine / baguettes droites

Assemblages cuivre-étain et réparation

Baguettes et fils d'alliages de cuivre

Modèle / nuance / Caractéristiques



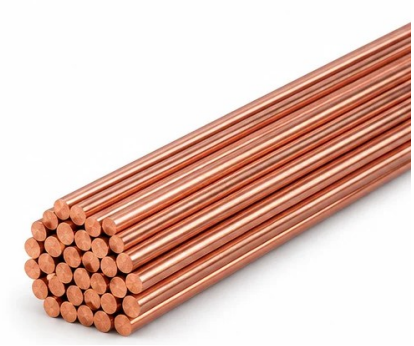
P012-C041-T

Baguettes TIG bronze au silicium

ERCuSi-A

Ø 1.6–7.0 mm ; longueur de référence 250–3000 mm

Choisir la taille exacte selon le mode opératoire d'assemblage



P012-C042-T

Baguettes TIG cuivre désoxydé

ERCu

Baguettes droites nues ; diamètre et longueur de coupe selon commande

Soudage du cuivre ; vérifier métal de base et gaz de protection



P012-C043-T

Baguettes TIG bronze phosphoreux

ERCuSn-A

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0 mm ; longueur à préciser séparément

À distinguer de ERCuSn-C



P012-C044-T

Baguettes TIG bronze d'aluminium

ERCuAl-A2

Ø 1.6–7.0 mm ; longueur de référence 250–3000 mm

Vérifier métal de base et mode opératoire de rechargement



P012-C044

Métal d'apport bronze d'aluminium

ERCuAl-A1 / ERCuAl-A2

Préciser alliage, diamètre et forme de livraison

Assemblages cuivre-aluminium et rechargement



P012-C045

Métal d'apport cuivre-nickel

ERCuNi

Fil en bobine / baguettes ; adapter à la composition du métal de base

Tuyauteries et assemblages cuivre-nickel

Apports alliés et électrodes enrobées

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C046

Métaux d'apport alliages de nickel

ERNiCrMo-3 / ERNiCr-3 / ERNiCrMo-4

Alliages distincts ; fil ou baguettes selon procédé

Alliages résistants à la corrosion et assemblages dissemblables



P012-C048

Métaux d'apport chrome-molybdène

ER80S-B2 / ER90S-B3

Diamètre, forme et traitement thermique selon mode opératoire

Choix pour assemblages d'aciers résistants à chaud



P012-C019

Électrodes acier d'usage général

E6013

2.0 × 300 ; 2.5 / 3.2 / 4.0 × 350 mm

Soudage manuel à l'arc courant de l'acier au carbone



P012-C020

Électrodes à faible hydrogène

E7018

2.5×350 ; 3.2 / 4.0×350 ou 450 ; 5.0×450 mm

Respecter les consignes de séchage et stockage du produit



P012-C021

Électrodes inoxydables

Séries E308L / E309L / E316L

Enrobage, suffixe complet, diamètre et longueur selon mode opératoire

Soudage et réparation d'inox



P012-C022

Électrodes de réparation de fonte

Nickel / nickel-fer

Choisir selon type de fonte, usinabilité et mode opératoire de réparation

Réparation locale de pièces moulées

Réparation et brasage avec apports nus

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C023

Consommables de rechargement dur

Abrasion / chocs

Électrode ou fil fourré ; dureté, couches et fissuration admissible selon travail

Choisir selon le mécanisme réel d'usure



P012-C047

Apport de réparation d'acier à outils

Pour aciers de base P20 / H13

Choisir selon acier de base, dureté, préchauffage et postchauffage

Réparation locale d'outils et matrices



P012-C025

Apport de brasage cuivre-phosphore

Série BCuP

Baguette / fil / anneau ; Ø du fil, Ø intérieur et ouverture d'anneau selon plan

Choix pour assemblages brasés en cuivre



P012-C026

Apport de brasage argent sans cadmium

Série BAg

Baguette / feuillard / préforme ; teneur en argent et taille selon assemblage

Vérifier les documents de composition sans cadmium



P012-C027

Baguettes nues de brasage en laiton

Séries Cu-Zn / BCuZn

Baguettes nues uniquement ; confirmer diamètre, longueur et mode opératoire

Adapter aux métaux de base et à la source de chaleur



P012-C028

Apport de brasage aluminium

Classe Al-Si / 4047

Baguettes / fil nus uniquement ; diamètre et longueur selon assemblage

À sélectionner séparément de l'apport 4043 pour soudage par fusion

Supports envers et matériaux d'inertage

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C030

Supports envers céramiques

Gorge droite / ronde / profilée

Largeur/profondeur de gorge, largeur de bloc et longueur de ruban selon joint

Support de formation de la passe de racine



P012-C031

Papier et ruban hydrosolubles d'inertage

Feuilles / rouleaux / ruban

Épaisseur, largeur et longueur selon tuyau et méthode de pose

Barrages internes de gaz d'inertage



P012-C032

Film hydrosoluble d'inertage

Film transparent

Épaisseur, largeur, étanchéité et dissolution selon mode opératoire

Applications d'inertage de tuyaux



P012-C033

Ruban support envers en fibre de verre

Fibre de verre / adhésif

Largeur du ruban, bande de verre et courant admissible selon modèle

Protection de racine et support envers



P012-C051

Bagues céramiques pour soudage de goujons

UF / RF / MF / PF

Adapter à l'extrémité du goujon, à la position et au plan d'alésage

Confinement du bain de soudage de goujon



P012-C063

Bouchons d'inertage

Nylon expansible

Plage de la famille env. 13–152 mm ; matériau du joint selon conditions

Choisir selon le diamètre intérieur réel du tuyau

Pièces spéciales et coupage

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C035

Embouts d'électrode de soudage par points

CuCrZr et autres alliages cuivreux

Face, profil, emmanchement conique et passage de refroidissement selon plan

Rechanges pour soudage par points par résistance



P012-C053

Piges de centrage pour soudage d'écrous

Métal / céramique

Queue, pointe de centrage, tolérance et isolation selon montage

Centrage d'écrous pour soudage par bossages



P012-C062

Brosses carbone de nettoyage des soudures

Filetage M6

Adapter diamètre, longueur et courant de la brosse à l'équipement

Nettoyage électrochimique des soudures



P012-C064

Traînards de protection gazeuse TIG

Plat / courbe

Largeur, longueur, courbure et raccord gaz du traînard selon cordon

Prolonger la protection du cordon en refroidissement



P012-C039

Consommables de coupage plasma

Électrode / buse / anneau diffuseur / protecteur

Adapter l'ensemble au système, courant, gaz et version de torche

Ne pas mélanger orifices et pièces de systèmes différents



P012-C040

Becs d'oxycoupage

Séries acétylène / propane

Préciser combustible, raccord et classe d'épaisseur de coupe

Adapter la conception multiorifice au gaz combustible

Connexions et outils de soudage

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C065

Connecteurs de câble de soudage

10–25 / 35–50 / 50–70 / 70–95

Sections de câble 10–95 mm² par classes ; extrémités appariées

Vérifier courant et facteur de marche selon modèle



P012-C066

Pinces de retour de courant

Classe 300 A

Ouverture de référence 1½ in (38.1 mm) ; câble 1/0–2/0 AWG

Vérifier face de contact et raccordement du câble



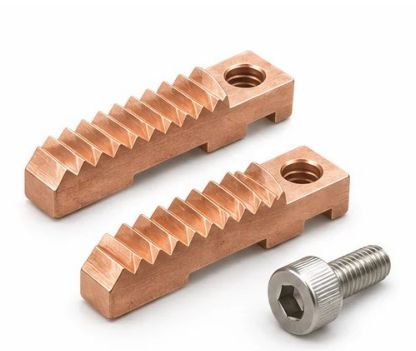
P012-C067

Porte-électrodes

Classe 250–300 A

Électrode max. de référence 3/16 in (4.75 mm) ; câble 2/0 AWG

Contrôler isolation et maintien de l'électrode



P012-C068

Contacts de rechange pour pinces

Contact / mâchoire

Alliage cuivreux ; trous, filetage et corps de pince selon plan

Réparation de pince de retour ; adaptation non universelle



P012-C069

Jeux de nettoyeurs de becs

#6–#26 / 13 fils

13 diamètres ; choisir selon l'orifice d'origine, sans l'agrandir

Nettoyage mécanique des becs d'oxycoupage



P012-C070

Pinces de soudage MIG

Classe 8½ in

Longueur de référence 216 mm ; coupe du fil et entretien des tubes-contact/buses

Adapter les mâchoires à la buse et au tube-contact

Nettoyage, contrôle et rangement

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C071

Brosses manuelles inox

3 × 7 rangées

Fil 0.006 in (0.152 mm) ; longueur des poils ½ in (12.7 mm)

Réserver la brosse aux travaux inox



P012-C072

Brosses de nettoyage intérieur de buse

Brosse à poignée en boucle

Brosse de référence Ø20 mm, longueur utile 100 mm ; fil inox 0.15 mm

Nettoyer l'intérieur des buses refroidies



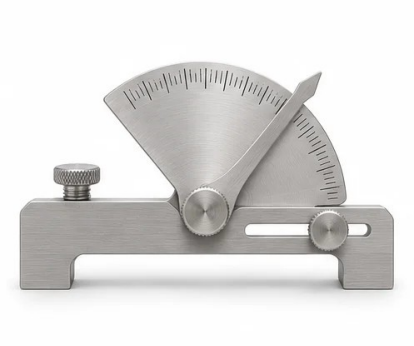
P012-C073

Jeux de jauges de cordon d'angle

7 lames / ⅛–1 in

Plage ⅛–1 in (3.175–25.4 mm) ; préciser les unités de graduation

Distinguer longueur du côté et gorge du cordon



P012-C074

Jauges de soudure à came

Métrique / impérial

Chanfrein, surépaisseur, désalignement et caniveau ; plage selon étalonnage

Préciser les exigences de contrôle et d'étalonnage



P012-C075

Tubes de rangement des métaux d'apport

Pour baguettes 350 mm

Référence : électrodes 350 mm, 1 kg ; longueur intérieure et joint selon plan

Récipient de stockage ; ne remplace pas une étuve



P012-C076

Tubes de rangement des tungstènes

Pour électrodes 175 mm

Longueur intérieure pour électrodes 175 mm avec jeu ; bouchon vissé

Séparer par nuance et état de la pointe

Apports TIG inoxydables spéciaux

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C011-310

Baguettes TIG inox 310

ER310

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; baguettes nues

Adapté aux inox résistants à chaud



P012-C011-312

Baguettes TIG 312 pour aciers dissemblables

ER312

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; baguettes nues

Assemblages dissemblables ; vérifier les métaux de base



P012-C011-347

Baguettes TIG inox stabilisé 347

ER347

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; baguettes nues

Pour métaux de base de type 321 / 347



P012-C011-317L

Baguettes TIG inox 317L

ER317L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; baguettes nues

Pour équipements de procédé en 317L



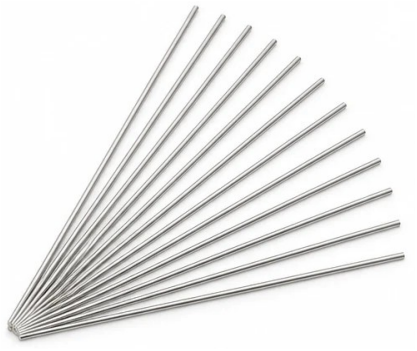
P012-C011-2209

Baguettes TIG duplex 2209

ER2209

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; baguettes nues

Pour métaux de base duplex 2205



P012-C011-2594

Baguettes TIG superduplex 2594

ER2594

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; baguettes nues

Pour métaux de base superduplex 2507

Choix des apports aluminium

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C015-5183M

Fil MIG aluminium 5183

ER5183

Ø 0.9 / 1.2 / 1.6 mm ; en bobine

Pour aluminium 5083



P012-C015-5183T

Baguettes TIG aluminium 5183

R5183

Ø 2.4 / 3.2 mm ; baguettes nues

Pour aluminium 5083



P012-C015-5556M

Fil MIG aluminium 5556

ER5556

Ø 1.2 / 1.6 mm ; en bobine

Alliages 5xxx ; vérifier la température de service



P012-C015-5556T

Baguettes TIG aluminium 5556

R5556

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; baguettes nues

Alliages 5xxx ; vérifier la température de service



P012-C015-4047M

Fil MIG aluminium 4047

ER4047

Ø 1.2 / 1.6 mm ; en bobine

Assemblage Al-Si ; adapter le mode opératoire



P012-C015-5554T

Baguettes TIG aluminium 5554

R5554

Ø 2.4 / 3.2 mm ; baguettes nues

Pour aluminium 5454

Apports nickel et nickel-cuivre

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C046-1M

Fil MIG Ni-Cu

ERNiCu-7

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 in ; en bobine

Pour nickel-cuivre N04400



P012-C046-1T

Baguettes TIG Ni-Cu

ERNiCu-7

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 in ; baguettes nues

Pour nickel-cuivre N04400



P012-C046-2M

Fil MIG nickel

ERNi-1

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 in ; en bobine

Pour Nickel 200 / 201



P012-C046-2T

Baguettes TIG nickel

ERNi-1

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 in ; baguettes nues

Pour Nickel 200 / 201



P012-C046-3M

Fil MIG Ni-Cr-Mo

ERNiCrMo-10

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 in ; en bobine

N06022 et assemblages dissemblables



P012-C046-3T

Baguettes TIG Ni-Cr-Mo

ERNiCrMo-10

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 in ; baguettes nues

N06022 et assemblages dissemblables

Soudage de précision et entretien

Modèle / nuance / Caractéristiques



P012-C077

Tamis diffuseurs TIG

Adaptateurs de tamis

Pour tungstène 1.6 / 2.4 / 3.2 mm ; Ø extérieur adapté au siège

Vérifier buse, siège et conception du tamis



P012-C078

Stylo d'avance de baguette TIG

À galet actionné au pouce

Ø baguette d'apport 0.8–3.2 mm

Avance manuelle de baguette d'apport TIG



P012-C010-ORB

Électrodes TIG orbitales

WC20 · préaffûté

Ø 1.0 / 1.6 / 2.4 mm ; longueur et pointe adaptées à la tête

Adapter à la tête de soudage et au diamètre du tube



P012-C079

Molettes de soudage par résistance

CuCr / CuCrZr

Ø extérieur, épaisseur, alésage et jante selon plan

Soudage à la molette par résistance ; vérifier le montage



P012-C080

Lames de dressage d'électrodes

Dressage d'embouts type D

Ø extérieur de référence de l'embout ≤16 mm ; face 4 / 5 / 6 / 8 mm

Vérifier support, profil et rotation



P012-C081

Porte-tungstènes pour affûtage

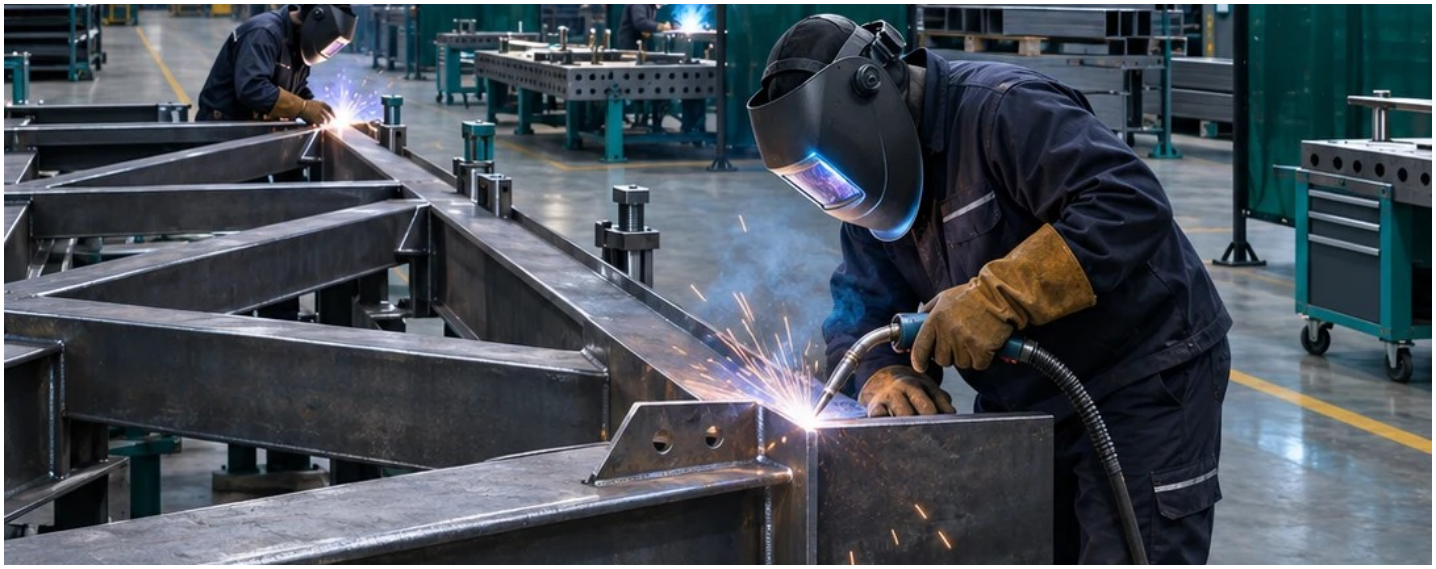
Porte-pinces manuels

Type I : 1.6 / 2.4 mm ; II : 3.2 / 4.0 mm

Maintien des tungstènes courts ; meule non incluse

Parlons soudage.

Précisez le produit, le matériau, le procédé et la quantité. Pour une pièce de rechange, joignez un plan ou le modèle de l'équipement.



E-mail

info@winstoneglobal.com

WhatsApp +86 138 0666 1202

Ningbo Winstone Industrial Technology Co., Ltd.

Bureau 35A04, tour A, Ningbo Center, district de Yinzhou, Ningbo, Zhejiang, Chine

Vérifiez les dimensions, la compatibilité et l'adéquation du métal d'apport avec votre équipement, le métal de base et le mode opératoire de soudage. Disponibilité, documentation et conditions commerciales sont confirmées dans le devis.

winstoneweld.com/fr/