



MWM donne de la ‘Noblesse’ à la réparation des plastiques

Les opérations de soudage homogène des aciers et des alliages par procédé TIG/MIG/MAG se réalisent sous flux de gaz inertes. Le savoir-faire de l’opérateur ajouté à la protection de ces gaz neutres est reconnu comme étant les ‘ Règles de l’ Art ‘ en matière de soudage.

Ces gaz neutres protègent de l’air, qui oxyde tous les matériaux dans toutes techniques de soudage par fusion de matière, y compris les matériaux plastiques!

L’assemblage par soudage a donc acquis, de longue date ses ‘ lettres de noblesse’. La soudure est reconnue dans tous les milieux comme étant la solution la plus sûre et la plus fiable. Il fallait donc transposer cette méthode d’assemblage des aciers et alliages aux matériaux plastiques.

Quatre années de recherches et de développement ont permis à la Société MWM de mettre au point une gamme parfaitement aboutie et complète de 7 soudeuses travaillant sous flux d’azote et répondant aux attentes des professionnels en termes de budget et d’applications.

Lors du soudage nous utilisons l’azote bouteille ou notre générateur d’azote incorporé qui fabrique son propre azote à partir de l’air ambiant et équipe certaines de nos soudeuses. L’azote est un gaz neutre qui protège la zone de soudage, dit, bain de fusion des inclusions d’impuretés ou de bulles qui sont les causes d’amorces de cassures et de fissures quand l’élément réparé est soumis à de fortes contraintes physiques et mécaniques.

Ce gaz azote permet également une répartition uniforme de la chaleur tout en évitant les fumées de soudage nocives. Enfin, il neutralise l’oxydation causée par l’air, ralentissant ainsi le vieillissement prématuré des réparations.

Nos soudeuses permettent néanmoins de travailler indifféremment sous atmosphère d’azote ou sous air comprimé, sachant, qu’en termes de qualité, une soudure faite sous flux d’azote sera de meilleure qualité qu’une soudure faite sous flux d’air. Le choix d’utiliser air ou azote dépend des exigences de résultat et de qualité souhaitées par chacun.

Lors de la conception de nos soudeuses, nous nous sommes appuyés sur l’avis et les remarques de professionnels

- Simplicité d’utilisation: la difficulté pour un opérateur étant de régler au plus fin la température et le débit air ou azote, toutes nos soudeuses sont pré-réglées. Aucun réglage fastidieux des débits n’est nécessaire pour l’opérateur.
- Robustesse: pas de fioritures inutiles et fragiles sur nos soudeuses, telles qu’écrans digitaux, leds de toutes sortes qui ne sont que sources de SAV et de casse dans un atelier
- Ergonomie: pistolets de soudage parfaitement étudiés, légers et maniables permettant de travailler en toutes positions

Notre Consultant en France: jean-luc.doute@wanadoo.fr

Notre site: www.mwmautomotive.com

Exemples de réparations sur pare-chocs

<https://www.youtube.com/watch?v=LT-P3dZjGzk> Réparation d’une fissure sur pare-chocs

<http://www.mwmautomotive.com/fr/video/plastic-welders-perforation-hole-repair> Réparation d’un trou sur pare-chocs

<http://www.mwmautomotive.com/fr/video/plastic-welders-buttonhole-support-repair>
Reconstruction de pattes de fixation pare-chocs