



INVEST IN THE FUTURE

Synergies Mig-Mag

L'expertise GYS au service du soudeur
pour une mise en service immédiate.



Cosmos
Pulse

Galaxy
Pulse

Neomig

Kronos

Mode Synergique (Easy)

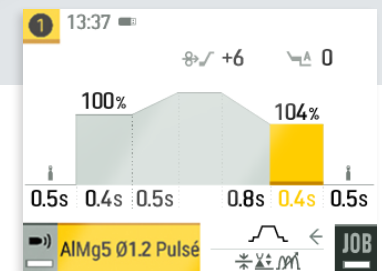
Créé pour une prise en main imm   diate

Le mode Easy synergique a été pensé pour vous offrir une expérience à la fois intuitive, fluide et terriblement efficace, en 2 étapes.

- 1 Depuis le menu principal, il vous suffit de définir trois paramètres essentiels :
 - couple matériau/gaz,
 - diamètre du fil,
 - mode de soudage.
- 2 Affinez ensuite votre réglage en ajustant :
 - l'épaisseur du matériau,
 - la longueur d'arc,
 - la self.

Le générateur prend le relais et gère automatiquement des centaines de variables en arrière-plan pour vous garantir une arc toujours stable et une soudure précise.

Simplicité, efficacité et résultat impeccable à chaque soudure
— c'est toute la promesse du mode Easy.



Plus de réglages ?

Le mode Expert synergique permet un contrôle total des paramètres de soudage. Il offre la possibilité d'ajuster manuellement tous les points du cycle de soudage pour des projets complexes ou des matériaux spécifiques.

Mode de soudage disponible sur Kronos / Neomig / Galaxy / Cosmos

Standard

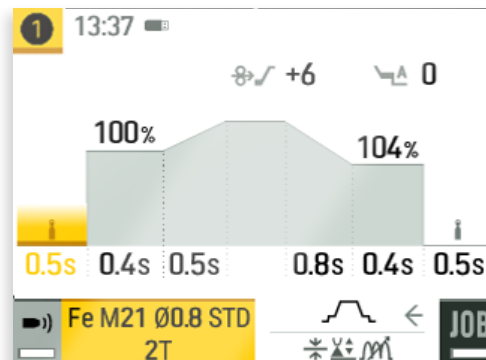
Mode universel pour les applications de soudage simples et rapides.

Ce mode de soudage utilise un régime de court-circuit entièrement contrôlé et adaptatif, garantissant une grande facilité d'utilisation ainsi qu'une excellente stabilité de l'arc.

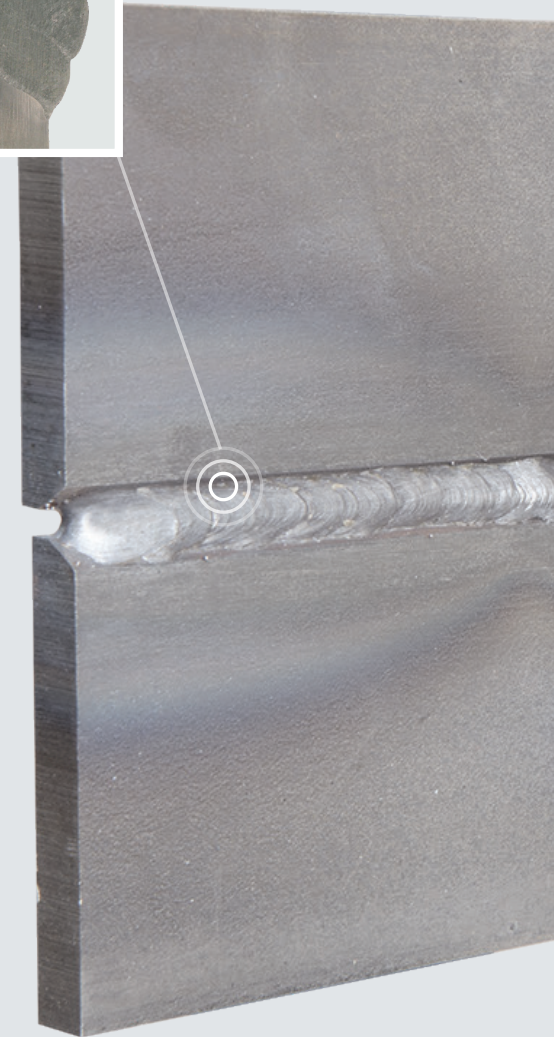
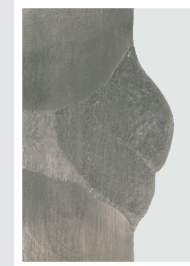
- Excellente qualité des soudures dans toutes les positions
- Idéal pour les passes de racine des aciers au carbone et aciers inoxydables
- Taux de projection faible
- Plage d'utilisation : 0.8 mm à 30 mm et +



Réglages : Épaisseur, Longueur d'arc et Self



Réglages : Pré Gaz, Vitesse d'approche, Hot Start, Upslope, Evanouisseur, Crater filler, Burn back, Post Gaz



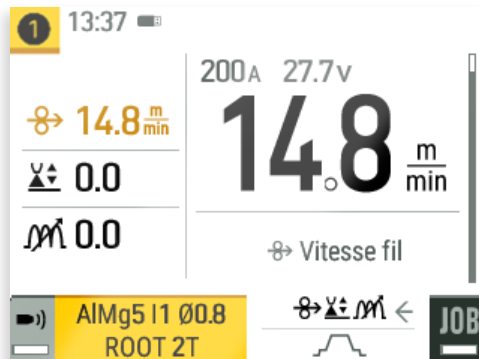
Mode de soudage disponible sur Cosmos

Root

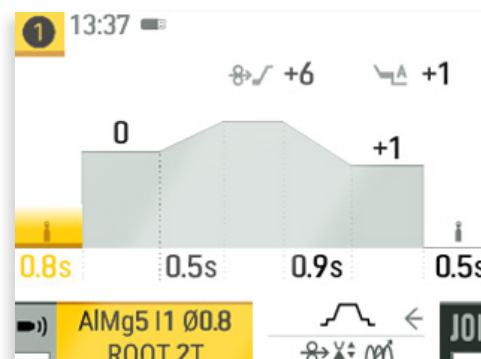
Passé de racine en chanfrein – La solution idéale pour les passes de fond exigeantes sur acier.

Conçu spécifiquement pour les passes de fond, ce mode se distingue par une capacité exceptionnelle à combler les jeux, même en cas d'écartement important des joints. Il permet une soudure avec contrôle précis de la pénétration, garantissant une fusion homogène, un cordon large et une racine plate.

- Soudage de la passe de racine simplifié, sans support, dans toutes les positions.
- Idéal pour le soudage de Pipeline
- Plage d'utilisation : 0.5 mm à 5 mm



Réglages : Épaisseur, Longueur d'arc et Self



Réglages : Pré Gaz, Vitesse d'approche, Hot Start, Upslope, Evanouisseur, Crater filler, Burn back, Post Gaz



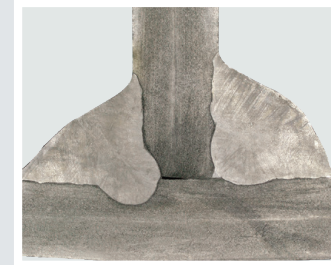
Mode de soudage disponible sur Galaxy / Cosmos

Pulse

Cordon esthétique et sans projections, idéal pour les aluminiums ou l'acier inoxydable.

Ce mode permet d'éviter de passer par l'arc globulaire, qui est difficile à contrôler et qui génère beaucoup de projections. Grâce à un contrôle total de l'apport énergétique en soudage, ce mode permet d'obtenir des résultats précis et de haute qualité, avec très peu de projections.

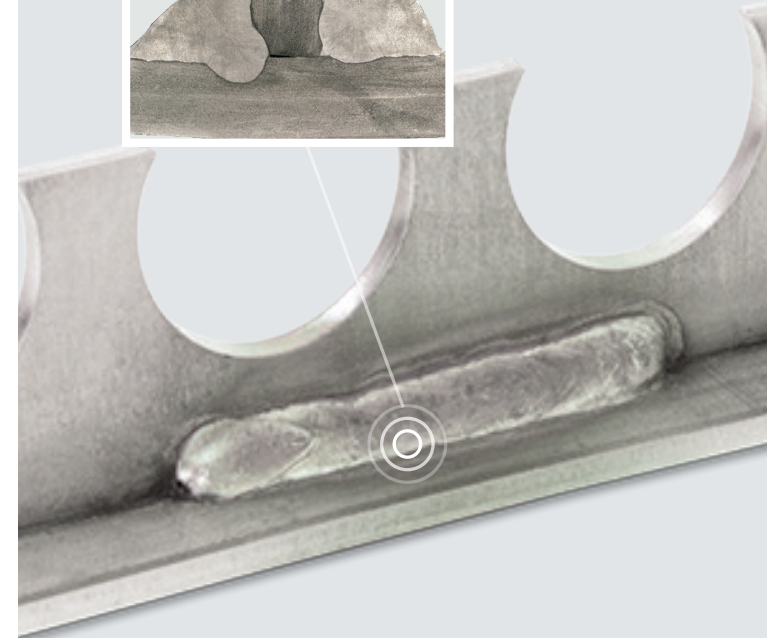
- Qualité des joints avec un minimum de parachèvement
- Apport de chaleur plus faible et plus ciblé dans la pièce
- Moins de distorsions
- Sans cratère final et pas de soudure froide
- Excellente stabilité d'arc
- Plage d'utilisation : 0.8 mm à 30 mm et +



Réglages : Épaisseur, Longueur d'arc et Self



Réglages : Pré Gaz, Vitesse d'approche, Hot Start, Upslope, Evanouisseur, Crater filler, Burn back, Post Gaz



Option de soudage disponible sur Galaxy / Cosmos

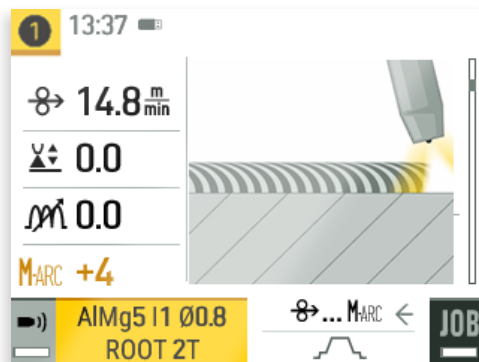
ModulArc

Aspect TIG, Productivité MIG

Cette option de soudage est la solution de choix pour les professionnels exigeant une qualité de soudage parfaite en toutes circonstances. Grâce à son réglage synergique intuitif, il vous suffit simplement d'ajuster la fréquence de pulsation pour privilégier soit une productivité maximale, soit un soudage en position facilité.

- Meilleur contrôle du bain de fusion même dans des positions difficiles (verticale ou au plafond).
- Idéale pour les assemblages apparents de haute qualité.
- Arc pulsé optimisé pour des soudures avec moins de risques de défauts.
- La gestion thermique précise limite les déformations et décolorations, même sur faibles épaisseurs.
- Plage d'utilisation : 0.8 mm à 30 mm et +

 ModulArc est disponible dans les modes Standard, Pulse et Root.



Réglages : Épaisseur, Longueur d'arc, Self et Modul Arc.



Réglages : Pré Gaz, Vitesse d'approche, Hot Start, Upslope, Evanouisseur, Crater filler, Burn back, Post Gaz



Mode de soudage disponible sur Kronos / Neomig / Galaxy / Cosmos

Manuel

Parce que certains projets nécessitent une approche sur-mesure.

Ce mode de soudage (non synergique) offre une liberté totale dans l'ajustement des réglages. C'est la solution idéale pour les experts, qui souhaitent contrôler chaque paramètre de manière indépendante.

- 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



Réglages : Tension, Vitesse fil et Self



Réglages : Pré Gaz, I Start, Vitesse d'approche, Burn Back, Post Gaz



Programmes synergiques

Cosmos

Mode de soudage

Diamètre fil

Position de soudage

Code synergie

Acier		
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
105	FCW R Ar Co2 15-20%	M21
106	FCW B Ar Co2 15-20%	M21
115	FCW M Co2 100%	C1
113	Fe No Gas	O

Aluminium		
209	Al Mg 4,5Mn (Zr)	I1
216	Al Mg Ar 100%	I1
217	Al Si Ar 100%	I1

Acier inoxydable		
301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12
302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12
306	Cr Ni 307 Ar 2%Co2	M12

Brasage		
701	Cu Si Ar 100%	I1
702	Cu Al Ar 100%	I1

Standard						Standard Dynamic				Pulse						Root			Cold Pulse	
0,8	0,9	1,0	1,2	1,6		0,8	1,0	1,2	1,6	0,8	0,9	1,0	1,2	1,6		0,8	1,0	1,2	0,8	1,0
PB						PB				PB						PB			PB	
708	709	710	712	716		008	010	012	016	508	709	510	512	516		108	110	112	608	610

■	■	■	■	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	■	■		
■	■	■	■	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	■	■		
■	■	■	■	■		■	■	■	■							■	■	■		
				■	■			■	■				■	■						
				■	■			■	■											
				■	■			■	■											
				■	■			■	■											
				■	■			■	■											

			■	■									■	■						
■			■	■	■			■	■			■		■	■					
			■	■	■								■	■	■					

■	■	■	■	■			■	■		■	■	■	■	■						
■	■	■	■	■			■	■		■	■	■	■	■						
			■	■			■	■				■	■							

■		■								■		■								
■		■								■		■								

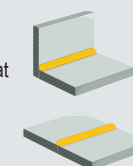
■	■

Légende

■ Synergie disponible dans le produit

PB Position en angle à plat

PA Position à plat



CODE ROBOTIQUE ET TRAÇABILITÉ

Ex : 2 10 17 08

Mode de soudage / Ø Fil

708 = Standard / Ø 0,8 mm

Couple matière / gaz

101 = Fe / M21

Position

1 = PA

2 = PB

Programmes synergiques

Virtuo

Virtuo 221M / 321T

Mode de soudage

Diamètre fil

Position de soudage

Code synergie

Acier		
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
115	FCW M Co2 100%	C1
113	Fe No Gas	O

Aluminium		
216	Al Mg Ar 100%	I1
217	Al Si Ar 100%	I1

Acier inoxydable		
301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12
302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12

Brasage		
701	Cu Si Ar 100%	I1

Standard				Pulse				Root		
0,8	0,9	1,0	1,2	0,8	0,9	1,0	1,2	0,8	1,0	1,2
PB				PB				PB		
708	709	710	712	508	509	510	512	108	110	112
■	■	■	■	■	■	■		■	■	■
■	■	■	■	■	■	■		■	■	■
■	■	■	■					■	■	■
			■				■			
			■							
			■							

■		■	■	■		■	■
		■	■			■	■

■	■	■	■	■	■	■	
■	■	■	■	■	■	■	

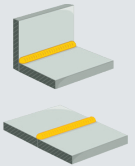
■		■		■		■	
---	--	---	--	---	--	---	--

Légende

■ Synergie disponible dans le produit

PB Position en angle à plat

PA Position à plat



CODE ROBOTIQUE ET TRAÇABILITÉ

Ex : 2 1 0 1 7 0 8

Mode de soudage / Ø Fil

708 = Standard / Ø 0,8 mm

Couple matière / gaz

101 = Fe / M21

Position

1 = PA

2 = PB

Programmes synergiques

Galaxy

Galaxy 250 / 320

Galaxy 400

Mode de soudage

Diamètre fil

Position de soudage

Code synergie

Standard				
0,8	0,9	1,0	1,2	1,6*
PB				
708	709	710	712	716

Pulse				
0,8	0,9	1,0	1,2	1,6*
PB				
508	509	510	512	516

Standard				
0,8	0,9	1,0	1,2	1,6
PB				
708	709	710	712	716

Pulse				
0,8	0,9	1,0	1,2	1,6
PB				
508	509	510	512	516

Acier		
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
115	FCW M Co2 100%	C1
113	Fe No Gas	O

■	■	■	■	
■	■	■	■	
■	■	■	■	
			■	■
			■	■
			■	■

■	■	■		
■	■	■		
			■	■

■	■	■	■	
■	■	■	■	
■		■	■	
			■	■
			■	■
			■	■

■	■	■	■	
■	■	■	■	
			■	■

Aluminium		
216	Al Mg Ar 100%	I1
217	Al Si Ar 100%	I1

■		■	■	
		■	■	

■		■	■	
		■	■	

■		■	■	
		■	■	

■		■	■	
		■	■	

Acier inoxydable		
301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12
302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12

■	■	■	■	
■	■	■	■	

■	■	■		
■	■	■		

■	■	■	■	
■	■	■	■	

■	■	■	■	
■	■	■	■	

Brasage		
701	Cu Si Ar 100%	I1

■		■		
---	--	---	--	--

■		■		
---	--	---	--	--

■		■		
---	--	---	--	--

■		■		
---	--	---	--	--

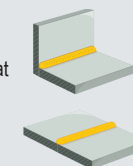
Légende

■ Synergie disponible dans le produit

* Non disponible pour le Galaxy 220/250

PB Position en angle à plat

PA Position à plat



CODE ROBOTIQUE ET TRAÇABILITÉ

Ex : 2 10 17 08

Mode de soudage / Ø Fil

708 = Standard / Ø 0,8 mm

Couple matière / gaz

101 = Fe / M21

Position

1 = PA

2 = PB

Programmes synergiques

Neomig

Mode de soudage

Diamètre fil

Position de soudage

Code synergie

Standard

0,8	1,0	1,2	1,6
PB			
708	710	712	716

Acier		
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
115	FCW M Co2 100%	C1
113	Fe No Gas	O

■	■	■	
■	■	■	
■	■	■	
		■	■
		■	■

Aluminium		
216	Al Mg Ar 100%	I1
217	Al Si Ar 100%	I1

■	■	■	
	■	■	

Acier inoxydable		
301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12
302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12

■	■	■	
■	■	■	

Brasage		
701	Cu Si Ar 100%	I1

■	■		
---	---	--	--

Programmes synergiques

Kronos

Mode de soudage

Diamètre fil

Position de soudage

Code synergie

Standard

0,8	1,0	1,2	1,6*
PB			
708	710	712	716

Acier		
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
115	FCW M Co2 100%	C1
113	Fe No Gas	O

■	■	■	■
■	■	■	■
■	■	■	

Aluminium		
216	Al Mg Ar 100%	I1
217	Al Si Ar 100%	I1

■	■	■	
	■	■	

Acier inoxydable		
301	Cr Ni 308 Ar 2%Co2	M12
302	Cr Ni 316 Ar 2%Co2	M12

■	■	■	
■	■	■	

Brasage		
701	Cu Si Ar 100%	I1

■	■		
---	---	--	--

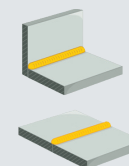
Légende

■ Synergie disponible dans le produit

* Non disponible pour le Kronos 250/320

PB Position en angle à plat

PA Position à plat



CODE ROBOTIQUE ET TRAÇABILITÉ

Ex : 2 1 0 1 7 0 8

Mode de soudage / Ø Fil

708 = Standard / Ø 0,8 mm

Couple matière / gaz

101 = Fe / M21

Position

1 = PA

2 = PB