



INVEST IN THE FUTURE



Fabricant français  
depuis 1964

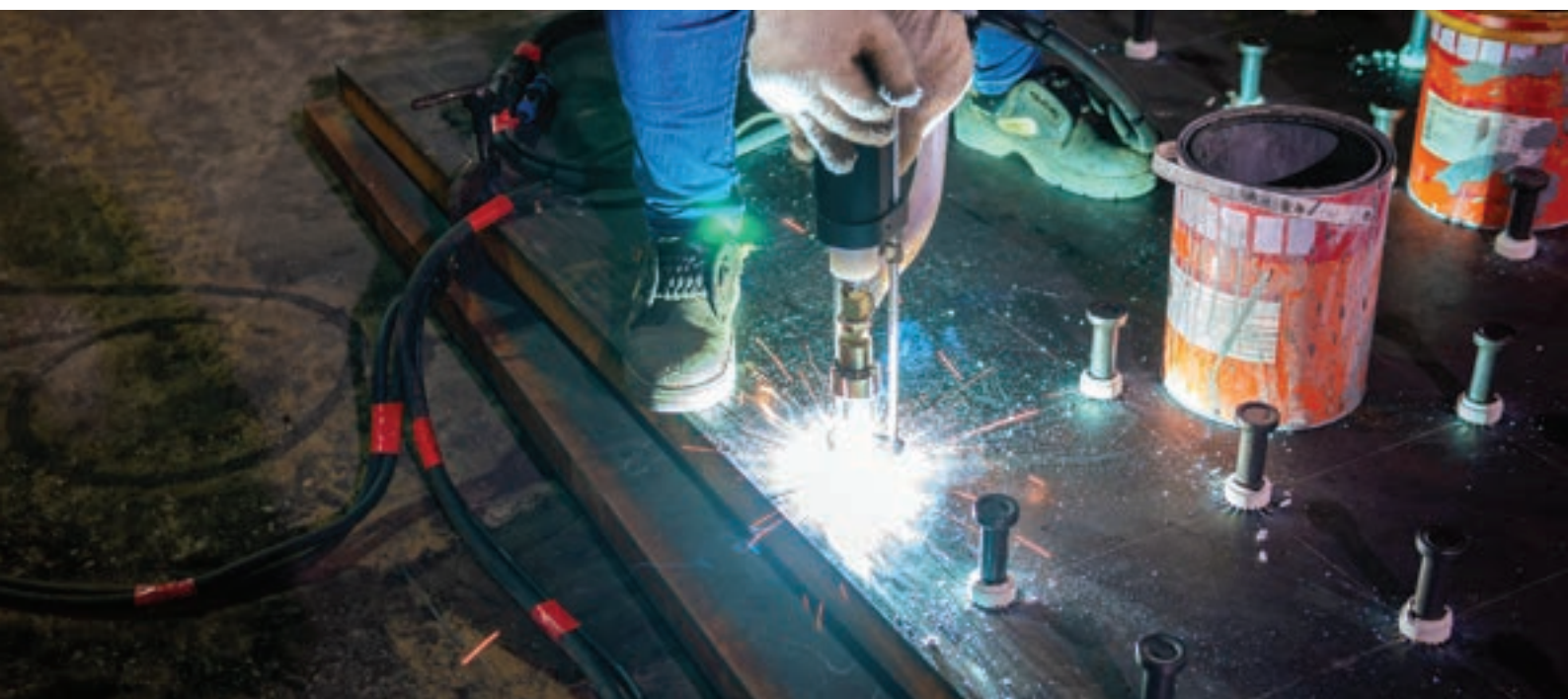
**INDUSTRIE**

**Soudage de goujons**  
par décharge capacitive (CD) & fusion forgeage (DA)

# Nos solutions pour vos problématiques d'assemblage

Le soudage de goujons est un procédé dans lequel un arc électrique est établi entre la base d'un goujon et une pièce, créant ainsi une soudure en une fraction de seconde. Nos générateurs CAPATEK (Décharge capacitive) et ARCPULL (Fusion forgeage) sont idéaux pour tous types d'assemblages dans les applications industrielles et de construction.

Méthode d'assemblage	Produits GYS	Alimentation	Plage de courant	Goujons soudables	Poids
<b>Décharge capacitive</b> CD	CAPATEK 66	1~ 110/230 V	-	8 mm max.	11 kg
<b>Fusion forgeage</b> DA	ARCPULL 350	1~ 230 V	10 - 350 A	8 mm max.	11 kg
	ARCPULL 700	3~ 400 V	50 - 680 A	13 mm max.	17 kg



## Les points forts

### Gain de temps

Quelques secondes par soudure de goujon contre des minutes pour les procédés traditionnels.

### Pas de boulonnage traversant

Élimine le besoin de percer et de tarauder. Le matériau support n'est pas affaibli par la présence des trous.

### Fiabilité et répétabilité

Maîtrise totale du procédé, la soudure est identique pour chaque opération.

### Résistance de la soudure




La soudure est plus résistante que le goujon ou le métal de base seul.

### Très facile d'utilisation

Pas besoin de soudeurs qualifiés. L'accès aux 2 côtés de la pièce n'est pas nécessaire.

## Pièces rapportées diverses

Il est possible de souder de nombreux éléments :

-  Goujons filetés et à filetage interne
-  Anneaux
-  Tiges inox
-  Clous
-  Ancres à béton
-  Plots de masse
- etc...

Chaque pièce rapportée nécessite un accessoire de soudage spécifique.

## Applications multiples



Industrie



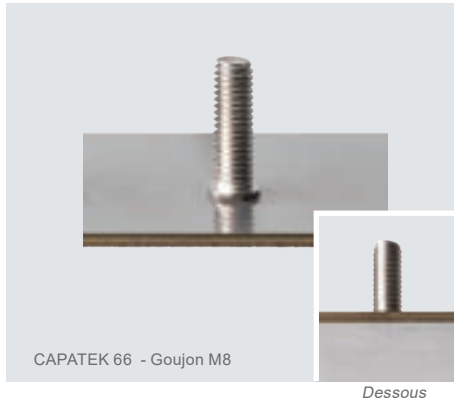
Construction métallique



Automobile

## 2 procédés distincts

Le soudage des goujons est généralement divisé en deux catégories : le soudage par décharge capacitive (CD) et le soudage des goujons par fusion forgeage (DA). Il est essentiel de sélectionner le procédé approprié en fonction de votre application.



### Soudage par décharge capacitive (CD)

Dans le cas du soudage de goujons par décharge capacitive, le soudage est effectué en déchargeant la batterie de condensateurs par l'intermédiaire de la pointe d'allumage du goujon. Le temps de soudage est compris entre 1 et 3 ms.





Ce procédé est préféré lorsque les goujons de soudure sont soudés sur des tôles très fines. La soudure ne laisse pratiquement aucune coloration, marque ou déformation sur l'envers de la pièce (face visible). Idéal pour le soudage de tôle d'habillage en acier inoxydable (sanitaire, cuisine, etc).



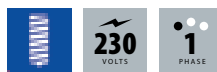
### Soudage par fusion forgeage (DA)

Dans le procédé par fusion forgeage, la soudure est réalisée à partir d'un arc électrique créé entre l'extrémité du goujon et la pièce support. L'énergie calorifique de l'arc fait fondre localement la pièce et l'extrémité du goujon. Après extinction de l'arc, une action mécanique plonge le goujon dans le bain de fusion qui forme un bourrelet autour de celui-ci.

Le soudage de goujons par fusion forgeage offre une soudure pénétrante à votre application. Ce procédé est le plus adapté pour le soudage sur matériau épais, mais aussi lorsque le résultat souhaité est de maximiser la résistance de la soudure.

	CAPATEK (CD)		ARCPULL (DA)	
Réglages	Manuel		Automatique avec synergies	
Pistolet	CAPATEK 66 FV		ARCPULL 350	ARCPULL 700
				
	Par retrait (G1)	Par contact (C1)	Motorisé	Motorisé
Diamètre de la base de la pièce rapportée (mm)	Ø3 → Ø8 Acier cuivré, Inox, Aluminium et Laiton	Ø3 → Ø8 Acier cuivré et Inox	Ø3 → Ø8 Acier/Alu/Inox	Ø3 → Ø13 Acier/Alu/Inox
Épaisseur de la tôle	1/10 du diamètre du goujon		1/4 du diamètre du goujon 1/2 du goujon aluminium	
Cadence	★★★		★★★★	
Longueur de goujons	40 mm max.		100 mm max.	160 mm max.
Ancre à béton	-		-	<input checked="" type="checkbox"/>
Clou d'isolation (pas de gaz nécessaire)	-		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Pincés de masse	oui		non jusqu'au Ø6 mm	oui
Gaz de protection	pas nécessaire		pas nécessaire avec ferrules nécessaire sans ferrules	
Aspect visuel	Pas de trace thermique visuelle sous la pièce		Trace thermique sous la pièce + bourrelet	
Consommables	Dédiés à la décharge capacitive		Très grande variété de dimensions et de formes possibles	

# CAPATEK, générateur industriel par décharge capacitive (CD)



Le CAPATEK 66 FV est un générateur à décharge capacitive équipé d'un pistolet par contact ou par retrait. Il est capable de souder des goujons de diamètre M3 à M8 en acier cuivré, inox, aluminium et laiton sur tôles fines sans marque ni déformation. Son pistolet ergonomique et révolutionnaire, avec effort réglable, assure une cadence de soudage ultra rapide. Sa technologie «FV» vous permet de l'utiliser sur tous les réseaux monophasés (85 à 265 V).

- **Productivité maximale :**
  - Décharge de condensateurs 66 mF.
  - Temps de recharge de 0 à 5 s.
  - Large choix de goujons de M3 à M8.
  - Longueur des goujons compatibles : 6 à 40 mm.
- **Interface intuitive :**
  - Réglage de la tension de 50 V à 200 V.
  - Verrouillage des réglages.
  - Compteur de goujons avec seuil réglable (incrémental ou décrémental).
- **1 version avec pistolet par contact C1 :**
  - Soude des goujons en acier cuivré & inox
  - Effort réglable de 25 à 100 N avec capotage pour éviter les manipulations intempestives.
- **1 version avec pistolet par retrait G1 :**
  - Soude des goujons en acier cuivré, inox, aluminium et laiton
  - Effort réglable de 20 à 50 N avec capotage pour éviter les manipulations intempestives.
  - Réglage du retrait de 1 à 5 mm avec capotage pour éviter les manipulations intempestives.

MADE IN FRANCE



Garantie 2 ans Fiche produit



## Atouts des 2 pistolets C1 & G1



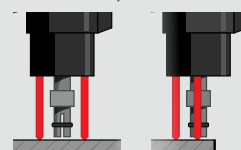
Effort réglable avec capotage :  
Pistolet G1 : 20 → 50 N  
Pistolet C1 : 25 → 100 N

Pistolet G1 :  
Réglage du retrait avec capotage : 1 → 5 mm

LED d'éclairage de la zone de soudage :  
- LED clignotement rapide : erreur, poste en charge.  
- LED clignotement lent : comptage prévu des goujons terminé.



Multipositions



Conception tripode indépendant avec verrouillage à baïonnette pour une meilleure stabilité du pistolet pendant le soudage et faciliter la mise en place des mandrins.



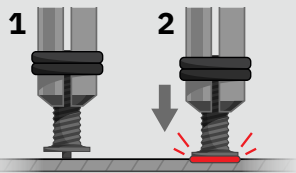
## Avantages du procédé

- Fines épaisseurs soudables sans déformation
- Capable de souder des goujons en acier cuivré, inox, aluminium et laiton
- Équipement peu coûteux
- Faible zone affectée thermiquement
- Condensateurs rapides à recharger
- Facile à utiliser
- Pas de bourrelet autour de la soudure
- Pas de gaz de protection nécessaire

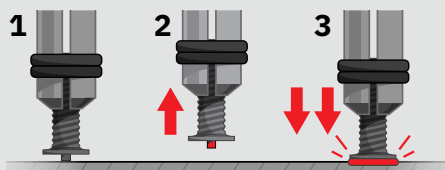
## Spécifications

		CAPATEK 66 FV
Alimentation		110-230 V - 1 ph, 50/60 Hz
Fusible		16 A
Capacité		66 mF
Diamètre de soudage max.		M8
Plage de tension		50-200 V
Courant de court-circuit		13 000 A
Classe de protection		IP 21
Dimensions L x l x h		24 x 29 x 39 cm
Poids		11 kg
Norme		ISO 669
Longueur câble secteur		2 m
Longueur du faisceau (Pistolet)		4 m (C1) / 3 m (G1)
Poids (Pistolet)	Contact (C1)	450 g
	Retrait (G1)	660 g

## Soudage par contact (C1)



## Soudage par retrait (G1)



## Références produits

<b>CAPATEK 66 FV - CONTACT</b> Pistolet par contact C1, 4 m + Doubles pinces de masse séparées (4 m) + 1 mandrin porte goujon (M6)	076747
<b>CAPATEK 66 FV - RETRAIT</b> Pistolet par retrait G1, 3 m + Doubles pinces de masse séparées (3 m) + 1 mandrin porte goujon (M6)	081000
Pistolet par retrait pour CAPATEK + câble (3 m)	080515

Boite accessoires avec mandrins pour goujons  
(M3, M4, M5, M6 & M8)



Ø 3 x1	Ø 4 x2	Ø 5 x1	Ø 6 x1	Ø 8 x1
081215	049000	048157	048164	064058
x1	x1	x1	x1	x1

# ARCPULL, générateur industriel par fusion forgeage (DA)



Nouveaux générateurs de soudage par arc fusion forgeage, les ARCPULL soudent tous types de goujons et ancrages à béton jusqu'à  $\varnothing$  13 mm (soudage avec protection céramique, avec ou sans protection gazeuse). Leur régulation du courant au secondaire est particulièrement adaptée au secteur industriel pour maintenir une parfaite stabilité de l'arc.

- Idéal pour souder une multitude de pièces rapportées : Anneau de tirage en acier ou aluminium, tige pour l'extraction de rivets, goujon, goujon à insert fileté, clou d'isolation en acier ou aluminium, ancre à béton, etc.
- Mode de soudage « synergique » (paramètres prédéfinis, pour un usage rapide et efficace) ou mode de soudage « expert » (pour une maîtrise complète du cycle de soudage).
- Possibilité de souder sans pinces de masse pour faciliter la mise en oeuvre (ARCPULL 350 seulement).
- Mémoire intégrée permettant de sauvegarder jusqu'à 99 programmes personnalisés.
- Interface multilingue (EN, FR, DE, IT, ES, NL, RU).
- Utilisation optimale sur rallonge de chantier.
- Classement IP33 pour les milieux humides et poussiéreux. (version 350)
- Mise à jour des synergies par câble USB.



MADE IN FRANCE



Garantie 2 ans



Fiche produit

## Atouts du pistolet à moteur linéaire



- 3 leds de contrôle :
- Prêt pour la soudure
  - Contact OK
  - Défaut détecté



Pistolet de l'ARCPULL 700

Moteur linéaire contrôlé par le générateur pour une précision inégalée de la hauteur d'arc.



Changement d'accessoires très rapide et sans outils grâce à la molette de verrouillage/déverrouillage de la fourche de soudure.

Fourche avec support céramique adapté aux cadences de soudage élevées et à la pose d'ancres à béton.



## Avantages du procédé

- Assemblage économique et automatisable
- Soudage très rapide et cadencement élevé
- Multiples formes de goujons (lisses, filetés, douilles, aiguilles, etc)
- Répétabilité et fiabilité
- Soudure complète et bonne pénétration
- Protection gazeuse ne générant aucune pollution

## Interface intuitive du générateur



Le mode synergique offre des réglages simples pour un maximum de productivité :

- Type, matériau et taille de la pièce rapportée
- Gaz utilisé
- Épaisseur de la tôle

## Spécifications

	ARCPULL 350	ARCPULL 700
Alimentation	230 V - 1 ph, 50/60 Hz	400 V - 3 ph, 50/60 Hz
Fusible	16 A	20 A
Plage de courant	10-350 A	50-680 A
Facteur de marche à 100% (t° ambiante de 40°C)	350 A / 34 V	680 A / 44 V
Tension à vide	100 V	80-95 v
Classe de protection	IP 33	IP 23
Groupe électrogène recommandé	> 15 kW	> 30 kW
Dimensions L x l x h	23 x 31 x 28 cm	32 x 32 x 41 cm
Poids	11 kg	17.4 kg
Normes	IEC 60974-1/10 A	
Longueur câble secteur	6 m	5 m
Longueur du faisceau (Pistolet)	3 m	5 m
Poids (Pistolet)	3 kg	3 kg

## Références produits

ARCPULL 350 INDUSTRY Pistolet, 3 m	062191
ARCPULL 350 INDUSTRY + accessoires Pistolet, 3 m + Boîte accessoires mandrins pour goujons + Câble de masse double pince, 3 m	082946
ARCPULL 700 INDUSTRY + accessoires Pistolet, 5 m + Boîte fourche céramique STANDARD 700 + Câble de masse double pince, 3 m	062207

## ARCPULL 350



Plots de masse  
x2  
059627

Support porte-goujon  
059634

1

1 Standard

2

3

2 Accès difficile

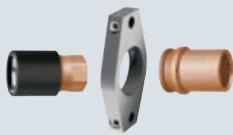
2

Canon long ouvert acier  
070806

Canon long fermé acier/alu  
070790

1 + 2 + 3  
Patin, buse et coiffe de  
protection gaz

059641



**350**  
CONSOMMABLES  
**700**

Adaptateur pour embouts céramiques Ø6 + Ø8  
075979



### Boîte accessoires ARCPULL 350

#### Goujons Acier 059443



	x1
	x1
	x1
	x1
	x100
	x100
	x100
	x100

#### Goujons Alu 059436



	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x100
	x100
	x100

#### Porte goujons 064591



	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1

#### Porte goujons pour accès difficile 070813



	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1
	x1

## ACCESSOIRES

### Pour ARCPULL 350

1

#### Standard

	x1	064065
	x1	072251

	x2	049000
	x1	048157
	x1	048164
	x1	064041
	x1	064058

2

#### Accès difficile

	x1	070752
	x1	070769
	x1	070776
	x1	070783

Anneaux de jonction pour  
mandrin Ø 4/5/6 (x2)  
060814



### Pour ARCPULL 700

3

	x1	076167
	x1	076174
	x1	068391
	x1	076181
	x1	068407
	x1	068414
	x1	068421

4

	x1	068438
	x1	075634

5

	x1	068445
	x1	
	x1	
	x1	

6

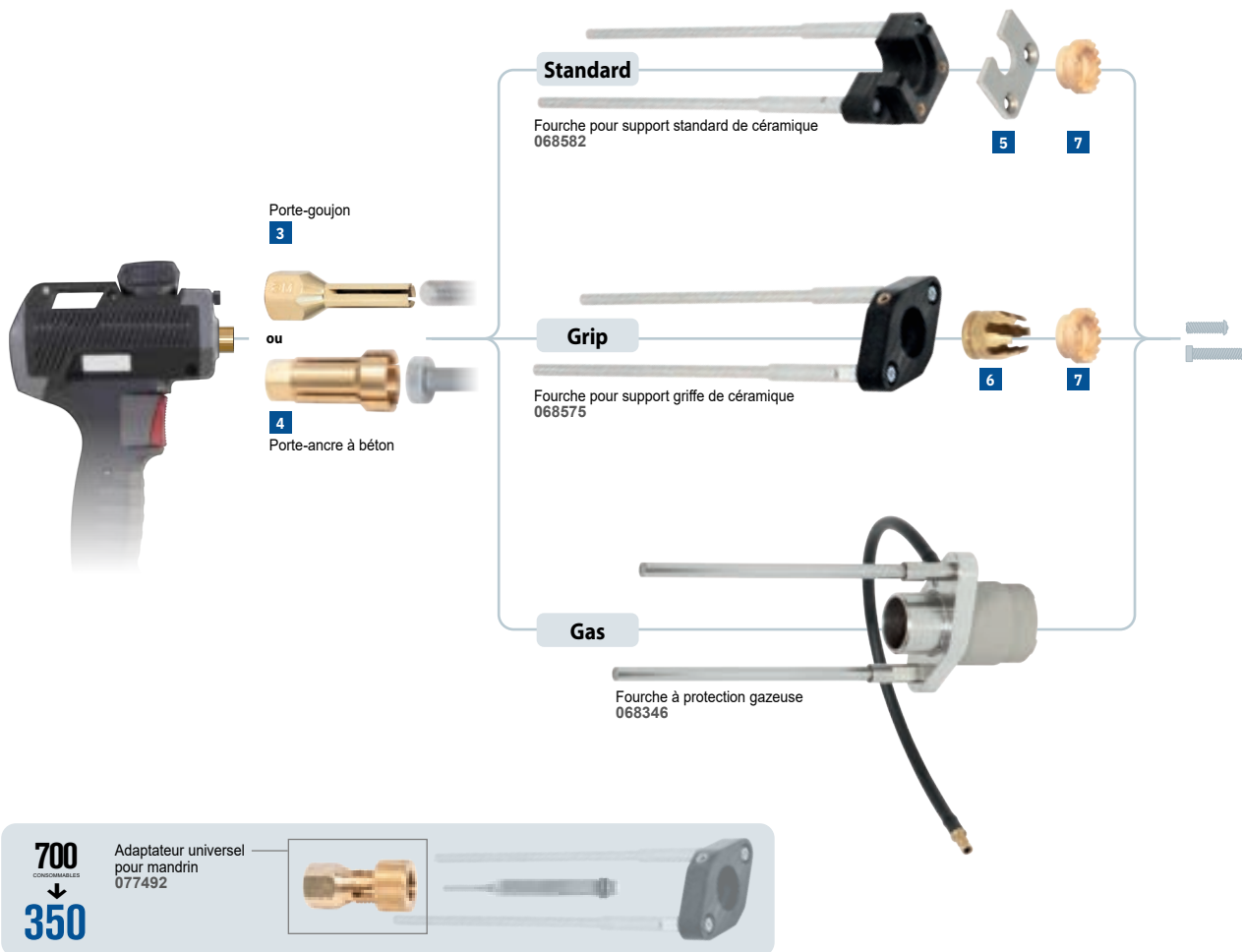
	x1	068353
	x1	068360
	x1	068377
	x1	068384

7

	068520
	068537
	065680
	065697



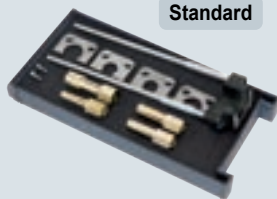
# ARCPULL 700



## Boîte accessoires ARCPULL 700

### Support complet bague en céramique standard 700 068322

Standard



	x1		ø6	x1		ø6	x1
			ø8	x1		ø8	x1
			ø10	x1		ø10	x1
			ø12	x1		ø12	x1

### Support complet bague en céramique Grip 700 068339

Grip



	x1		ø6	x1		ø6	x1
			ø8	x1		ø8	x1
			ø10	x1		ø10	x1
			ø12	x1		ø12	x1

## CONSOMMABLES

### Acier

	ø 2,50 mm	x100	041561
	ø 3,10 mm	x100	072244

	ø 2	x100	064034
--	-----	------	--------

	ø 6 (interne ø4), 20 mm	x100	063990
	ø 7.1 (interne ø5), 20 mm	x100	064003

	type SD - ISO 13918	ø 10, 100 mm	x250	065642
--	---------------------	--------------	------	--------

	ø 4, 16 mm	x100	059603
	ø 5, 18 mm	x100	049383
	ø 6, 20 mm	x100	063969
	ø 8, 20 mm	x100	063976

	ø 5, 12 mm	x100	049383
	ø 5, 18 mm	x100	049420

	type DD - ISO 13918	ø 6, 20 mm	x500	068506
		ø 8, 20 mm	x500	068513
		ø 10, 20 mm	x500	065659
		ø 12, 50 mm	x500	065673

### Alu AIMg3

	ø 4, 16 mm	x100	059573
	ø 5, 16 mm	x100	059580
	ø 6, 16 mm	x100	059597
	ø 8, 16 mm	x100	063983

	ø 6 (interne ø4), 20 mm	x100	064010
	ø 7.1 (interne ø5), 20 mm	x100	064027

### Inox

	type DD - ISO 13918	ø 6, 20 mm	x500	068469
		ø 8, 20 mm	x500	068476
		ø 10, 20 mm	x500	068483
		ø 12, 50 mm	x500	068490

	inox/SSL	ø 4, 50 mm	x100	064607
		ø 5, 50 mm	x100	070745



## CAPATEK - ACCESSOIRES & CONSOMMABLES

### CONSOMMABLES POUR CAPATEK

#### Alu AlMg3

ø 4, 12 mm	x200	050273
ø 4, 12 mm	x1000	050129
ø 5, 12 mm	x200	048140
ø 6, 12 mm	x200	048133

#### Alu silicium

ø 4, 12 mm	x200	050280
ø 4, 12 mm	x1000	050136
ø 5, 12 mm	x200	048126
ø 6, 12 mm	x200	048003

#### Acier cuivré

ø 6, 16 mm	x200	081345
ø 8, 20 mm	x1000	081352

### CANON DE CENTRAGE POUR CAPATEK



082110

#### Canon anti projection

- Facilite le centrage du goujon en utilisant un gabarit
- Facilite le soudage dans les zones d'accès difficiles.
- Atténuation le bruit de -20db.
- Réduit les projections.
- Facile à changer grâce au système avec verrouillage quart de tour
- Diamètre 30 Ø

#### Pour une bonne étanchéité :

- Le pistolet doit être bien droit.
- Les projections doivent être nettoyées avec un chiffon régulièrement.



083127

#### Canon ouvert

- Facilite le centrage du goujon en utilisant un gabarit
- Facilite le soudage dans les zones d'accès difficiles.
- Facile à changer grâce au système verrouillage quart de tour
- Diamètre 30 Ø

## NOS VIDÉOS DE DÉMONSTRATION



CAPATEK



ARCPULL 700



ARCPULL 350



INVEST IN THE FUTURE



Fabricant français  
depuis 1964



## GYS FRANCE

### SIÈGE SOCIAL

1 rue de la Croix des Landes  
CS 54159  
53941 Saint-Berthevin - Cedex  
Laval - France  
Tél +33 2 43 01 23 60  
E-mail [service.client@gys.fr](mailto:service.client@gys.fr)



ZI, 134 bd des Loges  
53941 Saint-Berthevin  
Laval - France

### CENTRE LOGISTIQUE

2 Rue Jean Dausset  
53810 Changé - France  
Tél +33 2 43 01 54 33



## GYS GERMANY

Professor-Wieler  
Straße 11  
52070 Aachen  
Deutschland

Tél +49 241/189-23-710  
Fax +49 241/189-23-719  
E-mail [aachen@gys.fr](mailto:aachen@gys.fr)



## GYS UK

Unit 3 - Great Central Way  
Rugby - Warwickshire  
CV21 3XH  
United Kingdom

Tél +44 1926 338 609  
Fax +44 1926 429 764  
E-mail [uk@gys.fr](mailto:uk@gys.fr)



## GYS ITALIA

Via Porta Est, 7  
30020 Marcon  
VE Italia

Tél +39 041 53 21 565  
E-mail [italia@gys.fr](mailto:italia@gys.fr)



## GYS IBÉRICA

Avenida Pirineos 31  
Nave 9  
San Sebastian de los Reyes  
28703 Madrid  
España

Tél +34 917 409 790  
E-mail [iberica@gys.fr](mailto:iberica@gys.fr)



## GYS CHINA

Lot N°15  
6666 bd Songze  
201706 Qingpu  
Shanghai  
China

Tél +86 6221 4461  
Fax +86 5226 0067  
[www.gys-china.com.cn](http://www.gys-china.com.cn)  
E-mail  
[contact@gys-china.com.cn](mailto:contact@gys-china.com.cn)



LinkedIn  
 Youtube  
 TikTok  
 Facebook  
 Instagram

[www.gys.fr](http://www.gys.fr)