

# CATALOGUE

## ALLIAGES Welding

By Gedik Kaynak

**GeKa**<sup>®</sup>  
GEDIK WELDING TECHNOLOGY

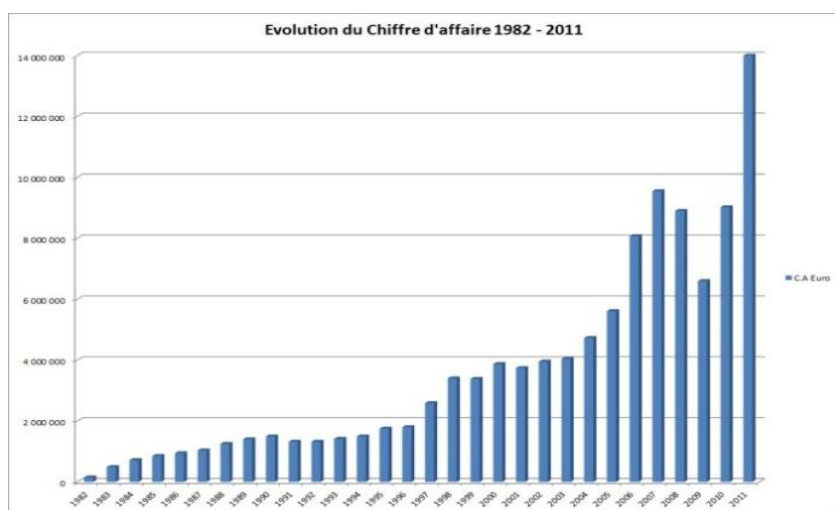
2014-rev5-Fr

Présentation  
Interactive  
Suivez moi



## Produits spéciaux de soudage et brasage depuis bientôt 50 ANS

- 1967 Création de la **SA PolySoudure** par Monsieur Albert POUGEON  
*spécialisée dans l'élaboration et la distribution d'électrodes de soudage*
- 1982 Création de la société **Alliages Industries** par les frères POUGEON et M. TRIGANCE  
*spécialisée dans la distribution de brasures argent*
- 1996 Regroupement des activités Soudage et Brasage  
Création de la Holding financière **AI Finances** par Monsieur Gérard POUGEON  
(gestion des métaux, London Stock Exchange, location métal)
- 2006 Construction du site de production italien des pâtes et alliages avec enrobages  
**ALLIAGES Italia**
- 2007 Création des filiales **ALLIAGES Algérie** et **ALLIAGES Spain**
- 2009 Construction du site de production français des pâtes et alliages avec enrobages
- 2012 Création de la gamme Soudage
- 2013 Création du département **ALLIAGES Welding**



**Cours métaux**

Historique des cours, valeurs, tendances et représentations graphiques pour Ag, Cu, Sn et Zn



**Documents techniques**

Fiches de données de sécurité, fiches toxicologiques, fiches techniques, certificats, plaquettes, fiches pratiques...




# SOMMAIRE

## Aciers non alliés et faiblement alliés

<a href="#">Electrodes</a>	4
<a href="#">Tig</a>	6
<a href="#">Mig</a>	6
<a href="#">Fils Fourrés</a>	8

## Aciers Inoxydables

<a href="#">Electrodes</a>	10
<a href="#">Tig</a>	12
<a href="#">Mig</a>	14
<a href="#">Fils Fourrés</a>	16

## Alliages Aluminium

<a href="#">Electrodes</a>	18
<a href="#">Tig</a>	18
<a href="#">Mig</a>	19

## Alliages Cuivreux

<a href="#">Electrodes</a>	20
<a href="#">Tig</a>	20
<a href="#">Mig</a>	21

## Alliages Nickel

<a href="#">Electrodes</a>	22
<a href="#">Tig</a>	22
<a href="#">Mig</a>	23
<a href="#">Fils Fourrés</a>	24

## Alliages Fonte

<a href="#">Electrodes</a>	25
<a href="#">Fils Fourrés</a>	25

## Rechargement Chocs - Abrasions

<a href="#">Electrodes</a>	26
<a href="#">Tig</a>	26
<a href="#">Mig</a>	26
<a href="#">Fils fourrés</a>	27

[CREATION DE COMPTE](#)

[CONSULTER LES COURS DU JOUR](#)

[FICHES TECHNIQUES](#)

[CONSULTER LES HISTORIQUES](#)









[LES ALLIAGES DE SOUDAGE](#)

[VISUALISER LES GRAPHIQUES](#)







# ACIERS NON ALLIES ET FAIBLEMENT ALLIES

## ELECTRODES RUTILES POUR ASSEMBLAGE ET REPARATION DES ACIERS NON-ALLIES

LOTUS	RUTILE	AWS A 5.1 E 6013 MARQUAGE CE / AGREMENTS BV - LR - TUV - DB	ISO 2560-A E 42 0 RC 11	Toutes Positions	
LOTUSR20L350 LOTUSR25L350 LOTUSR32L350 LOTUSR40L350	2,0 x 350 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350	Électrode enrobée rutile pour utilisation universelle sur des aciers non alliés. Soudage en toutes positions, même en verticale descendante.		Re (Mpa) > 420 Rm (Mpa) 510 - 610 A5 (%) > 22 KV (J) > 47 + 20°C	
ELIT	RUTILE	AWS A 5.1 E 6013 MARQUAGE CE / AGREMENTS BV - LR - TUV - DB	ISO 2560-A E 42 0 RR 12	Bel Aspect	
ELITR20L350 ELITR25L350 ELITR32L350 ELITR40L350	2,0 x 350 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350	Electrode rutile semi-épais toutes positions SAUF verticale descendante. Arc de soudage stable. Laitier auto-détachable. <u>Très Bel aspect</u> du cordon.		Re (Mpa) > 420 Rm (Mpa) 510 - 610 A5 (%) > 22 KV (J) > 47 + 20°C	
CEM	RUTILE	AWS A 5.1 E 7024 MARQUAGE CE / AGREMENT BV	ISO 2560-A E 42 0 RR 73	Multi-passes Haut Rendement	
CEMR32L350 CEMR40L350 CEMR50L450	3,2 x 350 4,0 x 450 5,0 x 450	Electrode rutile à haut rendement (160%) pour le soudage des aciers non alliés. Soudage en multicouche ou en remplissage de chanfrein, fusion douce et laitier auto-détachable.		Re (Mpa) > 420 Rm (Mpa) 510 - 610 A5 (%) > 22 KV (J) > 47 + 20°C	
INTER	RUTILE	AWS A 5.1 E 6013 MARQUAGE CE / AGREMENT TSE	ISO 2560-A E 38 0 RC 11	Verticale descendante	
INTERR25L350 INTERR32L350 INTERR40L350	2,5 X 350 3,2 X 350 4,0 X 350	Électrode rutile universelle spécialement conçue pour le soudage en position verticale descendante.		Re (Mpa) > 390 Rm (Mpa) 470 - 590 A5 (%) > 22 KV (J) > 47 + 20°C	

## ELECTRODES BASIQUES POUR ASSEMBLAGE ET REPARATION DES ACIERS NON-ALLIES

LASER B 47-A	BASIQUE	AWS A 5.1 E 7016 H4 MARQUAGE CE / AGREMENTS TSE - ABS	ISO 2560-A E 42 3 B 32 H 5		
B47AB25L350 B47AB32L350 B47AB40L450	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 450	Electrode basique pour soudage toutes positions sauf verticale descendante. Résistance mécanique élevée pour le soudage des aciers à haute teneur en carbone.		Re (Mpa) > 420 Rm (Mpa) 500 - 610 A5 (%) > 24 KV (J) > 47 - 30°C	
7016DB	BASIQUE	AWS A 5.1 E 7016 H4 MARQUAGE CE	ISO 2560-A E 38 2 B12 H 10	Double Enrobage	
7016DBB25L350 7016DBB32L350 7016DBB32L450 7016DBB40L350 7016DBB40L450	2,5 x 350 3,2 x 350 3,2 x 450 4,0 x 350 4,0 x 450	Electrode basique double enrobage pour soudage toutes positions sauf verticale descendante. Résistance mécanique élevée pour les aciers à haute teneur en carbone.		Re (Mpa) > 450 Rm (Mpa) > 550 A5 (%) > 25 KV (J) > 40 - 30°C	



# ACIERS NON ALLIES ET FAIBLEMENT ALLIES





## ELECTRODES BASIQUES POUR ASSEMBLAGE ET REPARATION DES ACIERS NON-ALLIES

<b>LASER B 47</b>	<b>BASIQUE</b>	AWS A 5.1 E 7018 <b>MARQUAGE CE / AGREMENTS DB – TUV – BV</b>	ISO 2560-A E 42 4 B 42 H 5	<b>Universelle</b>	
B47B25L350 B47B32L350 B47B40L350 B47B40L450 B47B50L450	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 4,0 x 450 5,0 x 450	Electrode basique universelle pour le soudage des aciers non alliés et faiblement alliés. Bonne résistance à la fissuration à froid, laitier facile à enlever.		Re (Mpa) > 420 Rm (Mpa) 510 - 600 A5 (%) > 24 KV (J) > 47 -40°C	
<b>LASER B 50</b>	<b>BASIQUE</b>	AWS A5.1 E7018-1 <b>MARQUAGE CE / AGREMENTS ABS – TSE</b>	ISO 2560-A E 42 5 B 42 H 5		
B50B25L350 B50B32L350 B50B40L450 B50B50L450	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 450 5,0 x 450	Electrode basique universelle (rendement à 110%) pour l'assemblage des aciers non alliés et faiblement alliés. Bonne résistance à la fissuration à froid, laitier facile à enlever.		Re (Mpa) > 420 Rm (Mpa) 510-630 A5 (%) > 24 KV (J) > 47- 50°C	
<b>OPUS CM</b>	<b>BASIQUE</b>	AWS A 5.5 E 8018-B2 <b>MARQUAGE CE</b>	ISO 3580-A E CrMo 1 B 42	<b>Haute résistance au fluage</b>	
CMB25L350 CMB32L350 CMB40L450	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 450	Electrode basique bas hydrogène au chrome molybdène conçue pour le soudage d'aciers résistants au fluage (1% Cr-0,5% Mo). Très bonne tenue jusqu'à 550°C température de service.		Re (Mpa) > 480 Rm (Mpa) 580 - 740 A5 (%) > 20 KV (J) 47 - 30°C	
<b>OPUS 2 CM</b>	<b>BASIQUE</b>	AWS A 5.5 E 9018-B3 <b>MARQUAGE CE</b>	ISO 3580-A E CrMo 2 B 42	<b>Haute résistance au fluage</b>	
2CMB25L350 2CMB32L350 2CMB40L450	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 450	Electrode basique bas hydrogène au chrome molybdène pour le soudage d'aciers devant résister au fluage jusqu'à des températures de 600°C (y compris aciers moulés 2% Cr-1% Mo).		Re (Mpa) > 530 Rm (Mpa) 620 - 800 A5 (%) > 20 KV (J) 47 - 30°C	
<b>TEMPO B 85 M</b>	<b>BASIQUE</b>	AWS A 5.5 E 11018-M H4 <b>MARQUAGE CE / AGREMENT ABS</b>	ISO 18275-A E 69 5 Mn 2 NiCrMo B4 2 H 5	<b>Très Haute Limite Elastique</b>	
B85MB32L350 B85MB40L450 B85MB50L450	3,2 x 350 4,0 x 450 5,0 x 450	Electrode basique, déposant un acier très résistant à la fissuration et à très haute limite élastique. Dépôt au Nickel, Chrome, Molybdène, Manganèse pour le soudage d'aciers à grains fins similaires (température de service : de - 40 à + 450°C).		Re (MPa) > 700 Rm (MPa) > 760 A5 (%) > 20 KV (J) 47 - 50°C	
<b>TEMPO B W2</b>	<b>BASIQUE</b>	AWS A 5.5 E 8018-W2 <b>MARQUAGE CE</b>	ISO 2560-A E 46 6 Z (NiCrCu) B 42 H 5	<b>Corten</b>	
BW2B25L350 BW2B32L350 BW2B40L450	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 450	Electrode basique bas hydrogène déposant un acier contenant du cuivre, du nickel et du chrome, conçue pour le soudage de tous les aciers résistant à la corrosion atmosphérique (Patinax, Corten...)		Re (MPa) > 460 Rm (Mpa) 550 - 680 A5 (%) > 20 KV (J) 47 - 60°C	



# ACIERS NON ALLIES ET FAIBLEMENT ALLIES

## BAGUETTES TIG POUR ASSEMBLAGE ET REPARATION DES ACIERS STANDARDS

SG 1		AWS A 5.18 ER 70S-3 MARQUAGE CE / AGREMENTS TSE - CWB	ISO 636-A W2 Si	
SG1T120L1000 SG1T160L1000 SG1T200L1000 SG1T240L1000 SG1T320L1000 SG1T400L1000	1,2 x 1000 1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000 4,0 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers doux et au carbone-manganèse. Ce produit est utilisé pour les passes de racine et en support pour les aciers de construction S355 et similaires (S235-S355 ; P235-P355 ; S255N-S420N).		Rp0,2 (Mpa) > 460 Rm (MPa) 530 - 680 A5 (%) > 24 KV (J) 47 - 40°C
SG 2		AWS A 5.18 ER 70S-6 MARQUAGE CE / AGREMENTS DB - LR - ABS	ISO 636-A W3 Si1	
SG2T120L1000 SG2T160L1000 SG2T200L1000 SG2T240L1000 SG2T320L1000 SG2T400L1000	1,2 x 1000 1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000 4,0 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers doux et au carbone-manganèse. Ce produit est utilisé pour les passes de racine et en support pour les aciers de construction S355 et similaires (S235-S355 ; P235-P355 ; S255N-S420N).		Rp0,2 (Mpa) > 420 Rm (MPa) 500 - 640 A5 (%) > 22 KV (J) 47 - 30°C
CRMO 1		AWS A5.28 ER80S-B2 MARQUAGE CE	ISO 21952-A W Z CrMo1Si	
CRMO1T160L1000 CRMO1T200L1000 CRMO1T240L1000 CRMO1T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers faiblement alliés à 1.25 % de Cr et 0.5 % de Mo type 13CrMo4, 25CrMo4, A537. Résistant au fluage jusqu'à 550°C.		Rp0,2 (Mpa) > 470 Rm (MPa) 550 - 670 A5 (%) > 19 KV (J) 78 + 20°C
CRMO 2		AWS A5.28 ER90S-B3 MARQUAGE CE	ISO 21952-A W Z CrMo2Si	
CRMO2T160L1000 CRMO2T200L1000 CRMO2T240L1000 CRMO2T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers faiblement alliés du type semi réfractaire à 2.5 % de Cr et 1 %. Résistants au fluage jusqu'à 600°C. Haute résistance aux H <sub>2</sub> S.		Rp0,2 (Mpa) > 540 Rm (MPa) 620 - 760 A5 (%) > 20 KV (J) 47 + 20°C

## FILS MIG POUR L'ASSEMBLAGE ET LA REPARATION DES ACIERS STANDARDS

SG 2		AWS A5.18 ER 70S-6 MARQUAGE CE / AGREMENTS DB - LR - ABS	ISO 14341-A G3Si1	Power DC +
SG2M0600S300 SG2M0800S300 SG2M1000S300 SG2M1200S300 SG2M1600S300	0,6 mm 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm	Fil massif cuivré pour le soudage des aciers au carbone non et faiblement alliés.  <i>Disponible en D200 selon diamètre</i>		Rp0,2 (Mpa) > 420 Rm (MPa) 500 - 640 A5 (%) > 22 KV (J) 47 - 30°C



# ACIERS NON ALLIES ET FAIBLEMENT ALLIES

## FILS MIG POUR L'ASSEMBLAGE ET LA REPARATION DES ACIERS STANDARDS

SG 3		AWS A5.18 ER 70S-6 MARQUAGE CE / AGREMENTS TUV – DB – GL – TSE	ISO 14341-A G4Si1	Power DC +
SG3M0800S300 SG3M1000S300 SG3M1200S300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif cuivré pour le soudage des aciers au carbone non et faiblement alliés.		Re (MPa) > 460 Rm (MPa) 540 - 670 A5 (%) 22 KV (J) 47 -40°C
100SG		AWS A5.28 ER 100-SG	ISO 16834-A G Mn3Ni1CrMo	Power DC +
100SGM0800S300 100SGM1000S300 100SGM1200S300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif cuivré pour le soudage des aciers de construction d'usage général au carbone, faiblement alliés et à haute limite élastique. Egalement utilisé comme sous couche avant rechargement dur.		Re (MPa) 640 Rm (MPa) 720 A5 (%) 20 KV (J) 140 +20°C KV (J) 90 -20°C KV (J) 70 -40°C
CRMO 1		AWS A5.28 ER80S-B2 MARQUAGE CE	ISO 21952-A G Cr Mo 1 Si	Power DC +
CRMO1M0800S300 CRMO1M1000S300 CRMO1M1200S300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif cuivré pour le soudage des aciers au carbone faiblement alliés au molybdène type 13 CrMo 4.4, 25CrMo4, résistant au fluage jusqu'à des températures de 550°C.		Re (MPa) 480 Rm (MPa) 580 A5 (%) 23 KV (J) 150 +20°C
80SD		AWS A5.28 ER80S-D2	ISO 14341-A G 4Mo	Power DC +
80SDM0800S300 80SDM1000S300 80SDM1200S300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif cuivré pour le soudage des aciers au carbone faiblement alliés au molybdène (0.5% Mo), résistant au fluage jusqu'à des températures de 500°C.		Re (MPa) 560 Rm (MPa) 650 A5 (%) 22 KV (J) 140 +20°C KV (J) 120 0°C KV (J) 90 -20°C
CRMO 2		AWS A5.28 ER90S-B3 MARQUAGE CE	ISO 21952-A G Cr Mo 2 Si	Power DC +
CRMO2M0800S300 CRMO2M1000S300 CRMO2M1200S300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif cuivré pour le soudage des aciers au carbone faiblement alliés au chrome-molybdène (2.5% Cr, 1.0% Mo), résistant au fluage jusqu'à des températures de 600°C.		Re (MPa) 520 Rm (MPa) 650 A5 (%) 22 KV (J) 150 +20°C
80SG		AWS A5.28 ER80S-G	ISO 16834-A G Mn3Ni1Cu	<b>CORTEN</b> Power DC +
80SGM0800S300 80SGM1000S300 80SGM1200S300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif cuivré pour le soudage des aciers de construction au carbone, faiblement alliés au Cuivre, Nickel, Chrome, pour résister aux corrosions atmosphériques		Re (MPa) 530 Rm (MPa) 620 A5 (%) 26 KV (J) 90 -20°C



# ACIERS NON ALLIES ET FAIBLEMENT ALLIES

## FILS MIG POUR L'ASSEMBLAGE ET LA REPARATION DES ACIERS STANDARDS

70S2		AWS A5.18 ER70S-2	ISO 14341-A G 2 Ti	<b>GALVARC</b>	Power DC +
70S2M0800S300 70S2M1000S300 70S2M1200S300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif cuivré pour le soudage des aciers au carbone, zingués ou électro-zingués.		Re (MPa) 440 Rm (MPa) 520 A5 (%) 28 KV (J) 70 -20°C	

## FILS FOURRES OPEN ARC

70T4		AWS A 5.20 E70T-4	ISO 17632-A T 38 Z W N 3	<b>OPEN ARC</b>	
70TFO100K15 70TFO120K15 70TFO160K15	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré pour le soudage à l'arc sans protection gazeuse. Convient pour l'assemblage mono et multi passes d'aciers au CMn. Arc insensible aux courants d'air ou au vent modéré. Taux de dépôt très élevés (jusqu'à 20 kg/h). Métal déposé résistant bien à la fissuration.		Rp0,2 (Mpa) 610 Rm (Mpa) 450 A5 (%) 25	

## FILS FOURRES ACIERS NON ALLIES

ELCOR M 70		AWS A 5.18 E70C-6M H4 <b>MARQUAGE CE / AGREMENTS BV – ABS</b>	ISO 17632-A T 42 4 M M 3 H5		
M70FG120K15 M70FG160K15	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré sans laitier destiné au soudage en coin des aciers de construction non alliés. Très faible répartition de silicates résiduels, élimination facile. Fort dépôt de métal d'apport.		Rp0,2 (Mpa) > 450 Rm (Mpa) > 550 A5 (%) 22 KV (J) 47 -40 °C	
ELCOR R 71		AWS 5.20 E71T-1C <b>MARQUAGE CE / AGREMENTS BV – LR – ABS – DNV – GL</b>	ISO 17632-A T 42 2 P C 1		
R71FG120K15 R71FG160K15	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré rutile toutes positions, solidification très rapide du laitier, destiné au soudage des aciers non alliés. Bel aspect du cordon. Grand rendement. Gaz CO <sup>2</sup> . Construction navale.		Rp0,2 (Mpa) > 420 Rm (Mpa) 500 - 640 A5 (%) 22 KV (J) 50 - 40°C	

## FILS FOURRES ACIERS PATINABLES

70C		AWS A 5.29 E 70C-GS		<b>TOLES GALVANISEES</b>	
70CFG100K15 70CFG120K15 70CFG160K15	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré tubulaire cuivré, sans laitier, pour le soudage automatique et semi-automatique sous protection gazeuse, Convient pour l'assemblage mono et multi passes d'aciers galvanisés. Pas de reprise d'humidité et peu de projections. Bel aspect du cordon.		Rp0,2 (Mpa) 550 Rm (Mpa) 620 A5 (%) 22 KV (J) 60 -20°C	





# ACIERS NON ALLIES ET FAIBLEMENT ALLIES

## FILS FOURRES ACIERS HAUTE LIMITE ELASTIQUE

110C		AWS A 5.28 E110C-G H4 ISO 18276-A T 69 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5	
110CFG100K15 110CFG120K15 110CFG160K15	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré tubulaire cuivré, sans laitier, pour le soudage sous protection gazeuse. Coefficient de remplissage élevé. Convient pour le soudage mono et multi passes d'aciers faiblement alliés à haute limite d'élasticité. Taux de dépôt élevé, pas de reprise d'humidité.	Rp0,2 (Mpa) 820 Rm (Mpa) 760 A5 (%) 17 KV (J) 60 -40°C

## FILS FOURRES RESISTANTS A CHAUD

80C		AWS A 5.28 E80C-B2 H4 ISO 17634-A T CrMo1 M M 1 H5	
80CFG120K15 80CFG160K15	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré sans laitier pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse. Fil cuivré totalement étanche à coefficient de remplissage élevé. Convient pour le soudage mono et multi passes d'aciers faiblement alliés à 1.25Cr-0.5Mo. Taux de dépôt élevé, pas de reprise d'humidité. Conçu pour des températures de service jusqu'à 600°C.	Rp0,2 (Mpa) 630 Rm (Mpa) 530 A5 (%) 24 KV (J) 120 +20°C
90C		AWS A 5.28 E90C-B3 H4 ISO 17634-A T CrMo2 M M 1 H5	
90CFG120K15 90CFG160K15	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré sans laitier pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse. Fil cuivré totalement étanche à coefficient de remplissage élevé. Convient pour le soudage mono et multi passe d'aciers faiblement alliés à 2.25Cr-1Mo. Taux de dépôt élevé. Pas de reprise d'humidité. Conçu pour des températures de service jusqu'à 600°C	Rp0,2 (Mpa) 680 Rm (Mpa) 580 A5 (%) 21 KV (J) 90 +20°C
90T		SFA-5.29 E90T5-G H4 ISO 17634-B T69T5-0G-9C1MV-H5	
90TFG120K15 90TFG160K15	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré cuivré pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse. Dépôt 9Cr-1Mo modifié avec du niobium et du vanadium. Résistance à l'oxydation et à la corrosion à des températures élevées.	Rp0,2 (Mpa) 820 Rm (Mpa) 750 A5 (%) 17 KV (J)120 +20°C



# ACIERS INOXYDABLES











## ELECTRODES POUR ASSEMBLAGE ET REPARATION DES ACIERS INOXYDABLES

<b>ELOX R 307</b>	<b>RUTILE</b>	AWS A 5.4 - E 307-16 <b>MARQUAGE CE / AGREMENTS TSE</b>	ISO 3581-A E 18 8 Mn R 32	<b>SOUS COUCHE DE RECHARGEMENT</b>	
ER307RB25L250 ER307RB32L350 ER307RB40L350	2,5 x 250 3,2 x 350 4,0 x 350	Electrode à enrobage rutile-basique pour l'assemblage de nuances difficilement soudables et de différentes compositions, aciers manganèse, liaisons hétérogènes ou comme sous-couche avant rechargement dur. Dépôt écrouissable.		Rp0,2 (MPa) > 390 Rm (Mpa) 600 - 770 A5 > 30 % KV (J) 47 + 20°C Dureté > 200 HB	
<b>ELOX R 308 L</b>	<b>RUTILO-BASIQUE</b>	AWS A 5.4 E 308L-16 <b>MARQUAGE CE / AGREMENTS TSE - BV - ABS</b>	ISO 3581-A E 19 9 L R 32	<b>TOUTES POSITIONS</b>	
ER308LRB25L250 ER308LRB32L350 ER308LRB40L350	2,5 x 250 3,2 x 350 4,0 x 350	Electrode rutile-basique à basse teneur en carbone pour le soudage d'aciers inoxydables austénitiques 18Cr10Ni, 304, 304L. Cet alliage existe en version Haut Rendement 308HR <b>Disponible en sous vide référence : 308SV</b>		Rp0,2 (Mpa) > 355 Rm (Mpa) 520 - 660 A5 > 35 % KV (J) 47 + 20°C	
<b>ELOX R 309 L</b>	<b>RUTILO-BASIQUE</b>	AWS A 5.4 E 309L-16 <b>MARQUAGE CE / AGREMENTS TSE - BV - ABS</b>	ISO 3581-A E 23 12 L R 32	<b>HETEROGENE</b>	
ER309LRB25L250 ER309LRB32L350 ER309LRB40L350	2,5 x 250 3,2 x 350 4,0 x 350	Électrode rutile-basique à basse teneur en carbone pour le soudage des aciers Cr- Ni de type 23 Cr/13 Ni et soudures hétérogènes entre aciers inoxydables et aciers non alliés. Convient également en sous-couche avant rechargement dur.		Rp0,2 (Mpa) > 440 Rm (Mpa) 540 - 720 A5 > 30 % KV (J) 47 + 20°C	
<b>ELOX R 310</b>	<b>RUTILO-BASIQUE</b>	AWS A 5.4 E 310-16 <b>MARQUAGE CE / AGREMENTS TSE</b>	ISO 3581-A : E 25 20 R 12	<b>ACIERS REFRACTAIRES</b>	
ER310RB25L250 ER310RB32L350 ER310RB40L350	2,5 x 250 3,2 x 350 4,0 x 350	Electrode rutile-basique pour l'assemblage et le rechargement de nuances d'aciers 25Cr/20Ni austénitiques réfractaires devant résister à la corrosion et à l'oxydation jusqu'à 1100 °C		Rp0,2 (Mpa) > 355 Rm (Mpa) 560 - 690 A5 > 25 % KV (J) 47 + 20°C	
<b>299 SUPER</b>	<b>RUTILO-BASIQUE</b>	AWS A 5.4 ~ E 312-16 <b>MARQUAGE CE</b>	ISO 3581-A E 29 9 R 12	<b>ASSEMBLAGE HAUTE RESISTANCE</b>	
ER312RB25L250 ER312RB32L350 ER312RB40L350	2,5 x 250 3,2 x 350 4,0 x 350	Electrode rutile-basique déposant un acier austéno-ferritique. Adaptée au soudage d'aciers dissemblables, aux matériaux difficilement soudables. Le métal déposé est particulièrement résistant à la fissuration et convient comme sous couche avant rechargement dur. Très bel aspect. Fusion douce.		Rp0,2 (Mpa) > 450 Rm (Mpa) 790 - 860 A5 > 20 % - 25 % Dureté : 250 - 300 HB	



# ACIERS INOXYDABLES







## ELECTRODES POUR ASSEMBLAGE ET REPARATION DES ACIERS INOXYDABLES

<b>ELOX R 316 L</b>	<b>RUTILO-BASIQUE</b>	AWS A 5.4 E 316L-16 MARQUAGE CE / AGREMENTS BV – TSE – ABS	ISO 3581-A E 19 12 3 L R 32	<b>ASSEMBLAGE HAUTE RESISTANCE</b>	
ER316LRB25L250 ER316LRB32L350 ER316LRB40L350	2,5 x 300 3,2 x 350 4,0 x 350	Électrode rutilo-basique à basse teneur en carbone pour le soudage des inox austénitiques non stabilisés de type 18/8/3, Résistance à la corrosion générale et inter granulaire (jusqu'à 400°C). <b>Disponible en sous vide référence : 316SV</b>		Rp0,2 (Mpa) > 355 Rm (Mpa) 540 - 670 A5 (%) > 30 KV (J) 47 + 20°C	
<b>ELOX R 318</b>	<b>RUTILO-BASIQUE</b>	AWS A 5.4 ~ E 318-16 MARQUAGE CE / AGREMENTS TSE	ISO 3581-A E 19 12 3 Nb R 32	<b>CORROSION EN MILIEU SALE</b>	
ER318RB25L250 ER318RB32L350	2,5 x 250 3,2 x 350	Électrode rutilo-basique à basse teneur en carbone pour le soudage des aciers inoxydables du type Cr/Ni/Mo stabilisés au Titanium ou au Niobium. Excellente résistance à la corrosion dans l'eau de mer.		Rp0,2 (Mpa) > 390 Rm (Mpa) > 580 - 750 A5 (%) > 30 KV (J) 47 + 20°C	
<b>ELOX R 385</b>	<b>RUTILO-BASIQUE</b>	AWS A 5.4 E 385-16 MARQUAGE CE / AGREMENTS TSE	ISO 3581-A E Z 20 25 5 Cu LR 32		
ER385RB25L250 ER385RB32L350	2,5 x 250 3,2 x 350	Électrode rutilo-basique déposant un acier à structure austénitique pour le soudage des aciers de nuance identique Uranus B6. Très bonne résistance à la corrosion en milieu sulfurique et phosphorique.		Rp0,2 (Mpa) > 400 Rm (Mpa) 550 - 700 A5 (%) > 30 KV (J) 47 + 20 °C	
<b>ELOX R 347</b>	<b>RUTILO-BASIQUE</b>	AWS A 5.4 E 347-16 MARQUAGE CE / AGREMENTS TSE	ISO 3581-A E 19 9 Nb R 32		
ER347RB25L250 ER347RB32L350	2,5 x 250 3,2 x 350	Électrode rutilo-basique à basse teneur en carbone pour le soudage des aciers inoxydables du type Cr/Ni/Mo stabilisés au Titanium ou au Niobium. Résistante à la corrosion inter cristalline jusqu'à 400°C.		Rp0,2 (Mpa) > 390 Rm (Mpa) 570 - 740 A5 (%) > 30 KV (J) 47 + 20°C	
<b>ELOX R 2209</b>	<b>RUTILO-BASIQUE</b>	AWS A 5.4 E 2209-17 MARQUAGE CE / AGREMENTS BV – ABS – TSE	ISO 3581-A E 22 9 3 NLR 32	<b>DUPLEX</b>	
ER2209RB25L250 ER2209RB32L350	2,5 x 250 3,2 x 350	Electrode rutilo-basique pour le soudage des aciers inoxydables austéno-ferritiques (duplex). Bonne résistance à la corrosion par piqûres, par crevasses, et/ou sous tension. Température de service jusqu'à 250°C.		Rp0,2 (Mpa) > 520 Rm (Mpa) 690 - 850 A5 (%) > 20 KV (J) 47 + 20°C	



# ACIERS INOXYDABLES







## BAGUETTES TIG POUR ASSEMBLAGE REPARATION DES ACIERS INOXYDABLES

<b>307Si</b>		AWS A 5.9 ER 307 ISO 14343 : W 18 8 Mn	<b>SOUS COUCHE DE RECHARGEMENT</b>	
307SIT160L1000 307SIT200L1000 307SIT240L1000 307SIT320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 X 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers au manganèse et des aciers au carbone. Assemblages hétérogènes des aciers inox avec des aciers non alliés et faiblement alliés. Produit de sous couche permettant de diminuer les risques de fissuration.	Rp0,2 (Mpa) 450 Rm (MPa) 650 A5 (%) 40 KV (J) 120 +20°C	
<b>308L</b>		AWS A 5.9 ER 308L <b>MARQUAGE CE</b> ISO 14343-A W 19 9 L		
308LT120L1000 308LT160L1000 308LT200L1000 308LT240L1000 308LT320L1000	1,2 X 1000 1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 X 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques du type 304L , 304, 347 ou 321. Généralement réservé pour des ensembles ne dépassant pas 350°C en température de service.	Rp0,2 (Mpa) 430 Rm (MPa) 600 A5 (%) 38 KV (J) 150 +20°C KV (J) 50 -196°C	
<b>309L</b>		AWS A 5.9 ER 309L <b>MARQUAGE CE</b> ISO 14343 : W 23 12 L		
309LT160L1000 309LT200L1000 309LT240L1000 309LT320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 X 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers inoxydables austéno-ferritiques (309L, 309). Pour le soudage hétérogène et en sous-couche pour le rechargement.	Rp0,2 (Mpa) 420 Rm (MPa) 620 A5 (%) 35 KV (J) 140 +20°C	
<b>310</b>		AWS A5.9 ER310 <b>MARQUAGE CE</b> ISO 14343-A W 25 20	<b>ACIERS REFRACTAIRES</b>	
310T160L1000 310T200L1000 310T240L1000 310T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques à 25% de Cr, 20% de Ni. Soudage des aciers inoxydables réfractaires. Bonne résistance à l'oxydation à très haute température.	Rp0,2 (Mpa) 380 Rm (MPa) 580 A5 (%) 35 KV (J) 170 +20°C KV (J) 60 -196°C	
<b>312</b>		AWS A5.9 ER312 <b>MARQUAGE CE</b> ISO 14343-A W 29 9	<b>MAINTENANCE ET REPARATION</b>	
312T160L1000 312T200L1000 312T240L1000 312T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport à très haute teneur en ferrite pour les assemblages hétérogènes. Résistance à la fissuration, bonne tenue à l'oxydation et à la température.	Rp0,2 (Mpa) 520 Rm (MPa) 730 A5 (%) 35 KV (J) 100 +20°C	
<b>316L</b>		AWS A 5.9 ER 316L <b>MARQUAGE CE</b> ISO 14343-A W 19 12 3 L		
316LT100L1000 316LT120L1000 316LT160L1000 316LT200L1000 316LT240L1000 316LT320L1000	1,0 X 1000 1,2 X 1000 1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques (316L , 316). Pour le soudage et le rechargement des aciers inoxydables à 18% de Cr, 12% de Ni et 3% de Mo. Résistance à la corrosion atmosphérique et saline. Réservé pour les constructions n'excédant pas 400°C en température de service.	Rp0,2 (Mpa) 410 Rm (MPa) 610 A5 (%) 35 KV (J) 120 +20°C KV (J) 45 -196°C	



# ACIERS INOXYDABLES

## BAGUETTES TIG POUR ASSEMBLAGE REPARATION DES ACIERS INOXYDABLES

<b>318</b>		AWS A 5.28 ER318	ISO 14343-A W 19 12 3 Nb	
318T160L1000 318T200L1000 318T240L1000 318T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers austénitiques stabilisés type 318 / 316Ti. Le Nb et Ta améliore la résistance à l'oxydation. Bonne résistance à la corrosion chimique.	Rp0,2 (Mpa) 450 Rm (MPa) 620 A5 (%) 35 KV (J) 120 +20°C	
<b>347</b>		AWS A 5.28 ER347	ISO 14343-A W 19 9 Nb	
347T160L1000 347T200L1000 347T240L1000 347T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques stabilisés de type AISI 321 et 347. L'ajout de Nb et Ta améliore la résistance à l'oxydation du métal déposé.	Rp0,2 (Mpa) 490 Rm (MPa) 660 A5 (%) 35 KV (J) 140 +20°C	
<b>385</b>		AWS A 5.9 ER385	ISO 14343-A W 20 25 5 Cu L	
385T160L1000 385T200L1000 385T240L1000 385T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers inoxydables de type 904L (Uranus B6*). Le métal déposé montre une excellente résistance à la corrosion intergranulaire et à la corrosion par piqûres. <i>* Marque commerciale CREUSOT LOIRE</i>	Rp0,2 (Mpa) 350 Rm (MPa) 550 A5 (%) 36 KV (J) 120 +20°C KV (J) 80 -196°C	
<b>410</b>		AWS A 5.9 ER410	ISO 14343-A W 13	
410T160L1000 410T200L1000 410T240L1000 410T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers ferritiques ou martensitiques à 13% de Cr. Bonne résistance à la corrosion atmosphérique. Bonne résistance aux oxydations sulfureuses jusqu'à 900°C.	Rp0,2 (Mpa) 250 Rm (MPa) 450 A5 (%) 15 KV (J) 90 +20°C	
<b>2209</b>		AWS A 5.28 ER2209	ISO 14343-A W 22 9 3 N L	
2209T160L1000 2209T200L1000 2209T240L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des aciers du type Duplex (austéno-ferritique) type Uranus 45N*, 2205, 2304. Très bonne résistance aux milieux corrosifs. <i>* Marque commerciale CREUSOT LOIRE</i>	Rp0,2 (Mpa) 600 Rm (MPa) 760 A5 (%) 26 KV (J) 120 +20°C KV (J) 100 -50°C	
<b>2509</b>		AWS A 5.28 ER2594	ISO 14343-A W 25 9 4 N L	
2509T160L1000 2509T200L1000 2509T240L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000	Métal d'apport pour soudage des aciers Inox Super Duplex type 52N, 52N+, 70N. Très bonne résistance à la corrosion. La température de service peut atteindre 250°C.	Rp0,2 (Mpa) 630 Rm (MPa) 820 A5 (%) 25 KV (J) 130 +20°C KV (J) 90 -40°C	



# ACIERS INOXYDABLES

## FILS MIG POUR L'ASSEMBLAGE ET LA REPARATION DES ACIERS INOXYDABLES

<b>307Si</b>		AWS A5.9 ~ ER307	ISO 14343-A G 18 8 Mn
307SIM0800K300 307SIM1000K300 307SIM1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques au manganèse et pour les aciers réputés difficilement soudables. Idéal en sous couche (élastique) avant rechargement avec des nuances sensibles à la fissuration.	Rp0,2 (Mpa) 460 Rm (Mpa) 650 A5 (%) 40 KV (J) 140 + 20°C
<b>308LSi</b>		AWS A5.9 ER308LSi	ISO 14343-A G 19 9 L Si
		<b>MARQUAGE CE</b>	
308LSIM0800K300 308LSIM1000K300 308LSIM1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif très bas carbone pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques du type 304, 304L, stabilisés au Niobium (347) ou au Titane (321).  <i>Disponible en D200 selon diamètre</i>	Rp0,2 (Mpa) 400 Rm (Mpa) 600 A5 (%) 38 KV (J) 110 + 20°C KV (J) 50 - 196°C
<b>309LSi</b>		AWS A5.9 ER309LSi	ISO 14343-A G 23 12 L Si
		<b>MARQUAGE CE</b>	
309LSIM0800K300 309LSIM1000K300 309LSIM1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des aciers inoxydables type 309, 309L ainsi que pour les assemblages hétérogènes de type 316 ou duplex sur acier faiblement allié.	Rp0,2 (Mpa) 420 Rm (Mpa) 600 A5 (%) 35 KV (J) 130 + 20°C
<b>310</b>		AWS A5.9 ER310	ISO 14343-A G 25 20
		<b>MARQUAGE CE</b>	
310M0800K300 310M1000K300 310M1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques réfractaires de type 310 ainsi que pour des assemblages hétérogènes entre acier réfractaire et acier inoxydable ou des nuances très hétérogènes (aciers ferritiques), aciers réputés très difficilement soudables.	Rp0,2 (Mpa) 390 Rm (Mpa) 600 A5 (%) 40 KV (J) 120 + 20°C KV (J) 60 - 196°C
<b>312</b>		AWS A5.9 ER312	ISO 14343-A G 29 9
		<b>MARQUAGE CE</b>	
312M0800K300 312M1000K300 312M1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif à très haute teneur en ferrite pour un soudage soumis à de fortes contraintes ou pour les assemblages hétérogènes. Emploi universel pour le soudage de tous types d'aciers.	Rp0,2 (Mpa) 520 Rm (Mpa) 730 A5 (%) 25 KV (J) 100 + 20°C
<b>316LSi</b>		AWS A5.9 ER316LSi	ISO 14343-A G 19 12 3 L Si
		<b>MARQUAGE CE</b>	
316LSIM0800K300 316LSIM1000K300 316LSIM1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des aciers inoxydables type 316L. Bonne résistance à la corrosion atmosphérique et saline  <i>Disponible en D200 selon diamètre</i>	Rp0,2 (Mpa) 430 Rm (Mpa) 620 A5 (%) 35 KV (J) 120 + 20°C KV (J) 45 - 196°C



# ACIERS INOXYDABLES

## FILS MIG POUR L'ASSEMBLAGE ET LA REPARATION DES ACIERS INOXYDABLES

318Si		AWS A5.9 ER318Si	ISO 14343-A G 19 12 3 Nb Si	
318SIM0800K300 318SIM1000K300 318SIM1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des aciers inoxydables type 318, 316Ti. Bonne résistance à la corrosion inter granulaire en présence d'acide et à la corrosion par piquûre. Température de service : -120°C à 400°C.		Rp0,2 (Mpa) 400 Rm (Mpa) 610 A5 (%) 35 KV (J) 110 + 20°C
347Si		AWS A5.9 ER347Si	ISO 14343-A G 19 9 Nb Si	
347SIM0800K300 347SIM1000K300 347SIM1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif stabilisé au titane pour le soudage des aciers inoxydables type 321, 316Ti. Bonne résistance à la corrosion inter granulaire. Température de service : jusqu'à 800°C.		Rp0,2 (Mpa) 460 Rm (Mpa) 630 A5 (%) 33 KV (J) 110 + 20°C KV (J) 30 - 196°C
385		AWS A5.9 ER385	ISO 14343-A G 20 25 5 Cu N L	
385M0800K300 385M1000K300 385M1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des aciers inoxydables totalement austénitiques du type Uranus B6*.  <i>* Marque commerciale CREUSOT LOIRE</i>		Rp0,2 (Mpa) 330 Rm (Mpa) 550 A5 (%) 37 KV (J) 120 + 20°C KV (J) 80 - 196°C
410		AWS A5.9 ER410	ISO 14343-A G 13	Après TTh 750°C/2h
410M0800K300 410M1000K300 410M1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des aciers ferritiques ou martensitiques à 13% de Cr. Bonne résistance à la corrosion atmosphérique et aux oxydations sulfureuses jusqu'à 900°C.		Rp0,2 (Mpa) 250 Rm (Mpa) 450 A5 (%) 15 KV (J) 90 + 20°C
2209		AWS A5.9 ER2209	ISO 14343-A G 22 9 3 N L	DUPLEX
2209M0800K300 2209M1000K300 2209M1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif à très bas carbone pour le soudage des aciers duplex (austéno-ferritique) type Uranus 45N*, 2205, 2304. Bonne résistance aux milieux corrosifs sévères.  <i>* Marque commerciale CREUSOT LOIRE</i>		Rp0,2 (Mpa) 600 Rm (Mpa) 800 A5 (%) 28 KV (J) 90 + 20°C
2509		AWS A5.9 ER2509	ISO 14343-A G 25 9 4 N L	SUPER DUPLEX
2509M0800K300 2509M1000K300 2509M1200K300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour soudage des aciers Inox Super Duplex type 52N, 52N+, 70N. Très bonne résistance à la corrosion. La température de service peut atteindre 250°C.		Rp0,2 (Mpa) 660 Rm (Mpa) 880 A5 (%) 25 KV (J) 90 + 20°C



# ACIERS INOXYDABLES

## FILS FOURRES POUR L'ASSEMBLAGE ET LA REPARATION DES ACIERS INOXYDABLES

<b>308T0</b>		AWS A5.22 E308LT0-4 - E308LT0-1 ISO 17633-A T 19 9 L R M 3 - T 19 9 L R C 3 <b>MARQUAGE CE</b>	
308T0FG120K15	1,2 mm	Fil fourré destiné à l'assemblage des aciers inoxydables, stabilisés ou non (16 et 21% Cr et 8 à 13% Ni).	Rp0,2% (Mpa) 400 Rm (Mpa) 560 A5 (%) 40 KV (J) 32 -196°C
<b>308T1</b>		AWS A 5.22 E308LT1-4 - E308LT1-1 ISO 17633-A T 19 9 L P M 1 - T 19 9 L P C 1 <b>MARQUAGE CE</b>	<b>TOUTES POSITIONS</b>
308T1FG120K15	1,2 mm	Fil fourré toutes positions destiné à l'assemblage des aciers inoxydables, stabilisés ou non (16 et 21% Cr et 8 à 13% Ni).	Rp0,2% (Mpa) 460 Rm (Mpa) 620 A5 (%) 40 KV (J) 35 -196°C
<b>309T0</b>		AWS A 5.22 E309LT0-4 - E309LT0-1 ISO 17633-A T 23 12 L R M 3 - T 23 12 L R C 3 <b>MARQUAGE CE</b>	
309T0FG120K15	1,2 mm	Fil fourré rutile destiné à l'assemblage d'aciers alliés entre 22 - 26% Cr et 11 - 14% Ni ainsi que d'aciers inoxydables ferritiques, des aciers du type 18Cr - 8Ni. Assemblage d'aciers inoxydables avec des aciers non ou faiblement alliés. Reconstitution ou sous couche avant rechargement.	Rp0,2% (Mpa) 460 Rm (Mpa) 580 A5 (%) 35 KV (J) 40 -60°C
<b>309T1</b>		AWS A 5.22 E309LT1-4 - E309LT1-1 ISO 17633-A T 23 12 L P M 1 - T 23 12 L P C 1 <b>MARQUAGE CE</b>	<b>TOUTES POSITIONS</b>
309T1FG120K15	1,2 mm	Fil fourré rutile toutes positions destiné à l'assemblage d'aciers alliés (22 - 26% Cr et 11 - 14%Ni), aciers inoxydables ferritiques, aciers du type 18Cr - 8Ni. Assemblage d'aciers inoxydables avec des aciers non ou faiblement alliés. Reconstitution ou sous couche avant rechargement.	Rp0,2% (Mpa) 460 Rm (Mpa) 580 A5 (%) 35 KV (J) 40 -60°C
<b>316T0</b>		AWS A 5.22 E316LT0-4 - E316LT0-1 ISO 17633-AT 19 12 3 L R M 3 - T 19 12 3 L R C 3 <b>MARQUAGE CE</b>	
316T0FG120K15	1,2 mm	Fil fourré rutile destiné à l'assemblage des aciers inoxydables, stabilisés ou non, dont la teneur en éléments d'alliage est comprise entre 16 et 21% Cr, 6 à 13% Ni et jusqu'à 3% Mo.	Rp0,2% (Mpa) 490 Rm (Mpa) 600 A5 (%) 32 KV (J) 40 - 60°C
<b>316T1</b>		AWS A 5.22 E316LT1-4 - E316LT1-1 ISO 17633-A T 19 12 3 L P M 1 - T 19 12 3 L P C 1 <b>MARQUAGE CE</b>	<b>TOUTES POSITIONS</b>
316T1FG120K15	1,2 mm	Fil fourré rutile toutes positions destiné à l'assemblage des aciers inoxydables, stabilisés ou non (16 et 21% Cr, 6 à 13% Ni et jusqu'à 3% Mo).	Rp0,2% (Mpa) 490 Rm (Mpa) 600 A5 (%) 35 KV (J) 50 - 60°C

Autres nuances (310 – 312 – 307...) diamètres, conditionnements et procédés de soudage (basique, poudre métallique, open arc) sur demande





# ACIERS INOXYDABLES

## TIG FOURRES POUR L'ASSEMBLAGE ET LA REPARATION DES ACIERS INOXYDABLES

T308		A5.22 R308LT1-5	
T308TF220L1000	2,2 mm	TIG fourré rutile destiné à l'assemblage des aciers inoxydables, stabilisés ou non, dont la teneur en éléments d'alliage est comprise entre 16 et 21% Cr et 8 à 13% Ni.	Rp0,2 (Mpa) 460 Rm (Mpa) 620 A5 (%) 35 KV (J) 90
T309		A5.22 R309LT1-5	
T309TF220L1000	2,2 mm	TIG fourré rutile destiné à l'assemblage d'aciers alliés entre 22 - 26% Cr et 11 – 14% Ni ainsi que d'aciers inoxydables ferritiques, des aciers du type 18Cr - 8Ni dans des milieux. Assemblage d'aciers inoxydables avec des aciers non ou faiblement alliés. Reconstitution ou sous couche avant rechargement.	Rp0,2 (Mpa) 460 Rm (Mpa) 580 A5 (%) 35 KV (J) 70
T316		A5.22 R316LT1-5	
T316TF220L1000	2,2 mm	TIG fourré rutile destiné à l'assemblage des aciers inoxydables, stabilisés ou non, dont la teneur en éléments d'alliage est comprise entre 16 et 21% Cr, 6 à 13% Ni et jusqu'à 3% Mo.	Rp0,2 (Mpa) 490 Rm (Mpa) 600 A5 (%) 35 KV (J) 80



### Baguettes de soudage TIG de passes de racine sans inertage

- Adapté pour le soudage des passes de racine dans les tubes en acier inoxydable.
- Le gaz d'inertage n'est pas nécessaire.
- Pas d'oxydation à l'envers du cordon.
- Utilisation facile dans toutes les positions de soudage.
- Résistance à la corrosion éprouvée.



# ALLIAGES ALUMINIUM

## ELECTRODES POUR ASSEMBLAGE DES ALLIAGES ALUMINIUM

<b>ALUWELD-SI</b>		AWS A5.3 E 4043	MARQUAGE CE	TS 9604 EL-AISI5	
4043SS25L350 4043SS32L350	2,5 x 350 3,2 x 350	Electrode aluminium avec 5% silicium pour l'assemblage et la réparation de pièces en aluminium ou alliages d'aluminium. Assemblages hétérogènes de l'aluminium avec alliages d'aluminium.		Rm (MPa) > 160 - 190 A5 (%) > 10 % Dureté 50 HB	


## BAGUETTES TIG POUR ASSEMBLAGE DES ALLIAGES ALUMINIUM

<b>1050</b>		AWS A5.10 ~ER 1100	ISO 18273 S AI 1070 (AI99,7)		
1050T160L1000 1050T200L1000 1050T240L1000 1050T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des alliages aluminium non alliés de composition homogène ou hétérogène.		Rp0,2 (Mpa) 75 Rm (MPa) 100 A5 (%) 30	
<b>5754</b>		AWS 5.10 ~ER5654	ISO 18273 S AI 5754 (AlMg3)		
5754T160L1000 5754T200L1000 5754T240L1000 5754T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des alliages aluminium-magnésium, de composition homogène à 3% de Mg ou hétérogène. excellente résistance à la corrosion d'eau de mer.		Rp0,2 (Mpa) 120 Rm (MPa) 250 A5 (%) 22	
<b>5183</b>		AWS A5.10 ER5183	ISO 18273 S AI 5183 (AlMg4.5Mn0.7)		
5183T160L1000 5183T200L1000 5183T240L1000 5183T320L1000 5183T400L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000 4,0 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des alliages aluminium-magnésium (4,5% Mn) de composition homogène (0,7% Mg). Bonne résistance mécanique.		Rp0,2 (Mpa) 130 Rm (MPa) 310 A5 (%) 30	
<b>5356</b>		AWS A5.10 ER5356	ISO 18273 S AI 5356 (AlMg5Cr)		
5356T160L1000 5356T200L1000 5356T240L1000 5356T320L1000 5356T400L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000 4,0 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des alliages aluminium-magnésium, de composition homogène à 5% de Mg ou hétérogène. Excellente résistance à la corrosion d'eau de mer.		Rp0,2 (Mpa) 130 Rm (MPa) 300 A5 (%) 30	
<b>4043</b>		AWS A5.10 ER4043	ISO 18273 S AI 4043 (AlSi5)		
4043T160L1000 4043T200L1000 4043T240L1000 4043T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des alliages Aluminium-Silicium jusqu'à 5% de silicium. Très utilisé pour les réparations de pièces de fonderie.		Rp0,2 (Mpa) 80 Rm (MPa) 120 A5 (%) 20	



# ALLIAGES ALUMINIUM

## BAGUETTES TIG POUR ASSEMBLAGE DES ALLIAGES ALUMINIUM

4047		AWS A5.10 ER4047	ISO 18273 S Al 4047 (AlSi12)		
4047T16 4047T20 4047T24 4047T32	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des alliages aluminium-silicium jusqu'à 12% de Si. Assemblage hétérogène entre alliage de fonderie et alliage corroyé. Egalement pour le soudage des alliages aluminium-silicium avec un taux de silicium >7%.			Rp0,2 (Mpa) 80 Rm (MPa) 140 A5 (%) 20



## FILS MIG POUR L'ASSEMBLAGE DES ALLIAGES ALUMINIUM

1050		AWS A5.10 ~ER 1100	ISO 18273 S Al 1070 (Al99,7)		
1050M0800K7 1050M1000K7 1050M1200K7	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des alliages aluminium non alliés de composition homogène ou hétérogène.			Rp0,2 (Mpa) 75 Rm (MPa) 100 A5 (%) 30
5754		AWS 5.10 ~ER5654	ISO 18273 S Al 5754 (AlMg3)		
5754M0800K7 5754M1000K7 5754M1200K7	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des alliages aluminium-magnésium, de composition homogène à 3% de Mg ou hétérogène. excellente résistance à la corrosion d'eau de mer.			Rp0,2 (Mpa) 120 Rm (Mpa) 250 A5 (%) 22
5183		AWS A5.10 ER5183	ISO 18273 S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7)		
5183M0800K7 5183M1000K7 5183M1200K7	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des alliages aluminium-magnésium de composition homogène avec une teneur de Manganèse (0,7%) .			Rp0,2 (Mpa) 130 Rm (Mpa) 310 A5 (%) 30
5356		AWS A5.10 ER5356	ISO 18273 S Al 5356 (AlMg5Cr)		
5356M0800K7 5356M1000K7 5356M1200K7	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des alliages aluminium-magnésium, de composition homogène à 5% de Mg ou hétérogène. Excellente résistance à la corrosion d'eau de mer. <i>Disponible en D200 selon diamètre</i>			Rp0,2 (Mpa) 130 Rm (Mpa) 300 A5 (%) 30
4043		AWS A5.10 ER4043	ISO 18273 S Al 4043 (AlSi5)		
4043M0800K7 4043M1000K7 4043M1200K7	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des alliages aluminium-silicium. Assemblage hétérogène entre alliage de fonderie et alliage corroyé. Soudage des alliages d'aluminium contenant 5% de silicium.			Rp0,2 (Mpa) 80 Rm (Mpa) 120 A5 (%) 20
4047		AWS A5.10 ER4047	ISO 18273 S Al 4047 (AlSi12)		
4047M0800K7 4047M1000K7 4047M1200K7	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des alliages aluminium-silicium. assemblage hétérogène entre alliage de fonderie et alliage corroyé. Soudage des alliages d'aluminium contenant 12% de silicium.			Rp0,2 (Mpa) 80 Rm (MPa) 140 A5 (%) 20



# ALLIAGES CUIVREUX

## ELECTRODES POUR ASSEMBLAGE DES ALLIAGES CUIVREUX

GK-BRONZE	BASIQUE	AWS 5.6 E CuSn-C	MARQUAGE CE	Bronze et laiton	
CUSNB32L350	3,2 x 350	Électrode de bronze étain pour assemblage et rechargement sur cuivre et bronze. Revêtement de bronze sur acier et convient aussi pour l'assemblage de cuivre ou de bronze avec fonte ou acier.		Rm (Mpa) > 420 A5 (%) > 25 Dureté 155 HB	

## BAGUETTES TIG POUR ASSEMBLAGE DES ALLIAGES CUIVREUX

1898		AWS A5.7 ER Cu	ISO 24373 S Cu 1898 (CuSn1)	Cuivres et Fontes	
1898T160L1000 1898T200L1000 1898T240L1000 1898T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage du cuivre désoxydulé et des alliages de cuivre.		Rp0,2 (Mpa) 50 Rm (Mpa) 190 A5 (%) 35	
5180		AWS A5.7 ER CuSn-A	ISO 24373 S Cu 5180A (CuSn6P)	Bronzes et Laitons	
5180T160L1000 5180T200L1000 5180T240L1000 5180T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des alliages de cuivre et cuivre-étain. Rechargement des surfaces frottantes.		Rp0,2 (Mpa) 150 Rm (Mpa) 300 A5 (%) 20	
6100		AWS A5.7 ER CuAl-A1	ISO 24373 S Cu 6100 (CuAl8)	Tôles Galvanisées	
6100T160L1000 6100T200L1000 6100T240L1000 6100T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des alliages cupro-aluminium, du cuivre et des alliages de cuivre. soudage de bronze d'aluminium, des tôles galvanisées. Rechargement de pièces soumises à l'usure métal sur métal sous fortes pressions ou en présence d'agents corrodants (acides, eau de mer).		Rp0,2 (Mpa) 190 Rm (Mpa) 430 A5 (%) 42	
6560		AWS A5.7 ER CuSi-A1	ISO 24373 S Cu 6560 (CuSi3Mn1)		
6560T160L1000 6560T200L1000 6560T240L1000 6560T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des cupro-silicium. Assemblage des alliages du type UM2, UM5,US2M, US3M et des laitons. Rechargement sur aciers et fontes. Bonne résistance à la corrosion.		Rp0,2 (Mpa) 150 Rm (Mpa) 350 A5 (%) 42	



# ALLIAGES CUIVREUX

## FILS MIG POUR L'ASSEMBLAGE DES ALLIAGES CUIVREUX

1898		AWS A5.7 ERCu	ISO 24373 S Cu 1898 (CuSn1)	SOUDEGE DU CUIVRE ET DE LA FONTE
1898M0800S300 1898M1000S300 1898M1200S100	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage du cuivre désoxydulé et des alliages de cuivre.		Rp0,2 (Mpa) 50 Rm (Mpa) 190 A5 (%)35
5180		A5.7 ER CuSn-A	ISO 24373 S Cu 5180A (CuSn6P)	SOUDEGE DES BRONZES ET LAITONS
5180M0800S300 5180M1000S300 5180M1200S300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des alliages de cuivre et cuivre-étain. Rechargement des surfaces frottantes.		Rp0,2 (Mpa) 150 Rm (Mpa) 300 A5 (%)20
6100		A5.7 ER CuAl-A1	ISO 24373 S Cu 6100 (CuAl8)	SOUDEGE DES TOLES GALVANISEES
6100M0800S300 6100M1000S300 6100M1200S300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage du cuivre, des alliages cupro-aluminium et cuivre, de bronze d'aluminium et des tôles galvanisées. Rechargement de pièces soumises à l'usure métal/métal sous fortes pressions ou en présence d'agents corrodants. <i>Disponible en D200 selon diamètre</i>		Rp0,2 (Mpa) 190 Rm (Mpa) 430 A5 (%) 42
6560		A5.7 ER CuSi-A1	ISO 24373 S Cu 6560 (CuSi3Mn1)	
6560M0800S300 6560M1000S300 6560M1200S300	0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm	Fil massif pour le soudage des alliages cupro-silicium et des laitons. Rechargement sur aciers et fontes. <i>Disponible en D200 selon diamètre</i>		Rp0,2 (Mpa) 150 Rm (Mpa) 350 A5 (%) 42



# ALLIAGES NICKEL

## ELECTRODES POUR ASSEMBLAGE ET RECHARGEMENT DES BASES NICKEL

<b>NI600</b>		AWS A5.11 : E NiCrFe 3 <b>MARQUAGE CE</b>	DIN 1736 : EL-NiCr 19Nb	<b>Inconel 600</b>	
	2,5 x 350 3,2 x 350	Electrode basique déposant un alliage austénitique de type Inconel 600. Utilisée pour l'assemblage et la réparation des alliages de Nickel, de Nickel pur, aciers à 5% Ni, aciers cryogéniques (jusqu'à -196°C) et réfractaires. Dépôt insensible à la fissuration.		Rp0,2 (Mpa) > 390 Rm (Mpa) > 550 4d > 30 %	
<b>NI276</b>		AWS A5.11 : E NiCrMo 4 <b>MARQUAGE CE</b>	DIN 1736 : EL-NiMo15Cr15W	<b>Alloy C-276</b>	
	2,5 x 350 3,2 x 350	Electrode basique pour le soudage d'alliages base Nickel (Alloy C-276) et aciers de type inoxydables spéciaux. Très bonne résistance en milieu acide sulfurique à haute concentration en chlorures et en présence de solutions oxydantes (FeCl, CuCl).		Rp0,2 (Mpa) > 450 Rm (Mpa) > 720 A5 (%) > 30 KV (J) > 70 + 20°C	
<b>NI625</b>		AWS A5.11 : E NiCrMo 3 <b>MARQUAGE CE</b>	DIN 1736 : EL-NiCr 20Mo9Nb	<b>Inconel 625</b>	
	2,5 x 350 3,2 x 350	Electrode à enrobage basique de type Inconel 625 pour l'assemblage d'aciers de type base Nickel dont la nuance est similaire, et pour l'assemblage d'autres alliages inoxydables spéciaux.		Rp0,2 (Mpa) > 450 Rm (Mpa) > 760 A5 (%) > 35 KV (J) > 60 + 20°C	

## BAGUETTES TIG POUR L'ASSEMBLAGE ET LE RECHARGEMENT DES BASES NICKEL

<b>NI600</b>		AWS A5.14 ERNiCr-3 <b>MARQUAGE CE</b>	ISO 18274 S-Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)		
NI600T160L1000 NI600T200L1000 NI600T240L1000 NI600T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport destiné au soudage des Inconel 600 et Incoloy 800. Conseillé pour l'assemblage hétérogène entre aciers hautement alliés et aciers non et faiblement alliés, d'aciers cryogéniques au nickel et austénitiques au NiCr. Pour les assemblages et les rechargements sur aciers corroyés et moulés inoxydables et réfractaire. Résistance à la corrosion à haute température jusqu'à 1100 °C.		Rp0,2 (Mpa) 430 Rm (Mpa) 670 A5 (%) 42 KV (J) 200 +20°C KV (J) 100 -196°C	
<b>NI276</b>		AWS A5.14 ER NiCrMo-4 <b>MARQUAGE CE</b>	ISO 18274 S-Ni 6276 (NiMo16Cr15Fe6W4)		
NI276T160L1000 NI276T200L1000 NI276T240L1000 NI276T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des alliages nickel (Alloy C-276). Excellente résistance aux attaques d'acide sulfurique à haute concentration en chlorures ainsi qu'en présence de solutions oxydantes (FeCl, CuCl) et environnements salins.		Rp0,2 (Mpa) 480 Rm (Mpa) 780 A5 (%) 35 KV (J) 100 +20°C	
<b>NI625</b>		AWS A5.14 : ER NiCrMo-3 <b>MARQUAGE CE</b>	ISO 18274 S-Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)		
NI625T160L1000 NI625T200L1000 NI625T240L1000 NI625T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage des alliages à haute teneur en nickel (Alloy 625), des aciers cryogéniques et aciers à 9% de Ni. Utilisé pour les applications à hautes températures (1100 °C) ou pour le soudage des pièces devant subir des traitements thermiques. Bonne résistance à la corrosion inter cristalline.		Rp0,2 (Mpa) 450 Rm (Mpa) 760 A5 (%) 40 KV (J) 160 +20°C KV (J) 100 -196°C	



# ALLIAGES NICKEL

## BAGUETTES TIG POUR L'ASSEMBLAGE ET LE RECHARGEMENT DES BASES NICKEL

NICU7		AWS A5.14 ER NiCu 7 ISO 18274 S-Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti) MARQUAGE CE	
NICU7T160L1000 NICU7T200L1000 NICU7T240L1000 NICU7T320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport pour le soudage et le rechargement des alliages cupro-nickel et aciers plaqués cupro-nickel (Alloy 400, CuNi 90/10, CuNi 70/30, NiCu30Fe, NiCu30Al).	Rp0,2 (Mpa) 320 Rm (Mpa) 510 A5 (%) 38 KV (J) 180 +20°C

## FILS MIG POUR L'ASSEMBLAGE ET LE RECHARGEMENT DES BASES NICKEL

NI600		AWS A5.14 ERNiCr-3 ISO 18274 S-Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) MARQUAGE CE	
NI600M1000K300 NI600M1200K300	1,0 mm 1,2 mm	Fil massif destiné au soudage des Inconel 600 et Incoloy 800. Conseillé pour l'assemblage hétérogène entre aciers hautement alliés et aciers non et faiblement alliés, d'aciers cryogéniques au nickel et austénitiques au NiCr. Pour les assemblages et les rechargements sur aciers corroyés et moulés inoxydables et réfractaire. Résistance à la corrosion à haute température jusqu'à 1100 °C.	Rp0,2 (Mpa) 430 Rm (Mpa) 670 A5 (%) 42 KV (J) 200 +20°C KV (J) 100 -196°C
NI276		AWS A5.14 ER NiCrMo-4 ISO 18274 S-Ni 6276 (NiMo16Cr15Fe6W4) MARQUAGE CE	
NI276M1000K300 NI27600K300M12	1,0 mm 1,2 mm	Fil massif destiné au soudage des alliages nickel (Alloy C-276). Excellente résistance aux attaques d'acide sulfurique à haute concentration en chlorures ainsi qu'en présence de solutions oxydantes (FeCl, CuCl) et environnements salins.	Rp0,2 (Mpa) 480 Rm (Mpa) 780 A5 (%) 35 KV (J) 100 +20°C
NI625		AWS A5.14 : ER NiCrMo-3 ISO 18274 S-Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) MARQUAGE CE	
NI625M1000K300 NI625M1200K300	1,0 mm 1,2 mm	Métal d'apport pour le soudage des alliages à haute teneur en nickel (Alloy 625), des aciers cryogéniques et aciers à 9% de Ni. Utilisé pour les applications à hautes températures (1100 °C) ou pour le soudage des pièces devant subir des traitements thermiques. Bonne résistance à la corrosion inter cristalline.	Rp0,2 (Mpa) 520 Rm (Mpa) 790 A5 (%) 40 KV (J) 160 +20°C KV (J) 100 -196°C
NICU7		AWS A5.14 ER NiCu 7 ISO 18274 S-Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti) MARQUAGE CE	
NICU7M1000K300 NICU7M1200K300	1,0 mm 1,2 mm	Métal d'apport pour le soudage et le rechargement des alliages cupro-nickel et aciers plaqués cupro-nickel (Alloy 400, CuNi 90/10, CuNi 70/30, NiCu30Fe, NiCu30Al).	Rp0,2 (Mpa) 320 Rm (Mpa) 510 A5 (%) 38 KV (J) 180 +20°C



# ALLIAGES NICKEL

## FILS MIG POUR L'ASSEMBLAGE ET LE RECHARGEMENT DES BASES NICKEL

NI059		A5.14 ER NiCrMo-13 MARQUAGE CE	ISO 18274 S-Ni 6059	
NI59M1200K300	1,2 mm	Fil massif nickel à haute teneur en Mo et Cr qui permet une très bonne résistance à la corrosion générale, par piqûres et sous contrainte. Soudage des alliages type URANUS B26, URANUS B66, C276 – C22...		Rp0,2 (Mpa) 500 Rm (Mpa) 780 A5 (%) 35 KV (J) 90 -196°C
NI055		W° 2.4420 MARQUAGE CE		
NI055M1200K300	1,2 mm	Fil massif ferronickel pour l'assemblage et la réparation des fontes à graphite sphéroïdal ou hautement sollicitées. Recommandé pour les assemblages hétérogènes fonte nodulaire / acier.		Rp0,2 (Mpa) 320 Rm (Mpa) 550 A5 (%) 25

## FILS FOURRES POUR L'ASSEMBLAGE ET LE RECHARGEMENT DES BASES NICKEL

F600		AWS A 5.34 - 2007 ENiCrFe3T0-4* ISO 14172 ENi 6182 (NiCr15Fe6Mn)*	MARQUAGE CE	
	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré base nickel pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse. Le laitier basique de dernière génération garantit une qualité métallurgique et une soudabilité optimales. Répond aux exigences du NiCrFe-3.		Rp0,2 (Mpa) 610 Rm (Mpa) 380 A5 (%) 45 KV (J) 90 -196°C
F625		AWS A 5.34 - 2007 ENiCrMo3T0-4* ISO 14172 ENi 6625 (NiCr22Mo9Nb)*	MARQUAGE CE	
	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré base nickel pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse. Le laitier basique de dernière génération garantit une qualité métallurgique et une soudabilité optimales. Conforme à la classification NiCrMo-3.		Rp0,2 (Mpa) 780 Rm (Mpa) 500 A5 (%) 40 KV (J) 70 -196°C

\* Pas de norme EN ISO ni de norme AWS disponibles pour les fils fourrés base nickel. Renseignement des classifications équivalentes pour les électrodes enrobées et/ou les fils massifs.





# ALLIAGES FONTE

## ELECTRODES POUR ASSEMBLAGE ET REPARATION DES FONTES

FONTE Fe		AWS A 5.15 E NiFe-CI MARQUAGE CE	Fonte/Acier	
FER25L350 FER32L350 FER40L350	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350	Ame Ferro-Nickel pour soudage et réparation des fontes nodulaires, malléables . Arc stable avec amorçage aisé. Assemblage fonte sur acier	Dureté : 220 HB	 
FONTE Ni		AWS A 5.15 E Ni-CI MARQUAGE CE	Fonte/Fonte	
NIR32L350 NIR40L350 NIR50L350	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350	Ame nickel pur pour soudage des fontes à graphite, lamellaires, nodulaires. Arc stable avec amorçage aisé. Rechargement de fonte sur fonte.	Dureté : 160 HB	 






## FILS FOURRES POUR ASSEMBLAGE ET REPARATION DES FONTES

NIFE		ISO 1071 T C Z NiFe-1 M MARQUAGE CE	Dureté 180 HB	
NIFEFG120K15	1,2 mm	Fil fourré pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse pour l'assemblage et la réparation de fontes grises, malléables, nodulaires ou phosphoreuses. Bonne résistance à la fissuration. Indiqué pour le soudage de pièces massives ou fortement bridées. Un préchauffage modéré, jusqu'à 200°C, donne encore plus de résistance à la fissuration dans la zone de transition.	Rp0,2 (Mpa) 350 Rm (Mpa) 350 A5 (%) 15	



# RECHARGEMENT CHOCS - ABRASION

## ELECTRODES POUR LE RECHARGEMENT

ELHARD 600	BASIQUE	DIN 8555 E 6-UM-60 P MARQUAGE CE	EN 14700 E Fe8	Abrasion, chocs modérés	
600B32L350 600B40L450	3,2 x 350 4,0 x 450	Electrode basique pour le rechargement des pièces subissant de l'abrasion minérale métallique choc et pression. Bonne résistance à la fissuration. Rendement 120%.		Dureté 55-59 HRC	
ELHARD 600 R	RUTILE	DIN 8555 E 6-UM-60 P MARQUAGE CE	EN 14700 E Fe8	Abrasion, chocs modérés	
600RR32L350 600RR40L450	3,2 x 350 4,0 x 450	Electrode rutile pour le rechargement des pièces subissant de l'abrasion minérale métallique choc et pression. Bonne résistance à la fissuration. Fusion douce. Rendement 120%.		Dureté 55-59 HRC	
ELHARD 63	RUTILE	DIN 8555 E10-UM-60 GRZ MARQUAGE CE	EN 14700 E Fe14		
63R32L350 63R40L350	3,2 x 350 4,0 x 350	Electrode synthétique de rechargement dur. Enrobage rutile, excellente tenue à l'abrasion minérale extrême combinée aux chocs. Composée de carbure de chrome. Bonne tenue à la température (200°C).		Dureté 60-64 HRC	

## BAGUETTES TIG POUR LE RECHARGEMENT

600HB		DIN 8555 MSG 6-4Z-60 MARQUAGE CE	EN 14700 S Fe8		
600HBT160L1000 600HBT200L1000 600HBT240L1000 600HBT320L1000	1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,2 x 1000	Métal d'apport cuivré utilisé pour le rechargement d'éléments sujets aux impacts et à une abrasion moyenne. Fil universel pour le rechargement.		Dureté ~60 HRC	

## FILS MIG POUR LE RECHARGEMENT

600HB		DIN 8555 MSG 6-4Z-60 MARQUAGE CE	EN 14700 S Fe8		
600HBM1000S300 600HBM1200S300 600HBM1600S300	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm	Fil massif cuivré pour le rechargement de pièces en aciers au carbone ou alliés, soumises à température jusqu'à 300°C maximum et à l'usure par action combinée d'abrasion métallique ou minérale en présence ou non de chocs et de pression.		Dureté ~60 HRC	



# RECHARGEMENT CHOCS - ABRASION

## FILS FOURRES POUR LE RECHARGEMENT DES FAIBLEMENT ET MOYENNEMENT ALLIES

HARDCOR 600 G		EN 14700 S Fe2	DIN 8555 MSG 6-GF-60-GP MARQUAGE CE	
600GFG120K15 600GFG160K15	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré cuivré pour le rechargement.		Dureté ~60 HRC

## FILS FOURRES ANTI ABRASION – CHOCS MODERES

FE13		EN 14700 T ZFe13	Open Arc	
FE13FO1200K15 FE13FO1600K15	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré pour le rechargement. Dépôt ultra dur monocouche destiné à résister à l'abrasion pure. Soudage sur des aciers non alliés avec C < 0,5%.		Dureté 65 HRC
FE15		EN 14700 T Fe15	Open Arc	
FE15FO1200K15 FE15FO1600K15	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré pour le rechargement. Dépôt de fonte au chrome très résistant à l'abrasion.		Dureté 61 HRC
FE20		EN 14700 T Fe20	Open Arc	
FE20FO1200K15 FE20FO1600K15	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré cuivré pour le rechargement. Fil composite rempli de carbures de tungstène. Dépôt à base de grains de carbure fins enchâssés dans une matrice martensitique. Résistance extrême aux abrasifs, spécialement à granulométrie fine.		Dureté 60 - 66 HRC
NI20		EN 14700 T Ni20 MARQUAGE CE	Open Arc	
CWNIFO1600K15	1,6 mm	Fil fourré cuivré pour le rechargement. Fil composite rempli de carbures de tungstène. Dépôt à base de grains de carbure enchâssés dans une matrice base nickel résistant à la corrosion.		Dureté 45 HRC

## FILS FOURRES ANTI ABRASION – CHOCS SEVERES

FE8		EN 14700 T Fe8 MARQUAGE CE	Open Arc	
FE8FO1200K15 FE8FO1600K15	1,2 mm 1,6 mm	Fil fourré de rechargement pour le soudage à l'arc sans protection gazeuse. Rechargement extra dur de pièces soumises à l'usure par gougeage et érosion avec chocs importants. Rechargement des pièces assujetties aux conditions extrêmes d'usure, particulièrement au broyage des minerais et des végétaux.		Dureté 56-60 HRC





Certificat usine  
N°0035-CPR-C602  
EN 13479 – ISO 3581



**Alliages Industries** en France

AI 91 France Nord -Bondoufle - Agence centrale/Stock/Usine  
AI 69 France Sud – Lyon – Agence commerciale/Stock  
AI 92 Paris Fontenay aux Roses – Agence commerciale  
AI 64 Anglet - Siège Social/Comptabilité

Tel : +33 1 69 11 50 50  
Tel : +33 4 26 78 40 00

Fax : +33 1 69 11 50 51  
Fax : +33 4 78 90 42 23

Email : [contact@brasage.com](mailto:contact@brasage.com) - Web : [www.alliageswelding.com](http://www.alliageswelding.com)  
Siret : 32502243200059 Capital : 1.000.000,00 € - TVA FR28325022432