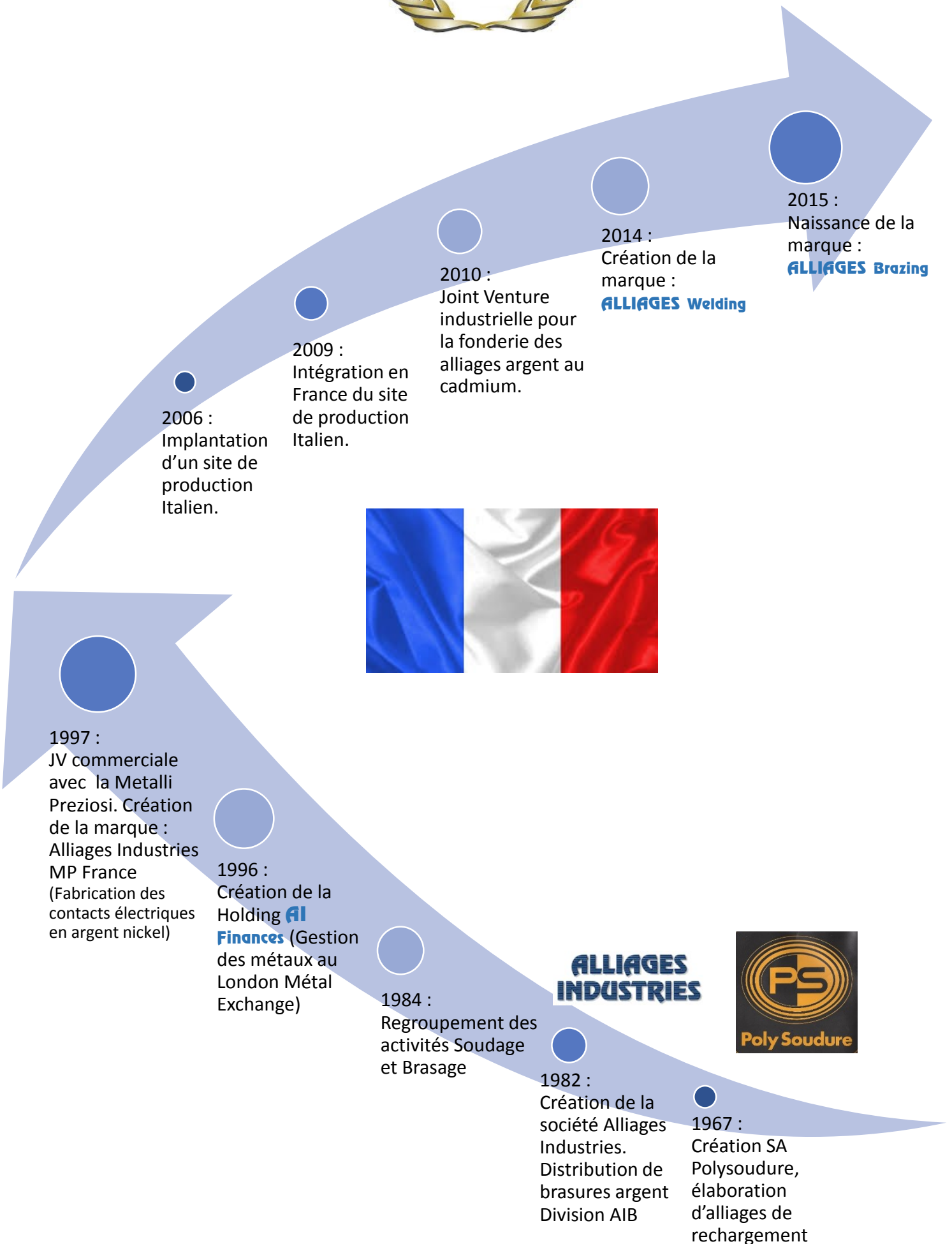


CATALOGUE MICRO-LASER



ALLIAGES Welding
Brand of ALLIAGES INDUSTRIES



1997 :
JV commerciale
avec la Metalli
Preziosi. Création
de la marque :
Alliages Industries
MP France
(Fabrication des
contacts électriques
en argent nickel)

1996 :
Création de la
Holding **AI**
Finances (Gestion
des métaux au
London Métal
Exchange)

1984 :
Regroupement des
activités Soudage
et Brasage

1982 :
Création de la
société Alliages
Industries.
Distribution de
brasures argent
Division AIB

1967 :
Création SA
Polysoudure,
élaboration
d'alliages de
rechargement

2006 :
Implantation
d'un site de
production
Italien.

2009 :
Intégration en
France du site
de production
Italien.

2010 :
Joint Venture
industrielle pour
la fonderie des
alliages argent au
cadmium.

2014 :
Création de la
marque :
ALLIAGES Welding

2015 :
Naissance de la
marque :
ALLIAGES Brazing



**ALLIAGES
INDUSTRIES**



Les Avantages de la gamme : Nos fils sont dédiés à la réparation des aciers soudables par procédé micro-laser : aciers au carbone, aciers inoxydables, bases nickel, certains aluminiums et titanes. Ce procédé très fin et très précis permet de faire des micro-dépôts (réparation de fines arêtes de moules par exemple)



Nombreux sont les utilisateurs de cette technologie :
L'industrie automobile, électronique, aéronautique, médicale...

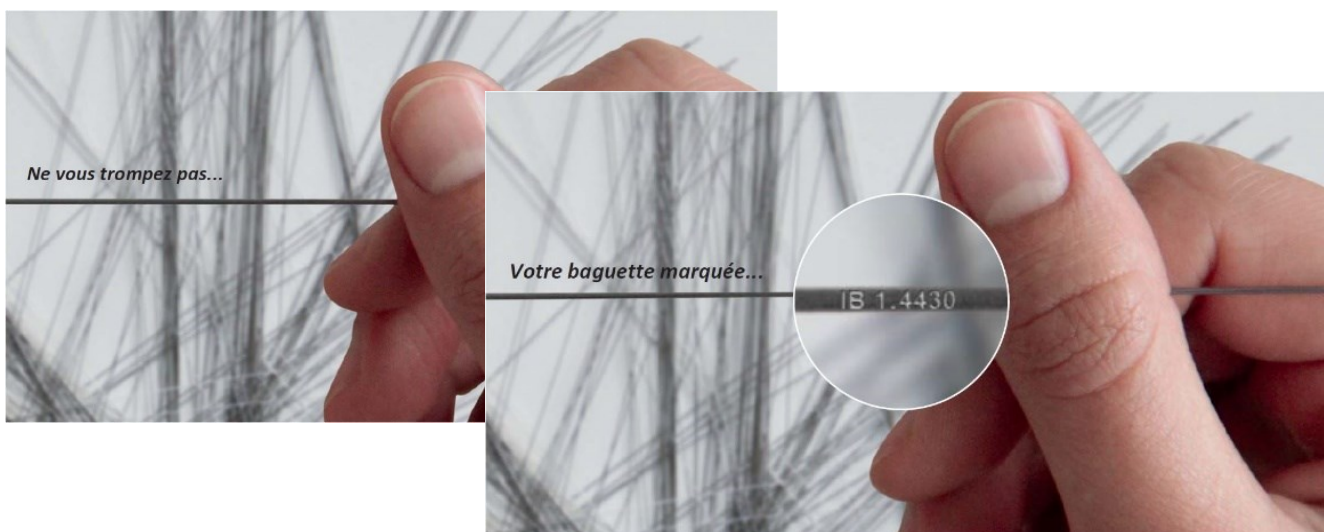
Points forts de ce procédé :

- Dépôt de faibles quantités sans altérer la matière de base
- Pas de déformation et température de travail faiblement irradiante
- Cordons de soudage brillants et sans trace de chauffe (ZAT)
- Réparation ou assemblage d'éléments de faibles dimensions


LE PROGRAMME DE NOS FILS MICRO-LASER EST DISPONIBLE EN :

- Baguettes dressées conditionnées en étuis de 100 grammes
- Longueur des baguettes de 320 mm
- Etui plastique refermable avec sachet anti humidité
- Bobine de 100 grammes D80 / D100 ...
- Code couleur simple pour identifier rapidement vos diamètres

● Ø 0,2 mm ● Ø 0,3 mm ● Ø 0,4 mm ● Ø 0,5 mm ● Ø 0,6 mm ● Ø 0,7 mm ● Ø 0,8 mm



CONVERSION GRAMMES / METRES

	ACIER	CUIVRE	NICKEL	ALUMINIUM	TITANE
	100 gr	100 gr	100 gr	100 gr	100 gr
0,2	406 m	355 m	358 m	1 180 m	706 m
0,3	180 m	158 m	159 m	524 m	314 m
0,4	101 m	89 m	90 m	295 m	177 m
0,5	65 m	57 m	57 m	189 m	113 m
0,6	45 m	39 m	40 m	131 m	78 m
0,8	25 m	22 m	22 m	74 m	44 m



ACIERS FAIBLEMENT ALLIES

Dénomination	AWS	EN	Werkstoff	Applications
019100	ER80S-B2	G/W Mo Si	1.5424	Soudage et rechargement des aciers résistants à la chaleur, alliages type A537 - A299 A355 GrP11 u, P12, 13 Cr Mo 4.4 - 15CrMo3/4 - 13CrMoV42.
017339	ER80S-G	CrMo 1	1,7339	Soudage des aciers hautement résistants à la chaleur de type 13CrMo4-5, 25CrMo4, 42CrMo4. Idéal pour remonter la structure, peu être poli, chromé, gravé, nitruré et recuit.

ACIERS FAIBLEMENT ALLIES AERONAUTIQUE

Dénomination	AWS	AIR	Werkstoff	Applications
SCVS*	15CDV6	15CrMoV6	1.7734	Soudage et rechargement d'aciers tels que 15CrMoV6, 25CrMo4, 35CrMo4, 20CrMo12... A5% : 12 / Rm (MPa) : 880-1080 / Re MPa : 750 → Après traitement thermique.

*Marque déposée Aubert & Duval



ACIERS INOXYDABLES

Dénomination	AWS	EN	Werkstoff	Applications
024316	ER308L	G/W 19 9 L	1.4316	Soudage et rechargement d'aciers inoxydables 304, 304L, X5CrNi18-10, X2CrNi19-11.
024337	ER312	G/W 29 9	1.4337	Assemblage hétérogène des aciers inoxydables et carbones, rechargement.
024430	ER316L	G/W 19 12 3 L	1.4430	Soudage et rechargement d'aciers inoxydables 316, 316L, X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2.
024576	ER318Si	G/W 19 12 3 Nb Si	1.4576	Soudage des aciers inoxydables type 318, 316Ti.
0217-4PH	ER630	X5CrNiCuNb17-4-4	1.4548	Soudage et rechargement des alliages type 17-4PH, X4CrNiCuNb16-4, turbines...
024009	ER410	X10Cr13	1.4009	Soudage et rechargement des aciers à 13% de Cr AISI 410 / X12Cr13.
024501	ER2594	G/W 25 9 4 N L	1.4501	Haute résistance à la corrosion (acide phosphorique). Corrosion en milieu marin. Super Duplex
024551	ER347	G/W 19 9 Nb Si	1.4551	Soudage des inox stabilisés et non stabilisés. Résistance corrosion humide jusqu'à 400° (vapeur) et froid jusqu'à -120°.

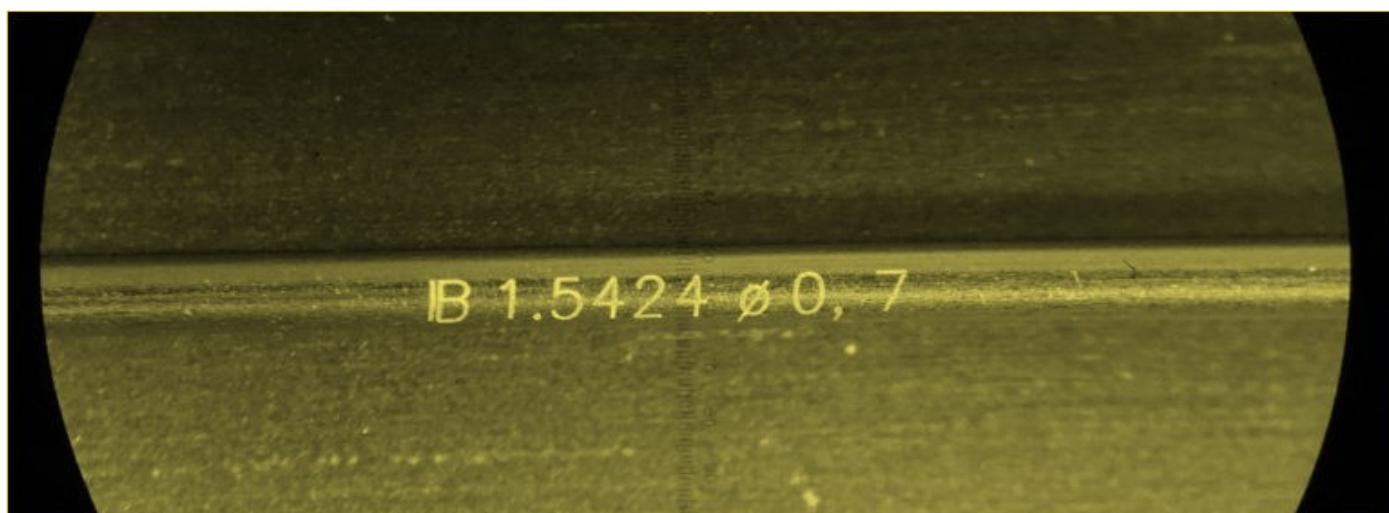
ALLIAGES ALUMINIUM

Dénomination	AWS	EN / DIN	Werkstoff	Applications
052245	ER4043	S Al 4043 (AlSi5)	3.2245	Soudage et rechargement d'alliages d'aluminium jusqu'à 7% Si, 6005, 6061, 6063, 6101, 6201.
052585	ER4047	S Al 4047 (AlSi12)	3.2585	Soudage et rechargement d'alliages d'aluminium entre 7% Si et 12%.
053548	ER5183	S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7)	3.3548	Soudage et rechargement des aluminiums type AlMg ainsi que les alliages AlCuMg1, AlZn4,5Mg.
054145	ER4145			Alliage Aluminium-Silicium-Cuivre, avec des bonnes propriétés d'écoulement et un point de fusion bas. Soudure claire, faible niveau de carbone imbrûlé. La soudure est facile à polir, et possède une bonne résistance à la fissuration.



ALLIAGES CUIVRE

Dénomination	AWS	EN / DIN	Werkstoff	Applications
040923	ERCuNiAl	SG-CuAl8Ni6	2.0923	Réparation des systèmes de canaux chauds (injection moules endommagés). Résistant à la cavitation et corrosion en milieu salin.
041211	ER Cu	G/SG-Cu Ag	2.1211	Soudage des cuivres Ampcolloy, conductibilité électrique élevée.
041367	ERCuMnNiAl	SG – CuMn13Al7	2.1367	Réparation des outils de presse. Haut Manganésifère. Soudage des inserts de AMPCO bronzes.
041461	ERCuSi-A	SG – CuSi3	2.1461	Brasage au Laser des alliages d'acier. Bonne résistance à la Température et à la corrosion.



ALLIAGES NICKEL

Dénomination	AWS	EN / DIN	Werkstoff	Applications
039240	ERNiCrMo-3	SG - Ni Cu 22 Mo 9 Nb	2.4831	Soudage Nickel Inconel 600 [®] Soudage de aciers résistants haute t° 1000° et t° sous zéro jusqu'à -196°.
039260	ERNiCr-3	SG – Ni Cr 20 Nb	2.4806	Soudage des austénites – ferrites. Résistance élastique importante. Bonne résistance à la chaleur et résistant au sub-zéro -269°.
039400	ERNi-1	SG – Ni Ti 3	2.4155	Soudage des fontes grises, joints de nickel. Bonnes caractéristiques de résistance à la température et corrosion.
039410	ERNiFe2	SG – NiFe 2		Soudage des fontes nodulaires ferritiques et austénitiques. Soudage de goujons, joints de brides, raccords, et revêtements résistants à la corrosion.
031625	Tni6625-14	Ni Cr 22 Mo 9 Nb	2.4856	Soudage des alliages 625, 825. Souvent utilisé dans l'aéronautique.



ALLIAGES TITANE

Dénomination	AWS	EN / DIN	Werkstoff	Applications
067025	ERTi 1		3.7025	Titane pur Grade 1 *
067165		Ti6Al4V	3.7165	Titane Grade 5 * * soudage sous protection complète GAZ inerte Argon 5,0

ALLIAGES COBALT

Dénomination	AWS	EN / DIN	Werkstoff	Applications
06CoCR			CoCr	Alliage Chrome Cobalt, surtout utilisé dans la médecine dentaire. Sans Corrosion.



RECHARGEMENT DUR POUR OUTILLAGE

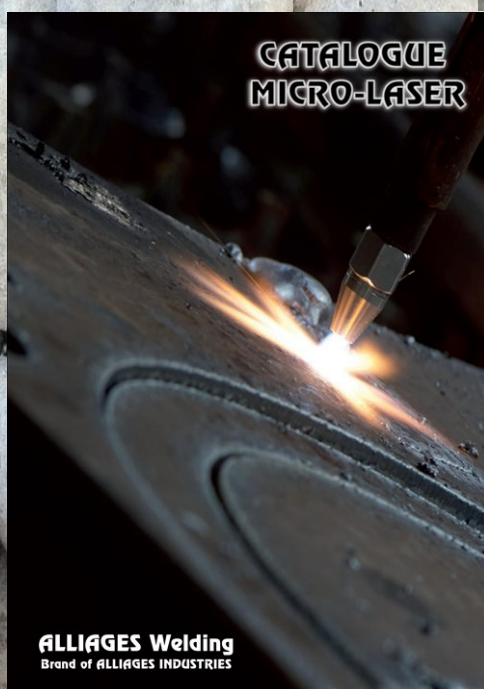
Dénomination	AWS / DIN	Dureté	Werkstoff	Applications
019100	8CrMo12	36 HRC / 115 Kg	1.2367	Réparation d'outils d'extrusion, porte filière, bonne résistance à la chaleur en service. Outils de coulée. Durée de vie des outils importante.
024122	X39CrMo17-1	45 HRC / 145 Kg	1.4122	Utilisé pour le rechargement de parties soumises à la corrosion, chaleur et outils de travail à froid. Pour valves à gaz, eau et vapeur avec des températures allant jusqu'à 450°C. Rechargement et soudage de métaux de base X55CrNiMoV12, X55Cr14, X160CrMoV12
819 BS*	36NiCrMo16	48 HRC / 166 Kg	1.6773	Soudage et rechargement des outils de travail à froid. Etampes de forgeage, outils de poinçonnage, moules matières plastiques.
SMV3S*	X37CrMoV5-1	50 HRC	1,2343	Chrome-molybdène-vanadium alliage d'acier offrant une bonne résistance à l'abrasion. Moules injection d'alliages légers. Outils de filage, moules de verrerie. Haut degrés de polissage (poli optique, spéculaire).
019300	X45CrSi9	54-60 HRC	1.4718	Utilisé pour le rechargement de parties soumises à fort impact et abrasion moyenne. Z55CrNiMoV12 – Z55Cr14 – Z160CDV12
019600	ERFe-6	57-62 HRC	1.3348	Acier Haute vitesse (HSS). Convient pour les revêtements durs, pièces d'outils ou les portées sont vulnérables. Préchauffer à 50° sous le température de trempe du matériau de base.

*Marque déposée Aubert & Duval

D'autres nuances peuvent être étudiées consultez nous ...



CATALOGUES DISPONIBLES



INFORMATIONS DESTINEES AU CLIENT

Suivi Commercial

Produits Concernés

Spécifications Techniques

Suivi Technique

Divers Commentaires



ALLIAGES Welding

Brand of **ALLIAGES INDUSTRIES**

AI 91 France Nord -Bondoufle

Agence centrale/Stock/Usine

Tel : +33 1 69 11 50 50

Fax : +33 1 69 11 50 51

AI 69 France Sud – Lyon

Agence Commerciale

Tel : +33 4 26 78 40 00

AI 92 Paris Fontenay aux Roses

Agence commerciale

Tel : +33 1 46 60 46 10

AI 64 Anglet

Siège Social/Comptabilité

contact@brasage.com

www.alliageswelding.com