

Consommables arc

Sommaire baguettes pour soudage TIG

Désignation	AWS	EN	Page
Assemblages des aciers non et faiblement alliés			
CARBOROD	AWS A 5-18 / ER 70S-3	EN1668 / W42 4 W2Si1	6-33
CARBOROD 1	AWS A 5-18 / ER 70S-6	1668 / W42 4 W3Si1	
CARBOROD Mo	AWS A 5-28 : ER 80 S-G	12070 / W MoSi	
CARBOROD Cr Mo1	AWS A 5-28 : ER 80 S-G	12070 / W CrMo1 Si	6-34
CARBOROD Cr Mo2	AWS A 5-28 : ER 90 S-G	12070 / W CrMo2 Si	
CARBOROD Ni 1	AWS A 5-28 : ER 80S-Ni1	EN1668 / W 46 6 M G 3Ni1	
CARBOROD Ni 2	AWS A 5-28 : ER 80S-Ni2	EN1668 / W 46 6 M G 3Ni2	6-35
CARBOROD Ni 3	AWS A 5-28 : ER 80S-Ni3	Hors norme	
Assemblages et rechargement des aciers inoxydables et spéciaux			
INERTROD 308L	AWS A 5-9 / ER 308L	EN 12072 / W 19 9L	6-35
INERTROD 308L Si	AWS A 5-9 / ER 308L Si	EN 12072 / W 19 9L Si	
INERTROD 316L	AWS A 5-9 / ER 316L	EN 12072 / W 19 9 3 L	
INERTROD 316L Si	AWS A 5-9 / ER 316L Si	EN 12072 / W 19 9 3 L Si	6-36
INERTROD 308H	AWS A 5-9 / ER 308H	EN 12072 / W 19 9 H Si	
INERTROD 347	AWS A 5-9 / ER 347	EN 12072 / W 19 9 Nb	
INERTROD 347 Si	AWS A 5-9 / ER 347 Si	EN 12072 / W 19 9 Si	6-37
INERTROD 318	AWS A 5-9 / ER 318	EN 12072 / W 19 12 3 Nb	
INERTROD 318 Si	AWS A 5-9 / ≈ ER 318	EN 12072 / W 19 12 3 Nb Si	
INERTROD 309L Si	AWS A 5-9 / ER 309L	EN 12072 / W 19 9 3 L Si	6-38
INERTROD 309L Mo	AWS A 5-9 / ER 309L Mo	EN 12072 / W 23 12 2 L Si	
INERTROD 307	AWS A 5-9 / ≈ ER 307	EN 12072 / W 18 8 Mn	
INERTROD 310	AWS A 5-9 / ER 310	EN 12072 / W 25 20	6-39
INERTROD 22 9 3	AWS A 5-9 / ER 22 9 3 N L	EN 12072 / W 2209	
INERTROD 904L	AWS A 5-9 / ER 385L	EN 12072 / W 20 25 5 Cu L	
INERTROD 312	AWS A 5-9 / ER 312	EN 12072 / W 30 9	6-39
INERTROD 410	AWS A 5-9 / ER 410	EN 12072 / W 13L	
INERTROD 430	AWS A 5-9 / ER 430	Hors norme	
INERTROD 410 Ni Mo	AWS A 5-9 / ER 410 NiMo	EN 12072 / W 13 4	6-39
INERTROD 20-16L	-	EN 12072 / W 20 16 3 Mn N L	
Assemblages des alliages de nickel et des alliages cuivreux			
NIROD Ni1	AWS 5.14 / ER Ni-1	EN 18274 / S Ni 2061 (NiTi3)	6-39
NIROD 600	AWS 5.14 / ER NiCr-3	EN 18274 / S Ni 6082	6-40
NIROD 625	AWS 5.14 / ER NiCrMo-3	EN 18274 / Ni 6625	
NIROD NiCu7	AWS 5.14 / ER NiCu7	EN 18274 / S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)	
CUROD	-	DIN 1733 / S Cu Ni 10 Fe	
Assemblages des alliages d'aluminium			
ALUROD Al 99,5 Ti	-	EN 18273 / S Al 1450	6-41
ALUROD Al Mg 3	-	EN 18273 / S Al 5754	
ALUROD Al Mg 5	AWS A 5-10 / ER 5366	EN 18273 / S Al 5366	
ALUROD Al Si 5	AWS A 5-10 / ER 4043	EN 18273 / S Al 4043	6-42
ALUROD Al Si 12	AWS A 5-10 / ER 4047	EN 18273 / S Al 4047	
ALUROD Al Mg 4,5 Mn	AWS A 5-10 / ER 5183	EN 18273 / S Al 5183	
Rechargement et revêtement			
AMPCOTRODE T 150	AWS A 5-7 / ER CuAl-AL	-	6-42
CITOLIT 12 CT	AWS A 5-7 / R CoCr-B	-	6-43
CITOLIT 6 CT	AWS A 5-7 / R CoCr-A	-	
CITOLIT 21 CT	-	DIN 8555 / WSG-20-GO-35-CTZ	



2008-677

Baguettes pour soudage TIG

Assemblages des aciers non et faiblement alliés

CARBOROD

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-18 : ER 70S-3
- EN 1668 : W42 4 W2Si1

Caractéristiques et applications

Le CARBOROD est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers doux et au carbone-manganèse. Ce produit est généralement utilisé pour les passes de racine et en support quand il n'est pas possible de faire une passe envers. Il permet d'obtenir d'excellentes propriétés mécaniques et de résiliences en particulier pour les applications à basse température.

Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	
Avec gaz I1	500-640	≥420	≥22	≥80 à +20 °C	≥47 à -40 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	P	S
Valeur type en %	0,06-0,12	1,3-1,6	0,7-1,0	≤0,025	≤0,025

Agréments

DNV



Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,0	1000	Étui	5	W 000 283 302	-
1,2	1000	Étui	5	W 000 283 303	30 400 198
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 304	30 400 163
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 305	30 400 164
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 306	30 400 161
3,2	1000	Étui	5	W 000 283 307	30 400 177

CARBOROD 1

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-18 : ER 70S-6
- EN 1668 : W42 4 W3Si1

Caractéristiques et applications

Le CARBOROD 1 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers doux et au carbone-manganèse. Ce produit est généralement utilisé pour les passes de racine et en support quand il n'est pas possible de faire une passe envers. Il permet d'obtenir d'excellentes propriétés mécaniques et de résiliences en particulier pour les applications à basse température.

Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	
Avec gaz I1	500-640	≥420	≥22	≥80 à +20 °C	≥47 à -40 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	P	S
Valeur type en %	0,06-0,12	1,3-1,6	0,7-1,0	≤0,025	≤0,025

Agréments

DNV



TÜV



Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,0	1000	Étui	5	W 000 283 320	-
1,2	1000	Étui	5	W 000 283 321	-
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 322	30 400 199
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 323	30 400 200
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 324	30 400 201
3,2	1000	Étui	5	W 000 283 325	39 06 32W

CARBOROD Mo

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-28 : ER 80 S-G
- EN 12070 : W MoSi

Caractéristiques et applications

Le CARBOROD Mo est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers à 0,5% de Mn et des aciers résistants à chaud. Le métal déposé est très résistant à la fissuration à froid. Ce produit est recommandé pour les applications nucléaires.

Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	
Avec gaz I1	570-670	≥470	≥22	≥80 à +20 °C	≥47 à -40 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Mo
Valeur type en %	0,1	1,1	0,6	0,5

Agréments

TÜV



Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,2	1000	Étui	5	W 000 283 352	-
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 353	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 354	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 355	-
3,2	1000	Étui	5	W 000 283 356	-

Consommables arc

Baguettes pour soudage TIG

Assemblages des aciers non et faiblement alliés TIG (suite)

CARBOROD Cr Mo1

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-28 : ER 80 S-G
- EN 12070 : W CrMo1 Si

Caractéristiques et applications

Le CARBOROD CrMo 1 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers à 1,25% de Cr, 0,5% de Mo et des aciers à 0,9% de Cr, 0,5% de Mo.

Le produit donne d'excellentes propriétés mécaniques. Le métal déposé est résistant à la fissuration à froid.

Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	610-710	≥510	≥22	≥95 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

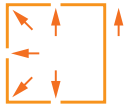
	C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
Valeur type en %	0,1	1	0,6	1,1	0,5	≤0,020	≤0,020

Agréments

TÜV

✓

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 365	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 366	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 367	39 11 24W / W 000 239 189

CARBOROD Cr Mo2

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-28 : ER 90 S-G
- EN 12070 : W CrMo2 Si

Caractéristiques et applications

Le CARBOROD CrMo 2 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers à 2,25% de Cr, 10 Cr Mo 910-G5 et 10 Cr Mo 9-10. Le produit donne d'excellentes propriétés mécaniques. Bonnes qualités radiographiques.

Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	580-680	≥450	≥20	≥80 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

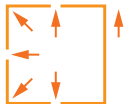
	C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
Valeur type en %	<0,08	1,1	0,6	2,6	1	≤0,020	≤0,020

Agréments

TÜV

✓

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 371	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 372	39 12 20W
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 373	-

CARBOROD Ni 1

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-28 : ER 80S-NI 1
- EN 1668 : W 46 6 M G 3Ni1

Caractéristiques et applications

Le CARBOROD Ni 1 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers faiblement alliés et des aciers à grains fins pour les applications à basse température.

Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	
Avec gaz I1	500-640	≥420	≥22	≥160 à +20 °C	≥47 à -60 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

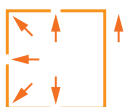
	C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
Valeur type en %	0,06-0,14	1-1,6	0,5-0,9	0,8-1,5	0,10	≤0,020	≤0,020

Agréments

TÜV

✓

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 392	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 393	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 394	W 000 239 200

CARBOROD Ni 2

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-28 : ER 80S-Ni2
- EN 1668 : W 46 6 M W2Ni2

Caractéristiques et applications

Le CARBOROD Ni 2 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers faiblement alliés et des aciers à 2% de nickel pour les applications à basse température. Excellentes propriétés mécaniques aussi bien brut de soudage qu'après traitement thermique de dimensionnement.

Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	530-680	≥460	≥22	≥47 à -90 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

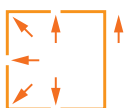
	C	Mn	Si	Ni	P	S
Valeur type en %	0,06	1-1,4	0,4-0,8	2,1-2,7	≤0,020	≤0,020

Agréments

TÜV

✓

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 399	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 400	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 401	W 000 239 200

Baguettes pour soudage TIG

Assemblages des aciers non et faiblement alliés TIG (suite)

CARBOROD Ni 3

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

• AWS A 5-28 : ER 80S-Ni3

• EN = Hors norme

Caractéristiques et applications

Le CARBOROD Ni est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers faiblement alliés et des aciers à 3 - 3,5% de nickel pour les applications à basse température. Excellentes propriétés mécaniques aussi bien en brut de soudage qu'après traitement thermique.

Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	600-700	≥495	≥28	≥47 à -105 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Ni	P	S
Valeur type en %	0,07	0,85	0,25	3,2	≤0,020	≤0,020

Agréments

TÜV

✓

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 403	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 404	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 405	W 000 239 200

Assemblages et rechargement des aciers inoxydables et spéciaux

INERTROD 308L / INERTROD 308L Si

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

	INERTFIL 308L	INERTFIL 308L Si
AWS A 5-9	ER 308L	ER 308L Si
EN 12072	W 19 9L	W 19 9L Si

Caractéristiques et applications

INERTROD 308L et INERTROD 308L Si sont des baguettes de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers inoxydables austénitiques à 18% de Cr, 8% de Ni (AISI 304 et 304L). Ils montrent une excellente résistance à la corrosion et de bonnes propriétés mécaniques. Applications principales : industries chimiques et alimentaires.

Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	INERTROD 308L		INERTROD 308L Si	
				Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne
1,2	1000	Étui	5	W 000 283 414	-	-	-
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 415	39 20 16S	W 000 283 424	30 100 090
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 416	-	W 000 283 425	30 100 091
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 417	39 20 240S	W 000 283 426	30 100 092

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	550-650	≥320	≥30	≥80 à +20 °C

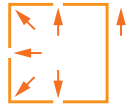
Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Si	Cr	Ni	S	P
INERTROD 308L	<0,025	0,45	19	10	≤0,020	≤0,025
INERTROD 308L Si	<0,025	0,85	19	10	≤0,020	≤0,025

Agréments

	DB	MMI	TÜV
INERTROD 308L	✓	✓	✓
INERTROD 308L Si	✓		✓

Position de soudage



INERTROD 316L / INERTROD 316L Si

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

	INERTFIL 308L	INERTFIL 308L Si
AWS A 5-9	ER 316L	ER 316L Si
EN 12072	W 19 12 3 L	W 19 12 3 L Si

Caractéristiques et applications

INERTROD 316L et INERTROD 316L Si sont des baguettes de métal d'apport pour le soudage TIG conformes à la classification ER 316L de l'AWS A 5-9 et avec C = 0,03% max. (Si = 0,85 pour la nuance 316L Si). Elles sont utilisées pour le soudage et le rechargement des aciers inoxydables à 18% de Cr, 12% de Ni et 3% de Mo. Elles permettent d'obtenir d'excellentes caractéristiques mécaniques et résistance à la corrosion chimique, ainsi que des joints de bel aspect. Sur demande un INERTROD 316H (C = 0,08% max. classification ER 316H de l'AWS A 5-9) peut être fourni. Applications principales : chaudronneries, industries chimiques et alimentaires.

Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	INERTROD 316L		INERTROD 316L Si	
				Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne
1,2	1000	Étui	5	W 000 283 450	39 22 12S	-	-
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 451	39 22 163	W 000 283 460	65 000 651 / 30 100 095
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 452	39 22 203	W 000 283 461	30 100 096
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 453	-	W 000 283 462	30 100 097 / 65 000 653

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	550-650	≥320	≥30	≥80 à +20 °C

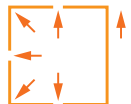
Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
INERTROD 316L	<0,025	1,4	0,45	19	12	2,8	≤0,020
INERTROD 316L Si	<0,025	1,4	0,85	19	10	2,8	≤0,020

Agréments

	DB	TÜV
INERTROD 316L	✓	✓
INERTROD 316L Si	✓	✓

Position de soudage



Consommables arc

Baguettes pour soudage TIG

Assemblages et rechargement des aciers inoxydables et spéciaux (suite)

INERTROD 308H

Gaz associé selon norme EN 439 : I3

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ER 308H
- EN 12072 : W 19 9H Si

Caractéristiques et applications

INERTROD 308H est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers inoxydables austénitiques de type AISI 304H ou de nuances similaires. Excellentes propriétés mécaniques.

Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I3	580-680	≥350	≥34	≥80 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I3

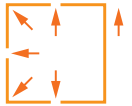
	C	Mn	Si	Cr	Mo	S	P
Valeur type en %	0,055	1,8	0,4	19	10	≤0,020	≤0,025

Agréments

TÜV

✓

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 427	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 428	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 429	-

INERTROD 347 / INERTROD 347 Si

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

	INERTROD 347	INERTROD 347 Si
AWS A 5-9	ER 347	ER 347 Si
EN 12072	W 19 9 Nb	W 19 9 Si

Caractéristiques et applications

INERTROD 347 et INERTROD 347 Si sont des baguettes de métal d'apport pour le soudage TIG 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. Applications principales : industries chimiques et alimentaires.

Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	INERTROD 347		INERTROD 347 Si	
				Référence		Référence	
				Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 435	30 100 081	-	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 436	30 100 082	W 000 283 441	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 437	-	W 000 283 442	-

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	570-670	≥350	≥30	≥65 à +20 °C

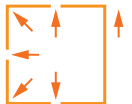
Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	S	P
INERTROD 347	<0,07	1,6	0,45	19	10	0,8	≤0,030	≤0,030
INERTROD 347 Si	<0,07	1,6	0,85	19	10	0,8	≤0,030	≤0,030

Agréments

	DB	TÜV
INERTROD 347	✓	✓
INERTROD 347 Si	✓	✓

Position de soudage



INERTROD 318 / INERTROD 318 Si

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

	INERTROD 318	INERTROD 318 Si
AWS A 5-9	ER 318	ER 318
EN 12072	W 19 12 3 Nb	W 19 12 3 Nb Si

Caractéristiques et applications

INERTROD 318 et INERTROD 318 Si sont des baguettes de métal d'apport pour le soudage TIG inoxydables utilisés pour le soudage des aciers austénitiques stabilisés comme le type AISI 318. L'ajout de Nb et Ta améliore la résistance à l'oxydation du métal déposé. Applications principales : chaudronneries, industries chimiques et alimentaires.

Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	INERTROD 318		INERTROD 318 Si	
				Référence		Référence	
				Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 467	-	-	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 468	-	W 000 283 474	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 469	-	W 000 283 475	-

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	570-670	≥350	≥30	≥65 à +20 °C

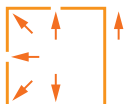
Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	S	P
INERTROD 318	<0,025	1,4	0,45	19	12	2,8	0,7	≤0,020	≤0,020
INERTROD 318 Si	<0,025	1,4	0,85	19	10	2,8	0,7	≤0,020	≤0,020

Agréments

	DB	TÜV
INERTROD 318	✓	✓
INERTROD 318 Si	✓	✓

Position de soudage



Baguettes pour soudage TIG

Assemblages et rechargement des aciers inoxydables et spéciaux (suite)

INERTROD 309L Si

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ER 309L
- EN 12072 : W 23 12 L Si

Caractéristiques et applications

INERTROD 309L Si est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG inoxydable bas carbone avec 25% de Cr et 12% de Ni, destiné au soudage des aciers inoxydables austénitiques de nuance AISI 309. INERTROD 309L Si pourra aussi être utilisé pour le soudage hétérogène et en sous-couche pour le rechargement.

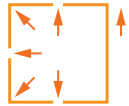
Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	610-710	≥400	≥30	≥47 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
Valeur type en %	0,025	1,8	0,85	24	12	≤0,020	≤0,030

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 484	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 485	-

INERTROD 309L Mo

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ER 309L Mo
- EN 12072 : W 23 12 3 L Si

Caractéristiques et applications

INERTROD 309L Mo est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG en acier inoxydable bas carbone avec 25% de Cr et 12% de Ni et un important taux de molybdène. Il est destiné au soudage des aciers inoxydables austénitiques de nuance AISI 309, il pourra aussi être utilisé pour le soudage hétérogène et en sous-couche pour rechargement sur des nuances 316L.

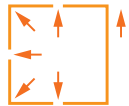
Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	650-750	≥560	≥32	≥40 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P
Valeur type en %	0,025	1,6	0,45	24	12	2,5	≤0,020	≤0,030

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 486	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 487	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 488	-

INERTROD 307

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ≈ ER 307
- EN 12072 : W 18 8 Mn

Caractéristiques et applications

INERTROD 307 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG hétérogène des aciers inox avec les aciers non alliés et faiblement alliés, pour le soudage des aciers inoxydables au manganèse et des aciers au carbone. Applications principales : industries automobiles, armement. Produit de sous couche permettant de diminuer les risques de fissuration. Assemblages de fortes épaisseurs.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	560-660	≥350	≥40	≥100 à +20 °C

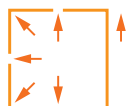
Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
Valeur type en %	<0,12	6,5	0,80	19	9	≤0,030	≤0,030

Agréments

DB	TÜV
✓	✓

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 489	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 490	-

INERTROD 310

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ER 310
- EN 12072 : W 25 20

Caractéristiques et applications

INERTROD 310 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers inoxydables à 25% de Cr, 20% de Ni. Bonne résistance à l'oxydation à haute température. Applications principales : soudage des aciers inoxydables réfractaires.

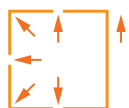
Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	540-640	≥300	≥30	≥70 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
Valeur type en %	>0,15	1,80	0,60	25	20	≤0,020	≤0,030

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 491	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 492	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 493	-

Consommables arc

Baguettes pour soudage TIG

Assemblages et rechargement des aciers inoxydables et spéciaux (suite)

INERTROD 22 9 3

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ER 22 9 3 N L
- EN 12072 : W 2209

Caractéristiques et applications

INERTROD 22 9 3 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers duplex. Le métal déposé montre d'excellentes propriétés mécaniques et une excellente résistance à la corrosion.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	680-880	≥480	≥22	≥50 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

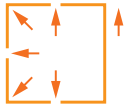
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	S	P
Valeur type en %	>0,025	1,10	0,5	23	9	3	0,5	≤0,020	≤0,030

Agréments

TÜV

✓

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 520	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 521	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 522	-

INERTROD 904L

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ER 385L
- EN 12072 : W 20 25 5 Cu L

Caractéristiques et applications

INERTROD 904L est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers inoxydables de type 904L. Le métal déposé montre une excellente résistance à la corrosion intergranulaire et à la corrosion par piqûres.

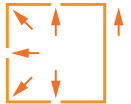
Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	500-600	≥250	≥25	≥80 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	N	S	P
Valeur type en %	<0,02	1,9	0,4	20	25	4,5	1,5	0,05	≤0,020	≤0,020

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 504	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 505	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 506	-

INERTROD 312

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ER 312
- EN 12072 : W 30 9

Caractéristiques et applications

INERTROD 312 est une baguette de métal d'apport pour le soudage ou le rechargement par procédé TIG des aciers difficilement soudables en particulier en sous-couches de rechargement. Ses excellentes caractéristiques mécaniques en font un métal d'apport qu'il est possible d'utiliser dans de très nombreuses applications.

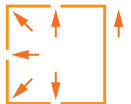
Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	700-800	≥550	≥22	≥80 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
Valeur type en %	0,1	1,8	0,4	30,5	9,2	≤0,020	≤0,030

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 498	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 499	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 500	-

INERTROD 410

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ER 410
- EN 12072 : W 13L

Caractéristiques et applications

INERTROD 410 est une baguette de métal d'apport pour le rechargement et le soudage des aciers à 13 % de Cr (spécial aciers martensitiques). Applications principales : rechargement pour pièces soumises à usure par corrosion, constructions métalliques, pompes, compresseurs.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	Dureté HB
Avec gaz I1	Sans	550-650	≥480	≥18	>60 à +20 °C	330

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
Valeur type en %	0,1	0,45	0,35	12,5	0,3	≤0,020	≤0,030

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 507	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 508	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 509	-

Baguettes pour soudage TIG

Assemblages et rechargement des aciers inoxydables et spéciaux (suite)

INERTROD 430

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

• AWS A 5-9 : ER 430

• EN = Hors norme

Caractéristiques et applications

INERTROD 430L Nb est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers à 17% de chrome de structure ferritique. Il permet une bonne tenue à la corrosion à haute température, particulièrement en présence de gaz sulfureux. Il présente aussi une bonne tenue aux chocs dans le cas de rechargement. Éléments de turbines à gaz et à vapeur - Sous-couche avant un rechargement d'alliage à 13%.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Dureté HB
Avec gaz I1	Sans	550-650	200-220

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr
Valeur type en %	0,06	0,6	0,5	17



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 518	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 519	-

INERTROD 410 Ni Mo

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

• AWS A 5-9 : ER 410 Ni Mo

• EN 12072 : W 13 4

Caractéristiques et applications

INERTROD 410 Ni Mo est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers à 13% de chrome, 4% de nickel et 1% de molybdène de type AISI 410 NiMo qui sont des aciers auto-durcissants. Un préchauffage et un traitement thermique de détensionnement sont généralement nécessaires pour obtenir une bonne ductilité du joint. Température de service : maximum 600 °C. Assemblage et rechargement lorsque de bonnes propriétés de résistance à l'érosion, à la cavitation et à la corrosion sont demandées. Bonne résistance à l'usure métal sur métal, à la corrosion et aux chocs thermiques.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	850-950	>800	>18	>45 à +20 °C
	620 °C x 1 h	760	>550	>20	>47 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P
Valeur type en %	0,05	0,7	0,6	12,5	4,5	0,6	≤0,020	≤0,030



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 510	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 511	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 512	-

INERTROD 20-16L

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

• EN 12072 : W 20 16 3 Mn N L

Caractéristiques et applications

INERTROD 20-16L est une baguette de métal d'apport TIG de nuance ER 316L avec N. Bonnes caractéristiques mécaniques et résistance à la corrosion chimique. Destiné au soudage ou rechargement des aciers inoxydables et des aciers à 5% de nickel.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	600-700	>380	>30	>100 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	S	P
Valeur type en %	<0,025	7	0,9	20	16	3	0,15	≤0,020	≤0,020



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 668	65 001 158
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 669	-

Assemblages des alliages de nickel et des alliages cuivreux

NIROD Ni1

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

• AWS A 5.14 : ER Ni-1

• EN 18274 : S Ni 2061 (NiTi3)

Caractéristiques et applications

NIROD Ni1 est une baguette de métal d'apport destiné au soudage TIG des alliages de composition chimique similaire. Bonne apparence du joint soudé et excellente résistance à la corrosion chimique.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz I1	Sans	>380	>280	>38

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Ni	Fe	S	P
Valeur type en %	0,1	1	0,7	>0,93	0,9	≤0,015	≤0,030



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 535	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 536	-

Consommables arc

Baguettes pour soudage TIG

Assemblages des alliages de nickel et des alliages cuivreux (suite)

NIROD 600

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5.14 : ER NiCr-3
- EN 18274 : S Ni 6082

Caractéristiques et applications

NIROD 600 est une baguette de métal d'apport destiné au soudage TIG des Inconel 600 et Incoloy 800. Le NIROD 600 est aussi conseillé pour le soudage hétérogène ou par les aciers difficilement soudables et particulièrement alliages de nickel et aciers inoxydables. Excellentes caractéristiques mécaniques et résistance à la corrosion à haute température jusqu'à 1100 °C.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	>550	>380	>25	>55 à -196 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe	S	P
Valeur type en %	0,01	3	0,3	20	67	2	2	≤0,015	≤0,030



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,2	1000	Étui	5	W 000 283 537	-
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 538	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 539	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 540	-

NIROD 625

Gaz associé selon norme EN 439 : M 12

Classification selon la norme

- AWS A 5.14 : ER NiCrMo-3
- EN 18274 : Ni 6625

Caractéristiques et applications

NIROD 625 est une baguette de métal d'apport en alliage de nickel destiné au soudage TIG des aciers cryogéniques et aciers à 9% de Ni. Le NIROD 625 est aussi 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 intercrystalline.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz M 12	Sans	>760	>440	>35	>55 à -196 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz M 12

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe	S	P
Valeur type en %	0,025	0,3	21	60	9	3,5	3	≤0,015	≤0,030



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,2	1000	Étui	5	W 000 283 543	-
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 544	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 545	W 000 190 888
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 546	39 73 24S

NIROD NiCu7

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5.14 : ER NiCu7
- EN 18274 : S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

Caractéristiques et applications

Le NIFIL NiCu7 est une baguette de métal d'apport destiné au soudage TIG d'alliages de composition chimique similaire. Les soudures présentent un bel aspect du joint avec une excellente résistance à la corrosion saline. Le NIROD NiCu7 sera utilisé dans les assemblages pour unités de désalinisation et pour le soudage des alliages de type Monel.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz M 12	Sans	>480	>350	>30

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe	S	P
Valeur type en %	0,1	3	1	>62	30	1	≤0,015	≤0,030



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 550	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 551	-

CUROD

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- DIN 1733 : S Cu Ni 10 Fe

Caractéristiques et applications

Le CUROD est une baguette de métal d'apport pour le soudage et le rechargement TIG des cupro-nickels type 90.10 et nuances voisines ainsi que des alliages en laiton (Cu- Zn) résistant à l'oxydation de l'eau de mer.

Applications rechargement des aciers non alliés, faiblement alliés et fonte-grise devant résister à la corrosion marine :

- équipements destinés aux traitements des eaux (installation marine ou terrestre) échangeurs, condenseurs, etc.
- installations dans les industries du pétrole.
- pièces de pompes et turbines.
- éléments chaudronnés divers dans les nuances Cu/Ni 90.10

Caractéristiques mécaniques

Elles sont essentiellement variables suivant conditions technologiques d'utilisation : épaisseur des assemblage ; procédés de soudage ; séquences d'exécution, etc.

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	Cu
Valeur type en %	99,95

Agréments

TÜV

✓



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 602	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 603	10 771 242

Baguettes pour soudage TIG

Assemblages des alliages d'aluminium

ALUROD AI 99,5 Ti

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- EN 18273 : S AI 1450

Caractéristiques et applications

L'ALUROD AI 99,5 Ti est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG de l'aluminium. Bonne caractéristiques mécaniques. Excellentes résistance à la corrosion chimique. Applications principales : chaudronneries, industries chimiques et alimentaires.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz M 12	Sans	>65	>20	>35

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	Mn	Si	Ti	Fe	Cu	Al
Valeur type en %	0,05	0,20	0,15	<0,4	<0,05	solde

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 554	-
3,2	1000	Étui	5	W 000 283 555	-

ALUROD AI Mg 3

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- EN 18273 : S AI 5754

Caractéristiques et applications

L'ALUROD AI Mg 3 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG de l'aluminium à 3% de magnésium. Bonne caractéristiques mécaniques. Excellentes résistance à la corrosion chimique. Applications principales : chaudronneries, industries chimiques et alimentaires.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz M 12	Sans	>190	>80	>20

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	Si	Mg	Mn	Cr	Ti	Fe	Cu	Al
Valeur type en %	<0,5	2,6-3,6	1,0-0,6	<0,3	0,15	<0,4	<0,05	solde

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 573	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 574	-
3,2	1000	Étui	5	W 000 283 575	30 400 008

ALUROD AI Mg 5

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-10 : ER 5366
- EN 18273 : S AI 5366

Caractéristiques et applications

L'ALUROD AI Mg 5 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des alliages aluminium à 5% de magnésium. Bonnes caractéristiques mécaniques du métal déposé. Applications principales : constructions navales, industries chimiques, alimentaires, ferroviaires et automobiles.

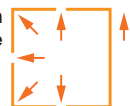
Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz M 12	Sans	>235	>110	>17

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	Si	Mg	Mn	Cr	Ti	Fe	Cu	Zn	Al
Valeur type en %	<0,25	4,5-5,6	0,1-0,5	<0,3	0,1	<0,4	<0,1	<0,2	solde

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 582	30 400 062 / 65 000 171
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 583	30 400 012 / 65 000 172
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 584	30 400 114 / 65 000 173
3,2	1000	Étui	5	W 000 283 585	30 400 014 / 65 000 175
4,0	1000	Étui	5	W 000 283 586	30 400 016

ALUROD AI Si 5

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-10 : ER 4043
- EN 18273 : S AI 4043

Caractéristiques et applications

L'ALUROD AI Si 5 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des alliages aluminium-silicium. Cordon de bel aspect. Bonne conductibilité du métal déposé. Applications principales : assemblage hétérogène entre alliage de fonderie et alliage corroyé. Soudage des alliages d'aluminium contenant 5% de silicium.

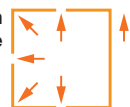
Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz M 12	Sans	>120	>40	>8

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	Si	Mg	Mn	Cr	Ti	Al
Valeur type en %	4,5-6,0	<0,1	<0,1	<0,6	<0,3	solde

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 559	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 560	-
3,2	1000	Étui	5	W 000 283 561	39 55 32D
4,0	1000	Étui	5	W 000 283 562	-

Consommables arc

Baguettes pour soudage TIG

Assemblages des alliages d'aluminium (suite)

ALUROD Al Si12

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-10 : ER 4047
- EN 18273 : S Al 4047

Caractéristiques et applications

L'ALUROD Al Si 12 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des alliages aluminium-silicium (avec Si >7%). Cordon de bel aspect. Bonne conductibilité du métal déposé. Applications principales : assemblage hétérogène entre alliage de fonderie et alliage corroyé. Soudage des alliages d'aluminium contenant 12% de silicium.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz I1	Sans	>130	>60	>7

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	Si	Mg	Mn	Fe	Cu	Ti	Al
Valeur type en %	11-13,5	0,2-0,5	0,1-0,4	<0,5	<0,03	<0,15	solde



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 566	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 567	-
3,2	1000	Étui	5	W 000 283 568	-
4,0	1000	Étui	5	W 000 283 569	-

ALUROD Al Mg 4,5 Mn

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-10 : ER 5183
- EN 18273 : S Al 5183

Caractéristiques et applications

L'ALUROD Al Mg 4,5 Mn est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des alliages aluminium à 4,5% de magnésium. Applications principales : chaudronnerie, armement, transports routiers.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz I1	Sans	>275	>125	>17

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Zn	Ti	Al
Valeur type en %	<0,40	4,3-5,2	0,6-1,0	0,05-0,25	<0,03	<0,25	<0,25	solde



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 592	-
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 593	-
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 594	-
3,2	1000	Étui	5	W 000 283 595	30 400 067
4,0	1000	Étui	5	W 000 283 596	30 400 093

Rechargement et revêtement

AMPCOTRODE T 150

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-7 : ER CuAl-AL

Caractéristiques et applications

L'AMPCOTRODE T 150 est une baguette de métal d'apport pour le rechargement en procédé TIG. Très bonne tenue à la corrosion et à l'usure. Rechargement de : pistons, turbines, paliers, coussinets, bélière de presse et sièges de soupapes.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	Dureté HB
Avec gaz I1	Sans	>620	>275	>20	166

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	Si	Cu	Fe	Al
Valeur type en %	<0,1	solde	2-4	10-11,5



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
3,2	1000	Étui	5	W 000 284 008	-
4,0	1000	Étui	5	W 000 284 009	-

Baguettes pour soudage TIG

Rechargement et revêtement (suite)

CITOLIT 12 CT

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-7 : R CoCr-B

Caractéristiques et applications

CITOLIT 12 CT est une baguette de métal d'apport pour le rechargement en procédé TIG. Matrice avec carbures de chrome et de tungstène. Résistance exceptionnelle à l'usure métal/métal, à l'abrasion et à la corrosion à haute température jusqu'à 1100 °C. Insensible aux gaz sulfureux, aux chocs et à la corrosion à température ambiante. Arbres à cames - Outils à découper le bois et le papier - Vis d'extrusion de matières plastiques.

Caractéristiques mécaniques

Avec gaz I1	Dureté HRC			
	47-50 à 20 °C	38 à 500 °C	37 à 600 °C	34 à 700 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co
Valeur type en %	1,6	0,4	0,8	30	2,5	0,1	2,7	4,5	solde



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
3,2	1000	Étui	5	W 000 284 002	38 60 32Q
4,0	1000	Étui	5	W 000 284 003	-

CITOLIT 6 CT

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-7 : R CoCr-A

Caractéristiques et applications

CITOLIT 6 CT est une baguette de métal d'apport pour le rechargement en procédé TIG. Matrice avec carbures de chrome et de tungstène. Résistance exceptionnelle à l'usure métal/métal, à l'abrasion et à la corrosion à haute température jusqu'à 1100 °C. Insensible aux gaz sulfureux, aux chocs et à la corrosion à température ambiante. Lames de cisaille à chaud - Pincés à lingot - Soupapes et sièges de moteurs - Opercules et sièges de vannes. Glissière en robinetterie - Rouleaux de défournement.

Caractéristiques mécaniques

Avec gaz I1	Dureté HRC			
	40-44 à 20 °C	32 à 500 °C	26 à 600 °C	24 à 700 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co
Valeur type en %	1,2	0,4	0,8	28	1,6	0,1	3	4,5	solde



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
3,2	1000	Étui	5	W 000 284 000	38 52 32Q
4,0	1000	Étui	5	W 000 284 001	38 52 40Q

CITOLIT 21 CT

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- DIN 8555 : WSG-20-GO-35-CTZ

Caractéristiques et applications

CITOLIT 21 CT est une baguette de métal d'apport pour le rechargement en procédé TIG. Matrice avec carbures de chrome. Résistance exceptionnelle à l'usure métal/métal, à l'abrasion et à la corrosion à haute température jusqu'à 1100 °C. Insensible aux gaz sulfureux, aux chocs et à la corrosion à température ambiante. Matrices d'estampage et d'extrusion - Outils travaillant à chaud - Injecteurs de turbines - Sièges de vannes et opercules.

Caractéristiques mécaniques

Avec gaz I1	Dureté HRC			
	30-34 à 20 °C 46-48 (écroui)	32 à 500 °C	26 à 600 °C	24 à 700 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	Co
Valeur type en %	0,3	0,4	0,6	27	2,7	5,3	2,5	solde



Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
3,2	1000	Étui	5	W 000 284 004	38 65 32Q
4,0	1000	Étui	5	W 000 284 005	38 65 40Q