

PINCES PORTES-ÉLECTRODES (PPE)



MASTER

- 500 A à 35%
- Ø câble : 95 mm²
- Ø électrodes : 8,0 mm
- Utilisation intensive
- Serrage pas à droite

W 000 010 037



VESTALE

- 500 A à 35%
- Ø câble : 95 mm²
- Ø électrodes : 8,0 mm
- Haute résistance : tête en résine chargée fibre de verre
- Serrage pas à gauche

W 000 010 038



STUBBY

- 400 A à 35%
- Ø câble : 50 mm²
- Ø électrodes : 6,3 mm
- Tête monobloc chargée fibre de verre + pièces de rechange pour durée de vie accrue
- Serrage pas à droite

W 000 010 036

CAIMAN 400

- 300 A à 35%
- Ø câble : 50 mm²
- Ø électrodes : 5,0 mm
- Manche polyamide chargé fibre de verre

W 000 010 568



PPE à levier
tête ouverte

COBRA

- 300 A à 35%
- Ø câble : 50 mm²
- Ø électrodes : 6,3 mm
- Pince légère et polyvalente

W 000 010 039



PPE à levier
tête fermée

PRISES DE MASSE (PM)

Pour pièces volumineuses

ROTARY 800

- 800 A à 35%
- Ø câble : 2 x 95 mm²
- Permet la rotation du câble autour de la pièce

W 000 010 555



Pour usage courant

CROCODILE 300/600

- 300 A à 35% (CROCODILE 300)
- 600 A à 35% (CROCODILE 600)
- Ø câble : 50 mm² (CROCODILE 300)
- Ø câble : 95 mm² (CROCODILE 600)
- Prise de masse laiton
- Contact par mâchoires laiton
- Surface de contact importante

W 000 010 577
CROCODILE 300

W 000 010 578
CROCODILE 600



Pour travaux intensifs

SERRE-JOINT 500/900

Fixation du câble par raccord à vis

- 500 A à 35%
- Ø câble : 95 mm²
- 800 A à 35%
- Ø câble : 95 mm²

W 000 010 987
Serre-joint 500

W 000 010 988
Serre-joint 900

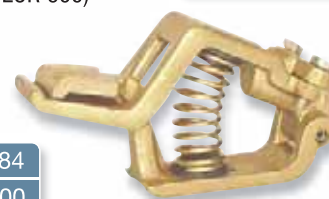


MUSCLOR 300/600

- 300 A à 35% (MUSCLOR 300)
- 500 A à 35% (MUSCLOR 600)
- Ø câble : 50 mm² (MUSCLOR 300)
- Ø câble : 95 mm² (MUSCLOR 600)
- Prise de masse laiton
- Serrage très puissant

W 000 010 583
MUSCLOR 300

W 000 010 584
MUSCLOR 600



KITS ARC

Kit d'accessoires "prêt à souder"

Gain de temps de montage



2009-163

KIT ARC	25C25+	25C50	35C50
Facteur de marche	300 A à 35%		
Câble PPE	3 m	3 m	4 m
Câble PM	2 m	3 m	4 m
Connecteur	9 mm / 16-25 mm ²	13 mm / 35-50 mm ²	13 mm / 35-50 mm ²
Référence	W 000 260 683	W 000 260 684	W 000 011 139

CÂBLES SECONDAIRES

Sécurité renforcée :
résistance aux particules
incandescentes



2000-174

Extra souples H01N2-E

Ø	A maxi	Référence mètre linéaire
16 mm ²	130 A	W 000 010 137
25 mm ²	172 A	W 000 010 138
35 mm ²	216 A	W 000 010 139
50 mm ²	273 A	W 000 010 140
70 mm ²	340 A	W 000 010 141

Souples H01N2-D

Ø	A maxi	Référence mètre linéaire
16 mm ²	130 A	W 000 260 272
25 mm ²	172 A	W 000 260 273
35 mm ²	216 A	W 000 260 271
50 mm ²	273 A	W 000 260 270

CONNECTEURS

Norme
EN 60974-12

Description	Ø	A maxi	Référence mètre linéaire
mâle	10-25 mm ²	250 A	W 000 010 559
	35-50 mm ²	400 A	W 000 010 560
	35-95 mm ²	600 A	W 000 010 092
	70-95 mm ²	600 A	W 000 010 561
femelle	10-25 mm ²	250 A	W 000 010 562
	35-50 mm ²	400 A	W 000 010 563
	35-95 mm ²	600 A	W 000 010 093
	70-95 mm ²	600 A	W 000 010 564



2007-814

GOUGEAGE

TORCHE ARCAIR K2000 / K4000

- Intensité : 450 A / 1000 A
- Ø max. d'électrode : 6 mm / 13 mm

W 000 010 999
ARCAIR K2000

W 000 010 992
ARCAIR K4000



1311-01

ÉLECTRODES CARBONAIR

Désignation Diamètre x long. (mm)	Quantité par étui (mille)	Poids brut par étui (kg)	Intensité mini (A)	Intensité maxi (A)	Pression d'air (bars)	Débit d'air (m ³ /h)	Référence
CARBONAIR : 6,5 x 305	0,050	0,98	320	370	4,0	15	W 000 010 444
CARBONAIR : 8 x 305	0,050	1,34	400	450	5,5	40	W 000 010 445
CARBONAIR : 10 x 305	0,050	2,15	500	550	5,5	40	W 000 010 446

Non raboutable



2004-989_r

ACCESSOIRES SOUDAGE

PINCE MIG

L'outil essentiel pour :

- Couper les fils
- Nettoyer les buses
- Dévisser les tubes contact et les buses

W 000 010 453 buse Ø 12-15 mm

W 000 010 454 buse Ø 15-18 mm



1415-26

SUPPORT TORCHE TIG

W 000 010 803

- Support avec base magnétique



2004-982

CONTROLEURS DE TEMPÉRATURE

Désignation et température	La pièce
100 (100 °C - 212 °F)	W 000 010 156
120 (120 °C - 248 °F)	W 000 011 042
150 (150 °C - 302 °F)	W 000 010 157
177 (177 °C - 350 °F)	W 000 011 045
200 (200 °C - 392 °F)	W 000 010 158
232 (232 °C - 450 °F)	W 000 011 044
250 (250 °C - 482 °F)	W 000 010 159
300 (300 °C - 572 °F)	W 000 010 160
350 (350 °C - 662 °F)	W 000 010 161
370 (370 °C - 698 °F)	W 000 011 043



2005-270

BROSSES 4 RANGS

- En acier
laitonné



W 000 010 162
Boîte de 10

- En acier
trempé



W 000 010 163
Boîte de 12

MARTEAU

- Tête acier /
manche bois



W 000 010 801

2004-632

AFFÛTEUSE ÉLECTRODES TUNGSTÈNE

TIG SHARP

Outil électroportatif permettant l'affûtage des électrodes tungstène en toute sécurité pour un résultat optimal. L'angle d'affûtage est très précis et l'électrode est impeccable.

- Tension d'alimentation : 220-230 V
- Fréquence : 50-60 Hz
- Puissance : 400 W
- Intensité consommée : 1,8 A
- Vitesse de rotation : 30 000 tour/min



W 000 011 035

LES + PRODUIT

- Tête bleue standard pour les électrodes de diamètre 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm
- Les poussières sont emprisonnées dans la tête, prêtes à être aspirées
- Buse d'aspiration connectable sur un système d'aspiration pour extraction des poussières de tungstène

AFFÛTAGE CHIMIQUE DES ÉLECTRODES TUNGSTÈNE

TIG POINT

W 000 011 101



ÉTUVES PORTATIVES POUR LA CONSERVATION DES ÉLECTRODES SUR LE LIEU DE SOUDAGE

WELDRY PW8 / PW15

Elles évitent que les électrodes ne prennent l'humidité et qu'il en résulte des porosités dues à l'hydrogène dans le cordon de soudage.

LES + PRODUIT

- Thermostat réglable intégré
- Poignée facilitant la maniabilité
- Panier extractible, permettant de refermer l'étuve, évitant ainsi les déperditions de chaleur

Normes
EN 61000-6-2
EN 61000-6-3
EN 60204-1

Données techniques	WELDRY PW8	WELDRY PW15
Capacité en nombre d'électrodes	100 électrodes Ø 3,25 mm	200 électrodes Ø 3,25 mm
Température maximale	180 °C - 200 °C	
Puissance	0,13 kW	0,275 kW
Capacité	5 kg	10 kg
Alimentation - fréquence	Monophasée 230 V - 50/60 Hz	
Dimensions intérieures	72 x 72 x 470 mm	100 x 100 x 470 mm
Dimensions extérieures	140 x 180 x 630 mm	180 x 220 x 630 mm
Poids net	5 kg	8 kg
Référence	W 000 120 427	W 000 120 428



2008-579

2008-578

ÉLECTRODES TUNGSTÈNE

Ø 1,6 à 2,4 mm - L 150 mm

Étuis de 10 électrodes

WP PUR

- Pour alliages légers (extrémité verte)

Normes
ISO 6848
EN 26848

Ø mm	Intensité de soudage (A) Courant alternatif	Référence
1,6	40 - 80 A	W 000 010 010
2,0	60 - 110 A	W 000 010 011
2,4	60 - 140 A	W 000 010 012

WT 20 THORIUM 2%

- Pour aciers et inox (extrémité rouge)

Ø mm	Intensité de soudage (A) Courant continu	Référence
1,6	50 - 130 A	W 000 010 003
2,0	90 - 190 A	W 000 010 004
2,4	130 - 250 A	W 000 010 005



2006-528

WC 20 CERIUM 2%

- Pour aciers et inox (extrémité grise)

Ø mm	Intensité de soudage (A) Courant continu	Référence
1,6	52 - 136 A	W 000 010 023
2,0	94 - 199 A	W 000 010 024
2,4	136 - 262 A	W 000 010 025

WL 20 LANTHANE 2%

- Pour alliages légers (courant alternatif) et aciers et inox (courant continu) (extrémité bleue)

Ø mm	Intensité de soudage (A) Courant alternatif / continu	Référence
1,6	60 - 150 A	W 000 010 016
2,0	100 - 200 A	W 000 010 017
2,4	150 - 250 A	W 000 010 018

RESSUAGE / CONTRÔLE NON DESTRUCTIF DE CRIQUES ET FISSURES



Normes
et homologation
**EN 3452-2,
ASME, RCCM**



SKINCRIC
solvant, pénétrant et révélateur.



SKINCRIC C.10 S1 CLEANER

- Dégraissage et nettoyage des pièces avant application du pénétrant
- Elimination des surplus de pénétrant
- Aérosol de 400 ml net

W 000 011 096



SKINCRIC P.138 SA PENETRANT

- Contrôle non destructif
- Localisation des défauts de soudure sous l'action du révélateur
- Aérosol de 400 ml net

W 000 011 095



SKINCRIC R.764 S1 DEVELOPER

- Détection des fissures.
- Mise en évidence des défauts par colorisation du pénétrant
- Examen à la lumière du jour
- Aérosol de 400 ml net

W 000 011 097

DÉGRAISSANT, DÉCAPANT, PASSIVANT INOX

CLEANOX

Dégraissant acide pour acier inoxydable.

W 000 266 423
Liquide 6 kg



PICKLINOX

Décapant pour l'élimination des traces noires présentes à la surface de l'acier inoxydable après soudage.

W 000 266 426 - Gel 2 kg
W 000 266 428 - Pâte 2 kg



RESTORINOX

Passivant pour restauration de la surface de l'acier inoxydable.

W 000 266 430
Gel 2 kg



DÉCAPAGE, POLISSAGE ET MARQUAGE DES ACIERS INOX

Données techniques	OPTICLEAN
Tension d'alimentation,	220 V - 50/60 Hz
Puissance	300 W
Classe d'isolation	IP 23
Dimensions	280 x 210 x 135 mm
Poids	4,5 kg
Installation complète décapage	W 000 271 933
Kit de polissage	W 000 271 935
Kit de marquage	W 000 271 936

OPTICLEAN

Installation à technologie "Inverter" pour le décapage, le polissage et le marquage des aciers inoxydables.

- Équipé d'un pistolet à pompe manuelle avec un tube de liquide à décaper placé dans ce dernier
- Fonctionne en courant alternatif et non en courant continu (contrôle électronique du courant)



SPRAY ANTICORROSION GALVASPRAY

- Protection des soudures par projection d'une couche d'aluminium
- Peut être peint

W 000 011 094



ANTI-ADHÉRENT SPRAYMIG H₂O

Anti-adhérent base aqueuse évitant l'adhérence des projections sur torches de soudage et pièces assemblées et qui prolonge la durée de vie des torches.

- Aérosol de 400 ml net
- Inodore, sans solvant et sans silicone

W 000 010 001
la boîte de 12



NET MIG

Anti-adhérent pour protection des buses et tubes contacts par trempage.

- Sans silicone
- Sans solvant
- Sans odeur

W 000 011 071



ÉLECTRODES DE SOUDAGE À L'ARC

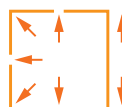
Électrode rutile universelle toutes positions

OVERCORD R12 (CYRUTI R12)

Caractéristiques et applications :

Électrode rutile universelle toutes positions y compris verticale descendante. Utilisation facile sur tôles rouillées, calaminées ou mal préparées. Travaux d'entretien, réservoirs, tuyauteries. Canalisations, constructions tubulaires.

Existe aussi en mini-étui



Normes

EN ISO 2560 A
E 380 RC 11
AWS SFA-5.1
E 6013

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence
2,0	350	355	1065	W 000 287 119
2,5	350	250	750	W 000 287 120
3,2	350	155	465	W 000 287 121
3,2 L	450	155	465	W 000 287 122
4,0	350	100	300	W 000 287 123

Nature du courant :

- Courant continu : Pôle – à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_0 > 50$ V.

OVERCORD R92 (CYRUTI R92)

Caractéristiques et applications :

Électrode rutile universelle toutes positions y compris verticale descendante. Fusion douce, cordon de bel aspect. Utilisable sur tous types de générateur même à faible tension à vide. Charpentes moyennes ou légères, constructions tubulaires, entretiens.



Normes

EN ISO 2560 A
E 35 0 RC 11
AWS SFA-5.1
E 6013

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence
1,6	300	220	1320	W 000 287 129
2,0	350	355	1065	W 000 287 130
2,5	350	230	690	W 000 287 131
3,2	350	165	495	W 000 287 132
3,2 L	450	165	495	W 000 287 133
4,0 L	350	110	330	W 000 287 134
4,0	450	110	330	W 000 287 135
5,0	450	70	210	W 000 287 136

Nature du courant :

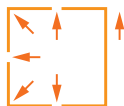
- Courant continu : Pôle – à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_0 > 45$ V.

Électrode rutile bel aspect

SUPERCORD R14 (CYRUTI R 14)

Caractéristiques et applications :

Électrode rutile de bel aspect, convient pour tous travaux artisanaux de tôlerie et de charpente. Serrureries - Menuiseries métalliques - Pièces galvanisées.



Normes

EN ISO 2560 A
E 420 RR 12
AWS SFA-5.1
E 6013

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence
2,0	350	330	990	W 000 287 191
2,5	350	215	645	W 000 287 192
3,2	350	140	420	W 000 287 193
3,2 L	450	140	420	W 000 287 194
4,0	350	85	255	W 000 287 195

Nature du courant :

- Courant continu : Pôle – à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_0 > 48$ V.

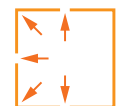
Électrode basique

SUPERCITO 7018 S / 7018 S DRY

CY B 515 (CYROCO)

Caractéristiques et applications :

Électrode basique recommandée pour assemblages de haute sécurité en toutes positions, avec une très grande vitesse de dépôt en courant alternatif. En DRY (emballage sous-vide), elle peut être utilisée sans étuvage. Hydrogène diffusible : sortie de l'étui : 3,2 ml/100 g de métal déposé. Après 8 h d'ouverture du sachet : 5,4 ml/100 g de métal déposé ($v = 5$ m/s - 27 °C) selon EN ISO 3690. Conduites forcées, chaudronnerie lourde - Plates-formes, mécano-soudure.



Normes

EN ISO 2560 A
E 42 4 B 32 H5
AWS SFA-5.1
E 7810-1

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence	
2,5	350	185	555	W 000 287 315	
3,2	350	115	345	W 000 287 316	
3,2 L	450	115	345	W 000 287 317	
4,0	450	80	240	W 000 287 318	
5,0	450	55	165	W 000 287 319	
DRY	2,5	350	28	448	W 000 287 320
	3,2	350	22	308	W 000 287 321
	3,2 L	450	22	308	W 000 287 322
	4,0	450	18	216	W 000 287 323

Nature du courant :

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_0 > 70$ V.

ÉLECTRODES DE SOUDAGE À L'ARC

Électrode inoxydable à enrobage rutile

SUPRANOX 308L (INOX R 18.8)

Caractéristiques et applications :

Électrode inox pour le soudage des aciers type 18.8 et 20.10.
Grande facilité d'emploi. Très bel aspect. Spéciale aciers bas carbone.
Soudage des aciers inoxydables du type Z 2 CN 18.10 à Z 12 CN 18.10.
Soudage en toutes positions sauf verticale descendante.

Nature du courant :

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_o > 50$ V.

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence
2,0	300	310	930	W 000 287 742
2,5	300	195	585	W 000 287 743
3,2	350	115	345	W 000 287 744
4,0	350	75	225	W 000 287 745
5,0	450	45	135	W 000 287 746



Normes

EN 1600
E19 9 L R 12

AWS A-5.4
E308L-17

SUPRANOX 316L (MOLINOX R 18.8)

Caractéristiques et applications :

Électrode inox pour le soudage des aciers type 18.8.3 et 20.10.3.
Grande facilité d'emploi. Très bel aspect. Spéciale aciers bas carbone.
Soudage des aciers inoxydables du type Z 2 CND 17.12.
Soudage de bel aspect en toutes positions sauf verticale descendante.

Nature du courant :

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_o > 60$ V.

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence
2,0	300	320	960	W 000 287 785
2,5	300	190	570	W 000 287 786
3,2	350	115	345	W 000 287 787
4,0	350	75	225	W 000 287 788
5,0	450	45	135	W 000 287 789



Normes

EN 1600
E19 12 L R 12

AWS A-5.4
E316L-17

Existe aussi en mini-étui

Électrode pour la réparation et l'assemblage

DW 312 (INOX R 29.9)

Caractéristiques et applications :

Électrode inox d'emploi général. Soudage homogène et hétérogène. Réparation, sous-couche avant rechargement. Soudage des aciers difficilement soudables.
Bon compromis aspect - maniabilité sauf verticale descendante. Soudage des aciers dissemblables et acier avec Inox. Idéal en sous-couche avant rechargement.

Nature du courant :

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_o > 55$ V.

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence
2,5	300	195	585	W 000 287 900
3,2	350	115	345	W 000 287 901
4,0	350	80	240	W 000 287 902



Normes

EN 1600
~E 29 9 R 12

AWS A-5.4
E312-16

Existe aussi en mini-étui

Électrode pour la réparation des fontes

SUPERFONTE NiFe (CYFONTE 107)

Caractéristiques et applications :

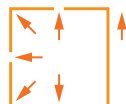
Électrode conçue pour le soudage des fontes à haute résistance, des fontes nodulaires, des fontes difficilement soudables.
Assemblage fonte-acier. Rattrapage des défauts de fonderie.
Rechargement à froid de toutes pièces en fonte.

Nature du courant :

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif : $U_o > 50$ V.

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Nbre / étui	Nbre / caisse	Référence
2,5	350	44	660	W 000 288 118
3,2	350	70	42	W 000 288 119



Normes

EN ISO 1071
E Ni Fe Ci 1

AWS SFA-5.15
E Ni Fe Ci

Existe aussi en mini-étui

FILS MASSIFS POUR LE SOUDAGE MIG-MAG

Assemblage des aciers non et faiblement alliés

CARBOFIL 1

Gaz associé selon norme EN 439 : M21 ou C1.

Caractéristiques et applications :

Fil massif d'usage général pour le soudage des aciers courants de construction. Fusion douce. Applications principales : charpentes lourdes, constructions mécaniques, grosses chaudronneries.

Normes
AWS A 5-18
ER 70S-6
EN 440
G42 4 M G3 Si1

Pour commander :

Ø (mm)	Bobine	Bobinage	Poids (Kg)	Référence
0,6	S 200	SR	5	W 000 282 581
	S 300	SR	15	W 000 282 583
0,8	S 200	SR	5	W 000 282 587
	B 300	SJ	16	C 30 010 192
	BS 300	SJ	16	C 30 010 110
	S 300	SR	15	W 000 282 589
1,0	B 300	SJ	16	C 30 010 193
	BS 300	SJ	16	C 30 010 111
1,2	S 300	SR	16	C 30 010 211
	B 300	SJ	16	C 30 010 194
1,6	BS 300	SJ	16	C 30 010 112
	B 300	SJ	16	W 000 282 626
	S 300	SR	16	C 30 010 213

CARBOFIL 1 GOLD

Gaz associé selon norme EN 439 : M21 ou C1.

Caractéristiques et applications :

Le CARBOFIL 1 GOLD est un fil massif pour le soudage MAG avec CO₂ ou avec mélange gazeux argon/CO₂. Le CARBOFIL 1 GOLD est fabriqué avec un revêtement spécial et très innovant qui apporte de nombreux avantages aux utilisateurs :

- grande stabilité d'arc et importante diminution des projections,
- meilleur glissement dans les gaines,
- il accepte facilement l'augmentation des paramètres de soudage.

Le CARBOFIL 1 GOLD est destiné aux travaux de haute qualité en construction métallique.

Normes
AWS A 5-18
ER 70S-6
EN 440
G46 4 M G3 Si1

Pour commander :

Ø (mm)	Bobine	Bobinage	Poids (Kg)	Référence
1,0	B 300	SJ	16	W 000 282 709
1,2	B 300	SJ	16	W 000 282 713

Assemblage des aciers inoxydables et spéciaux

INERTFIL 308L Si

Gaz associé selon norme EN 439 : M13.

Caractéristiques et applications :

INERTFIL 308L Si est un fil massif pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques à 18% de Cr, 8% de Ni (AISI 304 et 304L).

Il montre une excellente résistance à la corrosion et de bonnes propriétés mécaniques.

Applications principales : industries chimiques.

Normes
AWS A 5-9
ER 308L Si
EN 12072
G 19 9L Si

Pour commander :

Ø (mm)	Bobine	Bobinage	Poids (Kg)	Référence
0,8		SJ	15	W 000 283 002
1,0		SJ	15	W 000 283 007
1,2	BS 300	SJ	15	W 000 283 013
1,6		SJ	15	W 000 283 018

INERTFIL 316L Si

Gaz associé selon norme EN 439 : M13.

Caractéristiques et applications :

INERTFIL 316L Si est un fil massif conforme à la classification ER 316L de l'AWS A 5-9, utilisé pour le soudage et le rechargement des aciers inoxydables à 18% de Cr, 12% de Ni et 3% de Mo.

Il permet d'obtenir d'excellentes caractéristiques mécaniques et

résistance à la corrosion chimique, ainsi que des joints de bel aspect.

Applications principales : chaudronneries, industries chimiques et alimentaires.

Normes
AWS A 5-9
ER 316L Si
EN 12072
G 19 12 3 L Si

Pour commander :

Ø (mm)	Bobine	Bobinage	Poids (Kg)	Référence
0,6	S 200	SJ	5	W 000 283 055
0,8		SJ	15	W 000 283 060
1,0	BS 300	SJ	15	W 000 283 065
1,2		SJ	15	W 000 283 070
1,6		SJ	15	W 000 283 075

Assemblage des aluminium et alliages

ALUFIL Al Mg 5

Gaz associé selon norme EN 439 : I1.

Caractéristiques et applications :

L'ALUFIL Al Mg 5 est un fil massif pour le soudage des alliages d'aluminium à 5% de magnésium.

Bonnes caractéristiques mécaniques du métal déposé. Applications principales : chaudronneries, constructions navales, industries chimiques, alimentaires, ferroviaires et automobiles.

Normes
AWS A 5-10
ER 5356
EN 18273
S Al 5356

Pour commander :

Ø (mm)	Bobine	Bobinage	Poids (Kg)	Référence
0,8		SJ	7	W 000 283 218
1,0		SJ	7	W 000 283 221
1,2	BS 300	SJ	7	W 000 283 225
1,6		SJ	7	W 000 283 229

Bobines plastiques

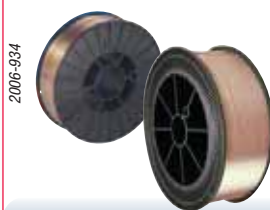
Bobine plastique à moyeu : S 200 - S 300 (Ø 200 mm ou 300 mm)

Anciennement D 200 ou D 300.

La masse de fil est maintenue par deux flasques rigides soutenues par des rayons et un moyeu.

Avantages :

- support rigide pour en excellent maintien de la masse de fil,
- ne nécessite pas d'adaptateur.



Bobines métalliques

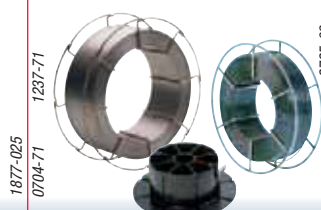
Bobine standard : B 200 ou B 300 (Ø 200 mm ou 300 mm)

Anciennement K 200 ou K 300.

La masse de fil est maintenue par deux flasques non rigidifiés centralement.

Avantages :

- recyclable donc écologique,
- économique,
- nécessite un adaptateur : pour B 300 : C 30 005 005



Bobine à moyeu : BS 300

(Ø 300 mm)

Anciennement KS 300.

La masse de fil est maintenue par deux flasques rigidifiés centralement par un moyeu.

Avantages :

- meilleur maintien de la masse de fil,
- recyclable donc écologique,
- ne nécessite pas d'adaptateur,
- possibilité de fixer un clip métallique d'entraînement.



SR : Spires Rangées - SJ : Spires Jointives

FILS FOURRÉS POUR LE SOUDAGE MIG-MAG

Fil fourré pour le soudage MAG des aciers non et faiblement alliés

CITOFLEX M60 A

Gaz associé : M21.

Caractéristiques et applications :

- Le CITOFLEX M60 A est un fil fourré de technologie Chemetron à poudre métallique produisant des cordons finement striés.
- Haut taux de dépôt et très bonne stabilité d'arc, quasiment sans silicates. Utilisable pour le soudage automatique mono ou multipasses.
- Hydrogène diffusible : maxi 5 ml/100 g de métal déposé.

Applications principales : constructions mécaniques, génie civil et engins de terrassement.

Normes

AWS A 5-18

E 70C-6 M H8 avec gaz M1

EN ISO 17 632-A (EN 758)

T 42 2 MM 1 H5 avec gaz M21

Pour commander :

Ø (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,0	B 200	5	W 000 281 039
	B 300	16	W 000 281 040
1,2	B 300	16	W 000 281 042
1,4	B 300	16	W 000 281 044
1,6	B 300	16	W 000 281 046

CITOFLEX GALVA

Gaz associé : M21.

Caractéristiques et applications :

- Fil fourré sans laitier de technologie Chemetron, pour le soudage monopasse manuel ou automatique de tôles fines (0,8 à 4 mm) galvanisées, électro zinguées, ou pré peintes.
- Peu de projections, excellent aspect des cordons.
- Diminution de la largeur de revêtement détruit, compacité des soudures.
- Le fil doit être utilisé en **courant continu polarité négative**.

Applications principales :

- Industrie automobile, chantiers navals, conditionnement d'air, grilles, portails.

Normes

AWS A 5-18

E 70 C GS

EN ISO 17 632-A (EN 758)

T 3T Z V1 H15

Pour commander :

Ø (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,0	B 300	16	W 000 281 064
1,2	B 300	16	W 000 281 065

FLUXOFIL M8

Gaz associé : M21 ou C1.

Caractéristiques et applications :

- Fil fourré tubulaire étanche à poudre métallique, sans laitier.
- Peu de projections, très bon amorçage et réamorçage qui le rend tout particulièrement adapté pour les applications robotiques.
- Haut taux de dépôt et vitesse de soudage élevée, excellente fluidité du bain de fusion.
- Très peu de silicates, ce qui permet un soudage en multipasses aisé, sans nettoyage entre passes.

Applications principales : chaudronnerie, charpentes, construction mécanique.

Normes

AWS A 5-18

E 70C-3 MH4 et E 70C-3 CH4

EN ISO 17 632-A (EN 758)

T 46 2 MM 1 H5 et T 46 2 MC 1 H5

Pour commander :

Ø (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,0	B 300	16	W 000 281 001
1,2	B 300	16	W 000 281 004
1,6	B 300	16	W 000 281 011

CITOFLEX B13-0

Gaz associé : Sans gaz.

Caractéristiques

et applications :

- Le CITOFLEX B13-0 est un fil fourré sans gaz, à technologie Chemetron.

- Utilisable en toutes positions. Pour le soudage en angle, réglage unique en horizontale, verticale montante et descendante.

Utilisable en courant continu, pôle négatif au fil.

Applications principales : assemblages sur chantiers de tôles ou profilés (3 à 15 mm), pointage des ronds à béton, utilisable sur acier galvanisé.

Normes

AWS A 5-20

E71-T7

EN ISO 17 632-A (EN 758)

T 42 Z Y 1 H15

Pour commander :

Ø (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,0	S 200	4	W 000 281 393
1,2	B 300	16	W 000 281 394
1,6	B 300	16	W 000 281 395

BAGUETTES POUR LE SOUDAGE TIG

Assemblage des aciers non et faiblement alliés

CARBOROD 1

Gaz associé selon norme EN 439 : I1.

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.

Normes

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

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 322
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 323
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 324
3,2	1000	Étui	5	W 000 283 325

Assemblage et rechargement des aciers inoxydables et spéciaux

INERTROD 308L

Gaz associé selon norme EN 439 : I1.

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.

Normes

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

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,2	1000	Étui	5	W 000 283 414
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 415
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 416
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 417

INERTROD 316L

Gaz associé selon norme EN 439 : I1.

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 = 0,3% 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. Applications principales : chaudronneries, industries chimiques et alimentaires.

Normes

**AWS A 5-9
ER 316L**
**EN 12072
W 19 12 3 L**

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,2	1000	Étui	5	W 000 283 450
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 451
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 452
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 453

Assemblage des alliages d'aluminium

ALUROD Al Mg 5

Gaz associé selon norme EN 439 : I1.

Caractéristiques et applications :

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

Normes

**AWS A 5-10
ER 5356**
**EN 18273
S Al 5356**

Pour commander :

Ø (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,6	1000	Étui	5	W 000 283 582
2,0	1000	Étui	5	W 000 283 583
2,4	1000	Étui	5	W 000 283 584
3,2	1000	Étui	5	W 000 283 585
4,0	1000	Étui	5	W 000 283 586