



Electrodes basique pour Aciers				
Nom	Ø mm.	Longueur mm.	Poids étui	Caractéristiques
B7016SP	2.0	300	3.5 ou 1 kg	Electrode basique avec double enrobage présentant un agrément de soudage exceptionnel. Arc très stable dans toutes les positions, peu de projections, enlèvement du laitier aisé. Très bonnes caractéristiques mécaniques.
	2.5	350	4.5 ou 1 kg	
	3.2	350	4.5 ou 1 kg	
	3.2	450	5.5 kg	
AWS A5.1:E7016	4.0	450	5.5 kg	Soudage toutes positions Disponible en paquet de 1kg
	5.0	450	6 kg	

Re (MPa) 450
Rm (MPa) 550
A(%) 27

Electrodes rutile universelle pour Aciers				
Nom	Ø mm.	Longueur mm.	Poids étui	Caractéristiques
MT-RR6 Yellow	2.0	300	4 kg	Electrode rutile présentant un très bon agrément de soudage. Cordon de bel aspect, enlèvement du laitier aisé.
	2.5	350	4.4 kg	
AWS A5.1:E6013	3.2	350	4 kg	Application : constr. mécanosoudées, chaudronneries, serrureries.

Re (MPa) 440
Rm (MPa) 580
A(%) 23

Electrodes Inox 316L - 1.4430				
Nom	Ø mm.	Longueur mm.	Poids étui	Caractéristiques
FOX EAS 4M-A	2.0	300	3.6 kg	Electrode rutile-basique utilisée pour le soudage des aciers inox 316L . Excellente résistance à la corrosion. Fusion douce, bon détachement du laitier.
	2.5	350	4.1 kg	
	3.2	350	4.1 kg	
AWS A5.9: ER316L	4.0	450	5.5 kg	Application : Industries chimiques, alimentaire, raffineries, etc...

Re (MPa) 420
Rm (MPa) 580
A(%) 30

Electrodes de réparation universelle				
Nom	Ø mm.	Longueur mm.	Poids étui	Caractéristiques
FOX CN 29/9-A	2.0	300	1 kg	Electrode rutile-basique déposant un acier inoxydable à très haute caractéristiques mécaniques.
	2.5	300	3.4 ou 1 kg	
AWS A5.4:E312-17	3.2	350	4.2 ou 1 kg	Electrode multi-usage de réparation haute sécurité.

Re (MPa) 490
Rm (MPa) 670
A(%) 20

Electrodes inox haut rendement				
Nom	Ø mm.	Longueur mm.	Poids étui	Caractéristiques
Inox 312HR	2.5	350	4.5 kg	Electrode haut rendement (160%), très peu de projections, laitier auto-détachable. Recommandé comme sous-couches avant rechargement dur, soudage des tôles galvanisées.
	3.2	350	4.5 kg	
AWS A5.4:E312-26	4.0	450	6.5 kg	

Re (MPa) 550
Rm (MPa) 700
A(%) 25

Electrodes de rechargement Dur				
Nom	Ø mm.	Longueur mm.	Poids étui	Caractéristiques
HB63	2.5	350	1 kg	Electrode haut rendement (160%) pour le rechargement dur . Dépôt à base de carbures résistant à l'abrasion minérale combinée aux chocs. Haute dureté. Dépôt usinable uniquement à la meule.
	3.2	350	4.5 ou 1 kg	
	4.0	450	6.0 kg	

Dureté 1° couche 58Hrc
Dureté hors dilution 60Hrc

Electrodes Fonte				
Nom	Ø mm.	Longueur mm.	Poids étui	Caractéristiques
FE-NI/CU	2.5	350	5 ou 1.2 kg	Electrode graphitique avec âme cuivrée, résistante au rougissement et très maniable. Pour assemblage hétérogène fonte/acier ou réparation de toutes les fontes .
AWS A5.15:ENiFe-CI	3.2	350	5.6 ou 1.3 kg	
Fonte NI	2.5	350	1 kg	Electrode graphitique à haut pourcentage de nickel pour la réparation sans préchauffage de différents types de fontes.
AWS A5.15:ENi-CI	3.2	350	5 kg	
Ferro Ni	2.5	350	5 kg	Electrode graphitique Ferro-Nickel pour l'assemblage des fontes à graphite sphéroïdal et assemblage hétérogènes fontes grise sur acier.
AWS A5.15:ENi-CI	3.2	350	5 kg	

Rm (MPa) 550
Rm (MPa) 400
Rm (MPa) 400

Consommables standard! Autres qualités en stock, sur demande.