



Electrodes basique pour Aciers				
Nom	Ø mm.	Longueur mm.	Poids étui	Caractéristiques
B7016SP	2.0	300	3.5 ou 1 kg	Electrode <b>basique</b> 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	<b>Soudage toutes positions</b>
	5.0	450	6 kg	
				Re (MPa) 450 Rm (MPa) 550 A(%) 27
Disponible en paquet de 1kg				

Electrodes rutile universelle pour Aciers				
Nom	Ø mm.	Longueur mm.	Poids étui	Caractéristiques
MT-RR6 Yellow ou UTP 611	2.0	300	4-3.8 kg	Electrode <b>rutile</b> présentant un très bon agrément de soudage. Cordon de bel aspect, enlèvement du laitier aisé.
	2.5	350	4.4-4.3 kg	
AWS A5.1:E6013	3.2	350	4-4.5 kg	Application : constr. mécanosoudées, chaudronneries, serrureries.
	3.2	450	5.6 kg	
				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 <b>inox 316L</b> . Excellente résistance à la corrosion.
	2.5	350	4.1 kg	
	3.2	350	4.1 kg	
AWS A5.9: ER316L	4.0	450	5.5 kg	Fusion douce, bon détachement du laitier. 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 <b>réparation</b> 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,
	3.2	350	4.5 kg	
AWS A5.4:E312-26	4.0	450	6.5 kg	soudage des tôles galvanisées.
				Re (MPa) 550 Rm (MPa) 700 A(%) 25

Electrodes de rechargement Dur				
Nom	Ø mm.	Longueur mm.	Poids étui	Caractéristiques
HB63 ou UTP DUR 600	2.5	300/350	4 ou 1 kg	Electrode haut rendement (160%) pour le <b>rechargement dur</b> . Dépôt à base de carbures résistant à l'abrasion minérale combinée aux chocs.
	3.2	350/450	4.5/1/5.8 kg	
AWS A5.13	4.0	450	6.0 kg	Haute dureté. Dépôt usinable uniquement à la meule.
				Dureté 1° couche 58Hrc Dureté hors dilution 60Hrc

Electrodes Fonte				
Nom	Ø mm.	Longueur mm.	Poids étui	Caractéristiques
UTP 86 FN	2.5	300	4.5 ou 1.2 kg	Electrode graphitique avec âme cuivrée, résistante au rougissement et très maniable. Pour assemblage hétérogène <b>fonte/acier</b> ou réparation de <b>toutes les fontes</b> .
	3.2	350	5.6 ou 1.3 kg	
Fonte NI / UTP8	2.5	350	1 kg	Electrode graphitique à haut pourcentage de nickel pour la réparation sans préchauffage de différents types de fontes.
	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.
	3.2	350	5 kg	
				Rm (MPa) 550
				Rm (MPa) 400
				Rm (MPa) 400

Consommables standard! Autres qualités en stock, sur demande.