



Métaux d'apports

Electrodes enrobées (MMA)

Autres produits sur demande!

Electrodes basique pour Aciers				
Nom	Ø mm	Longueur mm	Poids étui	Caractéristiques
B7016	2.0	300	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. Soudage toutes positions Disponible en paquet sous-vide (DRY)
Spezial D	2.5	350	4 ou 2 kg	
	3.2	350	4.1 ou 2.2 kg	
	3.2	450	5.2 ou 3 kg	
	4.0	450	5.1 ou 3 kg	
AWS A5.1:E7016	5.0	450	6 kg	Re (MPa) 440 Rm (MPa) 550 A(%) 28

Electrodes rutile universelle pour Aciers				
Nom	Ø mm	Longueur mm	Poids étui	Caractéristiques
MT-RR6 Yellow	2.0	300	4 ou 3.8 kg	Electrode rutile présentant un très bon agrément de soudage. Cordon de bel aspect, enlèvement du laitier aisé. Application : constr. mécanosoudées, chaudronneries, serrureries.
ou UTP 611	2.5	350	4.4 ou 4.3 kg	
	3.2	350	4 ou 4.5 kg	
AWS A5.1:E6013	3.2	450	5.6 kg	

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. Application : Industries chimiques, alimentaires, raffineries, etc...
AWS A5.9: ER316L	2.5	350	4.1 kg	
	3.2	350	4.1 kg	
	4.0	450	5.5 kg	

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. Electrode multi-usage de réparation haute sécurité.
AWS A5.4:E312-17	2.5	300	3.4 ou 1 kg	
	3.2	350	4.2 ou 1 kg	

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.
AWS A5.4:E312-26	3.2	350	4.5 kg	
	4.0	450	6.5 kg	

Electrodes de rechargement Dur				
Nom	Ø mm	Longueur mm	Poids étui	Caractéristiques
HB63	2.5	300/350	4 ou 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.
ou UTP DUR 600	3.2	350/450	4.5/1/5.8 kg	
AWS A5.13	4.0	450	6.0 kg	

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 fonte/acier ou réparation de toutes les fontes .
AWS A5.15:ENiFe-CI	3.2	350	5.6 ou 1.3 kg	
Fonte NI / UTP8	2.5	350	1 ou 1.2 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	
AWS A5.15:ENi-CI	3.2	350	5 kg	Electrode graphitique Ferro-Nickel pour l'assemblage des fontes à graphite sphéroïdal et assemblage hétérogène fonte grise sur acier. Rm (MPa) 400

Consommables standard! Autres qualités en stock, sur demande.

Tél. 024 447 44 00

www.krsrsoudage.ch