



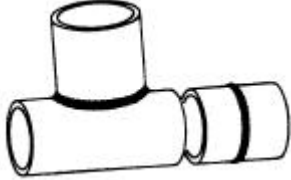
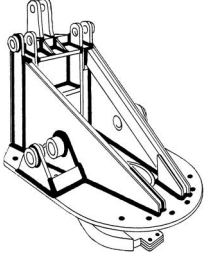


ELECTRODES DE SOUDURE




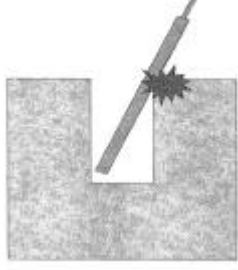
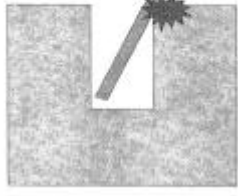



MAINTENANCE REPARATION FONTE ET CUIVREUX



ACIERS

<p>48 SP (E6013)</p>	<p>Electrode rutile universelle toutes positions Très bon amorçage Maniabilité exceptionnelle <i>Recommandée pour les tôles souillées</i></p>	
<p>B 7016 SP (E 7016)</p>	<p>Electrode basique double enrobage universelle pour toutes applications sur assemblages sollicités. Amorçage aisé Grande maniabilité Arc stable dans toutes les positions Recommandée en passe de pénétration et sur joints mal préparés.</p>	
<p>B 70 (E 10018-G)</p>	<p>Electrode basique à haute résistance à la fissuration pour les assemblages et les réparations de haute sécurité. Faibles projections ; fusion agréable Bon détachement du laitier</p>	
<p>CUT 100</p>	<p>Coupage et le perçage de tous les métaux et alliages. <i>Enlèvement de cordons de soudure ou de têtes de boulon</i></p>	

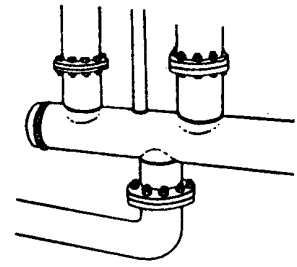
FONTES

<p>FONTÉ Ni (E Ni-C1)</p>	<p>Soudage de toutes les fontes sans préchauffage Convient également pour toutes les passes d'accrochage en sous couche avant assemblage avec l'électrode FERRO Ni. <i>Réparation de blocs moteurs ; bâtis de machine outil pipes d'échappement ; pièces moulées ; corps de pompes réducteurs ; corps de vannes ; etc...</i></p>	
<p>FONTÉ Ni3 (E Ni-C1)</p>	<p>Application identique à la FONTÉ NI avec enrobage non conducteur. Evite tout amorçage lorsque la pièce est en contact avec l'enrobage.</p>	
<p>FERRO Ni (E NiFe-CI)</p>	<p>Electrode universelle pour le soudage à froid des fontes GS. Convient également pour les assemblages fonte / aciers Bonnes caractéristiques mécaniques Usinable à la lime Défauts de fonderies, réparation de blocs moteurs, réducteurs, Boite de vitesses, corps de pompes, pièces moulées, volants d'inertie, bâtis de machines outils, etc...</p>	
<p>FeNiCu (E NiFe-CI)</p>	<p>Application identique à la FERRO NI avec une âme cuivrée pour une meilleure conductibilité électrique Ne rougit pas, excellente maniabilité</p>	
<p>Bimétal-NiFe (E NiFe-CI)</p>	<p>Electrode avec âme bimétal à haute conductibilité thermique et électrique autorisant une grande vitesse de fusion. Adaptée pour le soudage en courant alternatif ou continu Ses hautes caractéristiques mécaniques permettent l'assemblage et la réparation de fontes fortement sollicitées. <i>Fontes souillées, défauts de fonderie, bâtis de machines, etc...</i></p>	
<p>FONTÉ-Fe (ESt)</p>	<p>Utilisation en sous couche ou accrochage en ilotage sur fontes dénaturées ou brûlées. Réparation de petits défauts de fonderies couleur identique au support</p>	

ACIERS INOXYDABLES

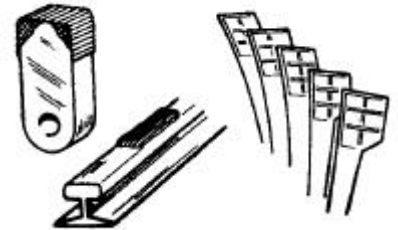
20/10 MBC
(E 316L-16)

Electrode pour le soudage de tous les aciers inoxydables de constructions courants 308 ; 316 ; bas carbone ou stabilisés.
Inox alimentaire, cuves, tuyauteries, réservoirs, matériels maritimes, accastillage, etc...



307 R
(E 307-16)

Electrode austénitique pour l'assemblage et la réparation d'aciers difficilement soudables et aciers au manganèse ; Aciers du type "Creusabro"
Assemblages hétérogènes, aciers moulés.
Sous couches avant rechargement réduit les températures de préchauffage
Travaux publics, voies ferrées, cimenteries, tôles de blindage, bâtis machines en acier fortement sollicités, etc...



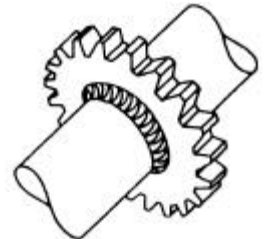
24/12 MO
(E 309MoL-16)

Electrode déposant un acier austénitique à bas carbone avec une excellente résistance à la fissuration.
Haute résistance à la corrosion
Assemblages hétérogènes inox/aciers, aciers plaqués, etc...



29/9
(E 312-17)

Electrode universelle de haute sécurité pour la maintenance et la réparation de tous les aciers de construction, les aciers à outils, les aciers à ressorts, les aciers à traitements thermiques et tous les aciers inoxydables
Assemblages hétérogènes
Sous couches avant rechargement

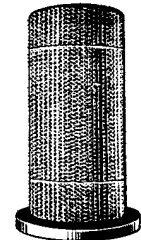


312 HR
(E 312-26)

Electrode synthétique à haut rendement (160 %) d'application identique à l'électrode 29/9
Particulièrement recommandée pour le soudage des aciers galvanisés

25/20 R
(E 310-16)

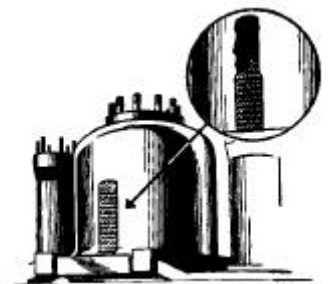
Electrode déposant un acier inoxydable réfractaire pour la maintenance et la réparation des pièces soumises à température jusqu'à 1150°C.
Soles de four, galets, glissières, cloches de fours, chaudières, fours de traitements thermiques, industries pétrolières et pétrochimiques, etc...



BASES NICKEL

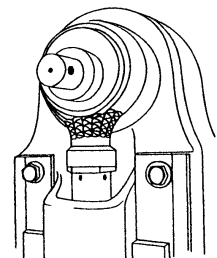
Ni 182
(E NiCrFe-3)

Electrode du type inconel 600** déposant une base nickel pour l'assemblage et la réparation de pièces soumises à la température et à la corrosion
Aciers moulés, industries chimiques et pétrochimiques, galets et chemins de roulement de soles de fours, travaux publics, etc...



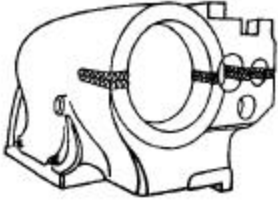
B 90
(E NiCrFe-3)

Electrode déposant une base nickel spécialement conçue pour la maintenance et la réparation d'aciers très difficilement soudables
Résiste à la température et à la corrosion
Assemblages hétérogènes, aciers moulés, galets et bandages de fours, transport et stockage de gaz liquide, etc...






* Creusabro est une marque commerciale de la société CREUSOT LOIRE

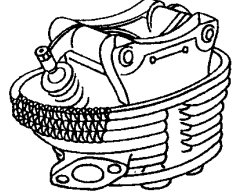
** Inconel est une marque commerciale de la société INCO

<p>B 94 (E NiCrFe-2)</p>	<p>Electrode haut rendement (150 %) spécialement conçue pour la maintenance et la réparation des aciers au CrMo résistant au fluage, des aciers réfractaires, des aciers cryogéniques (5 et 9%) de nickel, des assemblages hétérogènes. <i>Industrie du ciment, galet et bandage de four, cannes pyrométriques, paniers de traitement thermique, etc...</i> Particulièrement utilisée sur pièces massives</p>	
-------------------------------------	---	---

CUIVREUX

<p>CU 114 (E CuSn-A)</p>	<p>Electrode basique pour le soudage et la réparation des bronzes (6 à 8% d'étain) et autres alliages similaires. Adaptée pour le soudage en courant alternatif ou continu. <i>Industrie maritime, fonderie, hélices, arbres, coussinets, rotor de pompes, siège de vannes, turbines, patins, etc...</i></p>	
<p>CU 116 (E CuAl-A2)</p>	<p>Electrode basique pour le soudage et le rechargement des alliages cupro-aluminium ainsi que pour les assemblages hétérogènes aciers/alliages cuivreux. <i>Construction navale, fontes, aciers alliés, pièces travaillants en milieu marin, hélices, arbres d'hélices, paliers, coussinets, industries chimiques, etc...</i></p>	
<p>CU 118 (E CuMnNiAl)</p>	<p>Electrode basique pour le soudage et le rechargement d'alliages de bronze, de cupro-aluminium, ainsi que pour les assemblages hétérogènes aciers/alliages cuivres. <i>Ses propriétés anti-friction destine cette électrode au rechargement des glissières de guidage, de paliers, portées d'arbres, coussinets, etc...</i></p>	

ALUMINIUM

<p>AL 105 (E 4043)</p>	<p>Electrode aluminium pour la maintenance et la réparation de pièces en aluminium et ses alliages. <i>Alliages de fonderie, blocs moteurs, culasses, cuves, citernes, conteneurs, bennes de camions, industries maritimes et chimiques, etc...</i></p>	
-----------------------------------	---	---

Pour vos travaux de rechargements consulter notre plaquette "RECHARGEMENT"

**...et une gamme complète pour vos applications particulières.
Consultez-nous**

selectarc 
industries

a member of
FSH WELDING GROUP

www.selectarc.com

Place des Forges
90600 Grandvillars
France
Tél. + 33 (0)3 84 57 37 77
Fax + 33 (0)3 84 23 57 90

(F)
236-07
Rep