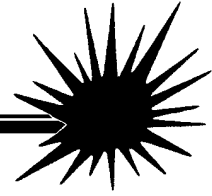
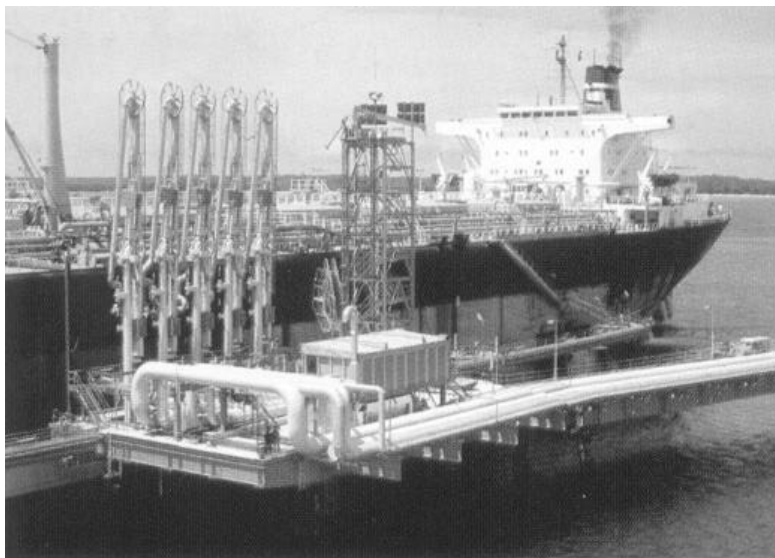


selectarc

www.selectarc.com



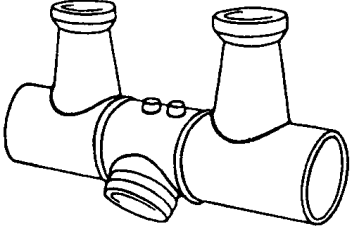
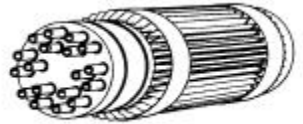

ELECTRODES DE SOUDURE



INDUSTRIES CHIMIQUES & PETROCHIMIQUES





ELECTRODES BASIQUES ACIERS ET FAIBLEMENTS ALLIEES

<p>6010 (E 6010)</p>	<p>Electrode cellulosique pour les passes de pénétration de tuyauterie en position verticale descendante. <i>Pipeline, tuyauterie.</i></p>	
<p>9010 (E 9010 G)</p>	<p>Electrode cellulosique pour passes de remplissage après la 6010. Très hautes caractéristiques mécaniques. Résiliences élevées.</p>	
<p>B 56 (E 7018-1)</p>	<p>Electrode basique à hautes caractéristiques mécaniques pour assemblages sollicités, bonnes résiliences jusqu'à -50°C.</p>	
<p>B 60 (E 7018-A1)</p>	<p>Electrode basique à 0.5 % Mo pour résister à chaud jusqu'à 500°C, bonne résistance aux attaques par l'hydrogène. <i>Chaudière, tuyauterie.</i></p>	
<p>B 61 (E 8018-B1)</p>	<p>Electrode basique 0.5 % Cr ; 0.5 % Mo (type Chromesco 1)* résistante au fluage jusqu'à 500°C. <i>Chaudière, brûleur, tuyauterie.</i></p>	
<p>B 63 (E 8018-B3)</p>	<p>Electrode basique 1 % Cr ; 0.5 % Mo (type Chromesco 2)* résistante au fluage jusqu'à 550°C. <i>Chaudière, surchauffeur, serpentin, tuyauterie.</i></p>	
<p>B 68 (E 9018-B3)</p>	<p>Electrode basique 2 % Cr ; 1 % Mo (type Chromesco 3)* résistant au fluage jusqu'à 600°C, bonne résistance à la corrosion en présence de soufre et d'hydrogène. <i>Hydrocraquer, chaudière, corps de vanne, surchauffeur, tuyauterie.</i></p>	
<p>B 69 (E 8018-B6)</p>	<p>Electrode basique 5 % Cr ; 0.5 % Mo résistant au fluage jusqu'à 600°C. Bonne résistance à la corrosion en présence de gaz chauds (hydrogène) et de vapeurs surchauffées. <i>Echangeurs haute température, chaudières à gaz, surchauffeur, tuyauterie.</i></p>	

* Marques commerciales de la société CREUSOT LOIRE.

ELECTRODES INOX RESISTANT A LA CORROSION

<p>308 LF (E 308L-16)</p>	<p>Electrode rutilo-basique avec une teneur en ferrite < 3% permettant d'améliorer la résistance à la corrosion, notamment en présence d'acide nitrique pour des températures de service de -120°C à +350°C <i>Surchauffeur, cuve, tuyauterie, vanne.</i></p>	
<p>20/10 MBC (E 316L-16)</p>	<p>Electrode rutilo-basique avec une teneur en ferrite moyenne de 8 %. Bonne résistance aux agressions chimiques sous forme de solution ou de gaz (550°C), pour usage courant et bonne résistance à la corrosion inter-cristalline jusqu'à 400°C. <i>Constructions d'ensembles et sous ensembles dans les industries chimiques, pétrochimiques et maritimes, réservoirs, échangeurs, vannes.</i></p>	
<p>316 VD (E 316L-16)</p>	<p>De composition et caractéristiques identiques à la 20/10 MBC, cette électrode est spécialement conçue pour le soudage de tuyauterie par la méthode verticale descendante.</p>	
<p>INOX 316 B (E 316L-15)</p>	<p>Electrode basique bas carbone avec une teneur en ferrite de 8 %. Résistance à la corrosion chimique sous forme de solution ou de gaz. Pour usages courants avec des résiliences élevées à basse température. <i>Raffinerie, complexes pétrochimiques.</i></p>	

INOX 383
(E 383-16)

Electrode rutilo-basique austénitique type "URANUS 28"*.
Bonne résistance à la corrosion en présence d'acide sulfurique, phosphorique, chlorhydrique et fluorhydrique jusqu'à 400°C.
Tour de désulfurisation, réservoir, tuyauterie.

INOX 385
(E 385-16)

Electrode rutilo-basique austénitique type "URANUS B6"*.
Résistance à l'eau de mer et en présence d'acide sulfurique, phosphorique et chlorhydrique jusqu'à 400°C.
Désalinisateur d'eau de mer, pompes, vanne, tuyauterie, centrale de refroidissement, réservoir.

INOX 2209
(E 2209-17)
INOX 2209 B
(E 2209-15)

Electrodes rutilo-basique et basique (B) de type Duplex (URANUS 45 N)* pour résister à la corrosion par piqûres, par crevasse et sous tension en présence de chlorures.
Bonne résistance à l'eau de mer et excellente résistance à la traction.
Centrifugeur, pompes, tuyauterie, tour de désulfurisation.

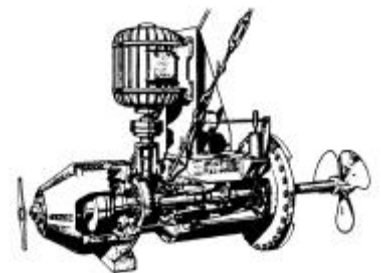
INOX 2509 MoB

Electrode basique de type super Duplex (URANUS 52 N+)* présentant une meilleure résistance à la corrosion de même type que les 2209 et 2209B ainsi qu'à l'acide sulfurique et fluorhydrique avec des caractéristiques mécaniques plus élevées.

Ni 190
(E NiCu 7)

Electrode basique de type "monel" résistante à la corrosion sous tension.
Centrale d'énergie alimentée en eau douce ou eau de mer (*soupape, pompes, aubes de turbines, opercules*).
Industrie de sulfure d'ammonium (*appareil de saturation, dispositif de séchage*). Pétrochimie (*colonne de distillation, fond de cloche*).

* Marques commerciales de la société CREUSOT LOIRE.



ELECTRODES INOX ET BASES NICKEL POUR HAUTES TEMPERATURES ET CORROSION

INOX 308 HB
(E 308H-15)

Electrode basique avec une teneur en ferrite moyenne de 5%.
Pour le soudage de nuance 304H. Application à des températures de service jusqu'à 750°C.
Raffinerie, complexes pétrochimiques.

25/20 R
(E 310-16)
25/20 B
(E 310-15)

Electrode rutilo-basique (R) et basique (B) résistant à l'hydrogène et à l'oxydation jusqu'à 1200°C.
Chaudière à vapeur, surchauffeur, four, serpentins.

INOX 310 H
(E 310H-15)

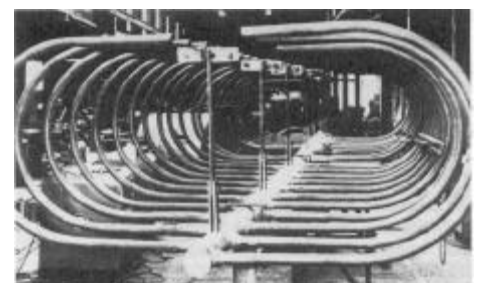
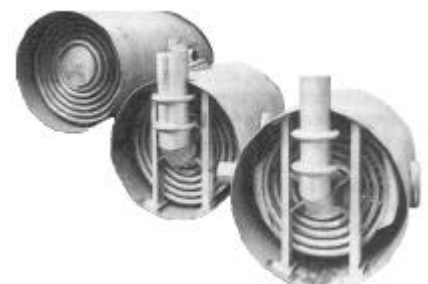
Electrode basique haut carbone conservant ses propriétés de résistance à la corrosion et mécaniques jusqu'à 1100°C.
Tuyauteries véhiculant du gaz, chaudières, fours, brûleurs, hydrocraquer, matériaux de type HK40.

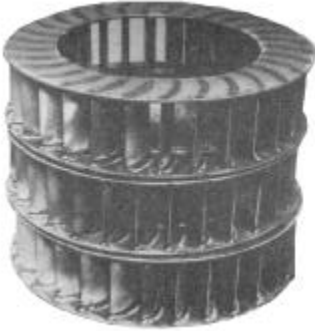


INOX 2211 HT

Electrode austénitique à l'azote pour construction résistante à l'oxydation, à la calamine et H₂S jusqu'à 950°C.
Fours, chaudières, incinérateurs.

INOX 25/35 H

Electrode basique auténitique 26 % Cr, 35 % Ni, 1.2 % Nb à haut carbone pour le soudage des aciers moulés résistant à l'oxydation et à la corrosion jusqu'à 1200°C.
Soudage des nuances type HK40, HP45.
Hydrocraquer, épingle et tube de surchauffeur.



<p>Ni 617 (E NiCr CoMo-1)</p>	<p>Electrode basique pour application à haute température (1100°C) résistante à la corrosion sous atmosphère oxydante. <i>Turbine à gaz, chambres à combustion, four.</i></p>	
<p>Ni A (E NiCrFe-2)</p>	<p>Electrode basique résistante au fluage pour des applications à haute température. Soudage des nuances (800, 800H, HK40, HP45). <i>Circuit de chauffe de four, équipement de traitement thermique, collecteur, manifold.</i></p>	
<p>Ni 82 ~(E NiCrFe-3)</p>	<p>Electrode basique austénitique résistante à la corrosion en présence d'acide à haute température, excellente tenue au fluage. <i>Réacteur chimique, colonne de distillation, condenseur, installation de craking, condenseur au phénol, évaporateur sous vide, serpentin de chauffe, chaudière.</i></p>	
<p>Ni 182 (E NiCrFe-3)</p>	<p>Electrode basique austénitique de type "inconel 600" résistante à la corrosion en présence d'acide sulfurique, phosphorique, chlorhydrique et organique sous forme gazeuse (jusqu'à 600°C) ainsi qu'aux attaques chimiques variées (sel, cyanure, soude caustique) <i>Echangeur, évaporateur, condenseur.</i></p>	
<p>Ni 276 (E NiCrMo-4)</p>	<p>Electrode basique type "C276" résistante à la corrosion en présence d'acide sulfurique à haute concentration de chlorures et de solutions oxydantes. <i>Installation de désulfurisation de gaz, tuyauteries, agitateurs, autoclave, brûleur et échangeur de centrale thermique.</i></p>	
<p>Ni 625 (E NiCrMo-3)</p>	<p>Electrode basique type 625 résistante à la corrosion en présence d'acide sulfurique, phosphorique, Chlorhydrique et organique. Excellentes caractéristiques mécaniques en température. <i>Brûleur et échangeur d'installations thermiques, tour de désulfurisation, installation de chargement et déchargement de pétrole, vannes, clapets, tuyauterie, réservoir, nez de torche, manifold, collecteur.</i></p>	
<p>Ni Ti 3 (ENi-1)</p>	<p>Electrode basique en nickel pur avec 1.6 % Ti pour assemblage résistant à la corrosion et à la fissuration en température. Particulièrement performante en présence de NaOH jusqu'à 400°C. <i>Chaudières, réservoirs à pression, évaporateur de soude caustique, combustion d'ammoniac, turbine à vapeur, serpentins de chauffe. Equipement de fabrication de savon, de phénol, de résine artificielle et de produits de beauté.</i></p>	

...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
Ch/Pe