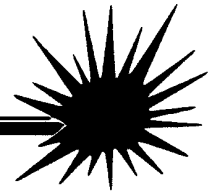


selectarc

www.selectarc.com



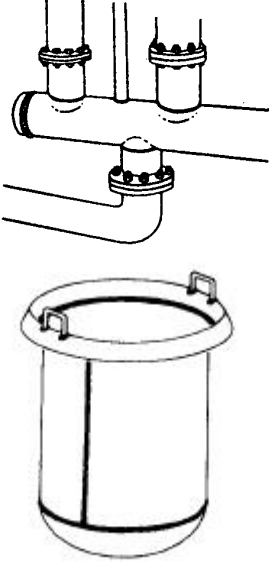
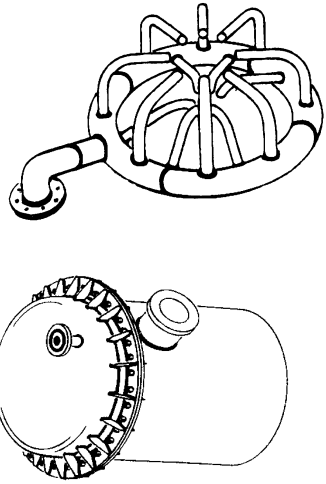
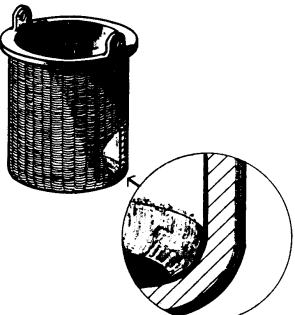
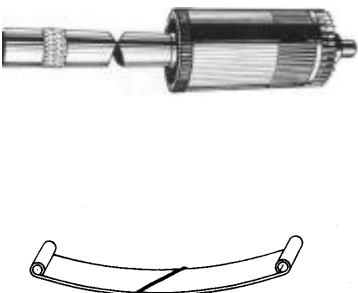
ELECTRODES DE SOUDURE

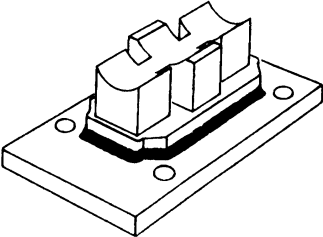
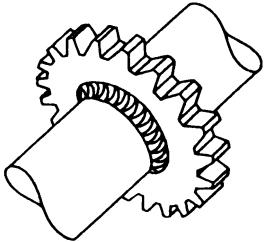
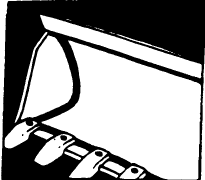
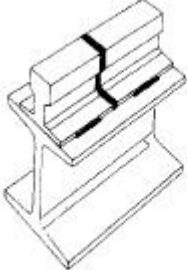
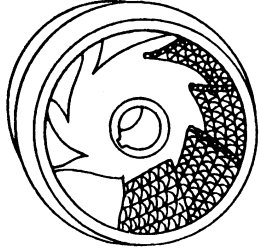
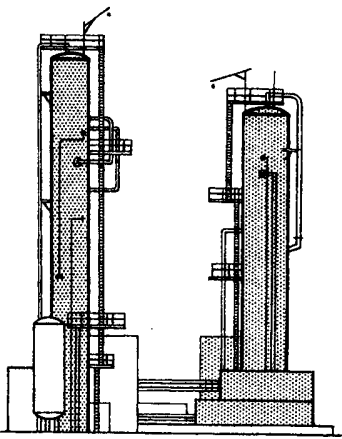


INOX & BASES NICKEL



ELECTRODES INOXYDABLES

<p>20/10 BC (E 308L-16)</p> <p>INOX 308 B (E 308L-15)</p> <p>308 HR (E 308L-26)</p> <p>308 HB (E 308H-15)</p> <p>INOX 347 (E 347-17)</p>	<p>Electrode à enrobage rutilo-basique pour le soudage d'aciers du type 18/8 bas carbone ou stabilisés.</p> <p>Electrode à enrobage basique pour le soudage d'aciers du type 18/8 bas carbone ou stabilisés. Très bon comportement sur joint mal préparé et en position.</p> <p>Electrode synthétique haut rendement (160 %) à enrobage rutilo-basique pour le soudage d'aciers du type 18/8 bas carbone ou stabilisés.</p> <p>Electrode haut carbone à enrobage basique pour le soudage d'aciers du type 18/8 pour application à haute température.</p> <p>Electrode à enrobage rutilo-basique pour le soudage d'aciers du type 18/8 stabilisés au niobium ou titane. Très bonne résistance à la corrosion inter cristalline.</p>	
<p>20/10 MBC (E 316L-16)</p> <p>316 HR (316L-26)</p> <p>316 VD (E 316L-16)</p> <p>INOX 318 (E 318-16)</p>	<p>Electrode à enrobage rutilo-basique déposant un acier austénitique au molybdène et à très basse teneur en carbone. <i>Industrie alimentaire, tube, cuve, échangeur, etc....</i></p> <p>Electrode synthétique haut rendement (160 %) à enrobage rutilo-basique déposant un acier austénitique au molybdène et à très basse teneur en carbone.</p> <p>Electrode à enrobage rutile déposant un acier austénitique au molybdène et à très basse teneur en carbone. Spéciale verticale descendante.</p> <p>Electrode à enrobage rutilo-basique déposant un acier austénitique au molybdène stabilisé au niobium ou titane. Très bonne résistance à la corrosion inter cristalline.</p>	
<p>25/20 B (E 310-15)</p> <p>25/20 R (E 310-16)</p>	<p>Electrode à enrobage basique déposant un acier austénitique devant résister à la corrosion et à l'oxydation jusqu'à 1150°C.</p> <p>Electrode à enrobage rutilo-basique déposant un acier austénitique devant résister à la corrosion et à l'oxydation jusqu'à 1150°C. <i>Fours, chaudières, appareils thermiques, etc....</i></p>	
<p>29/9 (E 312-17)</p> <p>INOX 312 HR ~(E 312-26)</p>	<p>Electrode rutilo-basique déposant un acier austéno-ferritique spécialement adaptée au soudage d'aciers dissemblables et de matériaux réputés difficilement soudables. Très hautes caractéristiques mécaniques.</p> <p>Electrode synthétique à haut rendement (160 %) déposant un acier austéno-ferritique spécialement adapté pour le soudage d'aciers dissemblables et de matériaux réputés difficilement soudables. <i>Beurrage avant rechargement.</i> <i>Recommandé pour le soudage d'aciers galvanisés.</i></p>	

<p>24/12 S (E 309L-16)</p> <p>309 HR (E 309-26)</p> <p>24/12 MO (309MoL-16)</p>	<p>Electrode rutile-basique déposant un acier inoxydable à très bas carbone et à teneur en ferrite moyenne de 15 %. <i>Soudage de nuances dissemblables, Sous couches avant rechargement dur.</i></p> <p>Electrode synthétique à haut rendement (160 %) déposant un acier austénitique. <i>Assemblages hétérogènes. Sous couches avant rechargement dur.</i></p> <p>Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique à très bas carbone et à teneur en ferrite élevée : 20 %. Excellente résistance à la fissuration. Haute résistance à la corrosion.</p>	 
<p>307 R ~(E 307-16)</p> <p>307 B ~(E 307-15)</p> <p>18/8 Mn ~(E 307-26)</p>	<p>Electrode rutile déposant un acier inoxydable austénitique amagnétique au manganèse. <i>Assemblage et réparation d'aciers difficilement soudables. Soudage d'aciers à haute teneur en soufre et phosphore.</i></p> <p>Electrode basique déposant un acier inoxydable austénitique amagnétique au manganèse. <i>Voies ferrées, tôles de blindage, godets de pelleteuses, etc....</i></p> <p>Electrode rutile-basique à haut rendement (160 %) déposant un acier inoxydable austénitique. <i>Assemblage et rechargement d'aciers au manganèse. Sous couche avant rechargement.</i></p>	 
<p>INOX 13/4 (E 410NiMo-15)</p> <p>INOX 17/4 Mo</p>	<p>Electrode basique pour l'assemblage et le rechargement d'aciers martensitiques au Cr-Ni. <i>Pompes, turbines, cylindres de laminoir, etc....</i></p> <p>Electrode basique pour l'assemblage et le rechargement d'aciers martensitiques au Cr-Ni. Et Cr-Ni-Mo. <i>Pompes, turbines, cylindres de laminoir, aciers moulés, etc....</i></p>	
<p>INOX 385 (E 385-16)</p> <p>INOX 2209 (E 2209-17)</p> <p>INOX 2509 MoB</p>	<p>Electrode à enrobage rutile-basique déposant un acier austénitique pour le soudage des aciers "Duplex" (Uranus B6) *. Bonne résistance à la corrosion en milieu sulfurique, phosphorique et chlorhydrique. <i>Industrie du papier, réservoir, tour de désulfuration.</i></p> <p>Electrode à enrobage rutile-basique déposant un acier austénitique pour le soudage des aciers "Duplex" (Uranus 45N) *. <i>Centrifugeurs, pompes, tuyauteries.</i></p> <p>Electrode à enrobage rutile-basique déposant un acier austénitique pour le soudage des aciers "Super Duplex" (Uranus 52N+) *.</p>	
<p>* Marques commerciales de la société CREUSOT LOIRE.</p>		

ELECTRODES BASE NICKEL

B 90
(E NiCrFe-3)

Electrode basique semi-synthétique à 140 % de rendement déposant un alliage de type "Inconel 600".
Réparation de très haute sécurité, assemblages hétérogènes.

Ni 182
(E NiCrFe-3)

Electrode basique alliée type "Inconel 600" pour le soudage et la réparation d'alliage de nickel, nickel pur, aciers 5 \dot{S} 9 % Ni. Aciers cryogéniques et réfractaires, "Incoloy 800".
Résistance à la température et à la corrosion.
Assemblages hétérogènes, aciers difficilement soudables.

B 94
(E NiCrFe-2)

Electrode basique à 150 % de rendement pour le soudage des aciers au CrMo résistants au fluage.
assemblages hétérogènes, aciers cryogéniques (5 \dot{S} 9 % Ni).
Maintenance, réparation.
Galets de four, aciers moulés, assemblages hétérogènes.

B 91
(E NiCrMo-3)

Electrode rutilo-basique à haut rendement (170 %) déposant un alliage de type "Inconel 625".
Assemblages hétérogènes, aciers difficilement soudables.

Ni 625
(E NiCrMo-3)

Electrode basique alliée type "Inconel 625" pour le soudage d'alliage de nuance similaire et inox spéciaux.
Assemblages hétérogènes, aciers difficilement soudables.

Ni 276
(E NiCrMo-4)

Electrode basique déposant un alliage base Nickel "Alloy C-276" très résistant en milieu acide sulfurique à haute concentration de chlorures et solutions oxydantes (FeCL, CuCl).

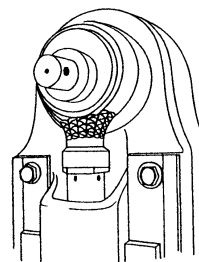
Ni 190
(E NiCu-7)

Electrode basique déposant un alliage de type "Monel" pour le soudage et la réparation d'alliages cupro Nickel.
Installation de désalinisation d'eau de mer.

NiTi-3
(E Ni-3)

Electrode basique déposant du Nickel pur avec 2 à 3 % de titane. Résiste à la corrosion et à la fissuration.
Très résistant en présence de NaOH jusqu'à 400°C.
Assemblage du nickel pur ou alliages.

* Inconel et Monel sont des marques commerciales de la société INCO.
* Alloy C-276 est une marque commerciale de la société HAYNES INTERNATIONAL.



...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
In/Ni