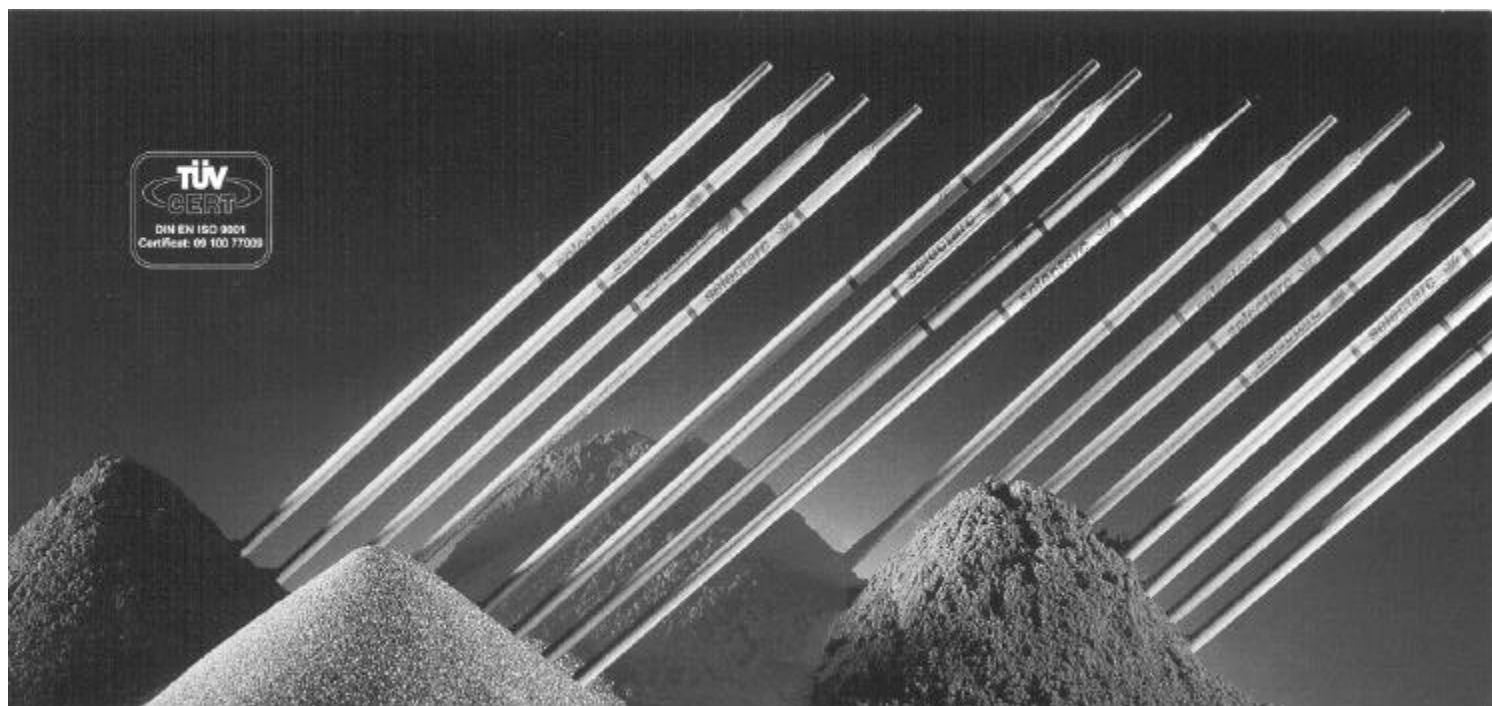




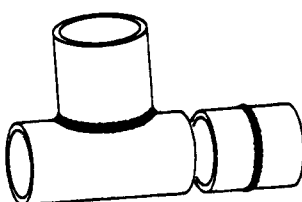

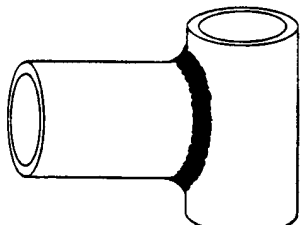
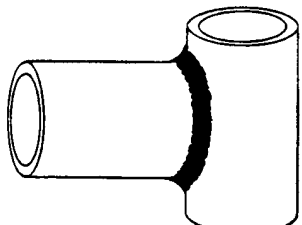
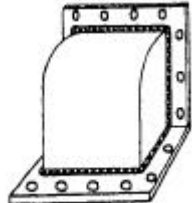
ELECTRODES DE SOUDURE



RUTILES & BASIQUES



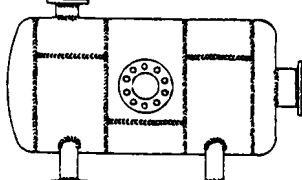
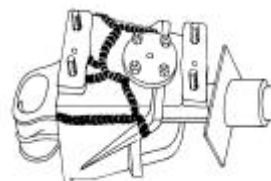
ELECTRODES RUTILES

| | | |
|----------------------------------|---|---|
| <p>48 SP (E 6013)</p> | <p>Electrode rutile universelle toutes positions Très bon amorçage Maniabilité exceptionnelle <i>Recommandée pour les tôles souillées</i></p> |  |
| <p>51 (E 6013)</p> | <p>Electrode rutile toutes positions Spéciale tuyauterie <i>Travaux courants</i> <i>Serrurerie, construction métallique</i></p> |  |
| <p>54 (E 6013)</p> | <p>Electrode rutile bel aspect à enrobage épais toutes positions sauf verticale descendante <i>Constructions mécano soudées</i></p> |  |
| <p>D6 (E 6013)</p> | <p>Electrode rutile spéciale verticale descendante <i>Travaux de serrurerie et d'entretien</i></p> |  |
| <p>160 (E 7024)</p> | <p>Electrode rutile haut rendement (160 %) Bel aspect Grande vitesse de dépôt</p> |  |

ELECTRODES CELLULOSIQUES

| | | |
|---------------------------------|---|---|
| <p>6010 (E 6010)</p> | <p>Electrode à enrobage cellulosique Soudage avec forte pénétration Toutes positions Tuyauterie / Pipe assemblage et réparation</p> |  |
|---------------------------------|---|---|

ELECTRODES BASIQUES

| | | |
|--------------------------------------|--|---|
| <p>B 56 (E 7018-1)</p> | <p>Electrode basique universelle Assemblages sollicités ou bridés <i>Charpente lourde</i> <i>Construction navale</i> <i>Appareils à pression</i></p> |  |
| <p>B 7016 SP (E 7016)</p> | <p>Electrode basique double enrobage assemblage et réparation Facilité de soudage exceptionnelle Arc stable Peu de projection <i>Recommandée en passe de pénétration</i> <i>et sur joint mal préparé</i></p> |  |

ELECTRODES BASIQUES POUR ACIERS RESISTANTS A CHAUD

B 60
(E 7018-A1)

Electrode basique bas hydrogène au molybdène 0,5 %
pour le soudage d'aciers devant résister jusqu'à 500°C
Tuyauteries; Chaudières

B 61
(E 8018-B1)

Electrode basique bas hydrogène au chrome molybdène
pour le soudage d'aciers devant résister au fluage jusqu'à 500°C
0,5 % Cr 0,5 % Mo (type Chromesco 1)*
Tuyauteries; Chaudières
Chimie; Pétrochimie

B 63
(E 8018-B2)

Electrode basique bas hydrogène au chrome molybdène
pour le soudage d'aciers devant résister au fluage jusqu'à 550°C
1 % Cr 0,5 % Mo (chromesco 2)*
Chimie; Pétrochimie

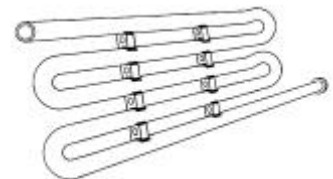
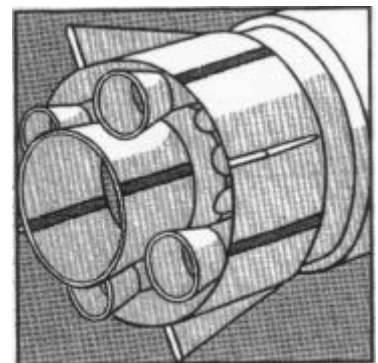
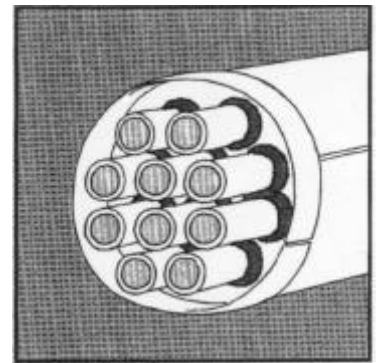
B 68
(E 9018-B3)

Electrode basique bas hydrogène au chrome molybdène
pour le soudage d'aciers devant résister au fluage jusqu'à 600°C
2 % Cr 1% Mo Chromesco 3
Bonne résistance en présence d'hydrogène
Surchauffeurs, corps de vannes
Chaudières, Hydrocraqueurs

B 69
(E 8018-B6)

Electrode basique bas hydrogène au chrome molybdène
pour le soudage d'aciers devant résister au fluage jusqu'à 600°C
5 % Cr 0,5 % Mo
Bonne résistance vis à vis des gaz chauds et des vapeurs surchauffées
Echangeurs hautes température
Chaudières à vapeurs; Surchauffeurs

* Marques commerciales de la société CREUSOT LOIRE.



ELECTRODES BASIQUES POUR ACIERS A HAUTES LIMITES Elastiques

B 70
(E 10018-G)

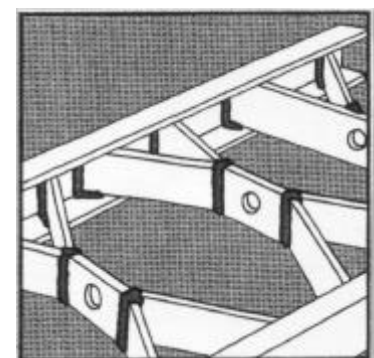
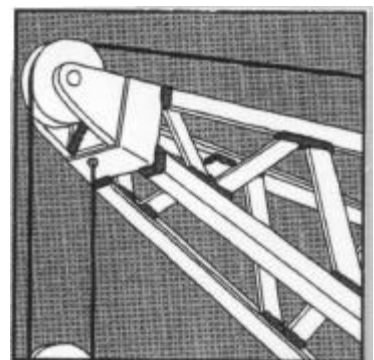
Electrode basique à haute résistance à la fissuration
Assemblages de hautes sécurités
Convient également pour le soudage
des aciers type : 15CD4; 25CD4; 35CD4

B 72
(E 9018-G)

Electrode basique bas hydrogène à haute limite élastique
Soudage d'aciers 550<RM<770 MPa
Rail de pont roulant, portées de glissières

B 73
(E 9018-D1)

Electrode basique bas hydrogène à haute limite élastique
Soudage d'aciers à grains fins travaillant dans un
domaine de température de -50°C à +500°C
Bonne résistance à la fatigue et à la
Corrosion en présence de soufre et de phosphore



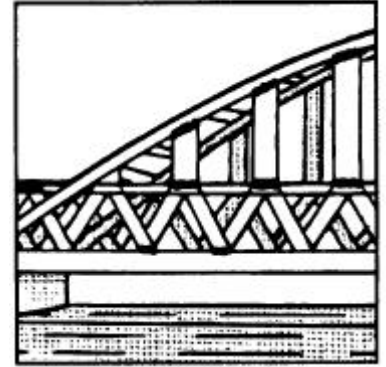
ELECTRODES BASIQUES POUR ACIERS A HAUTES LIMITES Elastiques

B 75 CU
(E 8018-W)

Electrode basique bas hydrogène déposant un acier contenant du cuivre, du chrome et du molybdène
Résistant à la corrosion atmosphérique (marine industrielle)
Soudage des aciers "cor-ten"
Equipements publics
Cuves, bardage, pont, toiture, etc...

B 77
(E 11018-M)

Electrode basique déposant un acier à hautes limites élastiques très résistant à la fissuration pour des températures de service de -40°C à $+450^{\circ}\text{C}$
Très faible taux d'hydrogène diffusible ($<3\text{ml H}_2/100\text{gr}$ métal déposé)
Appareils à pression



ELECTRODES BASIQUES POUR ACIERS RESISTANT A FROID

B 81
(E 8018-C3)

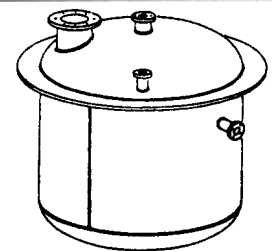
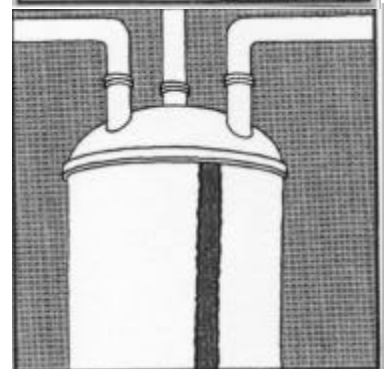
Electrode basique bas hydrogène déposant un acier devant présenter une bonne ténacité aux basses températures jusqu'à -60°C
Matériels de remontée mécanique, ouvrage d'art, etc...

B 82
(E 8018-C1)

Electrode basique bas hydrogène allié à 2,5 % de nickel pour le soudage des aciers à grains fins pour des applications à basse température
Réservoirs et conduite de gaz liquéfié
Off-shore, industrie pétrochimique

B 84
(E 8018-C2)

Electrode basique bas hydrogène allié au nickel (env. 3 %) pour le soudage des aciers à grains fins pour des applications à très basse température (-60°C à -80°C)
Industries cryogéniques, pétrochimiques



...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
Ru/Ba