

## GAMME DE FILS POUR MICRO LASER / PLASMA / TIG

| NUANCES INOX                                                               | AFNOR             | AWS A5,9                | AMS  | WERKSTOFF N°               | APPLICATIONS                                                                                                                                                  |
|----------------------------------------------------------------------------|-------------------|-------------------------|------|----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>308L</b>                                                                | Z 2 CN 20,10      | <b>ER 308 L</b>         |      | 1,4316                     | Assemblages des aciers inoxydables 18,10 et de leurs dérivés immédiats.                                                                                       |
| <b>312</b>                                                                 | Z 12 CN 30,10     | <b>ER 312</b>           |      | 1,4337                     | Très utilisé pour le soudage hétérogène, il augmente la résistance à la corrosion.                                                                            |
| <b>316L</b>                                                                | Z 2 CND 19,13     | <b>ER 316 L</b>         |      | 1,443                      | Soudage des aciers type 20,10,3 et de leurs dérivés.                                                                                                          |
| <b>321</b>                                                                 | Z 6 CNT 18,10     | <b>ER 321</b>           |      |                            | Soudage des aciers type 321 et de leurs dérivés.                                                                                                              |
| <b>M25W</b>                                                                | ISO 5832.1        |                         |      |                            | Rechargement et soudage d'aciers type 316L médical.                                                                                                           |
| <b>410</b>                                                                 | Z 8 C 13          | <b>ER 410</b>           | 5776 | 1,4009                     | Assemblage d'aciers à 13% Cr.                                                                                                                                 |
| <b>420</b>                                                                 |                   |                         |      |                            | Rechargement d'aciers à 13% Cr.                                                                                                                               |
| <b>430</b>                                                                 | Z 8 C 17          | <b>ER 430</b>           |      | 1,4015                     | Assemblage d'aciers à 17% Cr.                                                                                                                                 |
| <b>17-4Cu</b>                                                              | Z 5 CNU 17,4,4    | <b>ER 630</b>           | 5825 |                            | Réparation de disques et aubes de turbines.                                                                                                                   |
| <b>17-4Mo</b>                                                              | Z 5 CND 17,4,1    |                         |      |                            | Soudage et réparation de turbines type Pelton.                                                                                                                |
| <b>Z12CNDV12</b>                                                           |                   |                         |      |                            | Réparation de disques et aubes de turbines.                                                                                                                   |
| <b>NICKEL</b>                                                              |                   |                         |      |                            |                                                                                                                                                               |
| <b>625</b>                                                                 | NC 22 DNb         | <b>ER NiCrMo 3</b>      | 5837 | 2,4831                     | Soudage de l'INCONEL 625, des aciers à 9% de Ni et des alliages de Ni dissemblables.                                                                          |
| <b>718</b>                                                                 | NC 19 FeNb        | <b>ER NiFeCr 2</b>      | 5832 | 2,4667                     | Soudage des alliages INCONEL 718 et X 750.                                                                                                                    |
| <b>CUIVRE</b>                                                              |                   |                         |      |                            |                                                                                                                                                               |
| <b>CuSn6</b>                                                               |                   | <b>ER CuSn A</b>        |      | 2,1022                     | Rechargement de surfaces frottants. Soudage des cupro silicium.                                                                                               |
| <b>ALUMINIUM</b>                                                           |                   |                         |      |                            |                                                                                                                                                               |
| <b>5356 AG5</b>                                                            | AG 5 - 5356       | <b>ER 5356</b>          |      | 3,3556                     | Soudage des AG4, AG5, AZ5G, ASG.                                                                                                                              |
| <b>4043 AS5</b>                                                            | AS 5 - 4043 A     | <b>ER 4043</b>          | 4190 | 3,2245                     | Soudage hétérogène, réparation, rechargement de pièces de fonderie.                                                                                           |
| <b>4047 AS12</b>                                                           | AS 12 - 4047 A    | <b>ER 4047</b>          | 4185 | 3,2585                     | Soudage et brasage de l'aluminium et de la quasi-totalité de ses alliages de laminage et de fonderie.                                                         |
| <b>AlSi7Mg06</b>                                                           | AS 7 G0,6         | <b>ER 357</b>           | 4246 |                            | Réparation de pièces de fonderie en AS7.                                                                                                                      |
| <b>COBALT</b>                                                              |                   |                         |      |                            |                                                                                                                                                               |
| <b>FICO25</b>                                                              | KC 20 WN          | <b>225HV 80KG</b>       | 5796 |                            | Alliage à caractéristiques mécaniques élevées et bonne résistance à l'oxydation.                                                                              |
| <b>RECHARGEMENT</b>                                                        |                   |                         |      |                            |                                                                                                                                                               |
| <b>R600B</b>                                                               |                   | <b>58 HRC</b>           |      | 1,4718                     | Rechargement de haute résistance.                                                                                                                             |
| <b>819BS cuivré</b>                                                        | 36 NiCrMo 16      | <b>48 HRC 166KG</b>     |      | <b>"Z35NCD16"</b>          | Matrices de forge et d'estampage, moules pour matières plastiques, outillages de travail à froid.168 kg                                                       |
| <b>BMS cuivré</b>                                                          | 8 CrMo 12         | <b>36 HRC 120 KG</b>    |      | <b>"8CD12"</b>             | Moules pour matières plastiques.110kg                                                                                                                         |
| <b>MARVAL 18S</b>                                                          | X2 NiCoMoTi 8,8   | <b>37 HRC 120 KG</b>    |      | <b>PAS DE T. THERMIQUE</b> | Outils de poinçonnage, d'estampage, de pliage, lames de cisaille, moules d'injection d'alliages légers, de matières plastiques et d'élastomères.160kg ss T.TH |
| <b>MARVAL MX12</b>                                                         | X1 CrNiMoAlTi 2,9 | <b>32 HRC 108 KG</b>    |      |                            | Moules pour matières plastiques.                                                                                                                              |
| <b>MV5S</b>                                                                | X50 CrMoWV 5      | <b>60 HRC</b>           |      |                            | Moules et outillages à froid.                                                                                                                                 |
| <b>MVS</b>                                                                 | 40 CrMoV 20       | <b>60 HRC</b>           |      |                            | Moules pour matières plastiques et verrerie.                                                                                                                  |
| <b>SMV3S cuivré</b>                                                        | X38 CrMoV 5       | <b>58 HRC</b>           |      | <b>"Z38CDV5"</b>           | Matrices de forge, outils de filage, moules d'injection d'alliages légers. <b>5CR</b> 130 kg                                                                  |
| <b>SR3S</b>                                                                | X35 CrMoV 5       | <b>55 HRC 228 KG</b>    |      |                            | Moules d'injection d'alliages légers et outils de filage.                                                                                                     |
| <b>VOLVIC 4S</b>                                                           | X30 WCrCoV 10     | <b>57 HRC</b>           |      |                            | Matrices d'estampage et d'embavurage pour travail à chaud.                                                                                                    |
| <b>F400C</b>                                                               | Z40 CrMo 17,1     | <b>53 HRC 202 KG</b>    |      | <b>"Z16CDV6"</b>           | Outil de travail à froid.160 kg                                                                                                                               |
| <b>F820D</b>                                                               | 100 MoCrVW 8      | <b>62 HRC</b>           |      |                            | Outil de travail à froid. 200 kg                                                                                                                              |
| <b>SCVS cuivré</b>                                                         |                   | <b>42 HRC 140 KG</b>    |      | <b>"15CDV6"</b>            | Soudage et rechargement des aciers trempants au NiCr et NiCrMo. Soudage de <b>15CDV6</b> et nuances voisines.                                                 |
| <b>F66S cuivré</b>                                                         |                   | <b>46 HRC 160 KG</b>    |      | <b>"25CD4"</b>             | Soudage de <b>25CD4</b> et nuances voisines. Travaux de haute qualité en construction aéronautique.                                                           |
| <b>CR1MO</b>                                                               | 10 CrMo 3         | <b>A5-28 ER 80 SB 2</b> |      | <b>1,7339</b>              | Soudage d'aciers au CrMo de composition similaire pour tuyauteries, chaudières, réservoirs.                                                                   |
| <b>diam 0,3 - 0,4 - 0,5 - 0,6 - 0,8 - 1 - 1,2 - 1,6 - 2 - 2,4 - 3,2 mm</b> |                   |                         |      |                            |                                                                                                                                                               |

