

GAMME DE FILS POUR MICRO LASER / PLASMA / TIG

NUANCES INOX	AFNOR	AWS A5,9	AMS	WERKSTOFF N°	APPLICATIONS
308L	Z 2 CN 20,10	ER 308 L		1,4316	Assemblages des aciers inoxydables 18,10 et de leurs dérivés immédiats.
312	Z 12 CN 30,10	ER 312		1,4337	Très utilisé pour le soudage hétérogène, il augmente la résistance à la corrosion.
316L	Z 2 CND 19,13	ER 316 L		1,443	Soudage des aciers type 20,10,3 et de leurs dérivés.
321	Z 6 CNT 18,10	ER 321			Soudage des aciers type 321 et de leurs dérivés.
M25W	ISO 5832.1				Rechargement et soudage d'aciers type 316L médical.
410	Z 8 C 13	ER 410	5776	1,4009	Assemblage d'aciers à 13% Cr.
420					Rechargement d'aciers à 13% Cr.
430	Z 8 C 17	ER 430		1,4015	Assemblage d'aciers à 17% Cr.
630	Z 5 CNU 17,4,4	ER 630	5825		Réparation de disques et aubes de turbines.
17-4Mo	Z 5 CND 17,4,1				Soudage et réparation de turbines type Pelton.
Z12CNDV12					Réparation de disques et aubes de turbines.
NICKEL					
NI625	NC 22 DNb	ER NiCrMo 3	5837	2,4831	Soudage de l'INCONEL 625, des aciers à 9% de Ni et des alliages de Ni dissemblables.
718	NC 19 FeNb	ER NiFeCr 2	5832	2,4667	Soudage des alliages INCONEL 718 et X 750.
CUIVRE					
CU 114		ER CuSn A		2,1022	Rechargement de surfaces frottants. Soudage des cupro silicium.
ALUMINIUM					
5356 AG5	AG 5 - 5356	ER 5356		3,3556	Soudage des AG4, AG5, AZ5G, ASG.
4043 AS5	AS 5 - 4043 A	ER 4043	4190	3,2245	Soudage hétérogène, réparation, rechargement de pièces de fonderie.
4047 AS12	AS 12 - 4047 A	ER 4047	4185	3,2585	Soudage et brasage de l'aluminium et de la quasi-totalité de ses alliages de laminage et de fonderie.
AISI7Mg06	AS 7 G0,6	ER 357	4246		Réparation de pièces de fonderie en AS7.
COBALT					
CO25	KC 20 WN	225HV 80KG	5796		Alliage à caractéristiques mécaniques élevées et bonne résistance à l'oxydation.
RECHARGEMENT					
R600B		58 HRC		1,4718	Rechargement de haute résistance.
819BS cuivré	36 NiCrMo 16	48 HRC 166KG		"Z35NCD16"	Matrices de forge et d'estampage, moules pour matières plastiques, outillages de travail à froid.168 kg
HB 36 CU	8 CrMo 12	36 HRC 120 KG		"8CD12"	Moules pour matières plastiques.110kg
HBMAR50	X2 NiCoMoTi 8,8	37 HRC 120 KG		PAS DE T. THERMIQUE	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
MARVAL MX12	X1 CrNiMoAlTi 2,9	32 HRC 108 KG			Moules pour matières plastiques.
HB60HT	X50 CrMoWV 5	60 HRC			Moules et outillages à froid.
MVS	40 CrMoV 20	60 HRC			Moules pour matières plastiques et verrerie.
HB58HT	X38 CrMoV 5	58 HRC		"Z38CDV5"	Matrices de forge, outils de filage, moules d'injection d'alliages légers. 5CR 130 kg
SR3S	X35 CrMoV 5	55 HRC 228 KG			Moules d'injection d'alliages légers et outils de filage.
HB57HT	X30 WCrCoV 10	57 HRC			Matrices d'estampage et d'ébavurage pour travail à chaud.
HBCRMO171	Z40 CrMo 17,1	53 HRC 202 KG		"Z16CDV6"	Outil de travail à froid.160 kg
HBC62	100 MoCrVW 8	62 HRC			Outil de travail à froid. 200 kg
115		42 HRC 140 KG		"15CDV6"	Soudage et rechargement des aciers trempants au NiCr et NiCrMo. Soudage de 15CDV6 et nuances voisines.
120S		46 HRC 160 KG		"25CD4"	Soudage de 25CD4 et nuances voisines. Travaux de haute qualité en construction aéronautique.
CR1MO	10 CrMo 3	A5-28 ER 80 SB 2		1,7339	Soudage d'aciers au CrMo de composition similaire pour tuyauteries, chaudières, réservoirs.

diam 0,3 - 0,4 - 0,5 - 0,6 - 0,8 - 1 - 1,2 - 1,6 - 2 - 2,4 - 3,2 mm

