



Produits de soudage

ELECTRODES POUR SOUDAGE MANUEL SOF 510

FICHE TECHNIQUE

→ Désignation du Produit :

Electrode de soudage de la fonte
Diamètre 2.50mm x 350mm

→ Classification :

AWS A/ SFA5.15 : E Ni Fe-Ci
DIN 8573 : E Ni Fe-G2
NFA 81 309

→ Composition chimique :

C = 0.70% Mn = 0.60% NI = 55.00% Fe = 43.00 %
Si = 0.70%

→ Caractéristiques mécaniques

Resistance à la rupture (N/mm2)	Limite d'élasticité (N/mm2)	A (5xd) %	Dureté HB
450	--	=10	160-200

→ Applications

- conviens à toutes positions de soudage de la fonte verticale montante



Produits de soudage

ELECTRODES POUR ACIERS FAIBLEMENT ALLIES ET A HAUTE LIMITE D'ELASTICITE SPE 600

FICHE TECHNIQUE

L'électrode de soudage est un produit utilisé pour l'assemblage des matériaux métalliques et se compose généralement d'une âme métallique (fil en acier) et d'un enrobage à base de poudres minérales. Durant le soudage, le fil d'âme métallique constitue la majorité du métal déposé. L'enrobage assure à ce dernier, protection ainsi qu'appoint en alliage.

Les aciers faiblement alliés contiennent, en plus des éléments naturellement présents dans les aciers non alliés (à savoir : carbone, manganèse, silicium), des additions de nickel, chrome, molybdène, vanadium, tungstène, cuivre, aluminium, etc. en proportions variables, mais toujours individuellement inférieurs à 5 %. L'introduction de ces éléments d'addition dans l'acier permet d'obtenir certaines propriétés et caractéristiques :

Diamètre 3.25mm x 450mm

→ Classification :

NFA 81340 : E Y502 MnMo B11020B
AWS : A5.5 : E 9018 D1
DIN 8529 : E Y5003 Mn M0 BH 520

→ Composition chimique :

C = 0.05%	Mn = 1.6%	Mo = 0.4%
P = 0.015%	S = 0.010%	Si = 0.35%

→ Caractéristiques mécaniques

Resistance à la rupture (N/mm2)	RP (0.2%) (N/mm2)	A (5xd) %	Kcv à -20°C (j/cm2)
650	≥580	≥25	≥59

→ Avantage :

- Résistance à la corrosion atmosphérique
- Résistance à des températures très élevées (résistance au fluage)
- Haute et très haute limite élastique
- Grande dureté et résistance à certaines formes d'usure
- Résiliences aux basses et très basse températures.



Produits de soudage

ELECTRODES POUR SOUDAGE MANUEL SRH 740

FICHE TECHNIQUE

→ Désignation du Produit :

Electrode de soudage pour rechargement dur

Diamètre 3.25mm x 450mm

→ Classification :

DIN 8555 : E7 – 200k

AWS A5.113 : E Fe Mn-A

→ Composition Chimique :

C = 0.80%

Mn = 14.00%

NI = 3.50%

→ Caractéristiques mécaniques

Dureté : 160-180 HB (Brut de soudage)

→ Applications

- conviens au soudage pour rechargement dur.