

ASP

ATELIER SERVICE PLUS

- SOUDURE
- FILTRES

- OUITILLAGES
- MATERIEL ATELIER

Le SOUDAGE c'est notre MÉTIER
Vous le faire découvrir, c'est notre PASSION !



Z.A. de Beausoleil

Route de Lusignan

86190 VOULLÉ

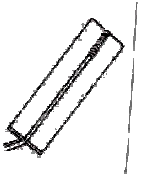
Tél. 05 49 54 81 34 - Fax. 05 49 54 05 00

E mail. atelierservicep@orange.fr

Pour mieux vous servir !

ELECTRODES DE SOUDAGE DES ACIERS DE CONSTRUCTION

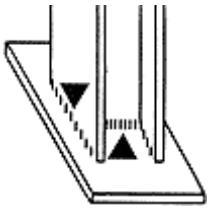
EU45



Electrode universelle à enrobage rutile apte à une large gamme d'application en toutes positions.
Laitier d'enlèvement facile. Fusion douce
Idéale pour construction métallique : tôlerie, serrurerie, charpente...
Basse tension d'amorçage.

R = 520 MPA
A = 25 %
U° 45 V

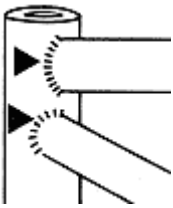
OR36



Electrode universelle à enrobage rutile permettant le soudage en toutes positions des aciers de construction.
Laitier d'enlèvement très facile. Fusion douce. Peu de projection.
Idéale pour construction métallique : chaudronnerie, serrurerie, charpente...

R = 580 MPA
A = 22 %
U° 36 V

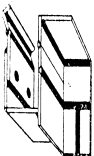
OR36S



Electrode universelle à enrobage rutile toutes positions, d'amorçage immédiat, arc stable.
Laitier d'enlèvement très facile. Fusion douce. Pas de projection.
Convient parfaitement dans le cas d'utilisation d'appareils de soudure avec une très basse tension à vide.
Idéal pour des constructions soumises à des sollicitations importantes : constructions métalliques, réservoirs, tuyauteries, travaux artisanaux...

R = 610 MPA
A = 25 %
U° 36 V

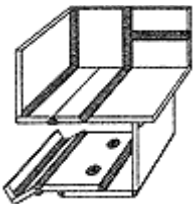
AUTODECAP



Electrode rutile toute "position" spécialement recommandé pour tôles souillées (rouille, peinture, graisse) d'amorçage immédiat, arc stable.
Laitier d'enlèvement très facile. Fusion douce.
Idéal pour des constructions soumises à des sollicitations importantes : constructions métalliques, réservoirs, tuyauteries, travaux artisanaux

R = 580 MPA
A = 26 %
U° 40 V

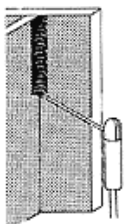
EU51



Electrode universelle à enrobage rutile pour applications variées en toutes positions.
Laitier d'enlèvement très facile. Fusion douce.
Très basse tension d'amorçage (40V).

R = 580 MPA
A = 22 %
U° 40 V

SP40



Electrode rutile universelle spécialement élaborée pour le soudage en positions difficiles : soudure verticale descendante, en corniche, en plafond. Permet le soudage sans démontage. Couramment employée comme électrode universelle.
Laitier d'enlèvement très facile. Fusion douce, arc très stable.
Faible tension d'amorçage (40 V). Réamorçage très facile.

R = 560 MPA
A = 22 %
U° 40 V

ELECTRODES DE SOUDAGE ET POINTAGE DES TÔLES FINES

TM40



Electrode rutile spécialement élaborée pour le soudage sur tôles minces bords à bords ou superposées.

Laitier d'enlèvement très facile. Fusion douce. Pas de projection.

Cordon lisse et régulier.

Electrodes disponibles uniquement en 1.6 et 2.0 mm basse tension d'amorçage. (40V)

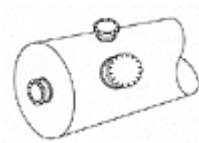
R = 550 MPA

A = 29 %

U° 40 V

ELECTRODES SPECIALES POUR LA REPARATION DES ACIERS

AS65



Electrode rutile-basique à haut rendement (160 %), déposant un acier inoxydable austénitique au manganèse.

Idéal pour l'assemblage et le rechargement d'aciers au Manganèse jusqu'à 14 %, l'assemblage hétérogène entre aciers de nuances différentes ainsi que tous les aciers difficilement soudables

En sous couche avant rechargement dur

Réparations de toutes pièces soumises aux chocs

Excellente maniabilité, fusion douce, peu de projection, laitier auto-détachable, cordon de bel aspect.

Agriculture, travaux publics, industries...

R = 750 MPA

A > 30 %

U° 50 V

AS70



Electrode rutile-basique à haut rendement déposant un acier inoxydable austénitique au manganèse, pour assemblage et rechargement d'aciers, permettant de reprendre l'usure des versoirs.

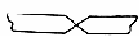
Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable

R = 700 MPA

A = 25 %

U° 50 V

AS75



Electrode rutile déposant un acier inoxydable amagnétique austénitique au manganèse

Pour l'assemblage et le rechargement d'aciers au manganèse jusqu'à 14 % Mn ou d'acier à haute teneur en soufre et phosphore

Pour l'assemblage hétérogène entre aciers de constructions, aciers alliés ou aciers austénitiques au Cr-Ni

En sous couche avant rechargement dur.

Spécialement élaborée pour la réparation des aciers exposés aux chocs ou usure par friction ainsi que des aciers à haute flexibilité (acier à ressort, acier à outils).

Excellente maniabilité, laitier facilement détachable, cordon de bel aspect. Agriculture, travaux publics, industries...

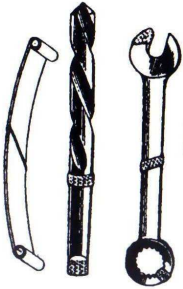
R > 600 MPA

A > 30 %

U° 50 V

ELECTRODES SPECIALES POUR LA REPARATION DES ACIERS

AS76



Electrode basique déposant un acier inoxydable amagnétique austénitique au manganèse

Pour l'assemblage et le rechargement d'aciers au manganèse jusqu'à 14 % Mn ou d'acier à haute teneur en soufre et phosphore

Pour l'assemblage hétérogène entre aciers de constructions, aciers alliés ou aciers austénitiques au Cr-Ni

En sous couche avant rechargement dur.

Spécialement élaborée pour la réparation des aciers exposés aux chocs ou usure par friction ainsi que des aciers à haute flexibilité (acier à ressort, acier à outils).

Excellente maniabilité, laitier facilement détachable, cordon de bel aspect.

Agriculture, travaux publics, industries...

R = 750 MPA

A > 35 %

U° 70 V

AS80



Electrode rutilo-basique à base de Cr-Ni-Mn spécialement adaptée au soudage d'aciers de haute résistance mécanique, d'acier dissemblables et de

matériaux difficilement soudables tel que acier à outils, aciers moulés, aciers à ressort, engrenages, tiges de vérins, doigts, dents etc.

Métal déposé particulièrement résistant à la fissuration.

En sous couche avant rechargement dur et pour rechargement d'outils coupant ou tranchant.

Fusion très douce. Laitier auto détachable.

Excellente maniabilité, bel aspect.

Agriculture, travaux publics, industries...

R = 850 MPA

A jusqu'à 28 %

U° 50 V

SPSOUDOCARB



Electrode spécialement élaborée pour le soudage des pièces au carbure de tungstène avec un support en acier allié permettant ainsi une grande résistance aux chocs, à la fissuration et à l'abrasion.

Utilisation facile sur courant alternatif et continu, très bonne soudabilité, toutes positions, laitier auto détachable.

Carrière ; travaux publics ; travaux agricoles.

R = 600 MPA

A = 30 %

U° 50 V

ELECTRODES POUR LE SOUDAGE DES ACIERS GALVANISES

SPGALVA



Electrode spéciale dotée d'une âme inoxydable, d'une exceptionnelle qualité permettant le soudage des aciers galvanisés dans les meilleures conditions. Son utilisation à faible intensité permet de limiter

considérablement les fumées. Le dépôt de la SPGALVA est inoxydable, exempt de porosité et d'une grande résistance mécanique. Toutes positions

R = 540 MPA

A = 35 %

U° 50 V

ELECTRODES DE RECHARGEMENT DURS



AMEDUR65

Electrode de rechargement dur. Résiste à une très forte abrasion et aux chocs moyens pour les rechargements des appareils travaillant sur un terrain défoncé ou en friction (herse alternatives, herse rotatives, patins de faucheuses, godets, hérissons d'épandeurs).

Dureté :680
HB
Rendement
190%

TUBDUR70



Electrode de rechargement très dur. Electrode tubulaire fourrée de poudre de carbures de chrome et manganèse.

Dépôt très résistant à l'abrasion et à l'érosion minérale, ainsi qu'aux chocs violents.

S'utilise à très faible intensité.

Fusion très douce. Excellent étalement du métal. Laitier inexistant.

Destinée aux travaux publics, cimenteries, carrières, agriculture : bandes et vis de convoyage, brise mottes, vis de presse à briques, godets d'évacuation, charrues, cultivateurs, décompacteurs...

Dureté :700
HB
Rendement
300%

TUBDUR75



Electrode de rechargement très dur. Electrode tubulaire fourrée de poudre de carbures complexes de chrome, vanadium, niobium, molybdène et bore. Dépôt très résistant à l'abrasion et à l'érosion minérale, ainsi qu'aux chocs violents grâce au niobium.

Dépôt inoxydable résistant à des températures jusqu'à 300°C.

S'utilise à de très faibles intensités de courant.

Fusion très douce. Excellent étalement du métal. Laitier inexistant.

Destinée aux travaux publics, cimenteries, agriculture : vis de presse à briques, pales et mélangeurs, dents et lames de godets, marteaux concasseurs, charrues, cultivateurs, décompacteurs...

Dureté :750
HB
Rendement
300%

TUBDUR85



Electrode de rechargement extrêmement dur. Electrode tubulaire fourrée essentiellement de poudre de carbure de tungstène et de chrome.

Dépôt très résistant à l'abrasion et à l'érosion minérale.

Fusion très agréable, excellent étalement du métal, cordon lisse et non usinable, toutes positions.

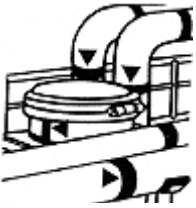
Possibilité d'augmenter le rendement par l'introduction dans l'arc d'une deuxième électrode et donc d'obtenir un rendement de vitesse et dépôt jusqu'à 5 Kg / heure.

Destinée aux travaux publics, cimenteries, carrières, agriculture : bandes et vis de convoyage, brise mottes, vis de presse à briques, tôle de blindage, godets d'évacuation, charrues, cultivateurs, décompacteurs...

Dureté = Hors
Normes
Rendement
300%

ELECTRODES POUR LE SOUDAGE DES ACIERS INOXYDABLES

INOX



Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique à très bas carbone pour l'assemblage d'acier inoxydable ainsi que les aciers de nuances dissemblables (acier inox avec aciers alliés ou non alliés)
Fusion douce sans projection, laitier auto détachable, très bel aspect du cordon, réamorçage facile.
Excellente résistance à la fissuration et à la corrosion.

R = 650 MPA
A >25 %
U° 50 V

INOX316L

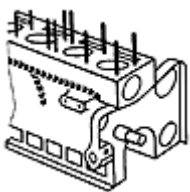


Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique au molybdène. (spécial alimentaire)
Fusion douce sans projection, bon détachement du laitier, très bel aspect du cordon, réamorçage aisé.
Soudage et rechargement des inox austénitiques non stabilisés de type Cr/Ni/Mo et aciers plaqués de même composition.

R = 560 MPA
A =35 %
U° 50 V

ELECTRODES POUR LE SOUDAGE DES FONTES

NICKEL



Electrode à enrobage graphito-basique déposant un Nickel pur pour le soudage et rechargement des fontes grises et des fontes malléables.
Utiliser de faibles intensités et éviter tout échauffement local des pièces.
Eventuellement, martelage après chaque cordon. Eviter tout refroidissement brutal. Pour les pièces massives, le préchauffage est parfois nécessaire.
Amorçage facile. Fusion très douce sans projection. Dépôt régulier, bien mouillé, facilement usinable, sans point dur.
Idéal pour la réparation des blocs moteurs, réducteur, corps de pompe...

R= 300 MPA
Dureté = 180
HB

FERRO-NI



Electrode à enrobage graphito-basique déposant un alliage ferro-nickel pour le soudage des fontes blanches, malléables, aciérés, modulaires et même imprégnées d'huile.
Spécialement recommandée pour un apport calorifique minimal. Risque de fissure minimale.
Fusion douce sans projection. Un martelage léger est recommandé. Pour la réparation de bâtis, machines outils, réducteurs, pièces moulées

R = 400 MPA
Dureté = 200
HB

ELECTRODE POUR L'ALU

ALU

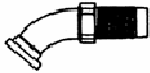


Electrode aluminium pour l'assemblage et réparation des pièces en aluminium ou alliages d'aluminium.
Spécialement étudiée pour blocs moteurs, culasses, cuves, bennes de camion, industries maritimes et chimiques...

R = 160 MPA
A =15 %

ELECTRODES POUR LE SOUDAGE DIVERS

SP-CHAUFFANTE



Electrode spéciale d'une grande utilité, destinée au préchauffage des pièces mécaniques et de petits travaux de forgeage. Pas de métal déposé. Les propriétés techniques de cette électrode destinent son utilisation aux ateliers ne disposant pas de chalumeau : entretien et de réparations d'usine, exploitation agricole etc.

U° 60 V
Amp : 200 A

SP-DECOUPAGE



Electrode à enrobage spécial pour le découpage et le perçage de tous les matériaux y compris les fontes, les inoxydables, les aciers au manganèse, les aciers cuivreux et tous autres métaux ferreux qui ne peuvent pas être découpés au chalumeau ou avec une meuleuse dans les endroits inaccessibles par exemple.

L'arc chasse vers l'avant le métal en fusion qui s'enlève facilement.

U° 55 V
Amp : 150-250 A

SP-GOUGEAGE



Electrode à enrobage spécial pour le chanfreinage, le gougeage de tous les matériaux y compris les fontes, les inoxydables, les aciers au manganèse, les aciers cuivreux et tous autres métaux qui ne peuvent pas être chanfreinés au chalumeau.

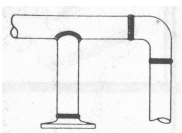
Le métal en fusion est chassé vers l'avant par un va-et-vient. Il s'enlève donc facilement.

Electrode à effet soufflant, permet le gougeage des fontes avant de souder. Inclinaison de 15° par rapport à la pièce.

U° 55 V
Amp:150-250 A

ELECTRODES BASIQUES ET DOUBLE ENROBAGE

BASIOUE SPECIALE



Electrode à double enrobage pour le soudage en toutes positions des aciers courants et des aciers à grains fins fortement sollicités ou bridés.

Utilisation intéressante comme couche de liaison dans le cas de rechargement dur. Exemples : marteaux de broyeur à pierre etc.

Excellente pénétration, peu de retrait. Bon accrochage sur la fonte et les aciers coulés. Elle s'utilise aussi bien avec un poste de soudure de courant alternatif même avec une basse tension à vide

R = 610 MPA
A = 27 %
U° 50 V

BASIOUE 800



Electrode de haute sécurité pour des assemblages sollicités. Utilisation intéressante comme couche de liaison dans le cas de rechargement dur.

Exemples : marteaux de broyeur à pierre etc.

Excellente pénétration, peu de retrait. Bon accrochage sur la fonte et les aciers coulés.

R = 720-820 MPA
A = 26 %
U° 60 V

FILS DE SOUDAGE DES ACIERS DE CONSTRUCTION

ASP9001 MIG

ASP9002 Fil massif pour le soudage sous protection gazeuse des aciers de construction courant.
ASP9003 Métallerie, chaudronnerie.
ASP9032

Rs >= 360 MPa
Rm >= 460 Mpa
A % 5 d 20-25
Kv à - 29 °C >= 73 J

SEMI BASIOUE

ASP9005 Fil massif cuivré spécialement élaboré pour l'assemblage des aciers au carbone non et faiblement
ASP9006 allié.
 Véhicules, constructions métalliques, travaux de montage.

Rs 470 à 600 MPa
Limite élastique 490 Mpa
A % 5 d 22 à 26
Kv à - 20 °C >= 47 J

BASIOUE

ASP9007 Fil massif spécialement élaboré pour l'assemblage des aciers au carbone non et faiblement allié
ASP9008 ainsi que des aciers à grains fins.
 Charpentes lourdes, constructions mécaniques, grosses chaudronneries.

Rs >= 420 MPa
Limite élastique 500 à 640 Mpa
A % 5 d 23 à 27
Kv à - 40 °C >= 47 J

FILS DE SOUDAGE DES ACIERS SPECIAUX

SUPER BASIOUE

ASP9009 Fil plein particulièrement recommandé pour l'assemblage des aciers de hautes résistances
ASP9010 mécaniques, aciers alliés, aciers à hautes limites élastiques.
 Lame d'usure, support de dent de godet etc.
 Sous couche avant rechargement dur...

Rs >= 711 MPa
Rm >= 784 Mpa
A % 5 d > 19
Kv à - 40 °C > 53 J

REPARATION

ASP9017 Fil massif pour le soudage sous protection gazeuse des aciers au carbone. Particulièrement
ASP9018 recommandé dans les ateliers de réparation pour l'assemblage des aciers de réemploi mais aussi
ASP9019 pour tôles souillées ou peintes et joints mal préparés
 Atelier de réparation, agricole, travaux publics etc.

FLEX ACIER

ASP9020 Fil massif pour l'assemblage hétérogène et en sous couche pour les rechargements (élasticité).
ASP9043 Très bonne résistance à la fissuration.
 Très utilisé en TP, voies routières, ferroviaires ou fluviales, carrières, cimenteries mines.....

Rp = 360 MPa
Rm = 590 Mpa
A % 5 d = 40

ACIER SPECIAUX

ASP9038 Fil massif inoxydable pour assemblages hétérogènes sous protection gazeuse. Assemblage
 d'acier de blindage, d'acier à haute teneur en carbone, d'acier à ressort ou d'aciers à soudabilité
 limitée.
 Très bonne résistance mécanique, résistance élevée à la fissuration à chaud.

Rp = 520 MPa
Rm = 740 Mpa
A % 5 d = 25

SPECIAL GALVA

ASP9021 Fil massif spécialement élaboré pour le soudage sous protection gazeuse des aciers galvanisés et
ASP9022 électro-zingués. Peu de projection
ASP9023 Barrières, châssis, bassins etc.

SOUDINOX SP

ASP9033 Fil massif très bas carbone, pour le soudage sous protection gazeuse des aciers inoxydables
ASP9034 austénitiques du type 316 L,

Rp = 430 MPa
Rm = 620 Mpa
A % 5 d = 35

SOUDALU SP

ASP9035 Fil massif pour le soudage sous protection gazeuse des alliages aluminium magnésium de
ASP9036 composition homogène 5% de Mg. Très bonne résistance mécanique et à la corrosion. Très
 utilisés dans la construction marine, pour le soudage de wagon de transport de phosphate, dans le
 transport routier pour les bennes ou remorques de tracteur...

Rp = 110 MPa
Rm = 250 Mpa
A % 5 d = 25

CUIVREUX

ASP9046 Brasage mig des aciers électro-zingués ou galvanisés. Fil très utilisé dans le monde automobile
 pour le soudage des d'équipement annexes et de liaison de carrosserie (meilleur que les cupro
 alu)

Rp = 120 MPa
Rm = 350 Mpa
A % 5 d = 40
Dureté 80 Hb

FIL DE SOUDAGE FOURRE AVEC GAZ

<u>ASP9026</u>	<u>BASIOUE FOURRE AVEC LAITIER</u>	Rp = 470 MPa Rm = 580 Mpa A % 5 d = 28 Kv à - 60 °C > 60 J
<u>ASP9027</u>	Fil fourré tubulaire cuivré à laitier basique idéal pour le soudage multi passe de fortes épaisseurs, pour l'assemblage d'acier à carbone élevé et dans des applications où des caractéristiques mécaniques élevées sont requises	
<u>ASP9028</u>		
<u>ASP9039</u>	<u>MIG FOURRE SANS LAITIER</u>	Rp >= 420 MPa Rm = 510-560 Mpa A % 5 d = 24 Kv à - 20 °C > 47 J
<u>ASP9040</u>	Fil fourré tubulaire cuivré sans laitier idéal pour le soudage en mono ou multi passe (toutes positions). Cordon de très bel aspect Grosse chaudronnerie - Charpentes.	

FIL DE SOUDAGE FOURRE SANS GAZ

<u>ASP9037</u>	<u>BASIOUE FOURRE</u>	Rp = 320 MPa Rm = 540 Mpa A % 5 d = 22 Kv à + 40 °C > 60 J
	Fil fourré basique pour le soudage en toutes positions sans protection gazeuse. Convient pour le soudage d'aciers doux et faiblement alliés	

FILS DE RECHARGEMENT PLEIN

<u>ASP9044</u>	<u>RECHARGEMENT 350 HB-600HB</u>	R 350
<u>ASP9011</u>	Fil plein massif cuivré pour le rechargement des pièces soumises à l'abrasion et aux chocs	
<u>ASP9012</u>	Il est conseillé d'effectuer une sous-couche avec une passe de FLEXACIER afin d'éviter la fissuration. Applications principales : carrières, mines, travaux publics, industries automobiles...	R 600
<u>ASP9013</u>		

FILS DE RECHARGEMENT FOURRE AVEC GAZ

<u>ASP9014</u>	<u>RECHARGEMENT</u>	R 650
<u>ASP9015</u>	Fil fourré sans laitier pour le rechargement sous protection gazeuse. Approprié pour les pièces soumises à l'usure mais aussi soumises à des sollicitations par à-coups. APPLICATIONS : Dents de godets, transporteur à vis, flasque et cône de broyeur...	

FILS DE RECHARGEMENT FOURRE SANS GAZ

<u>ASP9024</u>	<u>RECHARGEMENT</u>	65 HRC
<u>ASP9025</u>	Fil fourré déposant des carbures complexes résistant à l'échauffement et à une très forte abrasion minérale. Excellente soudabilité même à très basse intensité. Rechargement en 2 passes maximum. Pièces d'usure agricole, travaux publics, carrières, mines etc.	

<u>ASP9016</u>	<u>RECHARGEMENT</u>	67 HRC
<u>ASP9041</u>	Fil fourré déposant des carbures complexes avec une résistance extrême à l'abrasion sous forte contrainte et choc modéré. Rechargement en 2 passes maximum Destiné pour vis de transports, brises mottes...	

<u>ASP9042</u>	<u>RECHARGEMENT</u>	62-67 HRC
	Fil fourré sans laitier fortement allié pour le rechargement sans protection gazeuse: Il possède une résistance remarquable à l'usure abrasive des substances minérales grâce à sa structure d'un alliage à dureté élevée à base de Cr. Destiné pour le rechargement des pièces agricoles et du bâtiment : pales de malaxeur, dents de godets....	

FILS TIG SOUDAGE DES ACIERS

TIG

ASP9111
ASP9112
ASP9113
ASP9114
ASP9115

Baguette cuivrée pour le soudage sous protection gazeuze des aciers de construction type E36 et similaires (S235-S355 ; P235-P310). Elle est conseillée en tuyauterie, pour les passes de pénétration et en passes de fond pour les travaux de soudage de haute qualité, faisant l'objet de contrôle particulier.

Rs = 560 MPa
Rm = 460 Mpa
A % 5 d 26
Kv à + 20 °C = 150 J
Kv à - 20 °C = 90 J

TIG S6

ASP9116
ASP9117
ASP9118
ASP9119

Baguette cuivrée pour le soudage sous protection gazeuze des aciers de construction type E36 et similaires (S235-S355 ; P235-P355 ; S255N-S420N). Cette baguette est conseillée en tuyauterie, pour les passes de pénétration et en passes de fond avant remplissage pour les travaux de soudage de haute qualité, faisant l'objet de contrôles particuliers.

Rs = 560 MPa
Rm = 470 Mpa
A % 5 d 26
Kv à + 20 °C = 120 J
Kv à - 20 °C = 90 J
Kv à -40°C = 60 J

FILS TIG SOUDAGE DES ACIERS SPECIAUX

ALU AG3

ASP9109
ASP9120
ASP9121
ASP9122
ASP9123

Baguette pour le soudage sous protection gazeuze des aluminium-magnésium, de composition homogène à 3% de Mg ou hétérogène
Très utilisée en construction marine pour son excellence résistance à la corrosion en milieux portuaire d'eau de mer et autres constructions plus courantes

Rm = 250 MPa
Rp = 120 Mpa
A % 5 d = 22

ALU AG5

ASP9101
ASP9103
ASP9104
ASP9105
ASP9124

Baguette pour le soudage sous protection gazeuze des aluminium-magnésium, de composition homogène à 5% de Mg ou hétérogène
Très utilisée en construction marine pour son excellence résistance à la corrosion en milieux portuaire d'eau de mer et ses très bonnes caractéristiques mécaniques, mais aussi dans les domaines du ferroviaire (soudage de wagon), de transport routier (benne et remorques de tracteur...)

Rm = 280 MPa
Rp = 120 Mpa
A % 5 d = 30

INOX 308L

ASP9102
ASP9125
ASP9126
ASP9127

Baguette à bas carbone pour le soudage, sous protection gazeuze, des aciers inoxydables austénitiques de type 304 L, 304 à teneur en carbone plus élevée, stabilisés au Niobium du type 347 ou au Titane du type 321. Généralement réservé pour des ensembles ne dépassant 350°C en température de service. Le procédé TIG convient particulièrement pour le soudage de tuyauteries, d'ouvrages de fines épaisseurs ou égales à 3 mm et pour les passes de préparations.

Rm = 600 MPa
Rp = 430 Mpa
A % 5 d = 38
Kv à + 20 °C = 150 J
Kv à -196 °C = 50 J

INOX 316L

ASP9106
ASP9107
ASP9108
ASP9110
ASP9128

Baguette à très bas carbone, pour le soudage sous protection gazeuze des aciers inoxydables austénitiques du type 316L, type 316 stabilisé ou non au Niobium ou au Titane ou encore sans Molybdène type 304L, 304. Réservé pour les constructions n'excédant pas 400°C en température de service. Le procédé TIG convient particulièrement pour le soudage de tuyauteries, d'ouvrages de fines épaisseurs ou égales à 3 mm et pour les passes de préparations

Rm = 650 MPa
Rp = 450 Mpa
A % 5 d = 38
Kv à + 20 °C = 140 J
Kv à -196 °C = 45 J

GAMME BRASURE

ALLIAGES DE SOUDO BRASAGE

BRA 40 ENROBE



Brasure à base de laiton avec décapant extérieur.
Brasure pour le Soudo Brasage et assemblage entre eux, de tous les métaux courants : aciers, aciers galvanisés, cuivres, bronze, laiton

$R = 450\text{N} / \text{mm}^2$
 $A = 35 \%$
Température de fusion = 870 à 890°C

BRASURE H.R.



Brasure à haute résistance avec décapant extérieur.
Permet le brasage de l'acier inoxydable, des fontes et des alliages de nickel.
Soudage et rechargement des fontes de tous types.
Dépôt usinable sur fonte grise. Grâce à sa haute résistance on l'utilise pour souder les raccords hydrauliques et les carters demandant une forte résistance.

$R > 750\text{N} / \text{mm}^2$
 $A > 25 \%$
Température de fusion = 890 à 920°C

BRASURE CUIVRE-PHOSPHORE

BRASURE CUIVRE



Alliage polyvalent pour le brasage fort du cuivre sans flux.
Métal d'apport cuivre phosphore.
Nuance économique d'usage général. Très bonne fluidité. Convient parfaitement pour le brasage capillaire des tubes, raccords, manchons. Peut-être utilisé sur les alliages cuivreux (bronze, laiton)

$R = 450\text{N} / \text{mm}^2$
 $A = 4 \%$
Température de fusion = 710 à 805°C

BRASURE CUIVRE PHOSPHORE 5%



Alliage polyvalent pour le brasage fort du cuivre sans flux.
Métal d'apport cuivre phosphore argent.
Forte teneur d'argent. Préconisé pour l'industrie du froid.
Bonne fluidité, convient pour travaux difficiles.
Basse température de fusion. Bonne résistance. Peut-être utilisé sur les alliages cuivreux (bronze, laiton) avec flux ASP2502

$R = 650\text{N} / \text{mm}^2$
 $A = 8 \%$
Température de fusion = 650 à 810°C

BRASURE CUIVRE PHOSPHORE 6%

Métal d'apport de brasage pour cuivre et laiton pour usage GAZ.



Brasage capillaire fort des tuyauteries en cuivre.

Convient pour travaux délicats à basse température.

Homologué en couple avec l'AG Flux ASP2502 par le ministère de l'industrie sur les installations de gaz combustible.

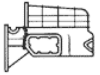
R = 450 N / mm²

A = 4 %

Température de fusion = 650 à 720°C

BRASURE ALU

BRALU



Soudage et soudo-brasage de l'aluminium et de certains de ses alliages, pièces moulées, Spécialement étudiée pour la réparation des tuyaux de faible épaisseur. Point de fusion très bas. Brasure type tubulaire avec décapant intérieur

BRASURE ARGENT

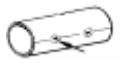
BRASURE ARGENT 40% NU

Métal d'apport de brasage fort à l'argent

Excellente coulabilité. Alliage recommandé pour les applications où le cadmium est interdit (industrie alimentaire, transport de fluides médicaux,...)

Alliage adapté aux travaux délicats. Refroidissement contrôle nécessaire.

Doit être utilisé avec un décapant cuivreux ASP2502



R = 500N / mm²

A = 17 %

Température de fusion = 650 à 710°C

BRASURE ARGENT 40% ENROBÉ

Métal d'apport de brasage fort à l'argent

Excellente coulabilité. Alliage recommandé pour les applications où le cadmium est interdit (industrie alimentaire, transport de fluides médicaux,...)

Alliage adapté aux travaux délicats. Refroidissement contrôle nécessaire.



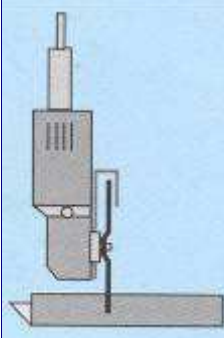
R = 500N / mm²


A = 17 %

Température de fusion = 650 à 710°C

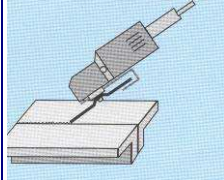
GAMME ABRASIFS (Qualité industrielle)

DISQUES A TRONCONNER


	DIMENSIONS	ACIER A36S	INOX A36N	ALU A30N	PIERRE C30S
	76X1.6X10				
	115X1.6X22				
	115X3.2X22				
	125X1.6X22				
	125X3.2X22				
	230X2.0X22				
	230X2.5X22				
	230X3.2X22				




DISQUES A MEULER

	DIMENSIONS	ACIER A24R
	78X10X5	
	115X6.2X22	
	125X6.2X22	
	230X6.2X22	

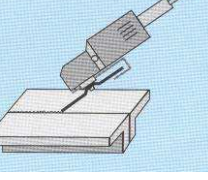
DISQUES A TRONCONNER MACHINE FIXE

	DIMENSIONS	ACIER
	300X3X25.4	
	300X3.8X25.4	
	350X3X25.4	
	350X4.2X25.4	
	400X4.5X25.4	
	500X5.5X25.4	

MEULES DE TOURET

	DIMENSIONS	GRAIN
	150X20X32	EBARBER A24M
	200X20X32	
	250X25X32	
	150X20X32	AFFUTER A60M
	200X20X32	
	250X25X32	

DISQUES A LAMELLES ZIRCONIUM

	DIMENSIONS	GRAIN
	115	40-60-80
	125	40-60-80-120
	180	60

GAMME AEROSOL

<u>ADHERPLUS</u>	Résine empêchant les courroies de patiner sur les mécanismes en mouvement. Convient pour les courroies en V et trapézoïdales.
<u>ANTI GRAIN SOUDURE</u>	Produit anti-adhérent sans silicone conçue pour la protection contre les projections de soudure sur les appareils semi-automatiques.
<u>BRILLEPLUS</u>	Mélange d'huiles et résines idéal pour faire briller, rénover tout support. Elimine la poussière grâce à ses propriétés anti-statiques. Agréablement parfumé à l'orange.
<u>CHAINE PLUS</u>	Graisse multiservice au lithium de couleur doré, visqueux et très adhérent ayant un pouvoir hydrofuge et antirouille. Idéal pour engrenages nus.
<u>COUPE PLUS</u>	Huile de coupe. Ne contient pas d'hydrocarbure ni de base sulfo-chlorée. Huile à technologie avancée, partiellement biodégradable. Huile extrême pression, propriétés anti-soudure, anti-usure, anti-rouille et anti-corrosion.
<u>DEGRAISPLUS</u>	Dégraissant flash pour système de freinage. Permet la dissolution des huiles, graisses, bitume, et résines non polymérisées silicones.
<u>DEGRIP PLUS</u>	Dégrippant de qualité supérieure au bisulfure de molybdène, décalaminant, nettoyant assure une protection efficace des pièces traitées. Protection antirouille et anticorrosion. Produit lubrifiant et hydro fixant pour les pièces en mouvement.
<u>FLUOPLUS</u>	Peinture fluorescente pour tous marquages, traçages, écritures au sol. Résiste aux intempéries
<u>GALVA</u>	Peinture de galvanisation à froid des surfaces métalliques possédant un excellent pouvoir couvrant. Permet le dépôt d'une couche de zinc métallique qui protège de l'oxydation et de la corrosion.
<u>GELPLUS (alimentaire)</u>	Graisse à base d'huile de vaseline codex gélifié pour l'utilisation en milieu alimentaire.
<u>GRAISPLUS</u>	Graisse minéral à base de P.T.F.E. idéal dans de le domaine de la plomberie, mécanique automobile. Non salissante et non nocive.
<u>ISOL PLUS</u>	Isolant électrique. Chasse l'eau et l'humidité, évite la pénétration de l'humidité en lubrifiant toutes les surfaces soumises au spray. Protège contre la corrosion et la rouille
<u>LHT PLUS</u>	Lubrifiant haute température aluminium. Produit anti-grippant, insoluble dans l'eau, anti-corrosion et anti-rouille, permet de rattraper les filets détériorés sans emploi de tarauds et filières
<u>MOLY PLUS (graisse noire)</u>	Graisse de lithium contenant du bisulfure de molybdène, accroît la longévité par sa pénétration et adhésivité sur les parties traitées. Idéale pour les chaînes, câbles, pignons.
<u>PROP PLUS</u>	Produit de nettoyage pour les contacts électriques, sans solvant chloré, s'évapore sans laisser de résidus.
<u>SOUFPLUS</u>	Souffleur de gaz neutre permettant le dépoussiérage, le nettoyage des endroits difficiles dans les domaines de l'informatique, de l'optique, de la photographie.
<u>SUPER DEGRIP</u>	Dégrippant, dégoudronnant, lubrifiant, anti-corrosion, anti-humidité, réducteur de friction. Domaine industriel, TP, agricole.

BRASAGE TENDRE ETAIN

Targette 33%- Baguette

ASP9205

- Alliage d'étain/plomb de 32.5% à 33.5% d'étain
- Point de fusion à 243 °C
- S'utilise avec un tout type de flamme et fer à souder
- Produit spécialement approprié pour carrosserie auto, ferblanterie, plomberie, zinguerie...

Baguette 40%

ASP9201

- Baguette 40 % étain en diamètre 6.0 avec âme décapante
- Point de fusion à 238 °C
- S'utilise avec tout type de flamme et fer à souder.
- Produit spécialement approprié pour tous travaux à soudage rapide (cosses de batterie, de câbles...).

BOBINE ETAIN FIL PLEIN

40% Etain

ASP9206

- Fil de soudure étain idéal pour les connexions construction radio télévision, retouche, trous métallisés
- Point de fusion 238 °C
- S'utilise avec un fer à souder de 370°C à 420°C
- Flux graisse décapante
- Bobine de 0.5 kg. Diamètre de fil 20/10

Sn 40 +/- 1%
Pb 60 +/- 1%

50% Etain

ASP9208

- Fil de soudure étain idéal pour les connexions de matériel électronique, télécommunications, spatial.
- Alliage binaire étain / plomb. Cet alliage est conforme à la norme NFC90550 sous l'application B.Sn50Pb
- Point de fusion 216 °C
- S'utilise avec un fer à souder de 370°C à 420°C
- Flux graisse décapante
- Bobine de 0.5 kg. Diamètre de fil 20/10

Sn 50 +/- 1%
Pb 50 +/- 1%

60% Etain

ASP9207

- Fil de soudure étain idéal pour les travaux délicats en brasure tendre (connexions de matériel électronique, télécommunications, spatial).
- Point de fusion 238 °C
- S'utilise avec un fer à souder de 370°C à 420°C
- Flux graisse décapante
- Bobine de 0.5 kg. Diamètre de fil 20/10

Sn 60 +/- 1%
Pb 40 +/- 1%

BOBINE ETAIN FIL AME DECAPANTE

40% Etain

ASP9209

- Fil de soudure étain à flux incorporé pour les connexions construction radio, télévision, retouche, trous métallisés
- Point de fusion 238 °C
- S'utilise avec un fer à souder de 370°C à 420°C
- Flux graisse décapante
- Bobine de 0.5 kg. Diamètre de fil 20/10

Sn 40 +/- 1%
Pb 60 +/- 1%

60% Etain

ASP9202

ASP9203

- Fil de soudure étain à flux incorporé idéal pour les connexions de matériel électronique, télécommunications, spatial.
- Point de fusion 238 °C
- S'utilise avec un fer à souder de 370°C à 420°C
- Flux graisse décapante
- Bobine de 0.5 kg. Diamètre de fil 20/10, 10/10

Sn 60 +/- 1%
Pb 40 +/- 1%

BOBINE ETAIN ARGENT

ASP9210

- Fil de soudure idéal pour le soudage en plomberie, sanitaire, chauffage, raccords cuivre sur canalisation d'eau chaude, sur pièces argentées, électricité
- Point de fusion 221°C
- Alliage à haute conductivité
- S'utilise avec un fer à souder ou un chalumeau. Procéder à un décapage avant soudage.
- Bobine de 200 gr Diamètre 20/10

Sn 96.5%
Ag 3.5%

BOBINE ETAIN CUIVRE

ASP9211

- Fil de soudure idéal pour le soudage en plomberie, sanitaire, chauffage, raccords cuivre sur canalisation d'eau chaude. Cet alliage est conforme à la directive RoHS 2002/95/CE sur la suppression du plomb dans les alliages de soudure.
- Point de fusion 227 à 320 °C
- S'utilise avec un fer à souder ou un chalumeau. Température d'utilisation 370 à 470 °C. Procéder à un décapage avant soudage.
- Bobine de 0.5 Kg Diamètre 20/10

Sn 97 +/- 0.2%
Cu 3 +/- 0.2%

DECAPANT

ASP2501

- Décapant en poudre de soudo-brasage et de brasage. Permet un accrochage remarquable, principalement sur acier au carbone,
- A utiliser avec la brasure BRA 40 enrobé
- Pot de 200 gr

ASP2502

- Décapant en gel de grande qualité, exempt de borax. Convient pour le brasage des aciers et métaux cuivreux.
- Homologué en couple avec les brasures argent 5% et 40% et la brasure argent 6% homologuée GDF.
- Pot de 200 gr

ASP2507

- Graisse décapante pour le soudage à l'étain
- Pot de 100 gr.

METALTEC6000

- METALTEC6000 est une résine époxy, bi composants, enrichie de particules d'acier inoxydable, servant à réparer, à reconstituer, à rendre étanche tout type de matériaux.
- S'applique en toute position.
- Cette résine est usinable, adhère sur tout type de support
- Application : reconstitution de pièces, d'axes, d'arbres abimés, fuite de canalisations et tuyauteries, réparation de bloc moteur, carter, ou réservoir.
- Cette résine est très résistante à la corrosion grâce à ses particules d'acier inoxydable
- Elle peut être usinée, percée, taraudée et peinte.
- Résiste à des températures de plus de 200°C
- Excellente résistance aux agents chimiques : acides, essences, huiles, soudes, détergents...
- Kit complet de 1 kg.

Résistance à la compression:
1250 kg/cm²

Résistance à la traction:
210 kg/cm²

Dureté:
93 Shore D

Durée de polymérisation:
3 heures

ASTICK ACIER

- ASTICK ACIER est un bâtonnet de résine époxydique, chargée d'acier inoxydable qui se malaxe à la main
- Le mélange s'applique sur des pièces en métaux ferreux ou alliage d'aluminium afin de constituer une réparation solide et durable
- Cette résine peut être utilisé pour la réparation de tube en acier, réservoirs ; en reconstitution de filetages d'écrous ; réparation de moules ; de fissures dans la fonte ; réparation de gouttières...
- Elle peut être usinée, percée, taraudée, liée et peinte après 30 minutes.
- Bâtonnet de 120 grammes sous tube plastique transparent avec bouchon.

Résistance à la compression:
1250 kg/cm²

Résistance à la traction:
400 kg/cm²

Dureté:
85 Shore D après 24 heures

Durée de l'état élastique:
3 min 30 sec.

ASTICK AQUA

- ASTICK AQUA est un bâtonnet de résine époxydique, chargée de composants hydrophobes qui se malaxe à la main
- Le mélange s'applique sur des pièces en métaux ferreux, faïence, porcelaine, fibre de verre afin de constituer une réparation solide et durable
- Cette résine peut être utilisée pour la réparation de coques de bateaux, pièces en fibre de verre, corps de batterie, piscine, aquarium, tuyauterie raccords, gouttières, porcelaine sanitaire.
- Résiste aux hydrocarbures, acétones, solution salines, acides et bases diluées
- Elle peut être usinée, percée, taraudée, liée et peinte après 60 minutes.
- Bâtonnet de 120 grammes sous tube plastique transparent avec bouchon.

Résistance à la compression:
1250 kg/cm²

Résistance à la traction:
400 kg/cm²

Dureté:
85 Shore D après 24 heures

Durée de l'état élastique:
3 min 30 sec.