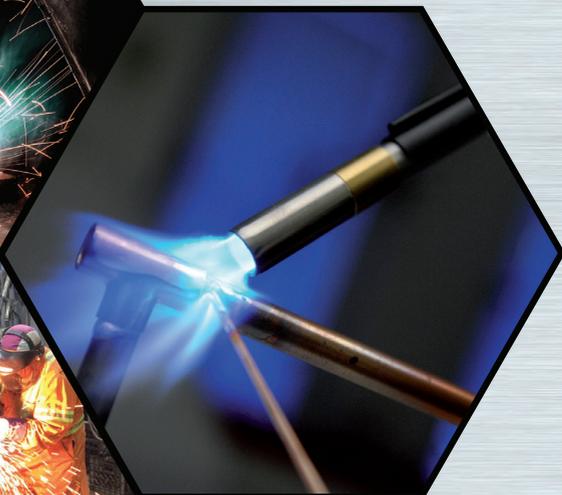


LES ESSENTIELS DU SOUDAGE ET DU BRASAGE



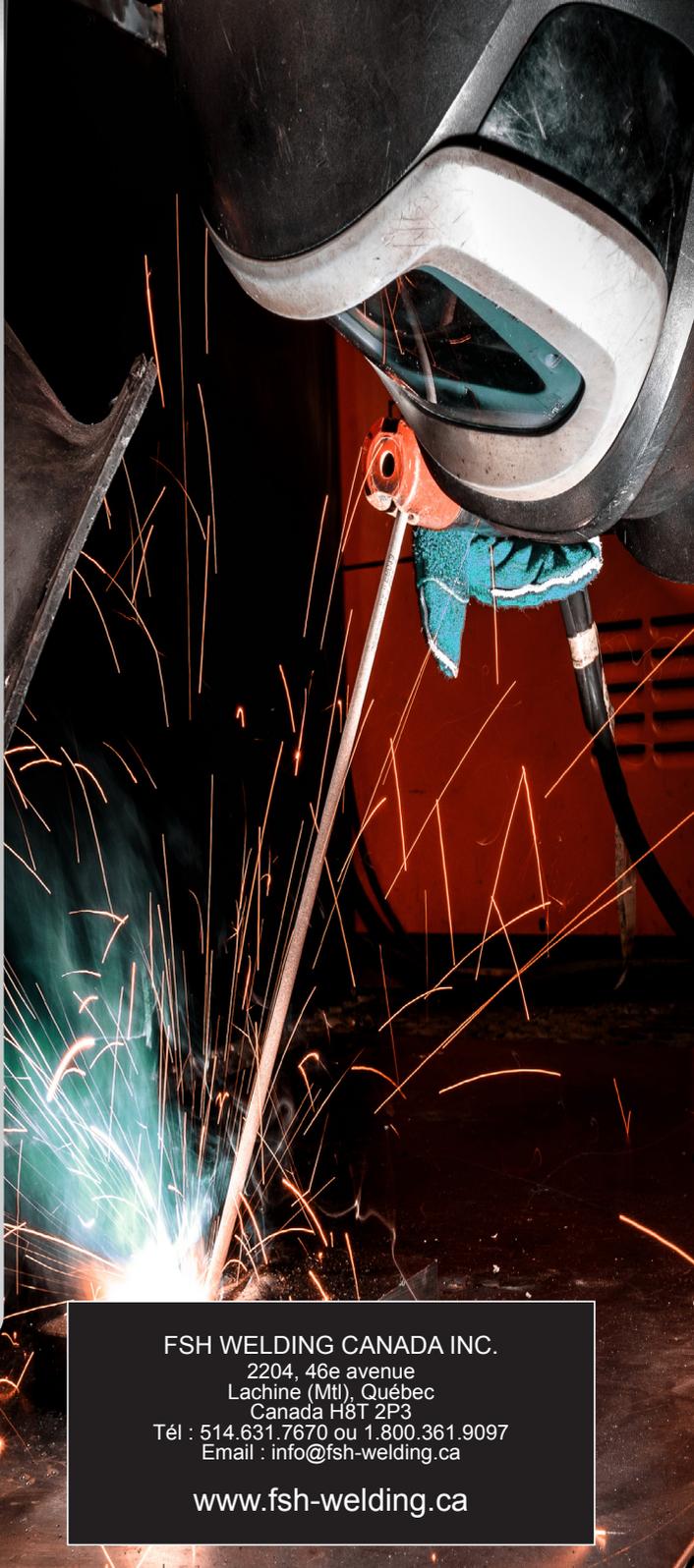
PRODUITS ET TECHNIQUES DE SOUDAGE ET BRASAGE SPÉCIALISÉS

Fondée en 1979 sous le nom de Soudotec Inc. par des spécialistes du soudage de maintenance et de réparation, FSH Welding Canada, qui fait maintenant partie du Groupe Selectarc, occupe une position unique en tant que fabricant de produits de soudage et de brasage spécialisés.

FSH Welding Canada a pour mission de fournir, par un service efficace, des produits de soudage et de brasage de première qualité, à la fine pointe de la technologie, dans le domaine de la production et de la maintenance-réparation, par l'entremise de son personnel hautement qualifié, à la pleine satisfaction de ses clients.

Investissement
Fabricación
Dinamismo
Team Qualité
R&D Savoir-faire
Progrès Know-How Progresso
Excellence Innovation
Partenariat
Performance
Équipe
Fabrication Dynamisme

1796
1870 2001 2023



FSH WELDING CANADA INC.

2204, 46e avenue
Lachine (Mtl), Québec
Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670 ou 1.800.361.9097

Email : info@fsh-welding.ca

www.fsh-welding.ca

SOMMAIRE

AIDE
AU CHOIX

FONTES & ALLIAGES DE NICKEL

SOUDOTEC 189 BF	La plus versatile	Page 4
SOUDOTEC 168	Fontes difficilement soudable	Page 4
SOUDOTEC 179	Usinabilité maximale	Page 5
SOUDOTEC 1690	Polyvalence et allongement	Page 5

ACIERS & ACIERS ALLIÉS

SOUDOTEC 206	Réparation et rebâtissage	Page 6
SOUDOTEC 220	Machinerie lourde	Page 6
SOUDOTEC 222	Toutes positions	Page 7
SOUDOTEC 230	Propriétés mécaniques élevées	Page 7
SOUDOTEC 267	Résistance hors du commun	Page 8
SOUDOTEC 277	Aciers difficilement soudable	Page 8
SPÉCIAL	Excellente résistance à l'humidité	Page 9
STUD-XTRACT	Extraction de boulons	Page 9

REBÂTISSAGE & RECHARGEMENT DUR

SOUDOTEC 330	Abrasion très sévère et chocs	Page 10
SOUDOTEC 333 SP	Abrasion extrêmement sévère et chaleur	Page 11
SOUDOTEC 340	Chocs sévères et abrasion modérée	Page 11
SOUDOTEC 342	Chocs très sévères et abrasion modérée	Page 12
SOUDOTEC 344	Rechargement de lames de cisaille	Page 13
SOUDOTEC 345	Usure métal contre métal	Page 14
SOUDOTEC 346	Abrasion très sévère, toutes positions	Page 15
SOUDOTEC 390	Rechargement dur économique	Page 15
SOUDOTEC 399	Abrasion extrême, chaleur et corrosion	Page 16

ACIER INOXYDABLE

SELECTARC 308L	Gamme complète d'électrodes, TIG /MIG et fils fourrés pour le soudage de l'ACIER INOXYDABLE, certifiés par le CWB	Page 17
SELECTARC 309L		Page 17
SELECTARC 316L		Page 17

ALLIAGES DE CUIVRE

SOUDOTEC 536	Alliages de cuivre les plus divers	Page 18
SOUDOTEC 57 FC	Brasage très haute résistance	Page 18
SELECTARC TIG / MIG CuSi3	Acier galvanisé	Page 19
SELECTARC TIG / MIG CuAl9	Bronze aluminium	Page 19

ALLIAGES DE NICKEL

SELECTARC B90	ENiCrFe-3	Page 20
SELECTARC B91	ENiCrMo-3	Page 21
SELECTARC NI 276	ENiCrMo-4	Page 21

MÉTAUX LÉGERS

SOUDOTEC TBW ZINAL 4	Brasage tendre de l'aluminium	Page 22
SOUDOTEC EasyMigAlu	Aluminium sale et / ou difficilement soudable	Page 23
SOUDOTEC 70	Électrode enrobée pour l'aluminium	Page 23

BRASAGE AVEC ALLIAGES D'ARGENT

BAGUETTES ENROBÉES À HAUTE TENEUR EN ARGENT

SOUDOTEC 6020 FC	Très haute capillarité (56% Ag)	Page 24
SOUDOTEC 6030 FC	Bonne capillarité (56% Ag)	Page 24
SOUDOTEC 6045 FC	Haute capillarité (56% Ag)	Page 24

BAGUETTES TUBULAIRES À HAUTE TENEUR EN ARGENT

TBW 5034	Meilleur ratio technico-économique (34% Ag)	Page 25
TBW 5045	Brasure argent universelle (45% Ag)	Page 26
TBW 5056	Très hautes caractéristiques mécaniques	Page 26

BAGUETTES NUES CUIVRE-PHOSPHORE-ARGENT

SOUDOTEC 6800	Économique (0 % Ag) AWS BCuP-2	Page 27
SOUDOTEC 6804	Très polyvalente (2 % Ag) AWS BCuP-6	Page 27
SOUDOTEC 6805	Tuyauterie cuivre (5 % Ag) AWS BCuP-3	Page 28
SOUDOTEC 6806	Haute fluidité (15 % Ag) AWS BCuP-5	Page 28

ALLIAGE ÉTAIN-ARGENT

SOUDOTEC 6157	Brasage à basse température	Page 29
----------------------	-----------------------------	---------

PRODUITS DE TRAITEMENT DE SURFACE

PICK LF	Pâte décapante pour acier inoxydable	Page 30
NEUTRA	Pâte de neutralisation	Page 30
ECOPASSIV	Passivation écologique	Page 30
CLEANRUST	Dérivleur écologique	Page 31
BLUECLEAN	Dégraissant écologique	Page 31
THERMAGEL	Gel anti-chaleur	Page 31

COUPAGE, CHANFREINAGE, PERÇAGE

SOUDOTEC 212 SP	Sans gaz ni air comprimé	Page 32
PRIME CUT	Coupage ultrathermique	Page 33
BROCO SOUS L'EAU	Soudage et coupage sous l'eau	Page 35

Retrouvez
TOUTE NOTRE GAMME SUR
WWW.FSH-WELDING.CA



FONTES & ALLIAGES DE NICKEL

189 BF

Électrode* sans baryum possédant une âme constituée d'un noyau de nickel enrobée d'acier permettant le soudage facile de tous les types et qualités de fontes. Résistance maximale à la fissuration et enrobage non conducteur.

Charge de rupture : 483 MPa (70 000 lb/po²)
Dureté : 180 HB

APPLICATIONS

Tous les types de fontes, machinerie, presses, moules, etc.

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

* Aussi disponible en fil fourré MCAW Soudotec MC 8189G

FONTÉ

Les + du produit :

- Résistance maximale à la fissuration
- Soudage à froid en toutes positions
- Dépôts usinables et de bels aspects
- Laitier facile à enlever
- Excellente conductibilité



168

Électrode à enrobage spécial possédant une âme d'acier à basse teneur en carbone conçue pour le soudage économique des fontes sales, contaminées ou brûlées. Excellente pour effectuer des couches de beurrage avant soudage avec des électrodes de fontes usinables.

Charge de rupture : 450 MPa (65 000 lb/po²)
Dureté : 350 - 400 HB

APPLICATIONS

Pièces de fours, tuyaux d'égouts, collecteurs d'échappement, fontes de fournaise, carters, pièces saturées d'huiles etc.

Ø mm - (pouce)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

FONTÉ

Les + du produit :

- Excellente soudabilité sur les fontes brûlées
- Bon accrochage sur fontes sales et huileuses
- Excellente soudabilité en toutes positions
- Bonne résistance mécanique



Soudotec 179

Électrode* à enrobage spécial non conducteur à très haute teneur en nickel recommandée pour le soudage à froid de tous les types de fonte, même sales et/ou huileuses, où l'on recherche une usinabilité maximale et/ou un dépôt étanche.

Charge de rupture : 380 MPa (55 000 lb/po²)

Dureté : 150 HB

APPLICATIONS

Assemblages aciers-fontes, blocs moteurs, culasses, erreurs d'usinage, pompes, boîtes de transmission etc.

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

* Aussi disponible en fil MIG Soudotec M8169 SP et baguettes TIG Soudotec T169

FONTE

Les + du produit :

- 100% usinable
- Idéale pour le soudage des fontes minces
- Arc très puissant et stable
- Electrodes toutes positions



Soudotec 1690

Électrode* très polyvalente à âme hautement alliée de type Inconel® pour le soudage des alliages de nickel, de tous les aciers difficilement soudables et des aciers inoxydables, entre eux ou en assemblages hétérogènes.

Charge de rupture : 689 MPa (100 000 lb/po²)

Limite élastique : 483 MPa (70 000 lb/po²)

Allongement : 40 - 43 %

APPLICATIONS

Aciers réfractaires, pièces de four, sièges de soupapes, industries chimiques, nucléaires et pétrochimiques, aciers cryogéniques, chaudières, échangeurs de chaleur, arbres, etc.

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

* Aussi disponible en fil MIG Soudotec M1690, baguettes TIG Soudotec T1690, en fil fourré Soudotec FC 1690G et en électrode à haut rendement (140 %) Soudotec 1690 SP

ALLIAGE DE NICKEL

Les + du produit :

- Très haute résistance aux sollicitations les plus extrêmes
- Excellente résistance à la corrosion, à l'oxydation et aux acides
- Excellentes propriétés mécaniques à des températures élevées ou très basses
- Allongement très élevé
- Résistance maximale à la fissuration à chaud
- Excellente soudabilité en toutes positions



ACIERS & ACIERS ALLIÉS

Soudotec 206

Électrode* à haut rendement (160 %) contenant du manganèse, destinée au soudage et au rebâtissage des aciers faiblement et hautement alliés, aciers au manganèse (11-14 % Mn) et aciers difficilement soudables.

Charge de rupture :	655 MPa (95 000 lb/po ²)
Limite élastique :	517 MPa (75 000 lb/po ²)
Allongement :	38 %
Dureté (brut de dépôt) :	250 HB
Dépôt écrouissable :	525 HB

APPLICATIONS

Assemblages hétérogènes. Recommandée pour les aciers à haute résistance, les aciers au manganèse, les aciers T1, CHT 360, Scandia, SPS 245 , etc. Hélice, pompe, soupape, rouleaux de concasseur, aiguillages, rails, engins de chantier, etc. Excellente comme sous-couches avant rechargement dur.

Ø mm - (pouce)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)

* Aussi disponible en fil
fourré FCAW Soudotec
FC 8206G

ACIER
ALLIÉ

Les + du produit :

- Excellente soudabilité et vitesse de soudage élevée
- Dépôt écrouissable
- Excellente résistance à la corrosion, à l'oxydation et aux chocs
- Arc stable et peu de projections
- Résistance aux températures élevées



Soudotec 220

Électrode* faiblement alliée à enrobage basique et à très haute résistance procurant des dépôts à très faible teneur en hydrogène diffusible. Recommandé pour le soudage des aciers faiblement alliés à haute limite élastique, aciers bas à moyen carbone et aciers sensibles à la fissuration en général.

Charge de rupture :	791 MPa (115 000 lb/po ²)
Limite élastique :	690 MPa (100 000 lb/po ²)
Allongement :	21 - 24 %

APPLICATIONS

Recommandée pour le soudage des pièces d'équipement lourd, monorail, équipement de mines, acier T1, acier Corten, acier Scandia, acier CHT, acier SPS 245, acier Impacto, acier Hardox, acier faiblement alliée contenant du nickel, du chrome et du molybdène.

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)

* Aussi disponible en fil
fourré FCAW Soudotec
FC 8220G

ACIER
ALLIÉ

Les + du produit :

- Dépôt très résistant à la fissuration
- Excellente qualité radiographique
- Excellente soudabilité en positions
- Usinabilité excellente
- Arc stable et peu de projections
- Dépôt pouvant se couper au chalumeau



Soudotec 222

Électrode* spécialement formulée pour le soudage des aciers doux et en particulier des aciers galvanisés.

Charge de rupture : 550 MPa (80 000 lb/po²)
Limite élastique : 440 MPa (64 000 lb/po²)
Allongement : 24 - 28 %

APPLICATIONS

Recommandé pour l'ameublement en acier, les métaux en feuilles minces, la machinerie agricole et les travaux de carrosserie.

Ø mm - (pouce)

1.6 - (1/16)

2.0 - (5/64)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)

* Aussi disponible en fil MIG Soudotec M500

ACIER

Les + du produit :

- Toutes positions y compris verticale descendante
- Excellente en courant alternatif, bas ampérage
- Idéale pour les tôles minces
- Enrobage flexible résistant à l'humidité
- Laitier facile à enlever



Soudotec 230

Électrode* exceptionnelle à très haute résistance pour le soudage des aciers à haute teneur en carbone et des aciers hautement alliés. Fortement recommandé pour le soudage de tous types d'aciers inconnus ou en assemblage hétérogène. Excellent comme sous-couche avant rechargement dur sur les aciers hautement alliés.

Charge de rupture : 827 MPa (120 000 lb/po²)
Limite élastique : 690 MPa (100 000 lb/po²)
Allongement : 28 - 32 %

APPLICATIONS

Réparations de lames de ressorts, mèches, moules, matrices, chaînes, pièces de pelles mécaniques, bras de grues, essieux, arbres, aciers à outils, aciers coulés, aciers à blindage, etc.

Ø mm - (pouce)

1.6 - (1/16)

2.0 - (5/64)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)

* Aussi disponible en électrodes enrobées à haut rendement (160%) Soudotec 275, en baguettes TIG Soudotec T265 et en fil fourré Soudotec FC 8265G.

ACIER ALLIÉ

Les + du produit :

- Excellentes propriétés mécaniques
- Très bonne soudabilité en positions
- Dépôt usinable et non sensible à la fissuration
- Résistance à la corrosion, à la chaleur et à l'oxydation
- Dépôt résistant aux chocs et à l'usure



Soudotec 267

Électrode incomparable, d'une résistance hors du commun, destinée pour les applications où les sollicitations sont les plus extrêmes. Supérieure pour le soudage des aciers difficilement soudable tel que l'acier hautement allié, l'acier à outil, l'acier au manganèse, l'acier à ressort et l'acier trempé.

Charge de rupture : 971 MPa (140 900 lb/po²)
 Limite élastique : 720 MPa (104 500 lb/po²)
 Allongement : 22 - 27 %

APPLICATIONS

Turbines, arbres, équipements de mines, industrie pétrolière, plaques d'usures à dureté élevée, applications aux sollicitations les plus extrêmes.

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

ACIER
ALLIÉ

Les + du produit :

- Résistance mécanique hors du commun
- Excellente soudabilité en positions
- Fusion très douce et agréable
- Très bonne résistance à la corrosion, à la chaleur et aux acides
- Amorçage et réamorçage faciles
- Laitier auto-détachable



Soudotec 277

Électrode* à haute résistance destinée au soudage des aciers alliés et au carbone, des aciers inoxydables inconnus, des aciers trempés, des aciers au manganèse et des aciers difficilement soudables où un allongement maximum est requis.

Charge de rupture : 689 MPa (100 000 lb/po²)
 Limite élastique : 468 MPa (68 000 lb/po²)
 Allongement : 38 - 45 %

APPLICATIONS

Châssis de camion, voies ferrées, aiguillages, maillons de chaînes, dents d'engrenage, etc. Excellent comme sous-couche sur les aciers à outils.

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)

ACIER
ALLIÉ

Les + du produit :

- Dépôt peu sensible à la fissuration
- Excellente résistance à la chaleur (950°C/1742°F), à la corrosion et aux vibrations
- Dépôt usinable
- Peu de projections et laitier facile à enlever
- Allongement élevé



* Aussi disponible en fil fourré : Soudotec FC 8277G et en baguettes TIG : Soudotec T277

Électrode unique à double enrobage de type hydrogène contrôlé avec une âme faiblement alliée particulièrement adaptée au soudage des aciers de construction et des pièces d'équipement lourd.

Charge de rupture : 586 MPa (85 000 lb/po²)
Limite élastique : 450 MPa (65 300 lb/po²)
Allongement : 26 - 40 %

APPLICATIONS

Châssis de camion, équipement lourd, machinerie agricole, matériel d'excavation; idéale pour l'équipement forestier et toutes autres applications à l'extérieur et en milieu très humide.

Ø mm - (pouce)
2.5 - (3/32)
3.2 - (1/8)
4.0 - (5/32)
5.0 - (3/16)

Les + du produit :

- Excellente résistance à l'humidité, d'où dépôts peu sensibles à la fissuration
- Exceptionnelle soudabilité en toutes positions
- Fusion douce sans projection
- Laitier facilement détachable
- Excellentes propriétés mécaniques même à basse température.



Électrode spécialement conçue pour extraire les goujons, boulons, tarauds, forets, extracteurs de vis brisés, etc. Sa formulation spéciale d'enrobage isole les filets et les protègent contre les dommages lors du soudage.

Charge de rupture : 860 MPa (125 000 lb/po²)
Allongement : 30 - 35 %

APPLICATIONS

Tous les boulons cassés, tarauds, forets, extracteurs de vis cassés, etc.

Ø mm - (pouce)
2.0 - (5/64)
2.5 - (3/32)
3.2 - (1/8)



Les + du produit :

- Pastille d'amorçage instantanée EZ-STRIKETIP
- Peut aussi être utilisée en position horizontale
- Amorçage et réamorçage faciles
- Permet d'extraire tous les grades de boulons
- Propriétés mécaniques élevées (rupture à 125 000 lb/po²)
- Faible ampérage et facile à utiliser
- Permet une économie de temps et d'argent





REBÂTISSAGE & RECHARGEMENT DUR

Soudotec 330

**RECHARGEMENT
DUR**

Électrode* à haut rendement (160 %) et à haute teneur en carbures de chrome pour le rechargement dur de pièces en acier doux, faiblement allié, inoxydable et au manganèse soumises à l'abrasion très sévère et à des chocs modérés.

Dureté (brut de dépôt): 58 - 63 HRC

APPLICATIONS

Lames et dents de godets, convoyeurs, grattoirs, matériel de concassage, rouleaux, marteaux, vis sans fin, vis de presse, équipement excavation, etc.

ÉCHELLE D'ÉVALUATION DES DÉPÔTS

ABRASION	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
CHOC										
CHALEUR										
CORROSION										

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)

6.3 - (1/4")

* Aussi disponible en fil
fourré Soudotec FC 8330

Les + du produit :

- Résistance à la corrosion et aux températures élevées
- Dépôt lisse et dense
- Arc doux et stable, sans projection
- Laitier facile à enlever
- Taux de dépôt très élevé
- Taux de dilution minimum assurant une bonne dureté, même à chaud
- Dépôt meulable seulement



Soudotec 333 SP

Électrode* à très haut rendement (200 %) et sans laitier contenant des carbures complexes de Cr-Nb-W-Mo-V pour le rechargement dur de pièces soumises à l'abrasion extrêmement sévère, à la chaleur et à des chocs modérés.

Dureté (brut de dépôt) : 65 - 67 HRC

APPLICATIONS

Pales de malaxeur, vis de presse à réfractaires, socs de charrue, grattoirs, dents de godets, vannes, concasseurs de minéral, plaques d'usure, etc.

ÉCHELLE D'ÉVALUATION DES DÉPÔTS	
ABRASION	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
CHOC	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
CHALEUR	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
CORROSION	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Ø mm - (pouce)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)

* Aussi disponible en fil fourré Soudotec FC 8333

RECHARGEMENT
DUR

Les + du produit :

- Résistance à la chaleur et aux milieux corrosifs jusqu'à 550°C (1022°F)
- Dépôt sans laitier
- Fusion douce et régulière
- Alliage constitué de carbures complexes hautement résistants à l'usure
- Très haut coefficient de dépôt



Soudotec 340

Électrode* destinée au rebâtissage des aciers au manganèse (11-14 % Mn), aciers bas carbone et faiblement alliés. Haute résistance aux chocs sévères ainsi qu'à l'abrasion modérée.

Dureté (brut de dépôt) : 250 HB

Écroui : 550 HB

APPLICATIONS

Dents et lames de pelles, rouleaux et marteaux de concasseurs, rails, aiguillages, équipement minier et d'excavation.

ÉCHELLE D'ÉVALUATION DES DÉPÔTS	
ABRASION	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
CHOC	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
CHALEUR	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
CORROSION	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Ø mm - (pouce)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)

6.3 - (1/4")

* Aussi disponible en fil fourré Soudotec FC 8342

REBÂTISSAGE

Les + du produit :

- Idéale comme sous-couche avant rechargement dur avec Soudotec 330
- Dépôt usinable et durcissant au travail
- Électrode toutes positions avec un arc stable
- Dépôt en passes multiples sans crainte
- Dépôt sans porosité
- Laitier facile à enlever



Soudotec 342

REBÂTISSAGE

Électrode* à haut rendement (140%) pour l'assemblage et le rebâtissage des aciers non ou faiblement alliés et des aciers à 11-14% de manganèse (acier "Hadfield"), ainsi que pour la réalisation de sous-couches avant rechargement dur. Excellente résistance aux chocs très sévères, à l'abrasion modérée et à la corrosion.

Dureté (brut de dépôt) : 250 HB
Écroui : 550 HB

APPLICATIONS

Rouleaux de guides de chenille, rouleaux de concasseur, cônes de broyeur, dents de godet, marteaux, croisement de voie ferrée et coeur d'aiguillage.

ÉCHELLE D'ÉVALUATION DES DÉPÔTS

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ABRASION										
CHOC										
CHALEUR										
CORROSION										

Ø mm - (pouce)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)

* Aussi disponible en
fil fourré Soudotec
FC 8340

Les + du produit :

- Dépôt en couches multiples sans crainte
- Haute teneur en chrome
- Dépôt Cr-Ni-Mn usinable avant de s'écrouir au travail
- Excellentes propriétés mécaniques





Soudotec 344

**RECHARGEMENT
DUR**

Électrode* de rechargement dur, toutes positions, contenant une moyenne teneur en fins carbures de tungstène, chrome, et vanadium pour le rechargement de pièces en acier non ou faiblement allié, en acier coulé et en acier au manganèse, soumises à l'abrasion, aux chocs modérés et à l'usure métal contre métal jusqu'à 550°C (1022°F).

Dureté (brut de dépôt) : 42 - 45 HRC

APPLICATIONS

Rechargement de lames de cisaille, d'outils de matricage, de coupe, de formage à chaud ou à froid (matrices, poinçons, outils de presse à chaud, etc.)

Les + du produit :

- Excellente soudabilité en toutes positions même en courant alternatif
- Dépôt exempt de fissures
- Arc doux et sans projection
- Dépôt dense, usinable et sans porosité
- Laitier facile à enlever

ÉCHELLE D'ÉVALUATION DES DÉPÔTS

ABRASION										
CHOC										
CHALEUR										
MÉTAL / MÉTAL										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Ø mm - (pouce)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)



* Aussi disponible en fil fourré Soudotec FC 8344G



Soudotec 345

Électrode* hautement alliée de haute qualité de la classe des aciers rapides pour le rechargement, la reconstitution et la fabrication d'acier à outils. Excellente résistance à la chaleur et à l'usure par frottement métal contre métal.

Dureté (brut de dépôt) : 62 HRC
Après traitement thermique : 64 - 65 HRC

APPLICATIONS

Excellent pour le rechargement des outils de coupe et d'usinage, lames de cisailles à froid, filières, fraises, forets, mèches, arêtes, couteau d'écorceur, poinçons et matrice d'estampage et tout types de pièces soumises à l'usure par frottement métal contre métal. Recommandée pour utilisation sur acier M1, M2, D2, etc.

ÉCHELLE D'ÉVALUATION DES DÉPÔTS	
MÉTAL / MÉTAL	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
CHOCS	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
CHALEUR	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
ABRASION	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

RECHARGEMENT
OUTILS

Les + du produit :

- Conserve une bonne dureté jusqu'à 560°C (1040°F)
- Excellente soudabilité en positions
- Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
- Dépôt dense et sans porosité
- Dépôts pouvant être traités thermiquement



* Aussi disponible en fil fourré Soudotec MC 8345G et en baguette TIG Soudotec T345

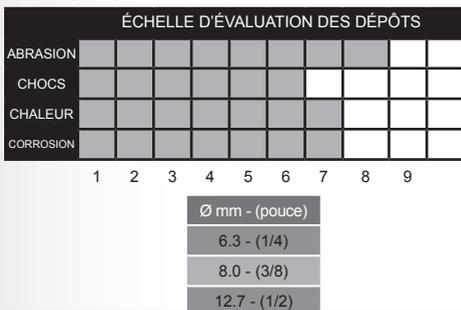
Soudotec 346

Électrode **tubulaire** très hautement alliée contenant des carbures de chrome pour le rechargement de pièces en acier, acier inoxydable et en fonte, soumises à l'abrasion très sévère, à la corrosion et à des chocs modérés.

Dureté (brut de dépôt) : 58 - 62 HRC

APPLICATIONS

Mâchoires et marteaux de concasseur, dents de godets, lames de décapeuses, chaînes de convoyeurs, vis sans fin, godets, etc.



RECHARGEMENT
DUR

Les + du produit :

- Très haut coefficient de dépôt à très basse intensité et en toutes positions
- Taux de dilution faible
- Apport de chaleur faible permettant de limiter les déformations et la fissuration
- Enrobage résistant à l'humidité
- Dépôt lisse et brillant, sans laitier, et à haute teneur en carbures de chrome



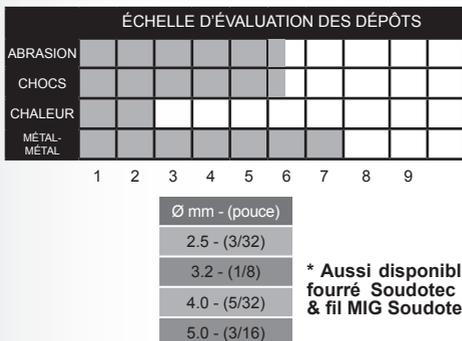
Soudotec 390

Électrode* de rechargement dur économique, toutes positions, pour le rechargement de pièces en acier non ou faiblement allié, en acier coulé et en acier au manganèse, soumises à l'abrasion, aux chocs modérés et à l'usure métal contre métal.

Dureté (brut de dépôt) : 55 - 60 HRC

APPLICATIONS

Mâchoires de concasseur, socs de charrue, pièces d'excavatrices, poulies à câble, rail de transport et de guidage, raclours, burins, dents de godets, etc.



* Aussi disponible en fil
fourré Soudotec 8332W
& fil MIG Soudotec M600

RECHARGEMENT
DUR

Les + du produit :

- Excellente soudabilité en toutes positions même en courant alternatif (CA)
- Dépôt exempt de fissure
- Arc doux et sans projection
- Dépôt dense et sans porosité
- Laitier facile à enlever





Soudotec 399

**RECHARGEMENT
DUR**

Électrode* de rechargement dur **tubulaire** à matrice à base de Ni-Cr-B-Si contenant un haut pourcentage de carbures de tungstène pour le rechargement dur de pièces en acier doux, en acier faiblement allié et en acier à moyenne teneur en carbone soumises à l'abrasion extrême sans chocs violents. Excellente résistance aux acides et agents corrosifs.

Dureté (matrice) : 54 - 56 HRC

Carbures de tungstène : 2360 HV

APPLICATIONS

Rechargement des outils de forage et de diverses pièces utilisées dans l'industrie chimique, agro-alimentaire, pâtes et papiers, alumineries, mines, fonderies, briqueteries, etc.

Les + du produit :

- Teneur de 65 % en carbures de tungstène
- Apport de chaleur faible dû à la très basse intensité de courant
- Dépôt dense, lisse, sans porosité et sans laitier
- Bonne résistance à la chaleur
- Dépôt meulable seulement (meule de diamant)

ÉCHELLE D'ÉVALUATION DES DÉPÔTS	
ABRASION	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
CHOC	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
CHALEUR	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
CORROSION	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

Ø mm - (pouce)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)



* Aussi disponible en version baguettes tubulaires : Soudotec 396 et en fil fourré Soudotec MC 8399G

ACIERS INOXYDABLES

Selectarc 308L, 309L, 316L

Une gamme complète d'électrodes d'acier inoxydable à enrobage rutile certifiées CWB (Bureau Canadien de Soudage) pour le soudage en toutes positions d'une large gamme de nuances d'acier inoxydable (301, 302, 304, 304L, 308, 308L, 309, 309L, 321, 347, 316, 316L, 317, 317L, 318, etc.)

APPLICATIONS

Selectarc 308L = Soudage des aciers inoxydables de nuances 301, 302, 304L, 308, 308L, 321, 347

Selectarc 309L = Soudage des aciers inoxydables de nuances 309, 309L, 304, 304L, 308 et 308L

Selectarc 316L = Soudage des aciers inoxydables de nuances 316, 316L, 317, 317L et 318

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)

ACIER
INOX

Les + du produit :

- Disponible en versions L-16 et L-17
- Certifiées CWB selon CSA W48-18
- Conforme aux normes AWS A5.4 et ASME SFA 5.4
- Arc stable avec un minimum de projections
- Excellente performance en CA / CC+



Selectarc TIG / MIG / Fil Fourré 308L, 309L, 316L

Une gamme complète de produits en TIG / MIG et Fil Fourré d'acier inoxydable certifiés CWB (Bureau Canadien de Soudage) pour le soudage d'une large gamme de nuances d'acier inoxydable (301, 302, 304, 304L, 308, 308L, 309, 309L, 321, 347, 316, 316L, 317, 317L, 318, etc.)

APPLICATIONS

Selectarc TIG/MIG/FF 308L = Soudage des aciers inoxydables de nuances 301, 302, 304L, 308, 308L, 321, 347

Selectarc TIG/MIG/FF 309L = Soudage des aciers inoxydables de nuances 309, 309L, 304, 304L, 308 et 308L

Selectarc TIG/MIG/FF 316L = Soudage des aciers inoxydables de nuances 316, 316L, 317, 317L et 318

GMAW (MIG)

Ø mm - (inch)

0.8 - (.030)

0.9 - (.035)

1.2 - (.045)

GTAW (TIG)

Ø mm - (inch)

1.2 - (.045)

1.6 - (1/16)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

ACIER
INOX

Les + du produit :

- Certifiées CWB selon CSA W48-18
- TIG / MIG conforme aux normes AWS A5.9 et ASME SFA 5.9
- Fil fourré conforme aux normes AWS A5.9 et ASME SFA 5.22
- Arc stable avec un minimum de projections



ALLIAGES DE CUIVRE

Soudotec 536

Électrode* à formule spéciale de bronze hautement allié contenant de l'aluminium, du manganèse et du nickel destinée au rebâtissage et au soudage des alliages de cuivre et d'une vaste gamme de métaux ferreux (aciers, fontes, aciers inoxydables) avec les alliages de cuivre.

Charge de rupture : 689 MPa (100 000 lb/po²)
 Limite élastique : 380 MPa (55 000 lb/po²)
 Allongement : 26 - 28 %
 Dureté : 185 HB

APPLICATIONS

Idéale pour les assemblages hétérogènes. Pièces en cupro-aluminium contenant une haute teneur en manganèse. Hélices de bateau, turbines, pompes, manchons, dents d'engrenage, poinçons, matrices, rouleaux, etc.

Ø mm - (pouce)

3.2 - (1/8)

Autres Ø nous
consulter

* Aussi disponible en baguettes TIG Soudotec T536 et en fil solide MIG Soudotec M8536

ALLIAGES DE CUIVRE

Les + du produit :

- Excellente pour les pièces soumises à des efforts de compression et à l'usure
- Excellent pour le soudage des alliages de cuivre les plus divers
- Excellente soudabilité en positions
- Très bonne résistance à la corrosion
- Très bas coefficient de friction
- Arc stable et peu de projections



Soudotec 57 FC

Baguette enrobée* à faible teneur d'argent et à très haute résistance pour le brasage fort des métaux ferreux et des alliages de cuivre entre eux ou en assemblages hétérogènes.

Charge de rupture : 689 MPa (100 000 lb/po²)
 Allongement : 25 %
 Dureté : 200 HB

APPLICATIONS

Assemblages hétérogènes. Recommandé pour la réparation de pièces en acier trempé, outils, moules (acier outil), allongement de mèches, roulements, raccords, étaux, coussinets, etc. Ne pas utiliser sur les alliages d'aluminium et de magnésium.

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

* Aussi disponible en baguettes nues Soudotec 57B

ALLIAGES DE CUIVRE

Les + du produit :

- Excellente fluidité
- Peut remplacer les alliages d'argent sur certaines applications
- Bonne adhérence sur les aciers, fontes, alliages de cuivre, aciers inoxydables et aciers alliés
- Dépôts peuvent être plaqués



Selectarc MIG / TIG CuSi3

Fil plein GMAW (MIG) et baguettes GTAW (TIG) composé d'un alliage de bronze au silicium pour le soudage du cuivre, des alliages de cuivre et des aciers galvanisés. Aussi recommandé pour le rechargement de surfaces soumises à la corrosion ou à l'usure.

Charge de rupture : 350 MPa (50 000 lb/po²)
 Limite élastique : 160 MPa (23 000 lb/po²)
 Allongement : 45 %
 Dureté : 70 - 80 HB

APPLICATIONS

Idéale pour les aciers galvanisés, pièces coulées en cuivre. Installations hydrauliques et électriques, etc.

GMAW (MIG)	GTAW (TIG)
Ø mm - (pouce)	Ø mm - (pouce)
0.6 - (.024)	1.6 - (1/16)
0.8 - (.030)	2.5 - (3/32)
0.9 - (.035)	3.2 - (1/8)
1.2 - (.045)	

ALLIAGES DE CUIVRE

Les + du produit :

- Excellent pour le soudage de l'acier galvanisé
- Excellente résistance à la corrosion
- Conforme aux normes AWS A5.7 et ASME SFA 5.7 : ERCuSi-A
- Très bonnes propriétés mécaniques
- Dépôt à haute teneur en cuivre



Selectarc MIG / TIG CuA9

Fil plein GMAW (MIG) et baguettes GTAW (TIG) de type bronze-aluminium, destinée au soudage des assemblages hétérogènes comme le cuivre à l'acier, la fonte au cuivre et le soudage des aciers galvanisés.

Charge de rupture : > 552 MPa (80 000 lb/po²)
 Limite élastique : > 242 MPa (35 000 lb/po²)
 Allongement : > 28 %
 Dureté : 130 - 160 HB

APPLICATIONS

Réparation de pièces coulées, entretien général, fabrication de tôles galvanisées et recouvrement de surfaces nécessitant une surface d'usure en bronze.

GMAW MIG	GTAW TIG
Ø mm - (pouce)	Ø mm - (pouce)
0.9 - (.035)	1.6 - (1/16)
1.2 - (.045)	2.5 - (3/32)
	3.2 - (1/8)

ALLIAGES DE CUIVRE

Les + du produit :

- Conforme aux normes AWS A5.7 et ASME SFA 5.7 : ERCuAl-A2
- Excellente soudabilité
- Excellente usinabilité
- Le métal d'apport le plus polyvalent de la famille des alliages bronze-aluminium



ALLIAGES DE NICKEL

Selectarc B90

ALLIAGES
DE
NICKEL

Électrode* d'assemblage de type Inconel. Électrode basique semi-synthétique à 140 % de rendement, déposant un alliage austénitique, de type Inconel 600, pour l'assemblage et la réparation des alliages de Nickel, de Nickel pur, aciers à 5 et 9 % Ni, aciers cryogéniques (jusqu'à -196°C) et réfractaires, Inconel 600, Incoloy 800. Elle trouve également de nombreuses applications en assemblage hétérogène inox/aciers faiblement alliés, ou inox/alliages de Nickel. Dépôt inoxydable insensible à la fissuration. Très bonne résistance aux acides, sels et solutions alcalines, sels fondus (ex: cyanures) flux de brasure, atmosphères oxydantes et carburants, (NB: Éviter les atmosphères sulfureuses.)

CLASSIFICATION:

AWS A5.11 : ENiCrFe -3 UNS : W 86182 EN/ISO14172 : E-Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

APPLICATIONS

Pièces de four, brûleurs, enceintes et cuves de traitements thermiques, cimenteries, moules de pièces, cuves de décapage, transport et stockage de gaz liquides. Industrie chimique, verrerie, pétrochimie, travaux publics, aciers au Nickel, ateliers de réparations et d'entretien.

Note: Inconel et Incoloy® sont des marques déposées par Inco Companies

ALLIAGES SOUDABLES: 5%Ni, 9%Ni, 600, 601, 800, 800H, DSMn

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 600 MPa (> 87 000 lb/po²)

Limite élastique : > 380 MPa (> 55 000 lb/po²)

Allongement : > 30 %

Résilience (Charpy V) : 80 J à +20°C, > 60 J à -196°C

Résistance à la chaleur jusqu'à 1200°F

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)



ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C < 0.05, Si 0.5, Mn 5.5, Cr 16.0, Nb 2.0, Fe <10, Mo 0.2, Ni Rem

* Aussi disponible en baguettes TIG Selectarc TB90 et en fil MIG Selectarc MB90 (AWS A5.14 : ERNiCr-3)

Électrode* Ni-Cr-Mo à haut rendement, très résistant à la corrosion. Électrode à haut rendement (170 %), à enrobage rutile-basique déposant un acier de type 625, base Nickel allié au Cr-Mo. Grande vitesse de dépôt. Très bonne soudabilité, très peu de projections, laitier facilement détachable, bel aspect du cordon. Grande vitesse d'exécution.

CLASSIFICATION: AWS A5.11 : ENiCrMo-3 UNS : W86112 EN/ISO 14172: E-Ni6625 (NiCr22Mo9Nb)

APPLICATIONS

Pour l'assemblage et le placage d'aciers à hautes caractéristiques mécaniques et aciers faiblement alliés. Également recommandée pour les assemblages hétérogènes et sous-couches d'avant rechargement, soudage des aciers types 625. Pour tout assemblage soumis aux chocs et à la pression et devant être particulièrement résistant à la fissuration.

ALLIAGES SOUDABLES: 9% Ni, 625, 825, 904L, 254SMo

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 760 MPa (>110 000 lb/po²)
 Limite élastique : > 450 MPa (> 65 000 lb/po²)
 Allongement : > 30 %
 Dureté: ~ 240 HB

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)



ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C < 0.04, Si 0.6, Mn 0.8, Cr 21.0, Nb 3.3, Fe 4.0, Mo 8.5, Ni Rem

* Aussi disponible en baguettes TIG Selectarc TB91 et en fil MIG Selectarc MB91 (AWS A5.14: ERNiCrMo-3)

Électrode* base nickel pour alliages Ni-Cr-Mo (C-276). Électrode basique à âme allié pour le soudage d'alliages base Nickel (Alloy C-276) et aciers de type inoxydables spéciaux. Fusion agréable, arc stable, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon. Très bonne résistance en milieu acide sulfurique à haute concentration en chlorures, ainsi qu'en présence de solutions oxydantes (FeCl, CuCl).

CLASSIFICATION: AWS A5.11 : ENiCrMo-4 UNS : W80276 EN/ISO 14172: E-Ni6276 (NiCr15Mo15Fe6W4) - DIN 1736: EL-NiMo15Cr15W

APPLICATIONS

Industrie chimique, tuyauteries, installation de dépollution (désulfuration de gaz).

ALLIAGES SOUDABLES: C-276, C-4, 625, 825, 254SMo

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 720 MPa (>105 000 lb/po²)
 Limite élastique : > 450 MPa (> 65 000 lb/po²)
 Allongement: > 30 %
 Résilience (Charpy V): > 70 J à +20°C

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)



ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C < 0.02, Si 0.2, Mn 0.6, Cr 16.5, W 4.0, Fe 5.0, Mo 16.0, Ni base

* Aussi disponible en baguettes TIG: Selectarc TNi276 et en fil Selectarc MIG: MNI276 (AWS A5.14: ERNiCrMo-4)



MÉTAUX LÉGERS

TBW ZINAL 4

Baguette* fourré extrudée de zinc - aluminium contenant un décapant non corrosif pour le brasage tendre à basse température de l'aluminium et ses alliages les plus divers, de l'aluminium avec le cuivre et de l'aluminium avec l'acier inoxydable.

Température de liaison: 440 - 460°C (824 - 860°F)
Type de flamme: Légèrement carburante

APPLICATIONS

Assemblages hétérogènes. Échangeur de chaleur, climatiseurs, condenseurs en aluminium, raccordement de tuyauterie en aluminium, industrie de la réfrigération, radiateurs, etc. Non conçu pour les alliages d'aluminium - magnésium

Ø mm - (pouce)

1.2 - (.045)

1.6 - (1/16)

3.2 - (1/8)

ZINC
ALUMINIUM

Les + du produit :

- **Aucun autre décapant requis**
- **Basse température de liaison**
- **Application facile et rapide**
- **Réduit les risques de déformations des pièces**
- **Pas de nettoyage requis après brasage**
- **Très haute fluidité et excellent mouillage**



* Aussi disponible sous forme de fil et d'anneaux préformés

Soudotec EasyMigAlu

Fil plein GMAW (MIG) constitué d'un alliage d'aluminium à haute résistance et très fluide pour le soudage des alliages d'aluminium difficilement soudable, en tôle, forgé ou coulé.

Charge de rupture : 235 MPa (34 000 lb/po²)

APPLICATIONS

Boîte de camion, tuyaux, réfrigération, carrosserie, meubles en aluminium, bateaux en aluminium, bâtis, réservoirs, poulies, etc.

Ø mm - (pouce)

0.9 - (.035)

1.2 - (.045)



ALUMINIUM

Les + du produit :

- Conçu spécialement pour le soudage des alliages d'aluminium sales ou difficilement soudables
- Très grande fluidité
- Alliage à bas point de fusion
- Excellent contrôle du bain de fusion
- Haute résistance mécanique
- Excellente conductibilité électrique
- Haute résistance mécanique et à la fissuration à chaud

Soudotec 70

Électrode spécialement conçue pour le soudage et le rebâtissage de l'aluminium et ses alliages les plus divers.

Charge de rupture : 235 MPa (34,000 lb/po²)
Allongement : 15 - 25 %
Dureté : 40 - 60 HB

APPLICATIONS

Recommandé pour les pièces coulées en aluminium, boîtes de camion, transmissions, réservoirs, tuyaux, réparations d'erreurs d'usinage et reconstitution de sections manquantes sur les pièces coulées et moulées, pièces extrudées, plaques, etc.

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)



ALUMINIUM

Les + du produit :

- Dépôt sans porosité et résistant à la corrosion
- La couleur du dépôt est la même que l'aluminium
- Arc stable en toutes positions
- Enrobage actif favorisant le soudage de l'aluminium contaminé
- Excellente résistance à la fissuration
- Peut être utilisée au chalumeau
- Fonctionne seulement en polarité CC+

BRASAGE A L'ARGENT

Baguettes enrobées à haute teneur en argent

Soudotec 6020 FC, 6030 FC, 6045 FC

Baguettes* enrobées universelles de haute à très haute teneur en argent et sans cadmium pour le brasage fort des métaux ferreux et non-ferreux, aciers, aciers inoxydables, alliages de cuivre et de nickel.

Température de liaison 6020 FC : 570 - 620°C (1060 - 1150°F)
Teneur en argent (Ag) : 56% - AWS A5.8 : BAg-7

Température de liaison 6030 FC : 720 - 750°C (1330 - 1385°F)
Teneur en argent (Ag) : 30%

Température de liaison 6045 FC : 650 - 680°C (1200 - 1260°F)
Teneur en argent (Ag) : 45% - AWS A5.8 : BAg-36

Type de flamme : Légèrement carburante

ALLIAGES
D'ARGENT

Les + du produit :

- Bonne à très haute capillarité
- Charge de rupture élevée
- Résistance à la corrosion
- Excellente conductibilité électrique
- Basse température de liaison

APPLICATIONS

Idéale pour joindre et réparer les équipements en acier inoxydable utilisés dans les industries alimentaires et produits laitiers. Excellente pour des assemblages sous vide, appareils de laboratoires, tubes, instruments, raccords sous pression, équipements hospitaliers, réfrigération, etc.

Ø mm - (pouce)

1.6 - (1/16)

2.5 - (3/32)



* Disponible sous forme de baguettes nues, fil et feuillard



Alliages tubulaires fourrés à haute teneur en argent

Selectarc TBW 5034

ALLIAGES
D'ARGENT

Produit* de brasage fourré extrudé à moyenne teneur en argent et sans cadmium pour le brasage fort des métaux ferreux et non-ferreux ; aciers, aciers inoxydables, alliages de cuivre et de nickel.

Teneur en argent (Ag): 34%

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Température de liaison : 630 - 730°C (1166 - 1346°F)

Type de flamme: Légèrement carburante

APPLICATIONS

Idéale pour les usines de fabrication en série. Excellente pour le brasage des raccords et tubes pour l'industrie électrique et électroménager, etc.

Ø mm - (pouce)

1.6 - (1/16)

2.0 - (5/64)

Les + du produit :

- **Aucun flux décapant nécessaire**
- **Application facile et rapide**
- **Pas d'enrobage fragile**
- **Meilleure durée de vie du produit**
- **Très haute fluidité et excellent mouillage**
- **Nettoyage facile après brasage**
- **Ratio métal/flux : 88/12**



* Disponible sous forme de baguettes, fils et d'anneaux préformés

Selectarc TBW 5045

ALLIAGES
D'ARGENT

Produit* de brasage fourré extrudé à haute teneur en argent et sans cadmium pour le brasage fort des métaux ferreux et non-ferreux ; aciers, aciers inoxydables, alliages de cuivre et de nickel.

Teneur en argent (Ag): 45% argent
Conforme à la norme AWS A5.8: BAg-36

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Température de liaison : 640 - 680°C (1184 - 1256°F)
Type de flamme: Légèrement carburante

APPLICATIONS

Emploi polyvalent en production et en maintenance. Idéale pour les usines de fabrication en série. Excellente pour le brasage des raccords et tubes pour l'industrie électrique et les appareils électroménagers, réfrigération, etc.

Ø mm - (pouce)

1.6 - (1/16)

2.0 - (5/64)

* Disponible sous forme de baguettes, fils et d'anneaux préformés

Les + du produit :

- Aucun flux décapant nécessaire
- Application facile et rapide
- Pas d'enrobage fragile
- Meilleure durée de vie du produit
- Très haute fluidité et excellent mouillage
- Nettoyage facile après brasage
- Ratio métal/flux : 88/12



Selectarc TBW 5056

ALLIAGES
D'ARGENT

Produit* de brasage fourré extrudé à très haute teneur en argent et sans cadmium pour le brasage fort des métaux ferreux et non-ferreux ; aciers, aciers inoxydables, alliages de cuivre et de nickel.

Teneur en argent (Ag): 56% argent
Conforme à la norme AWS A5.8: BAg-7

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Température de liaison : 620 - 655°C (1148 - 1211°F)
Type de flamme: Légèrement carburante

APPLICATIONS

Idéale pour joindre et réparer les équipements en acier inoxydable utilisés dans les industries alimentaires et produits laitiers. Excellente pour des assemblages sous vide, appareils de laboratoires, tubes, instruments, raccords sous pression, équipements hospitaliers, réfrigération, etc.

Ø mm - (pouce)

1.6 - (1/16)

2.0 - (5/64)

* Disponible sous forme de baguettes, fils et d'anneaux préformés

Les + du produit :

- Aucun flux décapant nécessaire
- Application facile et rapide
- Pas d'enrobage fragile
- Meilleure durée de vie du produit
- Très haute fluidité et excellent mouillage
- Nettoyage facile après brasage
- Ratio métal/flux : 88/12



Baguettes nues Cuivre-Phosphore-Argent

Soudotec 6800

Baguettes nues auto-décapantes, sans cadmium et à haute fluidité constituées d'un alliage à base de cuivre et de phosphore pour le brasage fort du cuivre et de ses alliages (laitons et bronzes).

AWS A5.8 : BCuP-2

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Température de liaison : A partir de 730°C (1 346°F)

Type de flamme : Légèrement carburante

Charge de rupture : 275 MPa (40 000 lb/po²)

APPLICATIONS

Réfrigération, plomberie, climatisation, électricité, raccordement en cuivre, laiton ou bronze, etc.

Ø mm - (pouce)

1.6 - (1/16)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)



**ALLIAGES
D'ARGENT**

Les + du produit :

- Marquage individuelle au laser
- Identification de la norme AWS sur chaque baguette
- Idéale pour les joints à ajustements moyen et faible (< 1mm)
- Excellente action capillaire
- Alliage auto-décapant sur le cuivre pur seulement
- Excellente conductivité électrique
- Bonne ductilité
- Bonne résistance à la corrosion
- Charge de rupture élevée

Soudotec 6804

Baguettes nues auto-décapantes, sans cadmium et à haute fluidité constituées d'un alliage à base de cuivre, d'argent (2%) et de phosphore pour le brasage fort du cuivre et de ses alliages (laitons et bronzes)

AWS A5.8 : BCuP-6

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Température de liaison : A partir de 740°C (1 364°F)

Type de flamme : Légèrement carburante

Charge de rupture : 275 MPa (40 000 lb/po²)

APPLICATIONS

Réfrigération, plomberie, climatisation, électricité, raccordement en cuivre, laiton ou bronze, etc.

Ø mm - (pouce)

1.6 - (1/16)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)



**ALLIAGES
D'ARGENT**

Les + du produit :

- Marquage individuelle au laser
- Identification de la norme AWS sur chaque baguette
- Idéale pour les joints à ajustements standard et faible (0.05-0.5 mm)
- Excellente action capillaire
- Alliage auto-décapant sur le cuivre pur seulement
- Excellente conductivité électrique
- Bonne ductilité
- Bonne résistance à la corrosion
- Charge de rupture élevée

Soudotec 6805

Baguettes nues auto-décapante, sans cadmium et à haute fluidité constituée d'un alliage à base de cuivre, d'argent (5%) et de phosphore pour le brasage fort du cuivre et de ses alliages (laitons et bronzes).

AWS A5.8 : BCuP-3

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Température de liaison : A partir de 710°C (1 310°F)

Type de flamme: Légèrement carburante

Charge de rupture : 275 MPa (40 000 lb/po²)

APPLICATIONS

Réfrigération, plomberie, climatisation, électricité, raccordement en cuivre, laiton ou bronze, etc.

Ø mm - (pouce)

1.6 - (1/16)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)



ALLIAGES
D'ARGENT

Les + du produit :

- Marquage individuelle au laser
- Identification de la norme AWS sur chaque baguette
- Idéale pour les joints à ajustements faible
- Excellente action capillaire
- Alliage auto-décapant sur le cuivre pur seulement
- Excellente conductivité électrique
- Bonne ductilité
- Bonne résistance à la corrosion
- Charge de rupture élevée

Soudotec 6806 AWS A5.8 BCuP5 15% Ag lot 21322-03

Soudotec 6806

Baguettes nues auto-décapante, sans cadmium et à haute fluidité constituée d'un alliage à base de cuivre, d'argent (15%) et de phosphore pour le brasage fort du cuivre et de ses alliages (laitons et bronzes).

AWS A5.8 : BCuP-5

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Température de liaison : A partir de 700°C (1 292°F)

Type de flamme: Légèrement carburante

Charge de rupture : 275 MPa (40 000 lb/po²)

APPLICATIONS

Réfrigération, plomberie, climatisation, électricité, raccordement en cuivre, laiton ou bronze, etc.

Ø mm - (pouce)

1.6 - (1/16)

2.5 - (3/32)

3.2 - (1/8)



ALLIAGES
D'ARGENT

Les + du produit :

- Marquage individuelle au laser
- Identification de la norme AWS sur chaque baguette
- Idéale pour les joints à ajustements faible
- Excellente action capillaire
- Alliage auto-décapant sur le cuivre pur seulement
- Excellente conductivité électrique
- Bonne ductilité
- Bonne résistance à la corrosion
- Charge de rupture élevée

* Disponible en feuillard : Soudotec SHM15

BRASAGE TENDRE

Alliage Étain-Argent

 **Soudotec 6157**

Fil plein à haute résistance constitué d'un alliage d'étain-argent pour le brasage tendre à basse température des métaux ferreux et non-ferreux ; aciers, aciers inoxydables, alliages de cuivre et de nickel.

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Température de liaison : 195°C (385°F)
Type de flamme : Légèrement carburante
Charge de rupture : 106 MPa (15 500 lb/po²)

APPLICATIONS

Idéale pour le brasage des pièces minces. Circuits imprimés, chaudières, réservoirs, instrumentation. Convient pour l'industrie alimentaire, les hôpitaux, les brasseries, les laiteries, les sucreries, etc

Ø mm - (pouce)

1.6 - (1/16)

3.2 - (1/8)



ALLIAGES
D'ARGENT

Les + du produit :

- Ne contient aucun contaminant (cadmium, plomb, antimoine, etc.)
- Haute fluidité
- Dépôt d'aspect brillant et pouvant être plaqué
- Bonne conductivité électrique
- Cordon de même couleur que l'acier inoxydable
- Bonne résistance à la corrosion et aux vibrations
- Réduit les risques de déformations des pièces

Produits de traitement de surface

Soudotec PICK LF

La pâte décapante PICK LF permet, tout en dégageant moins de gaz, de rétablir les qualités de résistance à la corrosion de l'acier inoxydable. En moins d'une heure, la pâte fera disparaître la couche contaminée et la couche de chrome appauvrie et rendra la surface propre.

Poids (kg) / pot

2

12

20 (liquide)



DÉCAPAGE

Les + du produit :

- 2 kg de pâte décapante Soudotec peuvent traiter de 160 à 300 mètres de cordons de soudure.
- La version liquide en pot de 20 kg peut être pulvérisée.
- Produit 70 à 80 % moins de gaz nitreux que la pâte régulière.

Soudotec NEUTRA

La pâte de neutralisation Soudotec Neutra.02 est le produit qui neutralise et élimine l'effet des acides résiduels provenant des pâtes décapantes. La neutralisation des acides est essentielle du point de vue environnemental.

Poids (kg) / pot

2



NEUTRALISATION

Les + du produit :

- 1 Kg de produit permet de traiter 80 à 150 mètres de cordons de soudure.

EcoPassiv

EcoPassiv est un agent de décontamination et de passivation très efficace pour le nettoyage des particules de fer libre sur toutes les surfaces d'acier inoxydable. Ce produit a été conçu pour rencontrer les normes de passivation de la norme ASTM A 967 – 05. Formulé à base d'eau et à partir d'un savant mélange d'acides organiques, de surfactants et d'inhibiteurs de corrosion, EcoPassiv a une très faible toxicité et remplace avantageusement les agents passivant à base d'acide nitrique.

Emballages

750 ml, 3.78 L, 18.9 L, 205 L



PASSIVANT

Les + du produit :

- Dissout les ions de fer libre
- Hautement efficace
- 0% de COV (Composés Organiques Volatiles)
- Efficace sur tous les types d'acier inoxydable
- A base d'eau et d'acides organiques
- Faible toxicité et biodégradable

CleanRust est un excellent nettoyeur biodégradable utilisé principalement pour le nettoyage de contaminants inorganiques. Formulé à partir d'un savant mélange de surfactants, d'acides organiques et d'agents chélatants. CleanRust a un faible pH qui augmente grandement l'efficacité. Il est particulièrement recommandé pour des applications où la contamination est sévère (rouille, oxydation, tartre, calcium, sels inorganiques, calamine).

Emballages

18.9 L

**DÉROUILLEUR****Les + du produit :**

- Nettoie en profondeur la rouille et l'oxydation
- Augmente l'adhérence de la peinture sur les métaux
- A base d'eau et biodégradable
- 0% de COV (Composés Organiques Volatils)
- Résultats instantanés pour l'enlèvement du calcium

BlueClean est un très puissant dégraissant à base d'eau formulé à partir d'un savant mélange de surfactants et d'agents alcalins. BlueClean est un concentré qui peut être utilisé pur pour les gros travaux, ou dilué avec de l'eau. BlueClean est utilisé pour nettoyer les huiles et les graisses d'origine minérales, végétale, synthétique et animale, les salissures routières, les huiles de coupe, les empreintes de doigts, les cires à faible fusion, les moisissures, les levures, les bactéries, l'encre, les taches de toutes sortes et le carbone

Emballages

750 ml, 3.78 L, 18.9 L, 205 L

**DÉGRAISSANT****Les + du produit :**

- Nettoie en profondeur les contaminants les plus difficiles à enlever
- Hautement efficace
- A base d'eau et biodégradable
- 0% de COV (composés organiques volatiles)
- Excellent pour les métaux, les plastiques et les planchers de béton

Thermagel est un gel anti-chaueur sans odeur constitué d'un polymère unique, formulé pour créer une barrière anti-chaueur et protéger les surfaces adjacentes et les pièces sensibles contre la chaleur des flammes ou de toute autre source de chaleur.

Format (litre)

1

**GEL
ANTI-CHALEUR****Les + du produit :**

- Application facile, sécuritaire pour la peau, non toxique, non corrosif et biodégradable

COUPAGE, CHANFREINAGE ET PERÇAGE

Soudotec 212 SP

Électrode spécialement formulée pour permettre de chanfreiner, couper et percer facilement tous les métaux ferreux et non-ferreux.

APPLICATIONS

Idéale pour enlever des cordons de soudure défectueux ou anciens, préparation des pièces, ouverture des chanfreins avant soudage, chanfreinage des fissures, perçage de trous, élimination des aspérités sur tous les métaux y compris les fontes, les aciers inoxydables, le cuivre, le laiton, l'aluminium, etc.

Ø mm - (pouce)

3.2 - (1/8)

4.0 - (5/32)

5.0 - (3/16)



COUPAGE ET
CHANFREINAGE

Les + du produit :

- Moins de bruit et de fumée que les procédés à air comprimé
- Le métal en fusion n'adhère pas au métal de base
- Excellent sur postes CA dû à la présence d'oxyde dans l'enrobage
- Amorçage et réamorçage facile (OCV = 60 Volts)
- Très efficace, rapide et facile à utiliser en positions
- Enrobage non conducteur

BROCO[®] PRIME CUT

COUPAGE ULTRA-
THERMIQUE

Prime Cut est un système de coupage ultrathermique opérant à 10 000°F (5538°C). Étant donné cette très haute température, le préchauffage de la surface, souvent long et fastidieux, n'est pas requis. De plus, Prime Cut ne laisse aucun dépôt de carbone, le meulage des bords chanfreinés ou coupés n'est donc pas requis non plus.

A cause de l'effet de combustion unique des électrodes ultrathermiques, le système Prime Cut permet le perçage, le coupage et le chanfreinage de presque n'importe quel matériau ferreux ou non ferreux incluant la fonte, l'acier inoxydable, l'acier doux ou allié, le béton, le granite, le nickel, le titane et l'aluminium.

Le système de coupage ultrathermique Prime Cut est plus sécuritaire que n'importe quel autre type d'équipement pour le coupage car il se compose uniquement d'une bouteille d'oxygène avec régulateur et d'une batterie de 6, 12 ou 24 volts.

Il ne requiert pas d'ampérage élevé ou de carburant acétylène potentiellement dangereux. Le système Prime Cut produit également moins de bruit, de fumée et de gaz nocifs que les autres systèmes de coupage à basse pression.



Retrouvez notre vidéo Prime Cut :



BROCO[®] PRIME CUT

COUPAGE ULTRA-THERMIQUE

CARACTÉRISTIQUES

- **Performance puissante**
- **Système facile à opérer, sécuritaire et polyvalent**
- Amorçage simple avec une batterie de 6, 12 ou 24 volts
- Aucun préchauffage ni meulage requis
- Électrodes pouvant être pliées pour le coupage hors position
- Anti-retour de flamme incorporé dans la torche pour une protection maximum
- Pas d'acétylène ou autres gaz requis (seulement de l'oxygène)
- Pression d'oxygène réglable pour des petits ou des gros travaux
- 4 diamètres (3/16", 1/4", 3/8" et 1/2") et 4 longueurs (18", 36", 48", 60") d'électrodes disponibles

APPLICATIONS INDUSTRIELLES

Lorsque l'économie de temps et d'argent est un facteur de première importance, Prime Cut est le choix des professionnels pour le coupage, le perçage et le chanfreinage.

- **Perçage des axes (pins) pour les décoincer**
- Chanfreinage de soudures et de fissures
- Pétrochimie
- Usine d'asphalte
- Maintenance de bâtiments
- Municipalité
- Démolition
- Équipement lourd
- Chemin de fer
- Système routier
- Construction
- Carrière
- Atelier de Soudure
- Maintenance d'usine
- Construction marine
- Service d'urgence
- Fonderies
- Cour à ferraille
- Mines
- Cimenterie
- Agriculture



Système de coupage ultrathermique sous l'eau : BR-22

Le système de coupage ultrathermique sous l'eau est le plus vite, le plus efficace et le plus économique pour compléter toutes vos applications de coupage, de perçage et de chanfreinage sous l'eau d'une large gamme de métaux ferreux et non-ferreux. La poignée de coupage BR-22 a été développée pour réduire la fatigue dans l'avant bras du plongeur et lui assurer une sécurité maximale.

De plus, la poignée peut être aussi utilisée comme porte-électrode. Alors que d'autres systèmes de coupage requièrent jusqu'à 500 ampères, notre système de coupage ultrathermique ne nécessite qu'un maximum de 150 ampères, de l'oxygène et une batterie de voiture ou de bateau de 12 ou 24 volts pour amorcer les électrodes de coupage ultrathermiques.

Électrodes de coupage ultrathermiques sous l'eau

Les électrodes de coupage ultrathermiques sous l'eau opèrent uniquement à l'aide d'oxygène et génèrent 10 000°F (5538°C). L'effet de combustion unique de ces électrodes, permet de couper tous les métaux ferreux et non-ferreux, le béton, le granite, etc. Les électrodes peuvent être pliées à 90 degrés pour les endroits difficiles d'accès et sont très sécuritaires. Elles sont disponibles en diamètres 6,3 mm (1/4") et 9,5 mm (3/8").



Porte-électrode pour soudage sous l'eau : BR-20

La poignée de soudage BR-20 est un porte-électrode d'une conception légère et durable. Son design lui permet une performance optimale et sécuritaire ainsi qu'une durée de vie plus longue que les autres portes-électrodes sous l'eau conventionnelle.

Électrodes enrobées de soudage sous l'eau : Easytouch

Les électrodes de soudage sous l'eau **Easytouch** sont des électrodes en acier doux **économiques**, toutes positions, conçues pour rencontrer toutes les spécifications requises. Les électrodes sont faciles à amorcer, faciles à souder et à nettoyer. Le choix idéal pour les anodes ou des réparations sous l'eau non-structurales.

Électrodes enrobées de soudage sous l'eau : Softouch

Les électrodes de soudage sous l'eau **Softouch** sont des électrodes **haut de gamme** en acier doux ou en acier inoxydable, toutes positions, conçues pour surpasser toutes les spécifications requises dans le domaine de soudage sous l'eau (qualité rayons X, haute caractéristiques mécaniques, etc.). Les électrodes sont faciles à amorcer, faciles à souder et à nettoyer.

Consulter le service technique **FSH Welding Canada** pour de plus amples informations.





**SOUDEGE DES FONTES
ET DES ALLIAGES DE NICKEL**



**BRASAGE AVEC DES
ALLIAGES D'ARGENT**



**SOUDEGE DES ACIERS
ET DES ACIERS ALLIÉS**



**SOUDEGE DES MÉTAUX LÉGERS
(Al, Mg, Zn) ET ALLIAGES DE TITANE**



**REBÂTISSAGE ET
RECHARGEMENT DUR**



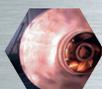
**COUPAGE, CHANFREINAGE
ET PERÇAGE**



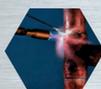
**SOUDEGE DES ACIERS
INOXYDABLES**



**MÉTALLISATION À CHAUD
MÉTALLISATION À FROID**



**SOUDEGE DES
ALLIAGES DE CUIVRE**



**DÉCAPANTS POUR BRASAGE
ET PRODUITS DIVERS**

1-800-361-9097

**info@fsh-welding.ca
www.fsh-welding.ca**

© 2023 FSH Welding Canada Inc.

Distribué par:

