

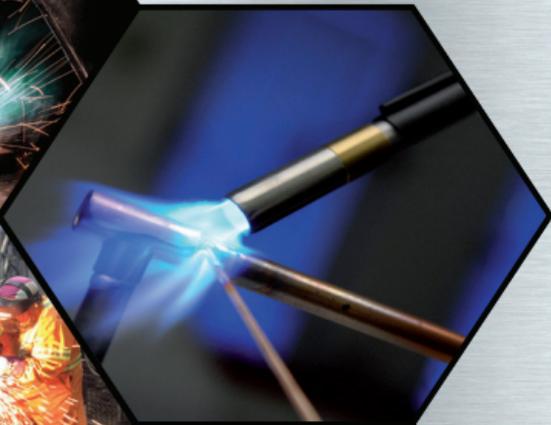


www.fsh-welding.ca

1-800-361-9097

EzPack - 0.5 kg

**ACIER / ACIER ALLIÉ
BRONZE / ALUMINIUM
ACIER INOXYDABLE**



**RECHARGEMENT DUR
COUPAGE - PERÇAGE -
CHANFREINAGE / FONTE**

SOMMAIRE & ÉQUIVALENCES

ACIER		
SOUDOTEC 222 SP	Anciennement EZWELD-GO	Page 3
ACIER ALLIÉ		
SOUDOTEC 230	Anciennement EZWELD-ALS	Page 4
COUPAGE, CHANFREINAGE, PERÇAGE		
SOUDOTEC G12	Anciennement EZWELD-CUT	Page 5
RECHARGEMENT DUR		
SOUDOTEC 390	Anciennement EZWELD-HARD	Page 6
ACIER INOXYDABLE		
SELECTARC 416	Anciennement EZWELD-STAIN	Page 7
FONTES		
SOUDOTEC 60	Anciennement EZWELD-CAST60	Page 8
SOUDOTEC 99 BF	Anciennement EZWELD-CAST99	Page 9
ALLIAGE DE CUIVRE		
SOUDOTEC 57 FC	Anciennement EZWELD-BRZ	Page 10
ALUMNIUM		
SOUDOTEC 70	Anciennement EZWELD-ALU	Page 11

Électrode **haut de gamme** à enrobage spécial conçue 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 %

Les du produit :

- Toutes positions y compris verticale descendante
- Excellente en courant alternatif, bas ampérage
- Idéale pour le soudage des tôles minces
- Enrobage flexible résistant à l'humidité
- Amorçage et réamorçage faciles (OCV = 45 V), idéale pour le pointage

APPLICATIONS

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

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé ou chanfreiner les fissures avec l'électrode **Soudotec G12**. Garder un arc court. Enlever le laitier entre chaque passe.

Ø mm - (pouce)	AMPÉRAGE (A)
1.6 - (1/16)	30 - 45
2.0 - (5/64)	40 - 60
2.5 - (3/32)	70 - 90



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, entre eux ou en assemblage hétérogène. Excellente comme sous-couche avant rechargement dur sur aciers hautement alliés.

Charge de rupture : 827 MPa (120 000 lb/po²)
Limite Élastique : 690 MPa (100 000 lb/po²)
Dureté : 21 HRC
Allongement : 28 - 32 %

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

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.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé ou chanfreiner les fissures avec l'électrode **Soudotec G12**. Garder un arc court. Enlever le laitier entre chaque passe.

Ø mm - (pouce)

AMPÉRAGE (A)

2.5 - (3/32)

60 - 75



Électrode exceptionnelle à **fort pouvoir soufflant** pour chanfreiner, couper et percer à peu près tous les métaux comme l'acier non ou faiblement allié, la fonte, le cuivre, l'aluminium et l'acier inoxydable.

Les du produit :

- N'exige pas d'air comprimé
- Excellent rendement sur le courant alternatif (CA)
- Amorçage et réamorçage facile
- Utilisation facile
- Le laitier n'adhère pas au métal de base

APPLICATIONS

Idéal pour chanfreiner les cordons de soudure, pour chanfreiner la fonte, l'acier inoxydable et à peu près tous les autres métaux, pour percer et pour couper.

MODE D'EMPLOI

Poser la pointe de l'électrode sur le métal, pousser rapidement l'électrode en un mouvement de va-et-vient à la manière d'une scie en la tenant inclinée presque à plat (20°) et en étant toujours en contact avec la pièce. Si la rainure n'est pas assez profonde, recommencer à nouveau.

Ø mm - (pouce)	AMPÉRAGE (A)
2.5 - (3/32)	120 - 225



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

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

APPLICATIONS

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

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé avec l'électrode **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Garder un arc moyen avec l'électrode légèrement inclinée. Enlever le laitier entre chaque passe. Si plus de 3 passes sont nécessaires, utiliser l'électrode **Soudotec 340** ou **Soudotec 342** en sous-couche.

Ø mm - (pouce)

AMPÉRAGE (A)

3.2 - (1/8)

110 - 135



Selectarc 416

ACIER
INOX

Électrode à **très haut rendement (175 %)** de type 316L « JET », pour le soudage et le rebâtissage des aciers inoxydables type Cr-Ni-Mo ; 316, 316L, 317, 317L et 318.

Charge de rupture : 620 MPa (90 000 lb/po²)

Limite élastique : 470 MPa (68 200 lb/po²)

Allongement : 40 %

Les du produit :

- Excellente résistance à la corrosion et à la chaleur
- Laitier très facile à enlever
- Amorçage et réamorçage facile. L'électrode ne rougit pas
- Excellent sur les tôles minces et épaisses
- Taux de dépôt très élevé

APPLICATIONS

Recommandé pour l'industrie alimentaire et laitière, abattoirs, équipement d'embouteillage, équipement hospitalier, pâte et papiers, industries chimiques, etc. Idéale pour les épaisseurs de 1.6 mm (1/16") en acier inoxydable.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé ou chanfreinner les fissures avec l'électrode **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Garder un arc court. Enlever le laitier entre chaque passe. N'utiliser que des électrodes parfaitement sèches.

Ø mm - (pouce)	AMPÉRAGE (A)
1.6 - (1/16)	35 - 50
2.5 - (3/32)	55 - 105



Électrode **économique** de type ferro-nickel (Ni 60) pour l'assemblage des fontes grises, malléables, nodulaires ou hautement sollicitées. Particulièrement recommandée pour les assemblages hétérogènes **fonte-acier**. Excellents résultats sur fontes sales et huileuses.

Charge de rupture : 450 MPa (65 000 lb/po²)

Dureté : 200 HB

Les **+** du produit :

- Dépôt homogène et très résistant à la fissuration
- Bon accrochage et étalement du métal d'apport
- Toutes positions
- Dépôts difficilement usinables
- Conforme à la norme AWS A5.15 : ENiFe-CI

APPLICATIONS

Bloc moteurs, équipement agricole, pièces en fonte de fortes épaisseurs, défauts de fonderie, corps de pompes, pièces moulées, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Faire disparaître les fissures avec l'électrode **Soudotec G12**. Garder un arc court. Marteler à chaud entre chaque cordon pour relaxer les contraintes et laisser refroidir lentement.

Ø mm - (pouce)	AMPÉRAGE (A)
2.5 - (3/32)	50 - 80
3.2 - (1/8)	90 - 110



Soudotec 99 BF

Fonte

Électrode **économique** de type nickel pur (Ni 99) pour l'assemblage des fontes grises, malléables et nodulaires. Excellente pour le beurrage avant soudage avec des électrodes de type ferro-nickel. L'enrobage est non-conducteur.

Charge de rupture : 350 MPa (50 000 lb/po²)

Dureté : 180 HB

Les **+** du produit :

- Usinabilité excellente
- Dépôt exempt de porosité
- Toutes positions
- Bon accrochage et bon mouillage du métal d'apport
- Conforme à la norme AWS A5.15 : ENi-CI

APPLICATIONS

Idéal pour rebâtir des pièces en fonte et pour l'assemblage de pièces minces. Erreur d'usinage, culasse de moteur, chambre de cylindre, boîte de vitesse, réducteurs, pièces moulées, etc. Recommandée pour les soudures d'étanchéité.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. Enlever le métal endommagé ou chanfreiner les fissures avec l'électrode **Soudotec G12**. Garder un arc court. Marteler à chaud entre chaque cordon pour relaxer les contraintes et laisser refroidir lentement

Ø mm - (pouce)	AMPÉRAGE (A)
2.5 - (3/32)	50 - 80
3.2 - (1/8)	90 - 110



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

Température de liaison : 760°C (1 400°F)

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

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.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la zone de brasage. Chanfreiner les sections épaisses et préchauffer le joint. Fondre un peu de décapant du bout de la baguette et continuer à chauffer jusqu'à ce que le décapant devienne liquide. Fondre le métal d'apport jusqu'à ce qu'il coule et lie facilement le métal de base. Laisser refroidir lentement. Utiliser une flamme neutre.

Ø mm - (pouce)

2.5 - (3/32)

10



Électrode spécialement conçue pour le **soudage** et le **rebâtissage** de l'aluminium et ses alliages les plus divers. Polarité CC+ seulement.

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

Allongement : 15 - 25 %

Dureté: 40 - 60 HB

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
- Peut être utilisée au chalumeau

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.

MODE D'EMPLOI

Enlever la couche d'oxyde avant le soudage. Un préchauffage des pièces épaisses est recommandé pour faciliter le soudage. Tenir l'électrode presque à la verticale, souder avec un arc court de manière à ce que l'enrobage touche presque le métal de base. Enlever le laitier entre chaque passe et laisser refroidir lentement. Le dépôt ne peut pas être anodisé.

Ø mm - (pouce)	AMPÉRAGE (A)
2.5 - (3/32)	50 - 80
3.2 - (1/8)	70 - 120



CHOISIR L'ÉLECTRODE ADAPTÉE À L'APPLICATION

MÉTALUX DE BASE	ACIERS DOUX	ACIERS COULÉS	ACIERS DIFFICILES À SOUDER	ACIERS INCONNUS	FONTES SALES OU HUILLEUSES	POUR FONTES 100% USINABLES	ACIERS INOXYDABLES	Pour le chanfreinage, le perçage et le coupage de tous les métaux ferreux et non-ferreux avec une machine à souder 225 AC ou DC, utiliser Soudotec G12
ACIERS DOUX	222	230	230	230	60	60 - 99 BF	416	
ACIERS COULÉS	230	230	230	230	60	60 - 99 BF	416	
ACIERS DIFFICILES À SOUDER	230	230	230	230	60	99 BF	230	
ACIERS INCONNUS	230	230	230	230	60	99 BF	230	
FONTES SALES OU HUILLEUSES	60	60	60	60	60	-	60	
POUR FONTES 100% USINABLES	99 BF	99 BF	60 - 99 BF	60 - 99 BF	-	99 BF	-	
ACIERS INOXYDABLES	416	416	230	230	60	-	416	

Soudotec 57 FC est une baguette de bronze argent à haute résistance mécanique pour le brasage de toutes ces catégories

Soudotec 70 est une électrode d'aluminium, CC+ seulement, qui peut être utilisée au chalumeau

Soudotec 390 est une électrode de rechargement dur, toutes positions, pour tous les types d'aciers