



CATALOGUE

METAUX D'APPORT

Table des matières

- METAUX D'APPORT 3**
- METAUX D'APPORT TIG 3
- FIL MIG/MAG 5
- ELECTRODES ENROBEES 9

METAUX D'APPORT

Métaux d'apport TIG

Baguettes acier

SG2

Baguette acier standard.
Gaz : argon 100%.

AWS 5.18	EN ISO 636-A	No matière
ER 70 S-6	G 42 4 W3Si1	1.5125

C	Si	Mn
0,10	0,85	1,45

No art.	Ø mm	kg/UE
BSG2-12	1,2	5
BSG2-16	1,6	5
BSG2-20	2,0	5
BSG2-24	2,4	5
BSG2-30	3,0	5

Baguettes inox

316 L 4430

Baguette pour aciers inoxydables CrNiMo, dépôt inox austénitique au Mo, taux de carbone faible. Résistant à la corrosion chimique.
Gaz : argon 100%.

AWS 5.9	EN ISO 14343-A:2007	No matière
ER 316 L	W 19 12 3 L	1.4430

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,03	1,80	0,85	18,50	12,5	2,6

No art.	Ø mm	kg/UE
B316-10*2	1,0	5
B316-12*2	1,2	5
B316-16*2	1,6	5
B316-20*2	2,0	5
B316-24*2	2,4	5
B316-32*2	3,2	5

307 LSi 4370

Baguette pour aciers inoxydables austénitiques spécialement conçue pour l'assemblage des aciers ferreux et inoxydables, des aciers difficilement soudables et les liaisons pour rechargements durs.
Gaz : argon 100%.

AWS 5.9	EN ISO 1600:1997	No matière
ER 307 Si	W 18 8 Mn Si	1.4370

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,10	7,00	0,80	18,50	8,5

No art.	Ø mm	kg/UE
B307-16*1	1,6	5
B307-20*1	2,0	5

Autres Ø sur demande.

Baguettes aluminium

AlSi5 4043

Baguette pour souder l'aluminium, bel aspect du cordon de soudure, facile à souder. Ne convient pas pour les applications subissant un traitement de surface ultérieur.

Gaz : argon 100%.

AWS 5.10	EN ISO 18273	No matière
ER 4043	S AL 4043A	3.2245

Si	Al
5,0	reste

No art.	Ø mm	kg/UE
B4043-16*5	1,6	5
B4043-20*5	2,0	5
B4043-24*5	2,4	5
B4043-32*5	3,2	5

AlMg 5 5356

Baguette pour souder l'aluminium, aspect du cordon de soudage légèrement gris. Convient pour les applications subissant un traitement de surface ultérieur.

Gaz : argon 100%.

AWS 5.10	EN ISO 18273	No matière
ER 5356	S AL 5356	3.3556

Mn	Mg	Ti	Al
0,30	5,00	0,15	reste

No art.	Ø mm	kg/UE
B5356-16*5	1,6	5
B5356-20*5	2,0	5
B5356-24*5	2,4	5
B5356-32*5	3,2	5

Fil MIG/MAG

Fil acier

SG2

Fil acier standard pour le soudage d'aciers faiblement ou non-alliés.

Gaz : mélange argon (82%) / CO₂ (18%)

AWS A5.18	EN ISO 14341	No matière
ER 70S-6	G 42 3M G3Si1	1.5125

C	Si	Mn
0,10	0,85	1,45

No art.	Ø mm	kg/UE
FSG2-06-200	0,6	5
FSG2-08-200	0,8	5
FSG2-10-200	1,0	5
FSG2-08-300	0,8	15
FSG2-10-300	1,0	18
FSG2-12-300	1,2	18
FSG2-16-300	1,6	16

SG3

Fil acier standard pour le soudage d'aciers faiblement ou non-alliés.

Gaz : mélange argon (82%) / CO₂ (18%)

AWS A5.18	EN ISO 14341	No matière
ER 70S-6	G4Si1	1.5130

C	Si	Mn
0,08-0,13	0,80-1,20	1,60-1,90

No art.	Ø mm	kg/UE
FSG3-08-300	0,8	15
FSG3-10-300	1,0	18
FSG3-12-300	1,2	18

Union NiMoCr

Fil acier à grain fin pour assemblage d'aciers alliés au NiMo dans la construction d'appareils, de cuves et de tuyauterie. Convient aussi aux aciers de construction fins très résistants.

Gaz : mélange argon (82%) / CO₂ (18%)

AWS A5.28	EN ISO 16834-A:2007
ER 100S-G	GZMn3Ni1Mo

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr	V
0,10	0,60	1,60	1,40	0,30	0,35	0,10

No art.	Ø mm	kg/UE
FSGER100S-G-10	1,0	15
FSGER100S-G-12	1,2	18

Fil inox

316LSi 4430

Fil pour aciers inoxydables CrNiMo, dépôt inox austénitique au Mo, taux de carbone faible. Résistant à la corrosion chimique.

Gaz : mélange argon (97,5%) / CO₂ (2,5%)

AWS 5.9	EN ISO 14343-A	No matière			
ER 316L Si	G 19 12 3 L Si	1.4430			
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,85	1,80	18,5	12,5	2,6

No art.	Ø mm	kg/UE
F316-08-200*2	0,8	5
F316-10-200*2	1,0	5
F316-08-300*2	0,8	15
F316-10-300*2	1,0	15
F316-12-300*2	1,2	15

307 LSi 4370

Fil pour aciers inoxydables fortement alliés. Permet le soudage des aciers alliés avec des aciers non alliés et faiblement alliés, des aciers réputés difficilement identifiables ou soudables. Principalement utilisé dans le domaine de la réparation.

Gaz : mélange argon (97,5%) / CO₂ (2,5%)

AWS 5.9	EN ISO 14343-A	No matière		
ER 307	G 18 8 Mn	1.4370		
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,80	7,00	18,5	8,5

No art.	Ø mm	kg/UE
F307-10-300*1	1,0	15
F307-12-300*1	1,2	15

Fil aluminium

AlSi 5 4043

Fil pour souder l'aluminium, bel aspect du cordon de soudure, facile à souder, peu de projections. Ne convient pas pour les applications subissant un traitement de surface ultérieur.

Gaz : argon 100%

AWS 5.10	EN ISO 18273	No matière
ER 4043	S AL 4043A	3.2245
Si	Al	
5,00	reste	

No art.	Ø mm	kg/UE
F4043-10-200*5	1,0	2
F4043-12-200*5	1,2	2
F4043-10-300*5	1,0	7
F4043-12-300*5	1,2	7

AlMg 5 5356

Fil pour souder l'aluminium, aspect du cordon de soudage légèrement gris, plus de projections. Convient pour les applications subissant un traitement de surface ultérieur.

Gaz : argon (100%)

No art.	Ø mm	kg/UE
F5356-10-300*5	1,0	7
F5356-12-300*5	1,2	7

AWS 5.10	EN ISO 18273	No matière
ER 5356	S AL 5356	3.3556

Mn	Mg	Ti	Al
0,30	5,00	0,15	reste

Fil dur

UTP A dur 600

Ce fil massif fortement allié s'utilise pour le rechargement en procédé MAG, pour la protection contre l'usure abrasive combinée à des efforts de pression ou avec des chocs et également contre l'usure par adhésion.

Gaz : mélange argon (82%) / CO₂ (18%)

No art.	Ø mm	kg/UE
F600-10-300*99	1,0	15
F600-12-300*99	1,2	15
F650-12-300*99	1,2	15

EN 14700	No matière
S Fe8	1.4718

C	Mn	Cr	Si
0,45	0,40	9,20	3,00

Fil MIG brasage

Fil CuSi3

Fil MIG brasage pour les réparations de carrosserie et assemblage de tôles fines (par ex. façades)

Gaz : argon (100%).

No art.	Ø mm	kg/UE
FCUSI3-08-200	0,8	5
FCUSI3-10-200	1,0	5
FCUSI3-10-300	1,0	15

AWS 5.7	EN ISO 24373	No matière
ER CuSi-A	S Cu 6560 (CuSi 3 Mn 1)	2.1461

Cu	Sn	Si	Mn	Zn	Fe
Base	0,10	3,00	1,00	0,10	0,07

Fil fourré acier sans gaz

FCW 71T

Pour souder les aciers sans protection gazeuse.
Gaz : sans

AWS 5.20 EN ISO 17632-A
E71T-11 T 42 2 P M 1 H5

C	Si	Mn	P	S	Al
0,19	0,35	0,6	0,011	0,006	1,2

No art.	Ø mm	kg/UE
FF71-09-200	0,9	5
8340EO TeroMatec	0,9	4,5

Fil fourré tubulaire

HL 51 T-MC

Fil fourré métallique tubulaire pour le soudage des aciers S(P) 235–460, GP 240–GP 280 et les aciers de type similaire, incluant les aciers à grains fins, sous gaz de protection M21. Les caractéristiques comprennent un rendement élevé, d'excellentes caractéristiques de mise en œuvre, un excellent aspect des cordons de soudure, pas de projection et de scories, des propriétés mécaniques élevées et basse température. Peut être utilisé notamment avec des installations spéciales automatisées et robotisées.

AWS 5.18 EN ISO 17632-A
E 70C-6MH4 T46 6 M M 21 H51 / T42 5 M C1 1 H5

C	Mn	Si
0,06	1,40	0,50

No art.	Ø mm	kg/UE
DT-MF10 1.2	1,2	16
DT-MF10 1.6	1,6	15

Fil fourré tubulaire dur

UTP AF Robotig 600

Fil fourré pour rechargement dur – tubulaire cuivré – alliage Cr-Mo, résistant à l'usure jusqu'à 700 °C. Utilisable avec des aciers difficilement soudables. Rechargement de pièces pour engins de terrassement, de rouleaux, de broyeurs, de machines agricoles, etc.

EN ISO 14700
T Fe 8

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,50	0,60	1,50	0,60	5,50

No art.	Ø mm	kg/UE
FF600-12-300*99	1,2	16
FF600-16-300*99	1,6	16
FF606-12-300*99	1,2	16

Electrodes enrobées

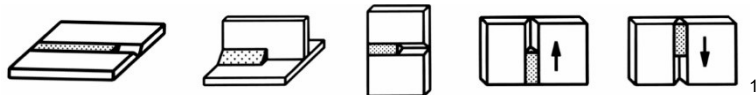
Electrodes pour l'acier

Spezial

Electrode basique à double enrobage d'utilisation universelle pour tous travaux de soudage de construction en atelier et sur chantier. Possède d'excellentes caractéristiques de soudage en toutes positions. Elle se soude également en courant alternatif. Pas de projections, ni de morsures.

AWS A5.1 EN ISO 2560-A
E7016-H8 E 38 2 B 12 H10

C	Mn	Si	P	S
0,06	0,9	0,7	≤0,025	≤0,015



No art.	Ø x long. mm	kg/UE
W000 287 401	2,0 x 350	4,2
W000 287 402	2,5 x 350	3,9
W000 287 403	3,2 x 350	4,1
W000 287 404	3,2 x 450	5,3
W000 287 405	4,0 x 450	5,2

Fincord

Electrode rutile à enrobage épais, utilisable dans de nombreux domaines. Amorçage et réamorçage faciles. Le laitier se détache facilement du cordon.

AWS A5.1 EN ISO 1600
E6013 E 18 8 Mn R 12

C	Mn	Si
0,08	0,6	0,45



No art.	Ø x long. mm	kg/UE
W000 287 199	2,0 x 250	1,5
W000 287 201	2,5 x 350	4,2
W000 287 202	3,2 x 350	4,3
W000 287 203	3,2 x 450	5,7
W000 287 205	4,0 x 450	5,6

¹ Position de soudage

² Position de soudage

Fidur 6/60

Electrode basique pour rechargements à usure combinée, abrasion (minérale ou métallique) en présence de chocs et de pression. Après écrouissage 58-62 HRC.

Type de courant : = pôle positif à l'électrode

No art.	Ø x long. mm	kg/UE
00.613.253*10	2,5 x 300	5
00.613.324*10	3,25 x 450	6

DIN 8555		EN 14700			
E 6-UM-60 P		E Z Fe6			
C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5	1	0,5	9	1	1,5



Electrodes pour l'inox

Finox 4430 AC 316 LSi

Electrode pour aciers inoxydables CrNiMo, dépôt inox austénitique au Mo, taux de carbone faible. Résistant à la corrosion chimique.

Austénitique avec \cong 8% de ferrite.

Type de courant : ~ / = pôle positif à l'électrode

No art.	Ø x long. mm	kg/UE
00.703.200*7	2,0 x 300	4
00.703.250*7	2,5 x 300	4
00.703.323*7	3,2 x 350	5

AWS A5.4	EN ISO 1600	No matière
E 316 L-16	E 19 12 3 L R 32	1.4430



Finox 4370 AC 307 L

Electrode inoxydable austénitique spécialement conçue pour l'assemblage des aciers ferreux et inoxydables, aciers difficilement soudables et les liaisons pour rechargements durs.

Type de courant : ~ / = pôle positif à l'électrode

No art.	Ø x long. mm	kg/UE
00.721.250*8	2,5 x 300	4
00.721.323*8	3,2 x 350	5
00.721.403*8	4,0 x 350	5

AWS A5.4	EN ISO 1600	No matière
E 307-16	E 18 8 Mn R 12	1.4370



³ Position de soudage

⁴ Position de soudage

⁵ Position de soudage

Finox 4337 AC 29/9

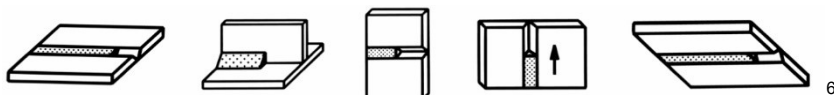
Electrode inoxydable austénitique. Haute résistance à la fissuration ; permet de souder les tôles galvanisées et tous les assemblages entre matières ferriques et inoxydables aux propriétés inconnues.

Austénitique avec \cong 25-30% de ferrite.

Type de courant : ~ / = pôle positif à l'électrode

No art.	Ø x long. mm	kg/UE
00.723.250*9	2,5 x 300	4
00.723.323*9	3,2 x 350	5
00.723.403*9	4,0 x 350	5

AWS A5.4 EN ISO 1600 No matière
E 312-16 E 29 9 R 12 1.4337



Electrodes pour la fonte

Ficast NiFe

Electrode appropriée pour le soudage de fonte grise lamellaire et fonte grise sphéroïdale. Assemblage fonte/acier.

Type de courant : ~ / = pôle positif ou négatif à l'électrode

No art.	Ø x long. mm	kg/UE
00.003.250*12	2,5 x 300	1,3
00.003.323*12	3,2 x 350	1,5

AWS A 5.15 EN ISO DIN 8573
E NiFe-C1 E NiFe-1 BG 11



⁶ Position de soudage

⁷ Position de soudage

Nos produits et services

Accessoires de soudage

Métaux d'apport

Postes à souder

Découpeurs plasma

Aspiration de fumées

Atelier de réparation

Calibrage de machine

Systemes de découpage numérique

Machines d'occasion révisées et contrôlées par nos soins



Contact & horaires d'ouverture

Plüss Sàrl	021 804 82 00
Route des Alpes 8c	www.pluss-sc.ch
1123 Aclens	vente@pluss-sc.ch

Lundi-jeudi	07h45 – 12h00 & 13h30 – 17h00
Vendredi	07h45 – 12h00 & 13h30 – 16h00