

# ACCESSOIRES METAUX D'APPORT



Plüss Sàrl  
Rte des Alpes 8c  
1123 Aclens

## Table des matières

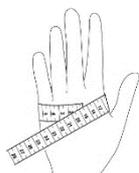
<b>VETEMENTS ET PROTECTION DE TRAVAIL.....</b>	<b>3</b>
GANTS ET PROTECTIONS .....	3
VETEMENTS .....	5
CAGOULES ET LUNETTES DE PROTECTION, MASQUES DE MEULAGE .....	7
MASQUES DE SOUDAGE AUTOMATIQUES .....	9
MASQUES ET ECRANS DE SOUDAGE STANDARDS.....	12
COUVERTURES ET RIDEAUX .....	13
<b>ASPIRATEURS DE FUMÉES MOBILES .....</b>	<b>15</b>
<b>ACCESSOIRES ET PRODUITS DE NETTOYAGE .....</b>	<b>16</b>
CABLES DE MASSE ET PORTE-ELECTRODE .....	16
CABLES DE SOUDAGE ET ACCESSOIRES .....	17
PRODUITS DE NETTOYAGE ET PINCEAUX .....	19
APPAREILS ET ACCESSOIRES DE NETTOYAGE DE L'INOX FRONIUS .....	19
OUTILS DE NETTOYAGE ET SPRAYS.....	20
DIVERS.....	22
<b>TUNGSTENES ET AFFUTEUSES .....</b>	<b>24</b>
<b>MANODÉTENDEURS ET AUTOGENE.....</b>	<b>25</b>
MANODÉTENDEURS .....	25
CHALUMEAUX DE SOUDAGE ET DE DECOUPAGE.....	26
MATÉRIEL AUTOGENE .....	28
ANTIRETOURS.....	28
<b>GLOSSAIRE .....</b>	<b>29</b>
<b>MÉTAUX D'APPORT .....</b>	<b>30</b>
MÉTAUX D'APPORT TIG .....	30
FIL MIG/MAG.....	32
ÉLECTRODES ENROBÉES .....	35

# VETEMENTS ET PROTECTION DE TRAVAIL

## Gants et protections

Normes EN 420

Références pour la taille des gants



Taille de la main	7 ½	8 ½	9	9 ½	10 ½
Correspondance	S	M	L	XL	XXL
Dimensions en mm	190	216	229	241	267

## Gants pour soudage MIG/MAG



No art.	Standards
10-2392L	gr. L
10-2392XL	gr. XL

En croûte de cuir de bovin. Ils ont la particularité d'avoir le pouce droit renforcé, ce qui permet une meilleure manipulation des torches MIG. Norme EN 388 (09.2005) type A/B.



No art.	High-End
42.0510.0330	gr. 10
42.0510.0349	gr. 11

Gants pour le soudage MIG/MAG à électrodes, haute résistance. Norme EN 12477:2006, type A.



No art.	Haute résistance
10-2750XL	gr. XL, jusqu'à 250 °C
10-2755XL	gr. XL, jusqu'à 350 °C

En croûte de cuir de bovin, réflexion chaleur rayonnante, coutures kevlar reprises quatre fois. Norme EN 12477 (09.2005) type A/B.

## Gants pour soudage TIG



No art.	Extrafins
10-1009M	gr. M
10-1009L	gr. L
10-1009XL	gr. XL
10-1009XXL	gr. XXL

SOFTouch™ en cuir de chèvre combiné avec du cuir bovin croûte. L'index ne comporte pas de couture pour un meilleur glissement du métal d'apport. Norme EN 12477 (09.2005) type B.



No art.	Extrafins, sans revers
10-2336L	gr. L

SOFTouch™ en cuir de bovin permettant de garder la sensibilité au bout des doigts. La paume est en cuir de bovin pleine fleur. Norme EN 388 (2003).



No art.	Standards Resista Extra
3780-09	gr. 9
3780-10	gr. 10

Avec manchette en cuir fleur de bœuf souple beige, d'une épaisseur de 1,2 mm. Ils sont cousus avec du fil d'aramide thermorésistant. Norme EN 388.



No art.	Resista Soft
3795-09*	gr. 9
3795-10	gr. 10
3795-11	gr. 11

Avec manchette, en cuir croûte de cerf extra souple, épaisseur du cuir 0,8 mm, longueur 35 cm. Ils sont cousus avec du fil d'aramide thermorésistant. Norme EN 388.



No art.	Standards Resista Soft
3790-09	gr. 9
3790-10	gr. 10

Avec manchette, en cuir nappa de mouton souple, épaisseur de 0,8 mm. Ils sont cousus avec du fil d'aramide thermorésistant. Norme EN 388.

## Protections



No art.	Gants multi-usages
10-2209L	gr. L

En croûte de cuir de bovin et doublés dans la paume, avec manchette de sécurité de 7,5 cm, cuir Lava Brown™. Norme EN 388.



No art.	Protection pour les mains
44-3009BF	15 x 20 cm

En fibre de verre, dos noir. Résiste à de hautes températures.



No art.	Protection des chaussures
44-7114	guêtres en kevlar, long. 36 cm, par paire
44-7106	protection de chaussures en kevlar, long. 15 cm, par paire

En croûte de cuir de bovin. Norme EN ISO 11611:2007. Classe 2/A1.



## Vêtements

No art.	Coussin de soudage
44-7920	Dimensions : 50 x 50 x 8 cm

En croûte de cuir bovin. Résiste à la chaleur et aux grattons.

Ces vêtements de protection, très résistants, sont en cuir de bovin souple. Toutes les coutures sont reprises cinq fois. Les parties très sollicitées sont rivetées ou doublement renforcées.



No art.	Blousons légers Fronius
42.0510.0262.50	Taille 50
42.0510.0262.52	Taille 52
42.0510.0262.54	Taille 54

Avec col haut et bouton pression, fermeture éclair protégée, deux pochettes et deux poches avec rabat, ligne réfléchissante. Norme EN ISO 11611:2015. Classes 1/A1 et A2.



No art.	Vestes en cuir souple
42.0510.0255	gr. S
42.0510.0256	gr. M
42.0510.0257	gr. L
42.0510.0258	gr. XL
42.0510.0259	gr. XXL

En cuir de bovin pleine fleur d'excellente qualité. Ferme par boutons pression avec rabat. Deux boutons pression pour fixer le col. La largeur des manches est réglable au moyen d'un bouton pression. Les deux poches sont munies d'un bouton pression et d'un rabat.



No art.	Vestes de soudage Arc Knight
38-4350M*	gr. M
38-4350L*	gr. L
38-4350XL*	gr. XL

En coton ignifugé, avec renfort en cuir croûte de vache. Grand confort et flexibilité, manches à double fermeture. Norme EN 11611:2015, classe 2/A1+A2.



No art.	Vestes jaunes en cuir
44-2530L	gr. L
44-2530XL	gr. XL

En croûte de cuir de bovin. Dos en coton ignifugé. Norme EN ISO 11611:2007. Classe 2/A1.



No art.	Vestes en cuir
44-7300M	gr. M
44-7300L	gr. L
44-7300XL	gr. XL
44-7300XXL	gr. XXL

Port très confortable grâce à sa légèreté. Dos résistant au feu. Norme EN ISO 11611:2007. Classe 2/A1.



No art.	Tabliers en cuir
44-7142	T60 – largeur 60 cm
44-7142W	T80 – largeur 80 cm

Avec bretelles et ceinture réglables. Longueur 107 cm. Norme EN ISO 11611:2007. Classe 2/A1.



No art.	Manches en cuir
44-7023	bretelles réglables

Lava Brown™ en croûte de cuir de bovin, longueur 58 cm. Se portent sur la veste. Norme EN ISO 11611:2007. Classe 2/A1.



No art.	Cagoules
23-6680	bleue
23-6680XL	bleue, grande taille

Peut être fixée par velcro sur le serre-tête du masque de soudage. En matière ignifugée. Norme EN ISO 11611:2007. Classes 1/A1+A2.



No art.	Cagoules
42.0411.3037	gr. M
42.0411.3036*	gr. L

Protège la tête, la nuque et le cou. En matière ignifugée respirante ; lavable. Protège des étincelles, des projections et de la chaleur.



No art.	Bonnets avec protection de nuque, taille unique
23-3612	bleu
23-3601*	camouflage
23-3602*	wild
23-3606*	happy hour

En matière ignifugée. Norme EN ISO 11611:2007. Classes 1/A1+A2.



No art.	Bonnets bleus à visière
23-2515	taille 57
23-3515	taille 58
23-4515	taille 59

En matière ignifugée. Norme EN ISO 11611:2007. Classes 1/A1+A2.



No art.	Bonnets noir-bleu
23-8000L	gr. L (56-59 cm)
23-8000XL	gr. XL (59-62 cm)

En matière ignifugée. Norme EN ISO 11611:2007. Classes 1/A1+A2.

## Cagoules et lunettes de protection, masques de meulage

### Cagoules



No art.	En cuir, rabattable
W000 011 135	verres 50 x 105

Livrée avec verres (DIN 11). Norme EN166, directive 89/686/CEE.



No art.	En cuir, rabattable
44.0450.0563	verres ronds Ø 50 mm

Livrée avec verres DIN 5.

## Lunettes



No art.	Lunettes de protection pour meulage
002120	Flex Panavision

FO DIN 234 pour le meulage, vitre en matière synthétique transparente. Les lunettes Flex protègent les yeux contre la poussière, les particules et les éclaboussures. Elles sont souples et particulièrement résistantes, s'ajustent sans point de pression et sont conçues de manière à pouvoir porter des lunettes médicales.



No art.	Lunettes de protection DIN 5
170.1385	avec verres athermal DIN 5 Ø 50 mm

Noires, très bonne qualité, verres faciles à changer. Norme EN 166.



No art.	Lunettes de protection DIN 5
42.0470.2935	Uvex, noir/vert

Avec branches réglables. DIN EN ISO 9001.

## Masques de meulage



No art.	Clearmaxx et GrindMask Air / 3
4900.020	masque de meulage et de ponçage (520 g)

S'adapte de manière optimale à votre masque de soudure Fronius/Optrel pour permettre un meulage quotidien encore plus agréable et efficace. Champ de vision à 180° grâce à une grande vitre de protection transparente et bombée.

## Verres



No art.	Incolores, pour cagoule 44.0450.0563
F-50-2	en verre, ronds Ø 50 mm



No art.	Opaques, pour cagoules 44.0450.0563 et lunettes 170.1385
2.105.04	DIN 5, ronds Ø 50 mm
2.109.04	DIN 9, ronds Ø 50 mm
2.110.04	DIN 10, ronds Ø 50 mm
2.111.04	DIN 11, ronds Ø 50 mm



No art.	Extérieurs pour GrindMask Air / 3
42.0510.0223	emb. de 10 pces
5000.039	emb. de 10 pces

# Masques de soudage automatiques

## Masques de soudage à assombrissement automatique



No art.	Optrel Vizor Connect autopilot bluetooth
42.0510.0312	

Entièrement automatique avec très grand champ de vision et connexion bluetooth. Masque avec sélection automatique du niveau de teinte sur une plage de 5 à 12 avec calibration individuelle de +/- deux teintes. En mode manuel, sélection de l'indice de teinte de 5 à 12. Niveau de teinte inactif 2.5 et classification EN 379:1/1/1/2  
Pas de piles, rechargeable par câble USB.



No art.	Optrel neo p550
42.0510.0110	

Avec sélection automatique du niveau de teinte sur une plage de 9 à 13. Classification EN 379:1/1/1/2.



No art.	Optrel Vegaview 2.5
1006.600	

Avec régulation du niveau de teinte sur une plage de 4 à 12. Mode meulage et un niveau de teinte inactif de 2.0. Classification EN 379:1/1/1/2, classification EN 175:B (résistance aux impacts 120 m/s). Durée de vie des piles env. 3'000 heures (de service).



No art.	Optrel Crystal 2.0
1006.900	argent
1006.901	noir

Avec sélection automatique du niveau de teinte sur une plage de 4 à 12 avec calibration individuelle de +/- deux teintes. En mode manuel, sélection de l'indice de teinte de 4 à 12. Niveau de teinte inactif 2.0. Classification EN 379:1/1/1/2, classification EN 175:B (résistance aux impacts 120 m/s). Durée de vie des piles env. 3'000 heures (de service).



No art.	e3000X Crystal 2.0
4530.050	

Composé d'un masque Optrel Crystal 2.0, d'une unité de ventilation E3000X, d'un accu standard 10 heures et d'un filtre de qualité TH3P. Fonctions : mode soudage et coupage, autogène et meulage. Filtre à charbon actif en option. Classification EN 379:1/1/1/2, classification EN 175: B (résistance aux impacts 120 m/s). Durée de vie des piles env. 3'000 heures (de service).



No art.	e3000X Panoramaxx 2.5
4550.550	

Composé d'un masque Optrel Panoramaxx, d'une unité de ventilation E3000X, d'un accu standard 10 heures et d'un filtre de qualité TH3P. Fonctions : mode soudage et coupage, autogène et meulage. Filtre à charbon actif en option. Classification EN 379:1/1/1/2. Durée de vie des piles env. 3'000 heures (de service). Pas de piles, rechargeable par câble USB.



No art.	Optrel liteFlip autopilot
1006.700	

Entièrement automatique avec visière flip-up translucide et sélection automatique du niveau de teinte sur une plage de 5 à 12 avec calibration individuelle de +/- deux teintes. En mode manuel, sélection de l'indice de teinte de 4 à 12. Niveau de teinte inactif 2.0. Classification EN 379:1/1/1/2. Durée de vie des piles env. 3'000 heures (de service).



No art.	Optrel Panoramaxx 2.5
1010.000	

Entièrement automatique avec très grand champ de vision et connexion bluetooth. Masque avec sélection automatique du niveau de teinte sur une plage de 5 à 12 avec calibration individuelle de +/- deux teintes. En mode manuel, sélection de l'indice de teinte de 5 à 12. Niveau de teinte inactif 2.5 et classification EN 379:1/1/1/2. Pas de piles, rechargeable par câble USB.



No art.	Optrel Panoramaxx clt 2.0
1010.200	noir

Entièrement automatique avec très grand champ de vision et connexion bluetooth. Masque avec sélection automatique du niveau de teinte sur une plage de 4 à 12 avec calibration individuelle de +/- deux teintes. En mode manuel, sélection de l'indice de teinte de 8 à 12. Niveau de teinte inactif 2.0 et classification EN 379:1/1/1/2. Pas de piles, rechargeable par câble USB.

## Pièces de rechange



No art.	Serre-tête Optrel
5003.250	complet



No art.	Bandes anti-sueur
5004.073	avant (emb. de 2 pces)
5004.020	arrière (emb. de 2 pces)



5000.250



5000.210



5000.001



No art.	Verres pour masques Optrel
5000.250	ext. pour Fazor 1000/p550 (emb. de 5 pces)
5000.210	ext. pour Vizor/Crystal/VegaView/e640/e680/e3000X (emb. de 2 pces)
42.0510.0024	ext. pour Vizor/Crystal/VegaView/e640/e680/e3000X (emb. de 5 pces)
5000.391	ext. liteflip (emb. de 5 pces)
5000.270	ext. Panoramaxx (emb. de 5 pces)
5000.001	int. pour Fazor 1000/Vizor/p550/e680/e3000X/Crystal/VegaView (emb. de 5 pces)
5000.300	int. pour e640/Satellite/Miraplus (emb. de 5 pces)
5000.013*	int. vert foncé DIN 2,0 pour Vizor/e680/e3000X
5000.390	de sécurité meulage liteflip (emb. de 5 pces)
5000.010	int. Panoramaxx (emb. de 5 pces)

No art.	Loupes
5000.600	dioptrie 1.5
5000.700	dioptrie 2.0
5000.800	dioptrie 2.5

## Accessoires pour masques avec ventilation



No art.	Filtre P3 Optrel
4088.000	filtre pour unité de ventilation



No art.	TH3P pour e3000X
4088.100	filtre pour unité de ventilation



No art.	Pré-filtre Optrel e3000X
4088.101	emb. de 50 pces

No art.	Accessoires
4028.015	bavette de protection Vizor/Fazor/e600/p550/Crystal/VegaView/Panoramaxx
4160.000*	jupe d'étanchéité Vizor/Crystal/VegaView/Panoramaxx/e3000X
4551.011*	batterie pour e3000X Air/3/ (10 heures)
4551.061*	ceinture Vizor/e3000X
4088.104*	filtre anti-odeurs Vizor/e3000X
4088.103	filtre anti-odeurs complet Vizor/e3000X
4551.020*	tuyau d'air avec gaine de protection
4553.000*	unité de ventilation e3000X

## Masques et écrans de soudage standards

### Masques de soudage standards



810310

810330

No art.	Prota-Shell et Lamador Baby
810310	50 x 105 (Prota-Shell)
810500	50 x 105 rabattable (Lamador)
810330	85 x 110 (Prota-Shell)

Livré sans verres.



810900

No art.	Prota-Shell et Gamador
810900	50 x 105 rabattable (Prota-Shell)
2169	90 x 110 rabattable (Gamador)

Livré sans verres.



No art.	Serre-tête
513556	pour série Prota-Shell

### Ecrans de soudage



4500



4500.8

No art.	Ecran Kometa
4500	85 x 110
4500.8	plaquette d'amorçage

Livré sans verres.

## Verres



No art.	No art.	No art.	Incolores
50 x 105 mm	85 x 110 mm	90 x 110 mm	
1.101.01	1.101.02	1.101.03	en verre
002208	N-110851	N-110901	en plastique



No art.	No. art.	No art.	Opaques
50 x 105 mm	85 x 110 mm	90 x 110 mm	
--	--	2.105.03	DIN 5
2.109.01	2.109.02	2.109.03	DIN 9
2.110.01	2.110.02	2.110.03	DIN 10
2.111.01	2.111.02	2.111.03	DIN 11
2.112.01	2.112.02	2.112.03	DIN 12
2.113.01	2.113.02	2.113.03	DIN 13

## Couvertures et rideaux

### Couvertures de protection



En fibre de verre, revêtement anti-glissant. Résistant sur les 2 faces à 900 °C en continu et 1'150 °C en pointe. Protection contre les étincelles, éclats de soudage et meulage. Résistance mécanique et au coupage.

No art.	Couvertures
0100086	longueur: 1'000 mm largeur: 1'000 mm épaisseur: 1,8 mm
0100088	longueur: 2'000 mm largeur: 1'000 mm épaisseur: 1,8 mm
0100096	longueur: 2'000 mm largeur: 2'000 mm épaisseur: 1,8 mm

Autres dimensions sur demande.

## Rideaux de protection



70 600 650

No art.	Ecrans à lamelles
70 600 650	vert foncé mat
70 600 652	rouge – orange
70 600 699	jeu de 4 roulettes (en option)

Ecran mobile à 3 volets, châssis en tubes carrés avec revêtement époxy bleu. Fixation des lanières de protection sur le tube supérieur avec brides de suspension et anneaux d'écartement.

Dimensions :

- largeur : 3'800 mm (2'100 mm + 2 bras pivotants de 850 mm)

- hauteur : 1'830 mm

- garde au sol : 470 mm

Autres exécutions, dimensions et couleurs sur demande.



No art.	Rideaux vert foncé S9, opaques
70 100 100	H 1'600 x L 1'300 mm
70 100 101	H 1'800 x L 1'300 mm
70 100 102	H 2'000 x L 1'300 mm
70 100 103	H 2'200 x L 1'300 mm
70 100 121	dimensions sur demande, prix par m <sup>2</sup>



No art.	Rideau vert foncé S7
70 100 321	dimensions sur demande, prix par m <sup>2</sup>



No art.	Rideaux rouges
70 100 401	H 1'800 x L 1'300 mm
70 100 421	dimensions spéciales, au m <sup>2</sup>



No art.	Rideaux incolores
70 100 500	H 1'600 x L 1'300 mm
70 100 521	dimensions sur demande, prix par m <sup>2</sup>



No art.	Rideau à lamelles rouges
70 600 602	H 2'100 x 2'200 mm



No art.	Rideau à lamelles incolores
70 250 501	H 1'800 x 570 mm

## ASPIRATEURS DE FUMÉES MOBILES



No art.	Smartfil
64 650 101	avec un bras de 3 m
64 650 102	avec un bras de 4 m
94 102 702	marche/arrêt automatique

Aspirateur Smartfil, avec bras de 3 ou 4 m, Ø 150 mm.  
 Qualité robuste avec filtration de haute performance.  
 Certification W3 en cours d'élaboration.  
 Surface filtrante 25 m<sup>2</sup>.  
 Convient également au chrome-nickel-acier.  
 Fonctionnement sûr grâce à la détection de champs rotatifs.  
 Sécurité accrue grâce à la surveillance des filtres.  
 Marche/arrêt automatique et lumière en option.



No art.	MaxiFil Clean
67 150 101	avec 1 bras de 3 m
67 150 102	avec 1 bras de 4 m

Aspirateur MaxiFil, avec bras de 3 ou 4 m, Ø 150 mm.  
 Qualité très robuste avec filtration haute performance.  
 Certifié W3/IFA.  
 Surface filtrante 42 m<sup>2</sup>.  
 Convient également au chrome-nickel-acier.  
 Fonctionnement sûr grâce à la détection de champs rotatifs.  
 Sécurité accrue grâce à la surveillance des filtres et au changement de filtre sans risque de contamination.  
 Marche/arrêt automatique en option.  
 Eclairage du poste de travail en option.  
 Marche/arrêt sur la hotte d'aspiration en option.

Autres modèles sur demande.

Les no d'article grisés sont des articles sur commande. Le délai de livraison peut varier de 3 à 20 jours.

## ACCESSOIRES ET PRODUITS DE NETTOYAGE

### Câbles de masse et porte-électrode

#### Câbles de masse et accessoires



No art.	Câbles de masse		
43.0004.1607	16 mm <sup>2</sup>	160 A	3 m
999-25-5-200	25 mm <sup>2</sup>	200 A	5 m
001562/28/5	35 mm <sup>2</sup>	300 A	5 m
001562/28/510	35 mm <sup>2</sup>	300 A	10 m
001562/28/6	50 mm <sup>2</sup>	400 A	5 m
99900015	70 mm <sup>2</sup>	600 A	5 m



en bronze

No art.	Pincés de masse	
001220	160 A	
001331/12	200 A	
001331/14	400 A	
001331/16	600 A	
43.0004.0136	400 A	en bronze
43.0004.0137	500 A	en bronze



No art.	Pince de masse à visser
43.0004.0138	600 A



No art.	Pince de masse magnétique sur deux faces
43.0004.0140	400 A



No art.	Serre-joint de masse
001465	600 A

## Câbles porte-électrode et accessoires



No art.	Câbles porte-électrode		
43.0004.1606	16 mm <sup>2</sup>	160 A	4 m
998-25-5-200	25 mm <sup>2</sup>	200 A	5 m
001562/33	35 mm <sup>2</sup>	300 A	5 m



No art.	Porte-électrode	
43.0004.1629	Parva 2	150 A
43.0004.2299	Fix	250 A
02.30100	Optimus 300	300 A
01.40100	Optimus 400	400 à 600 A



No art.	Isolateurs	
1561/70	Optimus	300 A
1561/80	Optimus	600 A

## Câbles de soudage et accessoires

### Câbles de soudage



No art.	En néoprène	
40.0003.0004	25 mm <sup>2</sup>	200 A
001562/13	35 mm <sup>2</sup>	300 A
001562/14	50 mm <sup>2</sup>	400 A
001562/15	70 mm <sup>2</sup>	500 A
40.0003.0015	95 mm <sup>2</sup>	700 A
40.0003.0503	120 mm <sup>2</sup>	1'000 A

Vendu au mètre.

## Raccords DIX



No art.	Mâles mobiles
001387/1	10 – 25 mm <sup>2</sup>
001387/2	16 – 25 mm <sup>2</sup>
001387/3	35 – 50 mm <sup>2</sup>
001387/4	50 – 70 mm <sup>2</sup>
43.0003.0301	70 – 95 mm <sup>2</sup>

No art.	Femelles mobiles
001388/1	10 – 25 mm <sup>2</sup>
001388/2	16 – 25 mm <sup>2</sup>
001388/3	35 – 50 mm <sup>2</sup>
001388/4	50 – 70 mm <sup>2</sup>
43.0003.0385	70 – 95 mm <sup>2</sup>



No art.	Femelles à encastrer
001447/6	10 – 25 mm <sup>2</sup>
001447/7	35 – 50 mm <sup>2</sup>
001447/8	50 – 70 mm <sup>2</sup>

## Adaptateurs / raccord T



No art.	Mâle / femelle
94.1780.00	Mâle 9 mm / femelle 13 mm



No art.	Raccord T
43.0003.0229	mâle 2x, femelle 1x 70 - 95 mm <sup>2</sup>
43.0003.0704	mâle 1x, femelle 2x 70 - 95 mm <sup>2</sup>

Pour raccorder deux câbles de masse sur une prise de masse

## Cosses



No art.	A serrer
1380	16 – 25 mm <sup>2</sup>
1383	35 – 50 mm <sup>2</sup>
1386	70 – 95 mm <sup>2</sup>

## Produits de nettoyage et pinceaux



No art.	Antox 71 E – pâte incolore
02.0010	pot de 2 kg

Décapant en pâte pour aciers inoxydables austénitiques. Élimination des oxydes et des calamines sur les cordons de soudure. Également efficace pour les décapages de surface. Application au pinceau.



No art.	Antox NP – pâte de neutralisation
262253215	pot de 2 kg

Neutralise les pâtes décapantes – comme par exemple l'Antox 71 E et d'autres – fortement acides ; pour aciers austénitiques inoxydables.



No art.	Résistants aux acides
262545888	coudé, largeur 2,5 cm
262544888	coudé, largeur 5 cm

## Appareils et accessoires de nettoyage de l'inox Fronius

### Appareil



No art.	MagicCleaner
4.075.092	complet

Appareil complet de nettoyage et de polissage des soudures avec torche de 4 m. Aménagé de liquide intégrée dans la poignée.

### Liquides pour MagicCleaner



No art.	Electrolyte MagicCleaner
42.0411.8052	nettoyant, bidon de 3 litres



No art.	Liquides neutralisants Neutralit
05.0006	bouteille de 1 litre
05.0007	bouteille de 5 litres

## Accessoires MagicCleaner

No art.	Accessoires
42.0100.1527	cache-pinceau en fibre carbone
42.0100.1528	gaine de guidage pour pinceau en fibre carbone
42.0001.6661	porte-électrode pour pinceau en fibre carbone
44.0450.1031	pinceau fibre carbone
42.0411.8013	chiffon 1000 x 1000 mm
42.0411.8007	chiffon 115 x 60 mm
42.0411.8014	chiffon 95 x 60 mm
42.0001.2886	corps de torche
42.0400.1002	écrou de serrage pour corps de torche
42.0411.8040	électrode charbon 40 x 60°
44.0001.1313	électrode charbon 40 x 60°, complet
34.0350.2095	poignée
42.0404.0308	ressort matrice

## Outils de nettoyage et sprays

### Outils de nettoyage



No art.	Marteau
44.0450.0064	pour nettoyer les soudures



42.0410.0511

No art.	Brosses métalliques à 3 rangs
42.0410.0019	acier
42.0410.0511	inox (conique)
42.410.0020	inox



No art.	Pinces CO2
001345	gr. 1 pour buses Ø 12 – 15 mm
001346	gr. 2 pour buses Ø 15 – 18 mm



No art.	Feutres de nettoyage rouge
193.0003	emb. de 25 pces
193.0003-5	emb. de 5 pces

Pour nettoyer le fil de soudage acier pendant son dévidage



No art.	Pince de fixation feutre
193.0007	



No art.	Pâte anti-adhérente
42.0510.0013	boîte de 300 g

Pour éviter leur encrassement, tremper les buses chaudes dans la pâte anti-adhérente.

## Sprays de protection



No art.	Anti-adhérents
0312502430	Lusin Power Welder, 400 ml
42.0510.0002	Fronius propane/butane, 400 ml

Protège les surfaces à souder et les accessoires de soudage contre les éclaboussures de métal en fusion.



No art.	Spray Ceramstak
11611/05	500 ml

A base de céramique, sans CFC, inflammable. Ne pas mettre sur les pièces de production. Température de service jusqu'à 1500°.

## Sprays détecteurs de fissures



No art.	Ardrox, 400 ml
108201	pénétrant, 9 VF2, rouge
108301	nettoyant, 9 PR5, bleu
108101	révéléateur, 9 D1B, blanc

## Divers

### Adaptateur pour bobines



No art.	Adaptateur pour bobines
44.0550.0060	K300L

### Aimants de fixation



No art.	Aimants de fixation
42.0510.0056	360
42.0510.0055	360 avec interrupteur
42.0510.0057	630 avec interrupteur
42.0510.0107	680 avec interrupteur plus

### Gabarits de soudage



No art.	Gabarits
44.0450.0584	avec pochette
44.0450.0046	en papillon
44.0450.0047	pour le contrôle des cordons de soudure
42.0411.0081*	avec affichage digital

### Liquides de refroidissement



No art.	Liquides	
12.62320	Kjellfrost	bidon de 10 l
12.62330	Kjellfrost	bidon de 20 l
028872	Hypertherm	bidon de 3,8 l
40.0009.0075	Fronius	bidon de 30 l
40.0009.0046	Fronius	bidon de 5 l
40.0009.0180	Fronius green line	bidon de 5 l

Pour tous les appareils de soudage et découpage.  
Attention : ne jamais mélanger les produits ensemble.

## Supports de torches



MIG

No art.	Avec pied magnétique
42.0470.0157	MIG/MAG
42.0470.0158	TIG

## Electrodes de graphite



No art.	Electrodes de graphite
33788	6,0 x 305 mm emb. de 50 pces
33787	8,0 x 305 mm emb. de 50 pces
33786	10,0 x 305 mm emb. de 50 pces

Les électrodes de gougeage utilisent l'action conjuguée de l'arc électrique et de l'air comprimé, le dernier étant destiné à chasser le métal fondu. De mise en œuvre facile, elles permettent de travailler les métaux ferreux ou non ferreux tels que l'acier au carbone, l'acier inoxydable, la fonte, l'aluminium et ses alliages, le nickel et ses alliages, le cuivre et ses alliages. Elles trouvent leur emploi dans toutes les industries pour chanfreiner, gouger, éliminer les soudures défectueuses, nettoyer les pièces de fonderie, supprimer les criques ou débiter des pièces métalliques.

## Pince à chanfreiner



No art.	Pince à chanfreiner K3
9010-0012	600 A. 2 m
9011-0800	paire d'isolateurs
9011-5302	vis de fixation

## TUNGSTENES ET AFFUTEUSES

### Tungstènes pour le soudage de l'acier, l'inox et l'aluminium

---



No art.	WL 15, or
106 16 175	Ø 1,6 x 175 mm
106 24 175	Ø 2,4 x 175 mm
106 32 175	Ø 3,2 x 175 mm

### Tungstènes pour le soudage de l'acier et de l'inox

---



No art.	WS 2, turquoises
42.0470.0185	Ø 1,6 x 175 mm
42.0470.0187	Ø 2,4 x 175 mm
42.0470.0188	Ø 3,2 x 175 mm



No art.	WL 20, bleus
109 16 175	Ø 1,6 x 175 mm
109 24 175	Ø 2,4 x 175 mm
109 32 175	Ø 3,2 x 175 mm



No art.	WC 20, gris
42.0411.4001	Ø 1,6 x 175 mm
42.0411.4002	Ø 2,4 x 175 mm
42.0411.4003	Ø 3,2 x 175 mm

### Tungstènes pour le soudage de l'aluminium

---



No art.	WP, verts
100 16 175	Ø 1,6 x 175 mm
100 24 175	Ø 2,4 x 175 mm
100 32 175	Ø 3,2 x 175 mm

## Affûteuses pour tungstènes



790.052.48



42.0411.0012

No art.	Affûteuse diamantée
790.052.485	ESG Plus
42.0510.0164	TIG Grinder
790.052.487	meule diamantée de rechange ESG Plus
42.0411.0012	meule diamantée de rechange TIG Grinder
790.052.528	charbon affûteuse ESG Plus
790.052.530	tête d'affûtage ESG plus

## MANODETENDEURS ET AUTOGENE

### Manodétendeurs

#### Avec débitmètres à bille



No art.	Tubes gradués en l/min
5150-AR6/16	argon 0 à 16 l/min
5150-AR6/32	argon 0 à 32 l/min
5150-NH6/16	formiergaz 0 à 16 l/min
5150-NH6/32	formiergaz 0 à 50 l/min

6616-AC616

6914-AC6/16EV



No art.	A doubles tubes gradués en l/min
6616-AC6/16	argon 0 à 16 l/min, Gloor
821Z012	argon 0 à 16 l/min, Harris
821Z013-FG	formiergaz 0 à 50 l/min, Harris

No art.	300 bars, tube gradué en l/min
6914-AC6/16EV	argon 0 à 16 l/min

#### Avec débitmètres à montres



No art.	Montre graduée en l/min
72.01.007	argon 0 à 32 l/min

## Avec manomètres à montres



No art.	Gradués en bars
5100-O6	oxygène 0 à 10 bars
5100-A6	acétylène 0 à 1,5 bars
5100-N6	azote 0 à 10 bars
00815	argon/CO <sub>2</sub> 0 à 10 bars
8250X-15	oxygène 0 à 15 bars
896GN-15	azote 0 à 15 bars
825V-15	argon/CO <sub>2</sub> 0 à 15 bars



No art.	Montre intégrée graduée en bars
6200-6	propane 0 à 45 bars

## Accessoires gaz



No art.	Accessoires gaz
43.0009.0007	débitmètre gaz
44.0004.0538	tuyau de gaz 1,5 m
44.0450.0281	raccord cranté pour tuyau de gaz 1/4"
6639-MO	joint pour manodétendeur Ar/He/N/O <sub>2</sub>

## Chalumeaux de soudage et de découpage

### Poignées pour chalumeaux



No art.	Poignée
3601-6	Gloor

Poignée en laiton avec coquille d'aluminium.  
S'adapte indifféremment aux lances de soudage ou découpage ci-dessous.

## Chalumeaux de soudage



No art.	Lances de soudage pour poignée 3601	
3611	gr. 1	0.5 – 1 mm
3612	gr. 2	1 – 2 mm
3613	gr. 3	2 – 4 mm
3614	gr. 4	4 – 6 mm
3615	gr. 5	6 – 9 mm
3616	gr. 6	9 – 14 mm
3617	gr. 7	14 – 20 mm
3618	gr. 8	20 – 30 mm

## Chalumeaux découpeurs



No art.	Lance à découper
4301	pour poignée 3601-6

A trois tubes pour buses-mélangeurs de gaz. Ces chalumeaux à haut rendement n'ont pas d'injecteur car le mélange de gaz se fait dans la buse de coupe. Ils sont ainsi protégés contre les retours de flamme et sont utilisables avec tous les gaz combustibles (acétylène, propane, gaz naturel) par simple changement de la buse de coupe.

## Buses pour chalumeaux découpeurs



No art.	Acétylène
4711	3 – 10 mm
4712	10 – 25 mm
4713	25 – 50 mm
4714	50 – 100 mm



No art.	Propane
4733	25 – 50 mm
4734	50 – 100 mm
4735	100 – 150 mm
4736	150 – 200 mm
4737	200 – 300 mm

## Matériel autogène

### Garnitures complètes de soudage et découpage



No art.	En coffret métallique
3643-M	se composant des articles suivants : - poignée 3601 - découpeur à 3 tubes - jeu de lance de soudage 3611 à 3618 - dispositif de guidage à galets 4402 - jeu de buses de coupe 4421 à 4423 - jeu d'alésoirs - clé de service

### Chariots porte-bouteilles



No art.	Chariot
7602	pour 2 bouteilles de 50 l

Pneus pleins de Ø 400 mm  
Largeur 74 mm.  
Idéal pour les chantiers

### Tuyaux autogènes doubles



No art.	Tuyaux autogènes
58486	double acétylène/oxygène (Ø int. 6.3 mm), 5 m, assemblé avec écrous
58496	double acétylène/oxygène (Ø int. 6.3 mm), 10 m, assemblé avec écrous
58497	double acétylène/oxygène (Ø int. 4 mm), 10 m, assemblé avec écrous
2349/1	double propane/oxygène (Ø int. 6 mm) vendu au mètre
2349/3*	double propane (Ø int. 9 mm)/oxygène (Ø int. 6 mm) vendu au mètre
2348*	double acétylène/oxygène (Ø int. 8 mm) vendu au mètre

Selon norme ISO 3821 / EN 559

## Antiretours

### Antiretours



No art.	Antiretours
1500-O	oxygène/air comprimé
1500-A	acétylène
1500-P	propane
1500-H	hydrogène

## GLOSSAIRE

F	Refroidi au gaz, branchement Fronius
F++	Refroidi à eau, branchement Fronius
FSC	Fronius System Connector
G	Refroidi au gaz
HD	Heavy Duty = haute charge
JM	Jobmaster
PRO	Professionnel
UD	up/down
W	Refroidi à eau
ZB	Zentrierbohrung = alésage central

# 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
B307-24*1	2,4	5

Autres Ø sur demande.

## Baguettes aluminium

---

### AISI5 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%) / CO<sub>2</sub> (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	16
FSG2-10-300	1,0	16
FSG2-12-300	1,2	16
FSG2-16-300	1,6	16

### SG3

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

Gaz : mélange argon (82%) / CO<sub>2</sub> (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	16
FSG3-10-300	1,0	16
FSG3-12-300	1,2	16

### DT-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%) / CO<sub>2</sub> (18%)

AWS A5.28	EN ISO 16834-A:2007
ER 100S-G	G62 6 M/C Mn3 Ni1 Mo

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

No art.	Ø mm	kg/UE
FSGER100S-G-10-300*31	1,0	15
FSGER100S-G-12-300*31	1,2	15

## 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%) / CO<sub>2</sub> (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%) / CO<sub>2</sub> (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

---

### AISI 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

### Fil 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%) / CO<sub>2</sub> (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

## Fil fourré tubulaire dur

### DT-SG 600 F

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 6

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

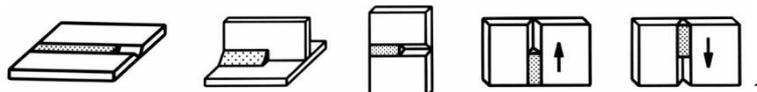
### Electrodes pour l'acier

#### 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



<sup>1</sup> Position de soudage

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



## 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

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

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



## 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

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

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



<sup>2</sup> Position de soudage

<sup>3</sup> Position de soudage

<sup>4</sup> Position de soudage

## 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

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

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



## 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

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

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



## 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

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

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



<sup>5</sup> Position de soudage

<sup>6</sup> Position de soudage

<sup>7</sup> 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	<a href="http://www.pluss-sc.ch">www.pluss-sc.ch</a>
1123 Aclens	<a href="mailto:vente@pluss-sc.ch">vente@pluss-sc.ch</a>

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