

## 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    |

### Fil Corten

#### Corten NiCu 1

Corten est un métal d'apport conçu spécialement pour le soudage des aciers patinables, également connu sous le nom d'aciers Corten (acier résistant aux intempéries). Grâce à l'ajout de nickel (Ni) et de cuivre (Cu), elle assure une excellente correspondance de composition et de couleur avec les aciers Corten, tout en garantissant une bonne résistance à la corrosion atmosphérique.

Gaz : mélange argon (82%) / CO<sub>2</sub> (18%)

|           |                 |           |     |     |
|-----------|-----------------|-----------|-----|-----|
| AWS 5.18  | EN ISO 14341-A  | AWS 5.18  |     |     |
| ER 80 S-6 | G/W 50 4 M 21 Z | ER 80 S-6 |     |     |
| C         | Si              | Mn        | Cu  | Ni  |
| 0.008     | 0.80            | 1.4       | 0.4 | 0.8 |

| No art.               | Ø mm | kg/UE |
|-----------------------|------|-------|
| FNi-Cu 1-08-200-5*34  | 0,8  | 5     |
| FNi-Cu 1-10-200-5*34  | 1,0  | 5     |
| FNi-Cu 1-08-300-15*34 | 0,8  | 15    |
| FNi-Cu 1-10-300-15*34 | 1,0  | 15    |
| FNi-Cu 1-12-300-15*34 | 1,2  | 15    |

## 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    |
| F316-16-300*2 | 1,6  | 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

### 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%)

| 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 |
|----------------|------|-------|
| F5356-10-300*5 | 1,0  | 7     |
| F5356-12-300*5 | 1,2  | 7     |

## 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%)

| EN 14700 | No matière |
|----------|------------|
| S Fe8    | 1.4718     |

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

| 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    |

## Fil MIG brasage

---

### Fil CuSi3

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

Gaz : argon (100%).

|           |                         |            |
|-----------|-------------------------|------------|
| 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 |

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

### 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  | 4.5   |

### 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    |

## Nos produits et services

Accessoires de soudage

Métaux d'apport

Postes à souder

Découpeurs plasma

Aspiration de fumées

Atelier de réparation

Calibrage de machine

Systèmes 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> |

### Centrale téléphonique

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

### Magasin

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