

Electrodes enrobées

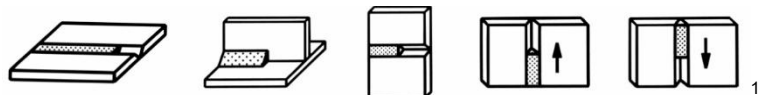
Electrodes pour l'acier

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

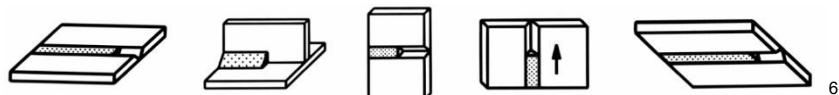
Electrode inoxydable austénitique. Haute résistance à la fissuration ; permet de souder les tôles galvanisées et tous les assemblages entre matières ferriques et inoxydables aux propriétés inconnues.

Austénitique avec $\cong 25-30\%$ de ferrite.

Type de courant : $\sim / =$ 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 : $\sim / =$ 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

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

www.pluss-sc.ch

1123 Aclens

vente@pluss-sc.ch

Centrale téléphonique

Lundi-vendredi

07h45 – 12h00 & 13h30 – 16h00

Magasin

Lundi-jeudi

07h45 – 12h00 & 13h30 – 17h00

Vendredi

07h45 – 12h00 & 13h30 – 16h00