

# Consommables arc

## Sommaire baguettes pour soudage TIG

Désignation	AWS	EN	Page
<b>Assemblages des aciers non et faiblement alliés</b>			
CARBOROD	AWS A 5-18 / ER 70S-3	EN ISO 636-A / W42 4 W2Si1	3-21
CARBOROD 1	AWS A 5-18 / ER 70S-6	EN ISO 636-A / W42 4 W3Si1	
CARBOROD Cr Mo1	AWS A 5-28 : ER 80 S-G	EN ISO 21952-A / W CrMo1 Si	
CARBOROD Cr Mo2	AWS A 5-28 : ER 90 S-G	EN ISO 21952-A / W CrMo2 Si	
<b>Assemblages et rechargement des aciers inoxydables et spéciaux</b>			
INERTROD 308L Si	AWS A 5-9 / ER 308L Si	EN ISO 14343-A / W 19 9L Si	3-22
INERTROD 316L Si	AWS A 5-9 / ER 316L Si	EN ISO 14343-A / W 19 9 3 L Si	
INERTROD 308H	AWS A 5-9 / ER 308H	EN ISO 14343-A / W 19 9 H Si	
INERTROD 309L Si	AWS A 5-9 / ER 309L	EN ISO 14343-A / W 19 9 3 L Si	3-23
INERTROD 310	AWS A 5-9 / ER 310	EN ISO 14343-A / W 25 20	
INERTROD 22 9 3	AWS A 5-9 / ER 2209	EN ISO 14343-A / W 22 9 3 N L	
<b>Assemblages des alliages de nickel et des alliages cuivreux</b>			
NIROD 600	AWS 5.14 / ER NiCr-3	EN ISO 18274 / S Ni 6082	3-23
NIROD 625	AWS 5.14 / ER NiCrMo-3	EN ISO 18274 / Ni 6625	3-24
<b>Assemblages des alliages d'aluminium</b>			
ALUROD Al 99,5 Ti	-	EN ISO 18273 / S Al 1450	3-24
ALUROD Al Mg 3	-	EN ISO 18273 / S Al 5754	
ALUROD Al Mg 5	AWS A 5-10 / ER 5366	EN ISO 18273 / S Al 5366	3-25
ALUROD Al Si 5	AWS A 5-10 / ER 4043	EN ISO 18273 / S Al 4043	
ALUROD Al Mg 4,5 Mn	AWS A 5-10 / ER 5183	EN ISO 18273 / S Al 5183	
<b>Rechargement et revêtement</b>			
CITOLIT 12 CT	AWS A 5-21 / R CoCr-B	-	3-25
CITOLIT 6 CT	AWS A 5-21 / R CoCr-A	-	



# Baguettes pour soudage TIG

## Assemblages des aciers non et faiblement alliés

### CARBOROD

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-18 : ER 70S-3
- EN ISO 636-A : W42 4 W2Si1

#### Caractéristiques et applications

Le CARBOROD est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers doux et au carbone-manganèse. Ce produit est généralement utilisé pour les passes de racine et en support quand il n'est pas possible de faire une passe envers. Il permet d'obtenir d'excellentes propriétés mécaniques et de résiliences en particulier pour les applications à basse température.

#### Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	
Avec gaz I1	500-640	≥ 420	≥ 22	≥ 80 à +20 °C	≥ 47 à -40 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	P	S
Valeur type en %	0,06-0,12	1,3-1,6	0,7-1,0	≤ 0,025	≤ 0,025



#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,2	1000	Étui	5	W000283303
1,6	1000	Étui	5	W000283304
2,0	1000	Étui	5	W000283305
2,4	1000	Étui	5	W000283306
3,2	1000	Étui	5	W000283307

### CARBOROD 1

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-18 : ER 70S-6
- EN ISO 636-A : W42 4 W3Si1

#### Caractéristiques et applications

Le CARBOROD 1 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers doux et au carbone-manganèse. Ce produit est généralement utilisé pour les passes de racine et en support quand il n'est pas possible de faire une passe envers. Il permet d'obtenir d'excellentes propriétés mécaniques et de résiliences en particulier pour les applications à basse température.

#### Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	
Avec gaz I1	500-640	≥ 420	≥ 22	≥ 80 à +20 °C	≥ 47 à -40 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	P	S
Valeur type en %	0,06-0,12	1,3-1,6	0,7-1,0	≤ 0,025	≤ 0,025

#### Agréments

TÜV	DB
✓	✓



#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,6	1000	Étui	5	W000283322
2,0	1000	Étui	5	W000283323
2,4	1000	Étui	5	W000283324
3,2	1000	Étui	5	W000283325

### CARBOROD Cr Mo1

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-28 : ER 80 S-G
- EN ISO 21952-A : W CrMo1 Si

#### Caractéristiques et applications

Le CARBOROD CrMo 1 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers à 1,25% de Cr, 0,5% de Mo et des aciers à 0,9% de Cr, 0,5% de Mo.

Le produit donne d'excellentes propriétés mécaniques. Le métal déposé est résistant à la fissuration à froid.

#### Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	
Avec gaz I1	610-710	≥ 510	≥ 22	≥ 95 à +20 °C	

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
Valeur type en %	0,1	1	0,6	1,1	0,5	≤ 0,020	≤ 0,020

#### Agréments

TÜV
✓



#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
2,0	1000	Étui	5	W000283366
2,4	1000	Étui	5	W000283367

### CARBOROD Cr Mo2

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-28 : ER 90 S-G
- EN ISO 21952-A : W CrMo2 Si

#### Caractéristiques et applications

Le CARBOROD CrMo 2 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers à 2,25% de Cr, 10 Cr Mo 910-G5 et 10 Cr Mo 9-10. Le produit donne d'excellentes propriétés mécaniques. Bonnes qualités radiographiques.

#### Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	
Avec gaz I1	580-680	≥ 450	≥ 20	≥ 80 à +20 °C	

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
Valeur type en %	<0,08	1,1	0,6	2,6	1	≤ 0,020	≤ 0,020

#### Agréments

TÜV
✓



#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
2,0	1000	Étui	5	W000283372
2,4	1000	Étui	5	W000283373

# Consommables arc

## Baguettes pour soudage TIG

### Assemblages et rechargement des aciers inoxydables et spéciaux

#### INERTROD 308L Si

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ER-308L Si
- EN ISO 14343-A : W 19 9 L Si

#### Caractéristiques et applications

INERTROD 308L Si est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers inoxydables austénitiques à 18% de Cr, 8% de Ni (AISI 304 et 304L). Elle présente une excellente résistance à la corrosion et de bonnes propriétés mécaniques. Applications principales : industries chimiques et alimentaires.

#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,6	1000	Étui	5	W000283424
2,0	1000	Étui	5	W000283425
2,4	1000	Étui	5	W000283426

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	550-650	≥ 320	≥ 30	≥ 80 à +20 °C

#### Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Si	Cr	Ni	S	P
INERTROD 308L Si	<0,025	0,45	19	10	≤ 0,020	≤ 0,025

#### Agréments

	DB	TÜV
INERTROD 308L Si	✓	✓



#### INERTROD 316L Si

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ER 316L Si
- EN ISO 14343-A : W 19 12 3L Si

#### Caractéristiques et applications

INERTROD 316L Si est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG conformes à la classification ER 316L de l'AWS A 5-9 et avec C = 0,3% max. (Si = 0,85 pour la nuance 316L Si). Elle est utilisée pour le soudage et le rechargement des aciers inoxydables à 18% de Cr, 12% de Ni et 3% de Mo. Elle permet d'obtenir d'excellentes caractéristiques mécaniques et résistance à la corrosion chimique, ainsi que des joints de bel aspect. Sur demande un INERTROD 316H (C = 0,08% max. classification ER 316H de l'AWS A 5-9) peut être fourni. Applications principales : chaudronneries, industries chimiques et alimentaires.

#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,6	1000	Étui	5	W000283460
2,0	1000	Étui	5	W000283461
2,4	1000	Étui	5	W000283462

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	550-650	≥ 320	≥ 30	≥ 80 à +20 °C

#### Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
INERTROD 316L Si	<0,025	1,4	0,45	19	12	2,8	≤ 0,020

#### Agréments

	DB	TÜV
INERTROD 316L Si	✓	✓



#### INERTROD 308H

Gaz associé selon norme EN 439 : I3

Classification selon la norme

- AWS A 5-9 : ER 308H
- EN ISO 14343-A : W 19 9H

#### Caractéristiques et applications

INERTROD 308H est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers inoxydables austénitiques de type AISI 304H ou de nuances similaires. Excellente propriétés mécaniques.

#### Caractéristiques mécaniques

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I3	580-680	≥ 350	≥ 34	≥ 80 à +20 °C

#### Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I3

	C	Mn	Si	Cr	Mo	S	P
Valeur type en %	0,055	1,8	0,4	19	10	≤ 0,020	≤ 0,025



#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
2,0	1000	Étui	5	W000283428
2,4	1000	Étui	5	W000283429

## Assemblages et rechargement des aciers inoxydables et spéciaux (suite)

### INERTROD 309L Si

**Gaz associé selon norme EN 439 :** I1

**Classification selon la norme**

- AWS A 5-9 : ER 309L Si
- EN ISO 14343-A : W 23 12 L Si

#### Caractéristiques et applications

INERTROD 309L Si est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG inoxydable bas carbone avec 25% de Cr et 12% de Ni, destiné au soudage des aciers inoxydables austénitiques de nuance AISI 309. INERTROD 309L Si pourra aussi être utilisé pour le soudage hétérogène et en sous-couche pour le rechargement.

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	610-710	≥ 400	≥ 30	≥ 47 à +20 °C

**Analyse chimique** sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
Valeur type en %	0,025	1,8	0,85	24	12	≤ 0,020	≤ 0,030



**Pour commander**

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
2,0	1000	Étui	5	W000283484
2,4	1000	Étui	5	W000283485

### INERTROD 310

**Gaz associé selon norme EN 439 :** I1

**Classification selon la norme**

- AWS A 5-9 : ER 310
- EN ISO 14343-A : W 25 20

#### Caractéristiques et applications

INERTROD 310 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers inoxydables à 25% de Cr, 20% de Ni. Bonne résistance à l'oxydation à haute température. Applications principales : soudage des aciers inoxydables réfractaires.

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	540-640	≥ 300	≥ 30	≥ 70 à +20 °C

**Analyse chimique** sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
Valeur type en %	>0,15	1,80	0,60	25	20	≤ 0,020	≤ 0,030



**Pour commander**

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
2,0	1000	Étui	5	W000283492
2,4	1000	Étui	5	W000283493

### INERTROD 22 9 3

**Gaz associé selon norme EN 439 :** I1

**Classification selon la norme**

- AWS A 5-9 : ER 2209
- EN ISO 14343-A : W 22 93 N L

#### Caractéristiques et applications

INERTROD 22 9 3 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des aciers duplex. Le métal déposé montre d'excellentes propriétés mécaniques et une excellente résistance à la corrosion.

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	680-880	≥ 480	≥ 22	≥ 50 à +20 °C

**Analyse chimique** sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	S	P
Valeur type en %	>0,025	1,10	0,5	23	9	3	0,5	≤ 0,020	≤ 0,030

**Agréments**

TÜV



**Pour commander**

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
2,0	1000	Étui	5	W000283521
2,4	1000	Étui	5	W000283522

## Assemblages des alliages de nickel et des alliages cuivreux

### NIROD 600

**Gaz associé selon norme EN 439 :** I1

**Classification selon la norme**

- AWS A 5.14 : ER NiCr-3
- EN 18274 : S Ni 6082

#### Caractéristiques et applications

NIROD 600 est une baguette de métal d'apport destiné au soudage TIG des Inconel 600 et Incoloy 800. Le NIROD 600 est aussi conseillé pour le soudage hétérogène ou par les aciers difficilement soudables et particulièrement alliages de nickel et aciers inoxydables. Excellentes caractéristiques mécaniques et résistance à la corrosion à haute température jusqu'à 1100 °C.

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz I1	Sans	>550	>380	>25	>55 à -196 °C

**Analyse chimique** sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe	S	P
Valeur type en %	0,01	3	0,3	20	67	2	2	≤ 0,015	≤ 0,030

**Agréments**

TÜV



**Pour commander**

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
2,0	1000	Étui	5	W000283539
2,4	1000	Étui	5	W000283540

# Consommables arc

## Baguettes pour soudage TIG

### Assemblages des alliages de nickel et des alliages cuivreux (suite)

#### NIROD 625

Gaz associé selon norme EN 439 : M 12

Classification selon la norme

- AWS A 5.14 : ER NiCrMo-3
- EN 18274 : Ni 6625

#### Caractéristiques et applications

NIROD 625 est une baguette de métal d'apport en alliage de nickel destiné au soudage TIG des aciers cryogéniques et aciers à 9% de Ni. Le NIROD 625 est aussi utilisé pour les applications à hautes températures (1100 °C) ou pour le soudage des pièces devant subir des traitements thermiques. Bonne résistance à la corrosion inter cristalline.

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz M 12	Sans	>760	>440	>35	>55 à -196 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz M 12

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe	S	P
Valeur type en %	0,025	0,3	21	60	9	3,5	3	≤ 0,015	≤ 0,030

#### Agréments

TUV	DB
✓	✓



#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
2,0	1000	Étui	5	W000283545
2,4	1000	Étui	5	W000283546

### Assemblages des alliages d'aluminium

#### ALUROD AI 99,5 Ti

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- EN ISO 18273 : S Al 1450

#### Caractéristiques et applications

L'ALUROD AI 99,5 Ti est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG de l'aluminium. Bonne caractéristiques mécaniques. Excellentes résistance à la corrosion chimique. Applications principales : chaudronneries, industries chimiques et alimentaires.

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz M 12	Sans	>65	>20	>35

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	Mn	Si	Ti	Fe	Cu	Al
Valeur type en %	0,05	0,20	0,15	<0,4	<0,05	solde



#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
2,4	1000	Étui	5	W000283554
3,2	1000	Étui	5	W000283555

#### ALUROD AI Mg 3

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- EN ISO 18273 : S Al 5754

#### Caractéristiques et applications

L'ALUROD AI Mg 3 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG de l'aluminium à 3% de magnésium. Bonne caractéristiques mécaniques. Excellentes résistance à la corrosion chimique. Applications principales : chaudronneries, industries chimiques et alimentaires.

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz M 12	Sans	>190	>80	>20

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	Si	Mg	Mn	Cr	Ti	Fe	Cu	Al
Valeur type en %	<0,5	2,6-3,6	1,0-0,6	<0,3	0,15	<0,4	<0,05	solde



#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
2,0	1000	Étui	5	W000283573
2,4	1000	Étui	5	W000283574
3,2	1000	Étui	5	W000283575

#### ALUROD AI Mg 5

Gaz associé selon norme EN 439 : I1

Classification selon la norme

- AWS A 5-10 : ER 5366
- EN ISO 18273 : S Al 5366

#### Caractéristiques et applications

L'ALUROD AI Mg 5 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des alliages aluminium à 5% de magnésium. Bonnes caractéristiques mécaniques du métal déposé. Applications principales : chaudronneries, constructions navales, industries chimiques, alimentaires, ferroviaires et automobiles.

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz M 12	Sans	>235	>110	>17

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz I1

	Si	Mg	Mn	Cr	Ti	Fe	Cu	Zn	Al
Valeur type en %	<0,25	4,5-5,6	0,1-0,5	<0,3	0,1	<0,4	<0,1	<0,2	solde



#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,6	1000	Étui	5	W000283582
2,0	1000	Étui	5	W000283583
2,4	1000	Étui	5	W000283584
3,2	1000	Étui	5	W000283585
4,0	1000	Étui	5	W000283586

## Assemblages des alliages d'aluminium (suite)

### ALUROD Al Si 5

**Gaz associé selon norme EN 439 :** I1

**Classification selon la norme**

- AWS A 5-10 : ER 4043
- EN ISO 18273 : S Al 4043

#### Caractéristiques et applications

L'ALUROD Al Si 5 est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des alliages aluminium-silicium. Cordon de bel aspect. Bonne conductibilité du métal déposé. Applications principales : assemblage hétérogène entre alliage de fonderie et alliage corroyé. Soudage des alliages d'aluminium contenant 5% de silicium.

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz M 12	Sans	>120	>40	>8

**Analyse chimique** sur métal déposé avec gaz I1

	Si	Mg	Mn	Cr	Ti	Al
Valeur type en %	4,5-6,0	<0,1	<0,1	<0,6	<0,3	solde



**Pour commander**

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
2,0	1000	Étui	5	W000283559
2,4	1000	Étui	5	W000283560
3,2	1000	Étui	5	W000283561

### ALUROD Al Mg 4,5 Mn

**Gaz associé selon norme EN 439 :** I1

**Classification selon la norme**

- AWS A 5-10 : ER 5183
- EN ISO 18273 : S Al 5183

#### Caractéristiques et applications

L'ALUROD Al Mg 4,5 Mn est une baguette de métal d'apport pour le soudage TIG des alliages aluminium à 4,5% de magnésium. Applications principales : chaudronnerie, armement, transports routiers.

#### Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)
Avec gaz I1	Sans	>275	>125	>17

**Analyse chimique** sur métal déposé avec gaz I1

	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Zn	Ti	Al
Valeur type en %	<0,40	4,3-5,2	0,6-1,0	0,05-0,25	<0,03	<0,25	<0,25	solde



**Pour commander**

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
1,6	1000	Étui	5	W000283592
2,0	1000	Étui	5	W000283593
2,4	1000	Étui	5	W000283594
3,2	1000	Étui	5	W000283595
4,0	1000	Étui	5	W000283596

## Rechargement et revêtement

### CITOLIT 12 CT

**Gaz associé selon norme EN 439 :** I1

**Classification selon la norme**

- AWS 5-21 : ER CoCr-B

#### Caractéristiques et applications

CITOLIT 12 CT est une baguette de métal d'apport pour le rechargement en procédé TIG. Matrice avec carbures de chrome et de tungstène. Résistance exceptionnelle à l'usure métal/métal, à l'abrasion et à la corrosion à haute température jusqu'à 1100 °C. Insensible aux gaz sulfureux, aux chocs et à la corrosion à température ambiante. Arbres à cames - Outils à découper le bois et le papier - Vis d'extrusion de matières plastiques.

#### Caractéristiques mécaniques

	Dureté HRC			
Avec gaz I1	47-50 à 20 °C	38 à 500 °C	37 à 600 °C	34 à 700 °C

**Analyse chimique** sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co
Valeur type en %	1,6	0,4	0,8	30	2,5	0,1	2,7	4,5	solde



**Pour commander**

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
3,2	1000	Étui	5	W000284002

### CITOLIT 6 CT

**Gaz associé selon norme EN 439 :** I1

**Classification selon la norme**

- AWS 5-21 : ER CoCr-A

#### Caractéristiques et applications

CITOLIT 6 CT est une baguette de métal d'apport pour le rechargement en procédé TIG. Matrice avec carbures de chrome et de tungstène. Résistance exceptionnelle à l'usure métal/métal, à l'abrasion et à la corrosion à haute température jusqu'à 1100 °C. Insensible aux gaz sulfureux, aux chocs et à la corrosion à température ambiante. Lames de cisaille à chaud - Pincés à lingot - Soupapes et sièges de moteurs - Opercules et sièges de vannes. Glissière en robinetterie - Rouleaux de défournement.

#### Caractéristiques mécaniques

	Dureté HRC			
Avec gaz I1	40-44 à 20 °C	32 à 500 °C	26 à 600 °C	24 à 700 °C

**Analyse chimique** sur métal déposé avec gaz I1

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co
Valeur type en %	1,2	0,4	0,8	28	1,6	0,1	3	4,5	solde



**Pour commander**

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Packaging	Poids (kg)	Référence
3,2	1000	Étui	5	W000284000