



GAMME AGRICOLE ÉLECTRODES ENROBÉES – PROCÉDÉ 111

MAINTENANCE

SUPER 29/9

Electrode rutilo-basique déposant un acier austéno-ferritique. Adaptée au soudage d'aciers dissemblables, aux matériaux difficilement soudables. Le métal déposé est particulièrement résistant à la fissuration et convient comme sous couche avant rechargement dur. Très bel aspect. Fusion douce.

Arbres de transmission, Outillages, Tôles d'usure, pignons



ELNIFER

Ame Ferro-Nickel pour soudage et réparation des fontes nodulaires, malléables . Arc stable avec amorçage aisé. Assemblage fonte sur acier








ELNICKEL

Ame nickel pur pour soudage des fontes à graphite, lamellaires, nodulaires. Arc stable avec amorçage aisé. Rechargement de fonte sur fonte.


Corps de pompes, blocs moteur, carter boîte, réducteurs, collecteur échappement, etc ...



RECHARGEMENT DUR

<p>ELHARD 63</p>	<p>Electrode synthétique de rechargement dur. Enrobage rutile, excellente tenue à l'abrasion minérale extrême combinée aux chocs. Composée de carbure de chrome.</p> <p>Dureté du dépôt : ~ 63 Hrc</p> <p><i>Socs, Pointes, régénérateurs, déchaumeurs, etc.</i></p>	
<p>ELHARD 600R</p>	<p>Electrode rutile pour le rechargement des pièces subissant de l'abrasion minérale ou métallique chocs et pression. Bonne résistance à la fissuration. Fusion douce. Rendement 120%.</p> <p><i>Lames tondeuses, faucheuses ...</i></p>	
<p>ELHARD 14MN</p>	<p>Très grande résistance aux chocs, réparation des aciers au manganèse, dépôt auto-écrouissant</p> <p><i>Marteaux de broyeurs, pilons, etc.</i></p>	
<p>MONTAGE – ASSEMBLAGE ACIER</p>		
<p>LOTUS</p>	<p>Électrode enrobée rutile pour utilisation universelle sur des aciers non alliés. Soudage en toutes positions, même en verticale descendante.</p> <p><i>Portail, tubes, tôles en acier, etc.</i></p>	
<p>7016 DB</p>	<p>Electrode basique double enrobage pour soudage toutes positions sauf verticale descendante. Résistance mécanique élevée pour les aciers à haute teneur en carbone.</p> <p><i>Châssis machines, remorques, etc.</i></p>	

ASSEMBLAGE – INOX

<p>ELOX R316L</p>	<p>Électrode rutilo-basique à basse teneur en carbone pour le soudage des inox austénitiques non stabilisés de type 18/8/3, Résistance à la corrosion générale et inter granulaire (jusqu'à 400°C).</p> <p><i>Réservoirs, tank, Citernes Alimentaire ou non</i></p>	
<p>GEKA GROOVE</p>	<p>Électrode de gougeage, découpe, chanfreinage, perçage</p> <p><i>Coupe de boulons, coupe de cordons de soudure, tous métaux</i></p>	