Elga®

BEYOND STANDARDS

ITW WELDING







QUICK-GUIDE
Produits d'apport de soudage

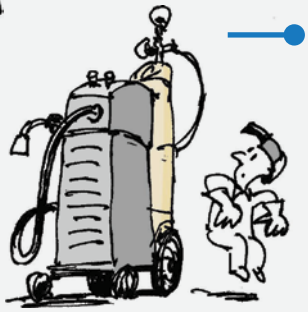
SOUDAGE A L'ELECTRODE ENROBEE

Le soudage à l'électrode enrobée est une méthode traditionnelle et fiable.
Il procure beaucoup d'avantages et est plus performant que le soudage MIG/MAG/TIG, lorsqu'il est utilisé dans certaines circonstances.

UTILISER DES ELECTRODES ENROBEES



Quand vous ne souhaitez pas manipuler une bouteille de gaz sur site
– Le coût du gaz de protection peut être aussi important que le coût du produit d'apport de soudage.



Quand vous ne souhaitez pas utiliser une machine lourde et sophistiquée
– Les équipements sophistiqués sont souvent onéreux et requiert plus de maintenance et de remplacement de pièces détachées.



Quand vous recherchez de la flexibilité et une mise en place rapide
– Un équipement léger et simple est aisément transportable dans tous types d'environnement.



Quand vous travaillez dans des espaces confinés
– Avec des électrodes enrobées et un onduleur, c'est plus facile de souder quand la place vous manque.



Quand il est difficile de protéger la zone de travail
– Le soudage MIG/MAG/TIG- nécessite davantage de protection contre les intempéries ce qui peut être couteux en moyen et en temps.



TOUT CE DONT VOUS AVEZ BESOIN

Des électrodes enrobées Elga
Et un onduleur portable

SOUDAGE A L'ELECTRODE ENROBEE

ELECTRODES BASIQUES **Pour les aciers de type S235 (St-37), S275 (St-44), S355 (St-52), NVA, NVA 32/36, NVD, NVD 32/36. Procure une soudure solide et résistante donc utilisable dans une large gamme d'applications.**

Vous avez besoin de souder: aciers non alliés

P 47D: facile d'utilisation

Electrode double enrobage, facile d'utilisation, excellente qualité d'amorçage même sur des petits postes traditionnels. Recommandée pour tous types de travaux de réparation et maintenance, les tubes d'épaisseur <8 mm. Parfaite en passe de pénétration. DC+, AC OCV > 55 V.



P 51 / P 48S / P 48M: excellente résilience à basse température

Electrodes basiques multi usages pour l'assemblage de tôles ou tubes. Soudage en toutes positions et laitier facilement détachable.
P 51: DC+/(-), AC OCV > 70 V. Passe de racine: DC-.
P 48S: DC+/(-)
P 48M: DC+/(-)



P 52T: l'électrode rouge pour le pointage

Electrode basique conçue pour le pointage. Amorçage et ré-amorçage très facile. Recommandée aussi pour les travaux de maintenance.
DC+, AC OCV > 50 V



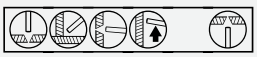
DRYPAC® – SIGNIFIE BEAUCOUP POUR NOS CLIENTS...

- signifie des électrodes prêtes à l'utilisation dès l'ouverture de l'étui (pas besoin d'étuvage)...
- signifie un étui refermable...
- facilite le stockage et la manipulation des électrodes...
- facilite le recyclage et réduit le gaspillage...



P 62MR: applications à basse température

Pour les aciers résistants à basse température (-60°C). Soudabilité optimale en particulier en vertical montante, produisant un cordon finement strié et un laitier facile à détacher. DC+/(-), AC OCV > 70 V. Passe de racine: DC-.



ELECTRODES RUTILES **Pour les aciers de type S235 (St-37), S275 (St-44), NVA. Ces électrodes sont faciles à utiliser avec un excellent amorçage.**

P 43: arc doux, cordon de bel aspect

Electrode rutile toutes positions, multi usages, arc doux, laitier auto détachable, excellent aspect de cordon.
Recommandée pour une grande variété d'applications pour le soudage de l'acier doux. DC+/(-), AC OCV > 50 V. Passe de racine: DC-.



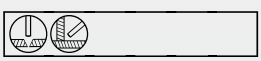
P 45S: toutes positions, multi usages

Electrode rutile toutes positions et multiusages, très facile d'utilisation. Relativement insensible aux surfaces rouillées, pré-peintes ou sales.
Recommandée pour une large variété d'applications. DC+/(-), AC OCV > 50 V. Passe de racine: DC-.



Maxeta 11: cordon d'angle à haute vitesse

Electrode haut rendement pour le soudage à haute vitesse. Particulièrement recommandée pour les cordons d'angle en position à plat ou en corniche avec une forte vitesse d'avance ainsi que pour le soudage de tôles à plat. Equipement de soudage avec minimum 250 A. DC+/- AC OCV > 50 V.



SOUDAGE A L'ELECTRODE ENROBEE

ACIERS INOXYDABLES 304L, 316L.

Vous avez besoin de souder: aciers inoxydables

Cromarod® 316L: excellent aspect de cordon

Electrode rutile inoxydable multiusages.
Soudabilité exceptionnelle, superbe aspect de cordon, sans projection et un laitier auto détachable. DC+. AC OCV > 39 V.



Cromarod® 316LP: toutes positions

Electrode rutile toutes positions y compris verticale descendante. Particulièrement conçue pour le soudage de tubes de faibles épaisseurs (jusqu'à 1,5mm)
Facile d'amorçage – excellente pour le pointage. Recommandée pour les passes de racines sur tôles ou tubes. DC+, AC OCV > 39 V.



GAMME CROMAROD®: UNE SOUDURE PARFAITE

- Laitier auto détachable
- Cordon brillant
- Excellent aspect de cordon
- Sans projection

HAUT NIVEAU DE TRACABILITE:

- Le numéro de lot est imprimé sur chaque électrode



BOITE METAL LA PROTECTION MAXIMALE:

- Hermétiquement fermée, les électrodes sont protégées et immédiatement prêtes à l'utilisation
- Ouverture facile grâce à la languette. Etui refermable avec le capuchon plastique
- Très résistante aux chocs
- Pas de reprise d'humidité en toutes circonstances
- Boite de faible contenance: 2.5-3 kg par can / 7.5-9 kg par carton



Vous avez besoin de souder: aciers de construction et aciers inoxydables

Cromarod® 309L or 309MoL: joint dissemblable

Joints dissemblables entre acier inoxydable et acier doux ou faiblement allié. Excellent aspect de cordon et laitier auto détachable.
DC+, AC OCV > 39 V.



Vous avez besoin de souder: réparation & maintenance

Elgaloy Hard 60: chocs modérés et abrasion

Electrode haut rendement pour le rechargement de pièces soumises à l'abrasion et à des chocs modérés. La dureté se situe entre 57-60 HRC.
Excellent pour les dents de pelle, les lames de bulldozer, les marteaux oscillants, les mâchoires de concasseur, les grattoirs, etc. DC+, AC.



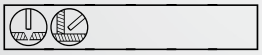
Cromarod® 312: l'électrode bleue à tout faire

Excellente résistance à la fissuration lors d'assemblage d'aciers dissemblables ou difficilement soudables, d'aciers à outils à haut carbone, de matrice ou ressorts. Dureté: 230 HV to 450 HV, peut être usiné. DC+, AC OCV > 39 V.



Elgaloy Mix 18: sous couche

Electrode à haut rendement pour plus de productivité en soudage. Pour le soudage ou la sous couche des aciers au manganèse.
Soudure des rails ou des croisements de rails, roues de grues, etc. Le dépôt est écrouissable de 200 HV à 450 HV. Peut être usiné. DC+, AC.



Elgaloy Cast-NiFe: spéciale fonte

Electrode spéciale pour le soudage des fontes. Aussi recommandée pour le soudage des fontes avec les aciers doux, les aciers faiblement alliés ou les inox.
Bases de machines, carters de transmission, boîtes de vitesses, blocs moteurs et corps de pompes etc. DC+/-, AC.



SOUDAGE MIG/MAG



Vous avez besoin de souder: aciers non alliés

Elgamatic 100

Pour tous les aciers non alliés. Fil massif cuivré. Assure un dévidage excellent et constant.
Gaz de protection: Argon +20% CO_2, 100% CO_2.

Vous avez besoin de souder: aciers inoxydables

Cromamig 316LSi

Fil massif pour le soudage des aciers inoxydables de type 304L ou 316L (inox / résistant à l'acide).
Fournit sur des bobines ne nécessitant pas d'adaptateur.
Excellente qualité de dévidage. Gaz de protection: Argon +2% CO_2.

Vous avez besoin de souder: aciers de construction et aciers inoxydables

Cromamig 309LSi

Fil massif pour le soudage des alliages 304L et 316L avec des aciers doux.
Fournit sur des bobines ne nécessitant pas d'adaptateur. Excellente qualité de dévidage.
Gaz de protection: Argon +2% CO_2.

Vous avez besoin de souder: réparation & maintenance

Elgaloy Hard M60

Excellent pour le rechargement des dents de pelle, outils de coupe pour engins de chantier, broyeurs, etc.
Gaz de protection: Argon +15-25% CO_2.

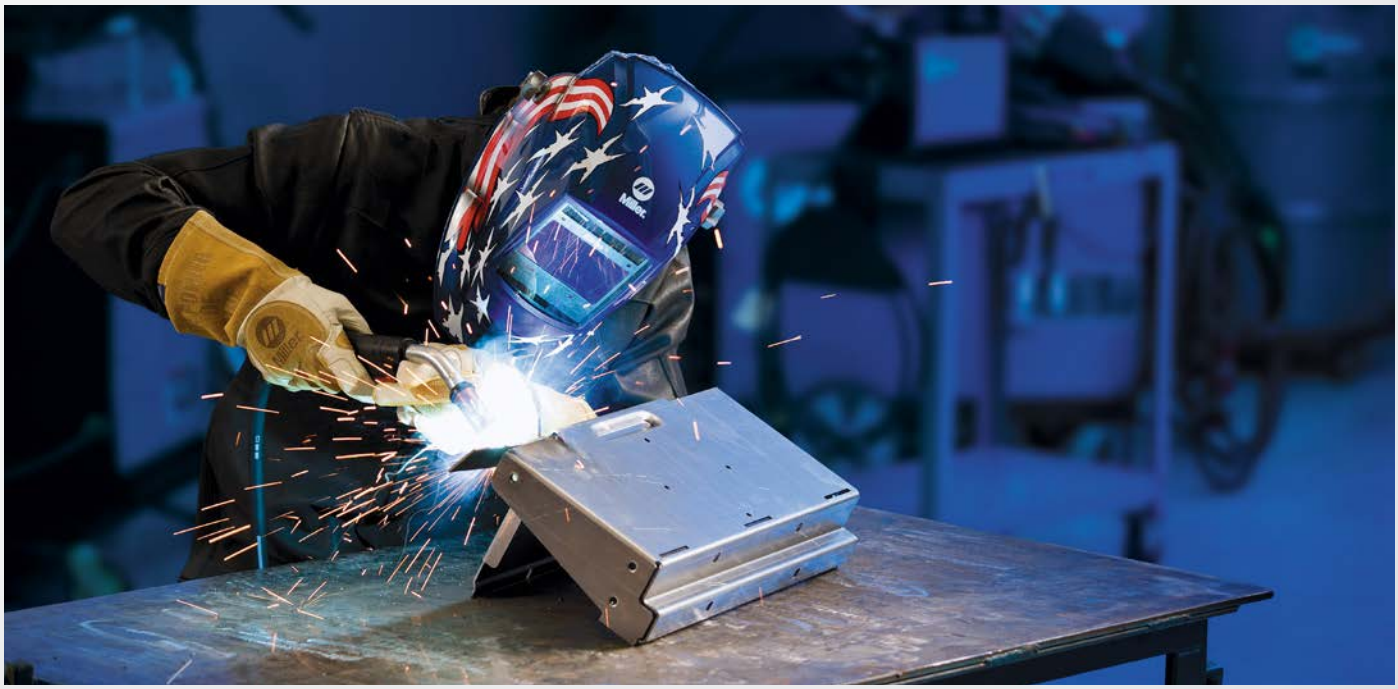
Cromamig 307Si

Pour l'assemblage et la sous couche des aciers au manganèse. Recommandé pour les rails, les chemins de roulements, les roues de grues etc.
Peut être traité thermiquement. Le dépôt est écrouissable de 200 HV à 450 HV. Peut être usiné.
Gaz de protection: Argon +2% CO_2.

Vous avez besoin de souder: aluminium

Alumig Mg5

Recommandé pour le soudage des aluminium à 5% de manganèse (5356).
Gaz de protection: Argon



SOUDAGE TIG

Vous avez besoin de souder: aciers non alliés

Elgatig 100
Pour les aciers non alliés tôles ou tubes.
Gaz de protection: Argon.

Vous avez besoin de souder: aciers inoxydables

Cromatig 316L ou 316LSi
Pour les alliages 304L et 316L (inoxydables / résistant à l'acide) Estampé aux 2 extrémités, traçabilité assurée même lorsque le fil est coupé
Gaz de protection: Argon 99.99%.

Vous avez besoin de souder: aciers de construction et aciers inoxydables

Cromatig 309L ou 309LSi
Pour le soudage des alliages 304L ou 316L avec les aciers doux. Estampé aux 2 extrémités, traçabilité assurée même lorsque le fil est coupé.
Gaz de protection: Argon 99.99%.

Vous avez besoin de souder: aluminium

Alutig Mg5
Recommandé pour le soudage des aluminiums à 5% de manganèse (5356).
Gaz de protection: Argon.



TIGPAC 1000:
- Tube rigide, résistant aux diverses manipulations, même les plus rudes
- Résistant à l'humidité
- Couvercle refermable
- Meilleure protection des baguettes TIG
- Assurance Qualité – les baguettes sont toujours en parfait état.
- Respect de l'environnement — tube en fibre recyclable
- L'ensemble de la gamme Elga® TIG est disponible dans les nouveaux tubes
- Couvercle octogonal pour empêcher les tubes de rouler



FILS FOURRES: MEGAFIL®

Garantie sans reprise d'humidité

Les fils de soudage tubulaires avec et sans laitier MEGAFIL® sont hermétiquement fermés et totalement insensibles à la reprise d'humidité, même dans des conditions climatiques extrêmes avec des températures tropicales et une humidité très élevée. Ils restent secs tout au long du processus de stockage et de soudage, ce qui empêche les risques de fissuration causés par l'hydrogène contenue dans le métal d'apport. Les fils MEGAFIL® ne nécessitent pas de précautions de stockage particulières.
Le réétuvage avant utilisation est inutile.

La technologie de fabrication spéciale du MEGAFIL® donne des avantages uniques pour les utilisateurs:

- Prévention de la fissuration due à l'hydrogène : la teneur en hydrogène du métal d'apport testée selon les normes AWS et EN est inférieure à 4 ml / 100 g de métal de soudure. Les valeurs typiques sont inférieures à 3 ml / 100 g de métal d'apport.
- Aucune précaution de stockage particulière n'est requise. Peut être stocké comme les fils pleins pendant une période prolongée, avec un risque réduit de reprise d'humidité.
- Résistance à la reprise d'humidité lorsque sorti de l'emballage et monté sur un dévidoir.
- Pas de discontinuités dans le remplissage. Propriétés du métal d'apport fiables.
- Cuivré pour un transfert de courant optimal du tube contact au fil avec une usure réduite du tube contact.
- Le Cast et l'Helix ainsi que le diamètre soigneusement contrôlés assurent un excellent dévidage du fil jusqu'au tube contact. Idéal pour le soudage robotisé.

Les fils fourrés MEGAFIL® sont disponibles pour tous types d'aciers de construction avec une large gamme d'agréments comme ABS, DNV-GL, LR et TÜV. Les fils peuvent être fournis avec un certificat 3.1 pour la composition chimique et les propriétés mécaniques.

Vous avez besoin de souder: aciers non alliés

MEGAFIL® 713 R: toutes positions

Fil fourré tubulaire Rutile multi-usages avec d'excellentes caractéristiques de dévidage.
Facile d'utilisation dans toutes les positions.
Gaz de protection: Argon +15-25% CO_2, 100% CO_2.



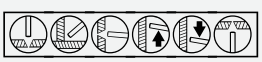
MEGAFIL® 710 M: haute résistance

Fil fourré tubulaire à poudre métallique (sans laitier) avec d'excellentes caractéristiques de dévidage.
Productivité élevée.
Particulièrement recommandé pour le soudage à plat et en angle.
Gaz de protection: Argon +8-25% CO_2.



MEGAFIL® 819 R: toutes positions – applications basses températures

Fil fourré tubulaire Rutile multiusages contenant 1%Ni procurant d'excellentes valeurs de résilience jusqu'à -60°C.
Facile d'utilisation dans toutes les positions.
Gaz de protection: Argon +15-25% CO_2, 100% CO_2.





Vous avez besoin de souder: réparation & maintenance

MEGAFIL® A 760 M

Convient pour les pièces soumises à l'abrasion et aux chocs.
Excellents amorçages.
Arc doux.
Pratiquement pas de laitier.
Gaz de protection: Argon +15-25% CO_2.

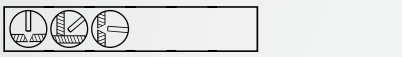


FILS FOURRES

Vous avez besoin de souder: aciers non alliés

Elgacore® MATRIX: excellentes propriétés de dévidage, cordon de bel aspect

Fil fourré à poudre métallique (sans laitier) à performances « ultra-constantes », excellent dévidage, aspect de cordon exceptionnel.
Productivité élevée en soudage automatique. Particulièrement recommandé pour le soudage à plat ou en angle.
Gaz de protection: Argon +15-25% CO_2.







ELGA® PROPAC: LE MEILLEUR AMI DU ROBOT!

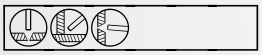
Grâce au fût ProPac, vous pouvez réduire jusqu'à 90% vos temps d'arrêt liés aux changements de bobines (Fût ProPac de 250kg comparé à une bobine de 15kg). Vous augmentez votre temps d'arc allumé pour plus de productivité– idéal pour les applications robotiques ou mécanisées.

Vous avez besoin de souder: aciers inoxydables



Cromacore® 316LT0
Cromacore® 316LT1

Fil fourré Rutile pour le soudage des alliages de type 304L et 316L (inoxydable).
Très bonnes propriétés en soudage.
Gaz de protection: Argon +20% CO_2, 100% CO_2.

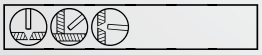

Cromacore® 316LT0


Cromacore® 316LT1

Vous avez besoin de souder: aciers de construction et aciers inoxydables

Cromacore® 309LT1 / LT0
Cromacore® 309MoLT1

Fil fourré Rutile pour le soudage des aciers inoxydables avec les aciers non alliés.
Très bonnes propriétés en soudage.
Gaz de protection: Argon +18-25% CO_2, 100% CO_2.


Cromacore® 309LT0


Cromacore® 309MoLT1 / 309LT1

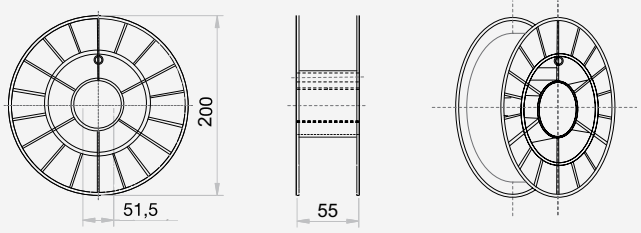
GUIDE DE CHOIX

Sélectionner le produit d'apport en fonction du type d'acier et du procédé de soudage:

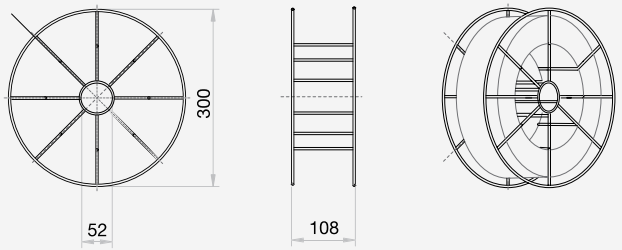
		Electrodes	MIG/MAG	TIG	Fils Fourrés
Acier non allié	Types d'acier: S235 (St-37), S275 (St-44), S355 (St-52), NVA, NVA 32/36, NVD, NVD 32/36.	P 47D P 51 P 48S P 48M P 52T P 62MR Maxeta 21	Elgamatic 100	Elgatig 100	MEGAFIL® 713 R MEGAFIL® 710 M Elgacore® MATRIX
	Types d'acier: S235 (St-37), S275 (St-44), NVA	P 45S Maxeta 11	Elgamatic 100	Elgatig 100	MEGAFIL® 713 R MEGAFIL® 710 M Elgacore® MATRIX
Aciers inoxydables	Types d'acier: 304L, 316L	Cromarod® 316L Cromarod® 316LP	Cromamig 316LSi	Cromatig 316LSi	Cromacore® 316LT1 Cromacore® 316LT0
Soudage aciers non alliés avec aciers inoxydables		Cromarod® 309MoL	Cromamig 309LSi Cromamig 309MoL	Cromatig 309LSi	Cromacore® 309LT0 Cromacore® 309LT1 Cromacore® 309MoLT1
Réparation et Maintenance		Elgaloy Hard 60 Cromarod 312 Elgaloy Mix 18 Elgaloy Cast-NiFe	Elgaloy Hard M60 Cromamig 307Si		MEGAFIL® 760 M

EMBALLAGES / TYPES DE BOBINES

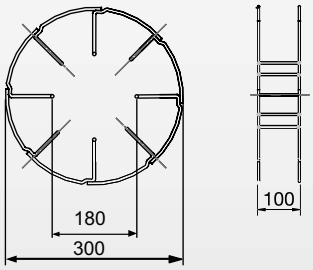
Bobines plastiques ou métalliques



Bobine plastique D 200
Diamètre: 200 mm
Largeur: 55 mm
Convient pour un moyeu de 50 mm



Bobine métallique S 300 & BS 300
Diamètre: 300 mm
Largeur: 108 mm
Convient pour un moyeu de 50 mm

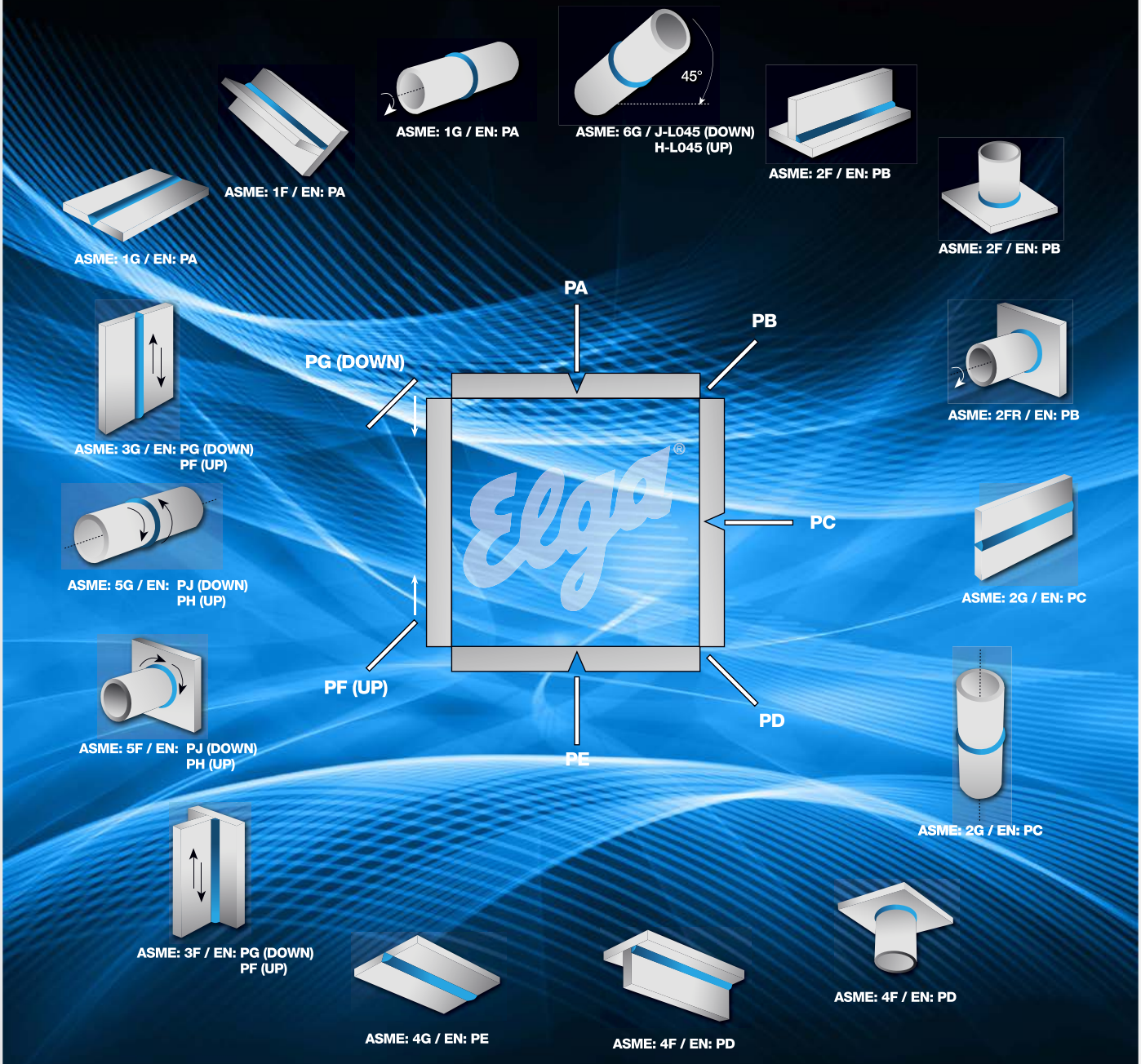


Bobine métallique K 300 (B 300)
Diamètre: 300 mm
Largeur: 100 mm
Convient pour un moyeu de 50mm,
un adaptateur est néanmoins nécessaire

WELDING TECHNOLOGY

WELDING POSITIONS

ACCORDING TO AWS A3.0, ASME SECTION IX AND EN ISO 6947



IMPROVING YOUR **WELDING PERFORMANCE**
WITH PRODUCTS THAT PROVIDE MAXIMUM UPTIME AND WELD QUALITY IN THE MOST DEMANDING APPLICATIONS.

VISIT WWW.ELGA.SE FOR MORE TECHNICAL INFORMATION

Contacter votre bureau de ventes ITW Welding pour plus d'informations:

Austria
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Belgium
+31 186 641 444
info@itw-welding.com
+33 1 60 04 11 66
miller@itw-welding.fr

Bulgaria
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Croatia
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Cyprus
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Czech Republic
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Denmark
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Estonia
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Finland
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

France
+33 1 60 04 11 66
miller@itw-welding.fr

Germany
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Greece
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Hungary
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Iceland
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Ireland
+44 1695 585 910
spl@itw-welding.com

Israel
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Italy
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Latvia
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Liechtenstein
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Lithuania
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Luxembourg
+33 1 60 04 11 66
miller@itw-welding.fr

Malta
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Netherlands
+31 186 641 444
info@itw-welding.com

Norway
+47 32 20 81 20
customerservice@itwwelding.eu

Poland
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Portugal
+34 96 393 53 98
info@itw-welding.es

Romania
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Russia
+7 495 232 53 29
infosvarka@itw-welding.ru

Slovakia
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Slovenia
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Spain
+34 96 393 53 98
info@itw-welding.es

Sweden
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Switzerland
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Turkey
+90 532 549 46 22
filizk@wpg.com.tr

United Kingdom
+44 1695 585 910
spl@itw-welding.com

Middle East and Caspian Region
+971 4 299 6621
contact@itw-me.ae

Algeria, Morocco, Tunisia
+33 1 60 04 11 66
miller@itw-welding.fr

Egypt, Libya, Sudan
+971 4 299 6621
contact@itw-me.ae

Sub-Saharan Africa
+39 029 828 80 40
jb.amadiang@itw-welding.it

BEYOND STANDARDS*

*** Au delà des standards**

Elga® développe et fabrique des produits d'apport fiables pour les applications de soudage qui requirent des performances exceptionnelles, même dans des environnements les plus rudes et extrêmes du monde. Nous vous permettons de travailler avec des produits d'apport de soudage répondant aux exigences les plus élevées.
Les produits Elga® vous accompagne quelque soit le procédé et pour la plupart des métaux allant des aciers de construction aux alliages spécifiques à base de Nickel. En complément des consommables de soudage, Elga® crée aussi des solutions personnalisées pour répondre aux exigences spécifiques de nos clients.

Bienvenue dans notre monde!






ElgaWelding

Elga-Welding

www.elga.se

MARCOM/EL/001/01FR