



METALTOP

LE CATALOGUE SOUDURE

FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr

ELECTRODE UNIVERSELLE

RUITILO BASIQUE

Electrode universelle toutes positions sauf verticale descendante pour aciers dissemblables.

AVANTAGES

Grande universalité d'utilisation.
Adaptation aux aciers dissemblables.
Soudabilité même en faible tension.
Parfaite tenue à la rupture.

COMPOSITION

Diamètre : 3.2
C : 0,1 - Mn : 0,6 - Si : 1 - Cr : 25 - Ni : 9,5 - Mo : 2,5

RECOMMANDATIONS

Frotter contre le métal de base jusqu'à ce que l'arc s'amorce.

Tenir l'électrode verticalement pour éviter les déperditions en élément d'alliage.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide
Point éclair : Sans
Taux cov : 0 g/l
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : Sans
Teintes : Gris
Emission : cov-A+



La fiche conseils...

Une électrode universelle doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

- 1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.
- 2 - Nettoyer, dégraisser et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
- 3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.
- 4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.
- 5 - Régler l'intensité du poste selon le diamètre de l'électrode universelle pour une bonne fusion du métal.
- 6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.
- 7 - Tenir l'électrode universelle bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.
- 8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tous chocs thermiques.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr

ELECTRODE RECHARGEMENT

SYNTHETIQUE

Electrode de rechargement toutes positions sauf verticale descendante.

AVANTAGES

Cordon de soudage parfaitement étalé.
Bonne résistance à l'abrasion.
Tenue remarquable à la fissuration.
Grande vitesse de dépôt sur la pièce.

COMPOSITION

Diamètre : 3.2
C : 3,5 - Mn : 1 - Si : 1 - Cr : 32 - Fe : base

RECOMMANDATIONS

Pour obtenir une surface plus lisse, il est conseillé d'élargir le cordon par balayage.
Le métal déposé sur la pièce ne peut être usiné que par un meulage vigoureux.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide
Point éclair : Sans
Taux cov : 0 g/l
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : Sans
Teintes : Gris
Emission : cov-A+



La fiche conseils...

Une électrode de rechargement doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

- 1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.
- 2 - Nettoyer, dégraisser et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
- 3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.
- 4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.
- 5 - Régler l'intensité du poste selon le diamètre de l'électrode rechargement pour une bonne fusion.
- 6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.
- 7 - Tenir l'électrode rechargement bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.
- 8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tous chocs thermiques.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr

RECHARGEMENT DUR

SYNTHETIQUE

Electrode de rechargement extra dur toutes positions pour aciers courants.

AVANTAGES

Etalement extrêmement facile du cordon.
Très grande résistance à l'abrasion.
Parfaite tenue aux chocs violents.
Fort pouvoir anti-usure du rechargement.

COMPOSITION

Diamètre : 3.2

C : 3,5 - Mn : 1 - Si : 1 - Cr : 32 - Fe : base

RECOMMANDATIONS

Peut être utilisée en maintenant l'enrobage sur la pièce ce qui facilite grandement le soudage.
Déposer au maxi 3 couches, si l'épaisseur est insuffisante utiliser l'électrode universelle.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide

Point éclair : Sans

Taux cov : 0 g/l

Densité : Plus de 1 kg/l

Etiquetage : Sans

Teintes : Gris

Emission : cov-A+



La fiche conseils...

Une électrode de rechargement doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

- 1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.
- 2 - Nettoyer, dégraisser et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
- 3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.
- 4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.
- 5 - Régler l'intensité du poste selon le diamètre de l'électrode rechargement pour une bonne fusion.
- 6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.
- 7 - Tenir l'électrode rechargement bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.
- 8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tous chocs thermiques.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr

ELECTRODE RUTILE

RUTILE

Electrode rutile de grande polyvalence pour assembler tous types d'aciers courants.

AVANTAGES

Enrobage épais pour tout emploi courant.
Fusion douce et rapide pour un beau laitier.
Très bel aspect du cordon.
Beau laitier facilement détachable.

COMPOSITION

Diamètre : 2.5 & 3.2
C : 0,1 - Mn : 0,6 - Si : 0,4 - S : 0,03 - P : 0,03

RECOMMANDATIONS

Fondre rapidement l'électrode sur le métal de base jusqu'à amorçage de l'arc.
Peut être utilisée en automatique ou manuel ce qui facilite grandement le soudage.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide
Point éclair : Sans
Taux cov : 0 g/l
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : Sans
Teintes : Gris
Emission : cov-A+



La fiche conseils...

Une électrode rutile doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

- 1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.
- 2 - Nettoyer, dégraisser et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
- 3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.
- 4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.
- 5 - Régler l'intensité du poste selon le diamètre de l'électrode rutile pour une bonne fusion du métal.
- 6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.
- 7 - Tenir l'électrode rutile bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.
- 8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tous chocs thermiques.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr

ELECTRODE INOX

RUTILO BASIQUE

Electrode inox toutes positions pour inox et acier plaqué de faible épaisseur.

AVANTAGES

Fusion douce sans projections.
Très basse teneur en carbone.
Remarquable résistance à la corrosion.
Tenue aux températures de 120 à 350° C.

COMPOSITION

Diamètre : 2.5
C : 0,03 - Mn : 0,7 - Si : 0,8 - Cr : 18,5 - Ni : 12 - Mo : 2,7

RECOMMANDATIONS

Amorcer l'angle de l'électrode à 60° dans le sens de l'avance.

Les surfaces ternies doivent être brossées pour éviter une corrosion ultérieure.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide
Point éclair : Sans
Taux cov : 0 g/l
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : Sans
Teintes : Gris
Emission : cov-A+



La fiche conseils...

Une électrode inox doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

- 1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.
- 2 - Nettoyer, dégraisser et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
- 3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.
- 4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.
- 5 - Régler l'intensité du poste selon le diamètre de l'électrode inox pour une bonne fusion du métal.
- 6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.
- 7 - Tenir l'électrode inox bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.
- 8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tous chocs thermiques.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr

ELECTRODE RUTILE SUP

RUTILE

Electrode rutile de qualité supérieure toutes positions pour assembler les aciers courants.

AVANTAGES

Utilisation très facile sans projection.
Spéciale verticale descendante.
Fusion homogène et linéaire.
Etalement fluide et régulier.

COMPOSITION

Diamètre : 2.5 & 3.2
C : 0,1 - Mn : 0,6 - Si : 0,4 - S : 0,025 - P : 0,025

RECOMMANDATIONS

Dégraissier soigneusement les surfaces avant toute opération.
Tenir l'électrode dans un angle de 60 à 90° dans le sens du déplacement.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide
Point éclair : Sans
Taux cov : 0 g/l
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : Sans
Teintes : Gris
Emission : cov-A+



La fiche conseils...

Une électrode rutile doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

- 1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.
- 2 - Nettoyer, dégraisser et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
- 3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.
- 4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.
- 5 - Régler l'intensité du poste selon le diamètre de l'électrode rutile pour une bonne fusion du métal.
- 6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.
- 7 - Tenir l'électrode rutile bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.
- 8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tous chocs thermiques.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.metaltop.fr ou au 04 70 28 93 00

METALTOP avenue des Rimords 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 00 Fax: 04 70 28 93 01 www.metaltop.fr