



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 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

C : 3,5 - Mn : 1 - Si : 1 - Cr : 32 - Fe : base
Diamètre : 3.2 mm
Longueur : 350 mm
Nombre par étui : 19

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

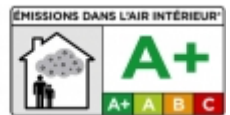
Aspect : Solide
Point éclair : Sans
Taux cov : 0 g/l
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : Sans
Teintes : Gris
Emission : cov-A+



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

C : 3,5 - Mn : 1 - Si : 1 - Cr : 32 - Fe : base
Diamètre : 3.2 mm
Longueur : 350 mm
Nombre par étui : 19

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 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

C : 0,03 - Mn : 0,7 - Si : 0,8 - Cr : 18,5 - Ni : 12 - Mo : 2,7
Diamètre : 2.5
Longueur : 300 mm
Nombre par étui : 47

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

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

C : 0,1 - Mn : 0,6 - Si : 0,4 - S : 0,03 - P: 0,03
Diamètre : 2.5 & 3.2 mm
Longueur : 350 mm
Nombre par étui : 281 & 172

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 UNIVERSELLE

RUTILO BASIQUE

Electrode universelle pour assembler des aciers totalement dissemblables.

AVANTAGES

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

COMPOSITION

C : 0,1 - Mn : 0,6 - Si : 1 - Cr : 25 - Ni : 9,5 - Mo : 2,5
Diamètre : 3.2
Longueur : 350 mm
Nombre par étui : 29

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