

Les aciers inoxydables.



OK 61.30

OK 61.30 est une électrode bi-courant à très bas carbone pour le soudage des aciers du type 19Cr10Ni et convient aussi au soudage des aciers inoxydables stabilisés de composition similaire sauf quand on doit respecter la totalité de la résistance au fluage du métal de base. Elle s'amorce et se réamorce très facilement. Les cordons ont un très bel aspect et le laitier est auto-détachable. Courant de soudage DC+, AC OCV 50 V

Normes

EN 1600: E 19 9 L R 1 2
SFA/AWS A5.4: E308L-17

OK 63.30

OK 63.30 est une électrode à très bas carbone du type 18Cr12Ni2,8Mo pour le soudage des aciers stabilisés de composition similaire sauf dans les cas où il faut respecter la totalité de la résistance au fluage de la pièce à souder. L'OK 63.30 s'amorce et se réamorce facilement et le laitier est auto-détachable.

Normes

EN 1600: E 19 12 3 L R 1 2
SFA/AWS A5.4: E316L-17

OK Tigrod 308 L

OK Tigrod 308L est une baguette en acier inoxydable à très bas carbone pour le soudage TIG des aciers austénitiques type 19Cr10Ni résistant à la corrosion, tels que les AISI 301, 304, 304L et équivalents.

Normes

EN ISO 14343: W 19 9 L
SFA/AWS A5.9: ER308L

OK Tigrod 316 L

OK Tigrod 316 L est une baguette en acier inoxydable à très bas carbone pour le soudage TIG des aciers austénitiques résistant à la corrosion type 18Cr8Ni3Mo, tel que 316L ou légèrement moins alliés.

Normes

EN ISO 14343: W 19 12 3 L
SFA/AWS A5.9: ER316L

OK Tigrod 309 L

OK Tigrod 309 L est une baguette TIG en acier inoxydable à très bas carbone 24Cr13Ni pour le soudage TIG des aciers similaires forgés ou moulés. Elle convient également au soudage des aciers 18-8 dans les cas de corrosion sévère qui exigent un dépôt plus allié.

Normes

EN ISO 14343: W 23 12 L
SFA/AWS A5.9: ER309L

OK Autrod/Tigrod 308LSi

OK Autrod/Tigrod 308LSi est un fil inoxydable à très bas carbone pour le soudage MIG/TIG mécanisé des aciers austénitiques résistant à la corrosion contenant environ 19Cr10Ni tels que AISI 304, 304L ou équivalents. Gaz de protection : Ar + 1 à 2% CO₂

Normes (TIG)

EN ISO 14343: W 19 9 LSi
SFA/AWS A5.9: ER308LSi

Normes (fil MIG/MAG)

EN ISO 14343: S 19 9 LSi
SFA/AWS A5.9: ER308LSi

OK Autrod/Tigrod 316LSi

OK Autrod/Tigrod 316LSi est un fil à très bas carbone destiné au soudage MIG/TIG mécanisé des aciers austénitiques résistant à la corrosion à 18Cr12Ni3Mo tels que AISI 316 ou 316L ou légèrement moins alliés. Gaz de protection type: Ar+1 à 2% CO₂

Normes (TIG)

EN ISO 14343: W 19 12 3 LSi
SFA/AWS A5.9: ER316LSi

Normes (fil MIG/MAG)

EN ISO 14343: G 19 12 3 LSi
SFA/AWS A5.9: ER316LSi

OK Autrod/Tigrod 309 LSi

OK Autrod/Tigrod 309 LSi est un fil plein allié au chrome-nickel, nu, résistant à la corrosion. Servent au soudage d'aciers de composition similaire, d'aciers de fonderie et de fers forgés de type 23%Cr - 12%Ni. Cet alliage s'utilise pour le soudage de sous couches sur des aciers de type carbone-manganèse et pour le soudage de joints dissemblables. Il est nécessaire de contrôler la dilution de la soudure lorsque le fil est utilisé pour des sous couches et des joints dissemblables. L'OK Autrod/Tigrod 309LSi est doté d'une bonne résistance générale à la corrosion. Une teneur en silicium plus élevée améliore les propriétés de soudage telles que le mouillage.

Normes (TIG)

EN ISO 14343: W 23 12 3 LSi
SFA/AWS A5.9: ER309LSi

Normes (fil MIG/MAG)

EN ISO 14343: G 23 12 3 LSi
SFA/AWS A5.9: ER309LSi

OK Flux 10.93

OK Flux 10.93 est un flux aggloméré non allié destiné au soudage à l'arc sous flux en poudre bout à bout des aciers inoxydables et des aciers fortement alliés au CrNi comme, par exemple, les aciers inoxydables austénitiques en combinaison avec les fils OK Autrod 308L/316L/309L.....