

Aciers non alliés.

OK 46.00

OK 46.00 est une électrode rutile facile à utiliser qui dépose un métal de bonne qualité. Les cordons ont un bel aspect en toutes positions, et le laitier est facile à enlever. Elle s'amorce et se réamorce très facilement : elle est donc idéale pour les cordons courts, les passes de pénétration et le pointage. Elle est particulièrement recommandée en tuyauterie.

Normes

EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11
SFA/AWS A5.1: E6013

OK 48.00

OK 48.00 est une électrode basique avec une faible reprise d'humidité (LMA) pour aciers doux et faiblement alliés. Elle dépose un métal résistant à la fissuration. En verticale montante, la vitesse de soudage est importante. Elle convient particulièrement pour la tuyauterie. On peut l'utiliser dans les constructions où il est impossible d'éviter des contraintes importantes.

Normes

EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5
SFA/AWS A5.1: E7018

OK Tigrod 12.60

OK Tigrod 12.60 est une baguette cuivrée pour le soudage TIG des aciers non alliés, de même que les aciers grains fins. La charge de rupture n'est jamais inférieure à 500 Mpa et la limite d'élasticité est au moins 400MPa.

Normes

EN ISO 636-A: W 38 3 W2Si
EN ISO 636-A: W2Si
SFA/AWS A5.18: ER70S-3

OK AristoRod™ 12.50

OK AristoRod™ 12.50 est un fil plein et nu G3Si1/ER70S-6, allié à du Mn-Si et destiné au soudage GMAW d'aciers non alliés. Ce fil est utilisé dans le BTP en général, pour la fabrication de pièces dans l'industrie automobile, la fabrication d'appareils à pression et pour la construction navale. L'OK AristoRod™ 12.50 est doté de la technologie exclusive ESAB : Advanced Surface Characteristics (ASC).

Normes

EN ISO 14341-A: G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A: G 3Si1
EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1
SFA/AWS A5.18: ER70S-6

OK Tubrod 14.13

OK Tubrod 14.13 est un fil fourré poudre métallique qui convient particulièrement bien au soudage à grande vitesse des cordons d'angle et des joints en bout à bout et en corniche. Le volume du laitier est comparable à celui du fil plein, ce qui rend ce fil idéal pour la production robotisée ou automatisée. L'arc est stable à toutes les intensités et donne aux cordons un très bel aspect sans caniveaux ni projections. Courant de soudage DC+

Normes

EN ISO 17632-A: T 42 2 M M 2 H5
SFA/AWS A5.18: E70C-6M



ESAB: Advanced Surface Characteristics (ASC): Cette technologie est le moyen d'amener le soudage MAG vers de nouveaux sommets de performance et d'efficacité (particulièrement dans les domaines du soudage robotisé et mécanisé). Ce fil garantit d'excellentes propriétés d'amorçage, un dévidage sans aucun problème même à des cadences élevées et sur des cordons de longueur conséquente, un arc particulièrement stable avec des courants de soudage élevés, un niveau de projections de soudage très faible, des émissions de fumée minimales, moins d'usure de l'embout contact et une meilleure résistance du fil face à la corrosion.

OK Tubrod 15.14

OK Tubrod 15.14 est un fil fourré rutile toutes positions utilisant le CO₂ ou le mélange Ar+20% CO₂. Ce fil convient à tous les aciers de construction non alliés ou de résistance moyenne. Ses caractéristiques de soudage sont exceptionnelles dans le mode de transfert «spray arc» et pour les deux types de gaz. Il est universellement agréé par tous les organismes importants.

Normes

EN ISO 17632-A: T 46 2 P C 1 H5
EN ISO 17632-A: T 46 2 P M 2 H5
SFA/AWS A5.20: E71T-1C
SFA/AWS A5.20: E71T-1M

OK Autrod 12.10 / OK Flux 10.83

OK Flux 10.83 est un flux aggloméré acide pour le soudage monopasse en arc submergé à haute vitesse des aciers non alliés. Excellents résultats en cordon d'angle. L'application la plus répandue est le soudage de poutres reconstituées soudées PRS

Normes

SFA/AWS A5.17: EL12
EN 756 : S1

OK Autrod 12.20/ OK Flux 10.71

OK Autrod 12.20 est un fil cuivré pour soudage à arc submergé des aciers de construction de moyenne et haute résistance. Il peut être associé aux flux OK Flux 10.50 (ESW), OK Flux 10.62, OK Flux 10.71, OK Flux 10.72, OK Flux 10.81, OK Flux 10.83, etc...

Normes

EN 756: S 38 4 AB S2
SFA/AWS A5.17: F6P4-EM12
SFA/AWS A5.17: F7A4-EM12