



CATALOGUE DES PRODUITS D'APPORT DE SOUDAGE



- Électrodes enrobées
- Fils pour soudage Mig Tig
- Fils fourrés
- Fils, feuillets et flux pour soudage AS
- Brasage et soudo-brasage
- Produits aéronautiques
- Décapage
- Soudage laser
- Divers



<http://www.weldx.com>
info@weldx.com

02 40 91 34 11



WELD'X commercialise
 tous les produits d'apport de soudage
 (électrodes enrobées, fils pleins,
 fils fourrés, feuilards, poudres, ...)
 pour assembler ou recharger
 les alliages suivants :
 aciers doux, aciers inoxydables, aluminium,
 cuivre, nickel, titane, fonte, magnésium
 ainsi que tous les alliages destinés au
 soudage laser et à l'industrie aéronautique.

Retrouvez dans ce catalogue l'ensemble
 des produits distribués par WELD'X.















WELD'X OBTIENT LA CERTIFICATION ISO 9001

En décembre 2015, WELD'X a obtenu la certification ISO 9001. Cette norme définit des exigences pour la mise en place d'un système de management de la qualité pour les organismes souhaitant améliorer en permanence la satisfaction de leur client et fournir des produits et services conformes.

Le texte de la norme ISO 9001, aborde les 4 aspects principaux :

- **Responsabilité de la direction**
- **Gestion des ressources**
- **Réalisation du produit**
- **Mesure, analyse et amélioration continue.**



Électrodes enrobées		PAGE 4 à 6
Fils pour soudage Mig-Tig		PAGE 7 à 8
Fils fourrés		PAGE 9 à 11
Fils, feuillets et flux pour soudage AS		PAGE 12
Brasage et soudo-brasage		PAGE 13
Produits aéronautiques		PAGE 14
Décapage		PAGE 15
Soudage laser		PAGE 15
Divers		PAGE 16
Les marques		PAGE 17
Taux de ferrite		PAGE 18
Positions de soudage		PAGE 19





Le soudage à l'arc (**SMAW**), à l'électrode enrobée ou soudage à la baguette est le procédé le plus utilisé encore aujourd'hui.

RUTILES		
NOM	AWS	ISO
WELD'X		
SUPER X	E 6013	E 38 0 RC 11
E6013	E 6013	E 38 0 RC 11
GRI-TEC		
GRICON 33	E 6013	E 42 0 RC 11
GRICON 8A	E 6013	E 42 0 RR 12
CARBOWELD		
Carbo RC 3blau	E 6013	E 38 0 RC 11
Carbo RR 6	E 6013	E 42 0 RR 12
Carbo RR 11	E 7024	E 42 0 RR 73
HYUNDAI		
S-6013.V	E 6013	E 38 0 RC 11

CELLULOSIQUES		
NOM	AWS	ISO
GRI-TEC		
FLEETWELD 5P +	E6010	E 42 3 C 25
HYUNDAI		
S-6010.D	E6010	E 38 0 C 21

BASIQUES		
NOM	AWS	ISO
WELD'X		
SUPER X-B	E7018-1H4	E 42 4 B32 H5
SUPER SP	E7016-H8	E 38 3 B 12 H1
GRI-TEC		
GRICON 15	E7018-1 H4R	E 42 5 B 32 H5
HYUNDAI		
S-7016.H	E7016	E 42 2 B 12
S-7018.1H VP	E7018-1 H4R	E 42 5 B 32 H5

BASIQUES FAIBLEMENT ALLIÉS		
NOM	AWS	ISO
CARBOWELD		
Carbo Mo B	E7018-A1	E Mo B 42H5
Carbo CrMo 1 B	E8018-B2	E Cr Mo1 B 12H5
Carbo CrMo 2 B	E9018-B3	E Cr Mo2 B 12H5
Carbo CrMo 5 B	E8018-B6	E Cr Mo5 B 42H5
Carbo CrMo 9 B	E8018-B8	E Cr Mo9 B 42H5
Carbo CrMo 91 B	E9015-B9	E Cr Mo91 B 42H5
Carbo NiMn B	E8018-C3	E 46 5 1Ni B 42H5
Carbo NiMo B	E9018-G	E 62 4 Mn1 NiMo B 42H5
Carbo NiMoCr 90	E11018-M	E 69 4 Mu 2Ni Cr Mo B 42H5
Carbo Corten	E8018-G	E 46 5 2B 32
METRODE		
Mo.B	E 7018-A1	E Mo B 32
CHROMET 1	E8018-B2 H4	E CrMo1 B 32 H5
CHROMET 1X	E8018-B2	E CrMo1 B 32
CHROMET 2	E9018-B3 H4	E CrMo2 B 32 H5
CHROMET 2X	E9018-B3	E CrMo2 B 32
CHROMET 9-B9	E9015-B9	E 6216-9C1MV

ACIERS INOXYDABLES		
NOM	AWS	ISO
WELD'X		
WDX-308L	E308L-16	E 19 9 LR 12
WDX-316L	E316L-16	E 19 12 3 LR 12
WDX-312	E312-16	E 29 9 R 12
GRI-TEC		
GRINOX 502	E308L-17	E 19 9 LR 12
GRINOX 507	E347-16	E 19 9 Nb R 12
GRINOX 510	E316L-17	E 19 92 3 LR 12
GRITHERM 46	E310-16	E 25 20 R 12
GRINOX 29	E312-16	E 29 9 R 12

ACIERS INOXYDABLES SUITE

NOM	AWS	ISO
CARBOWELD		
CARBO 4370 AC	E307-16	E 18 8 Mn R12
CARBO 4370 B	E307-15	E 18 8 Mn B22
CARBO 4370 MPR	E307-26	E 18 8 Mn R53
CARBO 4316 AC	E308L-17	E 19 9 LR 12
CARBO 4316 B	E308L-15	E 19 8 B 12
CARBO 4316 MPR	E308L-26	E 19 9 LR 53
CARBO 4302 AC	E308H-16	E 19 9 HR 42
CARBO 4948 B	E308H-15	E 19 9 B 22
CARBO 4431 AC	E308MOL-17	E 20 10 3 LR 12
CARBO 4551 AC	E347-17	E 19 9 Nb R 12
CARBO4551 B	E347-15	E 19 9 Nb B 12
CARBO 4551 MPR	E347-26	E 19 9 Nb LR 53
CARBO 4430 AC	E316L-17	E 19 12 3 LR 12
CARBO 4430 B	E316L-15	E 19 12 3 B 12
CARBO 4430 MPR	E316L-26	E 19 12 3 LR 53
CARBO 4430 FALL	E316L-17	E 19 12 3 LR 11
CARBO 4455 AC	E316LMN-17	E 20 16 3 Mn 6 LR 12
CARBO 4455 B	E316LMN-15	E 20 16 3 Mn 6 B 22
CARBO 4576 AC	E318-17	E 19 12 3 Nb R 12
CARBO 4576 B	E318-15	E 19 12 3 Nb B 22
CARBO 4576 MPR	E318-26	E 19 12 3 Nb R 53
CARBO 4440 AC	E317L-17	E 18 16 5 NL R 12
CARBO 4332 AC	E309L-17	E 23 12 LR 12
CARBO 4332 B	E309L-15	E 23 12 B 12
CARBO 4829 AC	E309-16	E 23 12 R 12
CARBO 4459 AC	E309MOL-17	E 23 12 2 LR 12
CARBO 4842 AC	E310-16	E 25 20 R 12
CARBO 4842 B	E310-15	E 25 20 B 12
CARBOTRODE 253		E 22 12 R 12
CARBO 4519 AC	E385-17	E 20 25 5 Cu NL R 12
CARBO 4519 HE	E385-26	E 20 25 5 Cu NL R 53
CARBO 4462 AC	E2209-AC	E 22 9 3 NL R 12
CARBO 4410 AC	E2594-16	E 25 9 4 NL R 12
CARBO 4410 B	E2594-15	E 25 9 4 NL B 42
CARBO 4501 B	E2595-15	E 25 9 4 NL R 12
CARBO 29/9 AC	E312-17	E 29 9 R 12
CARBO 29/9 MPR	E312-27	E 29 9 R 53
CARBO 4009 B	E410-15	E 13 B 12
CARBO 4015 B	E430-15	E 17 B 17
CARBO 4351 MPR	E410 NIMO-26	E 13 4 R 53
CARBO 4850 B	E 22 33 NB	E 22 33 Nb B 22
CARBO 4853 B	E 25 35 NB	E 25 35 Nb B 22



ACIERS INOXYDABLES SUITE

NOM	AWS	ISO
METRODE		
SUPERMET 308L	E 308L-17	E 19 9 LR 32
SUPERMET 316L	E 316L-17	E 19 12 3 LR 32
ULTRAMET 316L	E316L-16	E 19 12 3 LR 32
29.9 SUPER R	E312-17	E 29 9 R 21

ALLIAGES NICKEL

NOM	AWS	ISO
GRI-TEC		
GRINI 7	ENiCrFe-2	
CARBOWELD		
CARBOWELD A	ENiCrFe-3	
CARBOWELD 82 B	ENiCrFe-2 MOD	
CARBOWELD 182	ENiCrFe-2 MOD	
CARBOWELD 625	ENiCrMo-3	
CARBOWELD 625 B	ENiCrMo-3	
CARBOLLOY 59 B	ENiCrMo-13	
CARBOLLOY C276 B	ENICRMO-4	
CARBOLLOY CO	ENiCrMo-5	
CARBOLLOY 122	ENiCrMo-10	
CARBOWELD 617 B	ENiCrCoMo-1	
CARBOWELD 135	E Ni8025	
CARBOLLOY 2.4879	NiCr28W	
CARBOLLOY 2.4156 B	Eni-1	
CARBOWELD 190	ENiCu-7	
METRODE		
NIMROB AKS	ENiCrFe-2	E Ni 6133
NIMROB 182KS	ENiCrFe-3	E Ni 6182
NIMROB 625KS	ENiCrMo-3	E Ni 6625
NIMROB C276KS	ENiCrMo-4	E Ni 6276
NIMROB C22KS	ENiCrMo-10	E Ni 6022



WELD X
PRODUITS DE SOUDAGE

SOUDAGE FONTE

NOM	AWS	ISO
GRI-TEC		
GRICAST 1	ENi-CI	E C Ni-CI 1
GRICAST 31	ENiFe-CI	E C NiFe-CI 1
CARBOWELD		
CARBOCAST 1	ENi-CI	
CARBO NIFE 60/40	ENiFe-CI	
CARBOCAST NiFe 31	ENiFe-CI	
CARBOCAST NiCu	ENiCu-B	

METAUX NON FERREUX

NOM	AWS	ISO
GRI-TEC		
GRILUMIN 14	E4043	Al 4043A
CARBOWELD		
CARBO ZIBRO 6 AC	ECuSn-7	
CARBO Cu B	Ecu	
CARBO ALBRO AC	ECuAl9 (CuAl 92)	
CARBOTRODE Mn S	ECuMnNiAl	
CARBO CuNi 10 B	ECuNi-10	
CARBO CuNi 30 B	ECuNi-30	
CARBO AISI 5	E4043	
CARBO AISI 12	E4047	

DIVERS

NOM	AWS	ISO
WELD'X		
GRICON 53CT	DÉCOUPAGE	
GOUGE X	GOUGEAGE	
CARBOWELD		
CARBO NUT	DÉCOUPAGE	

RECHARGEMENT

NOM	AWS	ISO
WELD'X		
GRITUB X	TUBULAIRE	
GRI-TEC		
GRIDUR 7	E6-UM 60 GPS	
GRIDUR 18	E10-UM 60 GRZ	E Fe 15
CARBOWELD		
CARBODUR Mn	E7-UM-250-KP	
CARBODUR Mn Cr	EFe9-UM-250-KNP	
CARBODUR 300	E1-UM-300-P	
CARBODUR 600 AC	E6-UM-60-GP	
CARBODUR 600 B	E6-UM-60-GP	
CARBODUR 42	E10-UM-45-CGR	
CARBODUR 59	E10-UM-6a-GR	
CARBIDUR 61	E10-UM-65-GTRZ	
CARBODUR sugartrode	E10-UM-55-GR	
CARBODUR 63	E10-UM-65-GTR	
CARBODUR 65	E10-UM-65-GTZ	
CARBODUR 67	E10-UM-65-GTRZ	
CARBODUR 68	E10-UM-70-GTRZ	
CARBODUR 68T	E10-UM-70-GTRZ	
CARBODUR 405T	E10-GF-UM-65-GTZ	
CARBO WZ 11 B	E Fe 3-60-ST	
CARBO WZ 49 AC	E Fe 3-55-T	
CARBO WZ 50 AC	E Fe 3-50-T	
CARBO WZ 59 AC	E Fe 4-60-ST	
CARBO WZ 60 AC	E Fe 5 B	
CARBO WZ 61 AC	E Fe 4-65-ST	
CARBO 6356 B	E Fe 5-350-CKPSTZ	

RECHARGEMENT «STELLITE»

NOM	AWS	ISO
CARBOWELD		
CARBO SK 1	ECoCr-C	
CARBO S1	ECoCr-C	
CARBO SK6	ECoCr-A	
CARBO S6	ECoCr-A	
CARBO SK12	ECoCr-B	
CARBO S12	ECoCr-B	
CARBO SK21	ECoCr-E	
CARBO S21	ECoCr-E	
CARBO SK25	E20-UM-300-CKTZ	
CARBO S25	E20-UM-300-CKTZ	

Le soudage MIG-MAG (**GMAW**) est un procédé de soudage semi-automatique.

Le soudage TIG (**GTAW**) est un procédé de soudage où un arc électrique est produit entre une électrode tungstène réfractaire et la pièce à souder.

Dans les deux procédés, une protection gazeuse est nécessaire.



WELD X
PRODUITS DE SOUDAGE

ACIERS NON ALLIÉS

NOM	AWS	ISO
SM-70S	ER 70S-3	42 2 M G2Si
SM-70 éco	ER 70S-6	42 4 M G3Si1
SM-70	ER 70S-6	42 4 M G3Si1
SM-70EN	ER 70S-6	46 4 M G4Si1
SM-70 Cooper Free	ER 70S-6	42 4 M G3Si1
SM-70EN Cooper Free	ER 70S-6	46 4 M G4Si1
SM-70MT	ROBOTIQUE	
SG 2	ER 70S-6	42 4 M G3Si1
SG 2 BLANC	ER 70S-6	42 4 M G3Si1
GALVIX	ER 70S-6	42 2 M 2
TIG 70S-3	ER 70S-3	42 4 2Si / 42 5 2Si
TIG 70S-6	ER 70S-6	42/46 4 3Si

ACIERS FAIBLEMENT ALLIÉS

NOM	AWS	ISO
HLE	ER 80S-D2	50 5 M 21 4Mo
THLE	ER 100S-6 (ER 110S-1)	69 4 M
XHLE	ER 120S-6	89 4 M
100S-1	ER 100S-1	62 5 M
110S-1	ER 110S-1	
CORTIX	ER 80S-6	50 4 M 21 Z
Mo	ER 70S-A1	MoSi
CM1	ER 80S-6 (ER 80S-B2)	CrMo1Si
CM2	ER 90S-B3	(CrMo2Si)
CM5	ER 80S-B6	CrMo5Si
CM9	ER 80S-B8	CrMo9
CM9-1	ER 90S-B9	CrMo91
1 Ni	ER 80S-Ni1	50 4 M G3Ni1
2.5 Ni	ER 80S-Ni2	50 6 M G2Ni2
3.5 Ni	ER 80S-Ni3	

ACIERS INOXYDABLES

NOM	AWS	ISO
307Si	(ER 307Si)	18 8 Mn
308L(Si)	ER 308L(Si)	19 9 L (Si)
308L LF	ER 308L	19 9 L
308H	ER 308H	19 9 H
309	ER 309	22 12 H
309 L(Si)	ER 309L(Si)	22 12 L
309LMo	(ER 309LMo)	23 12 2 L
310	ER 310	25 20
310L	(ER 310L)	(25 20 L)
310LMo	(ER 310LMo)	25 22 2 N L
312	ER 312	29 9
316L(Si)	ER 316L(Si)	19 12 3 L(Si)
316L LF	ER 316 L	19 12 3 L
316L(Mn)/NF	ER 316LMn	20 16 3 Mn L
317L	ER 317L	18 153 L
318(Si)	ER 318(Si)	19 12 3 Nb (Si)
347(Si)	ER 347(Si)	19 9 Nb (Si)
UB6	ER 385	20 25 5 Cu L
2209	ER 2209	22 9 3 NL
2507	ER 2594	25 9 4 NL
409Nb	ER 409Nb	13 Nb L
410	ER 410	13
410NiMo	(ER 410NiMo)	13 4
420		
430	ER 430	17
430LNb	(ER 430)	18 L Nb
430Ti	(ER 430)	18 Ti
439	ER 439	18 Ti L
Alloy 20	ER 320LR	
253MA		21 10 N
630	ER 630	
17 4 Mo		(16 5 1)
383	ER 383	27 31 4 Cu L



WELD X
PRODUITS DE SOUDAGE

ALLIAGES NICKEL

NOM	AWS	ISO
NL 55		S C NiFe-1
NL 60	ER NiCu-7	S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
NL 61	ER Ni1	S Ni 2061 (NiTi3)
NL 82	ER NiCr-3	S Ni 6082
NL 625	ER NiCrMo-3	S Ni 6625
Alloy 59	ER NiCrMo-13	S Ni 6059 (NiCr23Mo16)
Alloy C22	ER NiCrMo-10	S Ni 6022
Alloy C276	ER NiCrMo-4	S Ni 6276
Alloy B2	(ER NiMo-7)	S Ni 1600
Alloy B3	SNi 0675	
Alloy 601	ER NiCrFe-11	S Ni 6601
Alloy 617	ER NiCrCoMo-1	S Ni 6617
Alloy 690	ER NiCrFe-7	S Ni 6052
Alloy 718	ER NiFeCr-2	S Ni 7718

ALLIAGES D'ALUMINIUM

NOM	AWS	ISO
1050	ER 1050	S Ai 1050
1070	(ER 1100)	S Al 1070 (Al 99.7)
1450		S Al 1450 (Al 99.5Ti)
2319		
4008		
4043	ER 4043	S Al 4043A (AlSi5)
4047	ER 4047	S Al 4047A (AlSi12)
4145		
5087		S Al 5087 (AlMg4.5MnZr)
5183	ER 5183	S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7)
5356	ER 5356	S Al 5356 (AlMg5Cr)
5556		
5754		S Al 5754 (AlMg3)

ALLIAGES CUIVREUX

NOM	AWS	ISO
Cupro 10	ER CuSn-A	S-Cu 5180 (CuSn-6P)
Cupro 11	ER Cu	S-Cu 1898 (CuSn-1)
Cupro 12		S-Cu 5410 (CuSn12P)
Cupro 13		S-Cu 1897 (CuAg1)
Cupro 14	ER CuSi-A	S-Cu 6560 (CuSi3Mn1)
Cupro 15	ER CuAl-A1	S-Cu 6100 (CuAl8)
Cupro 16		S-Cu 6327 (CuAl8Ni2)
Cupro 16+		S-Cu 6327
Cupro 17	ER CuMnNiAl	S-Cu 6338 (CuMn13Al7)
Cupro 18	ER CuNiAl	S-Cu 6328 (CuAl9Ni5)
CuAl-A2	ER CuAl-A2	S-Cu 6240 (CuAl11Fe)
Cupro 70-30	ER CuNi	S-Cu 7158 (CuNi30)
Cupro 90.10		S-Cu 7061 (CuNi10)

ALLIAGES TITANE

NOM	AWS	ISO
Titane T35	ER Ti 1	Grade 1
Titane T40	ER Ti 2	Grade 2
Titane T50	ER Ti 3	Grade 3
Titane T60	ER Ti 4	Grade 4
Titane TA6-V	ER Ti 5	Grade 5
Titane TA6-V ELI	ER Ti-23	
Titane Gr7	ER Ti 7	Grade 7
Titane Gr9	ER Ti 9	Grade 9
Titane Gr12	ER Ti 12	Grade 12

RECHARGEMENT

NOM	AWS	ISO
HARDIX 350B		MSG2-GZ-350P
HARDIX 600B		MSG6-GZ-60
CDV		
Z 38 CDV 5		
35 NCD 16		
CDN 17		
RmCo		
HARDIX 42T		
HARDIX 46T		
HARDIX 58T		
HARDIX 62W		
BMX		(Cr Mo1Si)
"Stellite" Grade 1		
"Stellite" Grade 6		
"Stellite" Grade 21		
"Stellite" Grade 25		

Le procédé de soudage fil fourré (FCAW) avec gaz consiste à créer un arc électrique entre un fil fusible fourré de flux et les pièces à souder



ACIERS NON ALLIÉS

NOM	AWS	ISO
HYUNDAI		
Supercored 71	E71T-1C	T 42 2 PC 1
Supercored 71MAG	E71T-1M/9M	T 46 3 PM 1
SC-71LHM Cored	E71T-1M/9M	T 46 3 PM 1 H5
SC-420MC	E71T- 1M/C	T 46 2 PM/C1 H5
Supercored 70NS	E70C-6M	T 42 3 MM 3 H5
SC-70ML	E70C-6M	T 46 4 MM 2 H5
SC-70A	E70C-6M	T46 2 MM 1H5
SC-70T Cored	E70C-3C/6M	T46 2 MM 1 H5
SC-70Z Cored	E70C-6	T 46 2 MM/C 3
Supercored 70B	E71T-5M-J	T 42 4 BM 3 H5
KOBELCO		
DW-50	E71T-1C/1M 9C/9M	T 42 2 PC/M 1 H5
DW-A50	E71T-1M	T 42 2 PM 1 H5
MX-A100	E70C-6M	T 42 4 MM 3 H5
MX-A55S	E70C-6M	T 46 4 MM 1 H5
MX-100T	E70C-6C/6M	T 42 2 MC/M 1 H5
MX-A200	E70T-1M	T 42 2 RM 3 H5
MX-200E	E70T-9C	T42 3 RC 3 H5
DW-A51B	E71T-5M-J	T 42 2 BM 1 H5

ACIERS FAIBLEMENT ALLIÉS

NOM	AWS	ISO
HYUNDAI		
SF-80W	E81T1-W2C	
SC-80MR	E80C-G	T 46 6 1.5Ni MM H5
SC-90M	E90C-G	T 55 2 Z MM 1 H5
SC-110M Cored	E110C-G	T 69 4 Mn2NiMo MM 3
SC-71MJ	E71T-9M-J	T 46 4 PM 1 H5
SC-71MSR	E71T-12M-J	T 46 4 PM 1 H5
SC-91LP	E91-91LP	T 50 4 1Ni PM 1 H5
Supercored 81-MAG	E81T1-NiMH4	T 46 6 1 Ni PM 2 H5
Supercored 81-K2MAG	E81T1-K2M	T 46 6 1.5Ni PM 2 H5
Supercored 81-K2	E81T1-K2C	T 46 6 1.5Ni PC 1 H5
SC-91K2 Cored	E91T1-K2C	T 50 4 1.5Ni PC 1
SC-81Ni2	E81T1-Ni2C	T 46 6 2Ni PC 1 H5
SC-81Ni2M	E81T1-Ni2M	T 46 6 2Ni PM 2 H5
SC-80D2	E80C-G	T 46 0 MnMo MM 3
SC-81B2	E81T1-B2C	T CrMo1 PC 2
SC-91B3	E91T1-B3C	T CrMo2 PC 2

ACIERS FAIBLEMENT ALLIÉS SUITE

NOM	AWS	ISO
KOBELCO		
SC-91B9	E91T1-B9M	
Supercored 1CM	E80C-G	T CrMo1 MM 3
KOBELCO		
DW-55E	E71T-9C	T 42 4 PC 1 H5
DW-A55E	E71T-9M-J	T 42 4 PM 1 H5
DW-A81Ni1	E81T1-Ni1M-J	T 46 6 1Ni PM 2 H5
MX-A55Ni1	E80C-GM	T 46 6 Mn1Ni MM 3 H5
DW-55L	E81T1-K2C	T 46 6 1.5Ni PC 1 H5
DW-A55L	E81T1-K2M	T 46 6 1.5Ni PM 1 H5
MX-A55T	E 80C-G	T 46 6 1.5Ni M M 2 H5
DW-A55LSR	E81T1-Ni1M	T 46 6 Z PM 1 H5
DW-A62L	E91T1-GM	T 50 6 Z PM 2 H5
DW-A65L	E91 T1-K2MJ	T 55 4 Z PM 2 H5
DW-A70L	E101T1-GM	T 62 5 Mn1NiMo PM 2
DW-A80L	E111T1-GM	T 69 4 Z PM 2 H5
MX-A80L	E110C-G	T 69 6 Mn2.5Ni MM 3
DW-588	E81T1-W2C	T 50 0 Z PC 1 H10

SANS GAZ

NOM	AWS	ISO
HYUNDAI		
Supershield 4	E70T-4	T 42 2 Z WN 3
Supershield 11	E71T-11	T 42 2 Z ZN 1
Supershield 71-T8	E71T-8 H8	T 42 3 YN 2 H10
Supershield 71GS	E71T-6S	T 42 2 Z VN 1



ACIERS INOXYDABLES

NOM	AWS	ISO
KOBELCO		
DW-307	(E307T0-1/-4)	T 18 8 Mn R M 3
DW-308L	E308LT0-1/-4	T 19 9 L R C/M 3
DW-308L-XR	E308LT0-1/-4	T 19 9 L R C/M 3
DW-308LP	E308LT1-1/-4	T 19 9 L P C/M 1
DW-308LP-XR	E308LT1-1/-4	T 19 9 L P C/M 1
DW-308LT	E308LT0-1/-4	T 19 9 L R C/M 3
DW-308LTP	E308LT1-1/-4	T 19 9 L P C/M1
DW-308H	E308HT1-1/-4	T 19 9 H R C/M3
DW-309L	E309LT0-1/-4	T 23 12 L R C/M 3
DW-309L-XR	E309LT0-1/-4	T 23 12 L R C/M 3
DW-309LP	E309LT1-1/-4	T 23 12 L P C/M1
DW-309LP-XR	E309LT1-1/-4	T 23 12 L P C/M1
DW-309LH	E309LT1-1/-4	T 23 12 L R C/M 3
DW-309MoL	E309LMoT0-1/-4	T 23 12 2 L R C/M 3
DW-309MoLP	E309LMoT1-1/-4	T 23 12 2 L P C/M 1
DW-310	E310T0-1/4	T 25 20 R C/M 1
DW-312	E312T0-4	T 29 9 R M 3
DW-316L	E316LT0-1/-4	T 19 12 3 L R C/M 3
DW-316L-XR	E316LT0-1/-4	T 19 12 3 L R C/M 3
DW-316LP	E316LT1-1/-4	T 19 12 3 L P C/M 1
DW-316LP-XR	E316LT1-1/-4	T 19 12 3 L P C/M 1
DW-316LT	E316LT1-1/-4	T 19 12 3 L P C/M 3
DW-316LH	E316LT1-1/-4	
DW-317L	E317LT0-1/4	T 19 13 4 L R C/M 3
DW-347LH	E347T-1/4	T 19 9 Nb PC/M 2
DW-318		T 19 12 3 Nb P CM1
DW-347(H)	E347T1-1/-4	T 19 9 Nb P C/M 2
DW-329A	E2209T0-1/-4	T 22 9 3 N L R C/M 3
DW-329AP	E2209T1-1/-4	T 22 9 3 N L P C/M 1
DW-2594	E2594T1-1/-4	T 25 9 4 N L P C/M 1

ACIERS INOXYDABLES SUITE

NOM	AWS	ISO
MX-A316C	EC316L	
MX-A430M		
MX-A410NiMo	EC410NiMo	T 13 4 M M 3
TG-X308L	R 308LT1-5	
TG-X309L	R 309LT1-5	
TG-X316L	R 316LT1-5	
TG-X347	R 347T1-5	
HYUNDAI		
SW-307NS Cored		T 18 8 Mn M M
Supercored 308L	E308LT0-1/4	T 19 9 L R M/C 3
SW-308L Cored	E308LT1-1/4	T 19 9 L P M/C 2
Supercored 309L	E309LT0-1/4	T 23 12 L R M/C 3
SW-309L Cored	E309LT1-1/4	T 23 12 L P M/C 2
Supercored 316L	E316LT0-1/4	T 19 12 3 L R M/C 3
SW-316L Cored	E316LT1-1/4	T 19 12 3 L P M/C 2
SW-2209 Cored	E2209T1-1/4	T 22 9 3 NL M/C
SW-2594 Cored	E2594T1-1/4	
SF-409Ti	EC409	
SF-430	EC430	
SF-430Nb		G Z 17 L Nb
SF-436		
SC-439Ti Cored		

ALLIAGES NICKEL

NOM	AWS	ISO
KOBELCO		
DW-N82	ENiCr3T0-4	T Ni6082 R M 3
DW-N625	ENiCrMo3T1-4	T Ni6625 P M 2
DW-N625P	ENiCrMo3T1-4	T Ni6625 P M 2
DW-NC276	ENiCrMo4T1-4	

RECHARGEMENT

NOM	AWS	ISO
WELD'X		
Eurocore 600T		TFe2
Eurocore 650T		TFe8
Eurocore 67Nb		MF 10 GF 70 GT
Eurocore Ti		
HYUNDAI		
SC-600HM		MS 6-GF-60-P
Supershield CrC		MF 10 GF 65 GR



RECHARGEMENT

NOM	AWS	ISO
CARBOWELD		
CARBO F-200		T Fe 10-200-CKNPZ
CARBO F-240		T Fe 9-200-KNP
CARBO F-250		T Fe 9-250-KNP
CARBO F-300		T Fe 1-300-P
CARBO F-400		T Fe 2-400-P
CARBO F-500		T Fe 2-450-P
CARBO F-600		T Fe 8-60-RP
CARBO F-601		T Fe 8-60-PT
CARBO F-602		T Fe 8-55-PT
CARBO F-622		T Fe 8-60-PT
CARBO F-700		T Fe 8-60-GP
CARBO F-WZ 50		T Fe 3-50-ST
CARBO F-WZ 55		T Fe 3-55-ST
CARBO F-WZ 59		T Fe 4-55-ST
CARBO F-WZ 6356		T Fe 5-350-ST
CARBO F-42		T Fe 14-45-CGT
CARBO F-50		T Fe 16-50-G
CARBO F-53		T Fe 15-60-GR
CARBO F-55		T Fe 14-60-GR
CARBO F-56		T Fe 14-60-G
CARBO F-59		T Fe 14-60-G
CARBO F-60		T Fe 15-60-G
CARBO F-61		T Fe 15-65-G
CARBO F-64		T Fe 16-65-GZ
CARBO F-65		T Fe 16-65-GZ
CARBO F-67		T Fe 16-65-GZ
CARBO F-68		T Fe 15-70-GCZ
CARBO F-69		T Fe 15-65-GRZ
CARBO F-70		T Fe 16-65-G
CARBO F-78		T Fe 16-65-GZ
CARBO F-S 1		T Co 2-55-CGTZ
CARBO F-S 6		T Co 2-45-CTZ
CARBO F-S 6 L		T Co 2-40-CTZ
CARBO F-S 6 H		T Co 2-45-CKTZ
CARBO F-S 12		T Co 2-50-CTZ
CARBO F-S 21		T Co 1-350-CKTZ
CARBO F-S25		T Co 1-300-CKTZ

RECHARGEMENT

NOM	AWS	ISO
CARBO F-Ni Co		T Ni 2-250-CKNPZ
CARBO F-Ni 520		T Ni 2-350-CKPTZ
CARBO F-Ni 625		T Ni 2-300-CKNPZ
CARBO F-NiFe 36		1.3912
CARBO F-NiFe 60/40		
CARBO F-NiCrB 40		T Ni 1-45-CGZ
CARBO F-DURIT		T Fe 20-65-GZ
CARBO F-DURIT Ni		T Ni 20-55-CGTZ
CARBO F-4015		T Fe 8 / AWS 430
CARBO F-4028		T Fe 8 / AWS 420
CARBO F-4115		T Fe 8 / 1.4122
CARBO F-4122		T Fe 8 / 1.4115
CARBO F-4351		AWS 410NiMo
CARBO F-4351 N		AWS 410NiMo
CARBO F-4337		T Fe 11-200-CKRTZ

CARBURES DE TUNGSTÈNE

NOM	AWS	ISO
CARBOWELD		
CARBO DURIT A		G 21-6F-55-G2
CARBO DURIT E		E 21-6FUM-60-G2
CARBO DURIT Ni A		G 21-6F-55-CGT2
CARBO DURIT Ni E		E 21-6F-UM-60CGT2
CARBO DURIFLEX Ni		G 21-UM-50-CG
CARBO DURIT CS 60		E 21-6P



Le soudage à l'arc submergé (SAW) est un procédé utilisé pour le soudage ou le rechargement de tôles de fortes épaisseurs. Le fil et le métal de base sont mis en fusion sous un lit de flux protecteur.

ACIERS NON ALLIÉS

NOM	AWS	ISO
SAW S1	EL12	S1
SAW S2	EMK12	S2
SAW S2Si	EM12K	S2Si
SAW S3Si	EH12K	S3Si
SAW S4	EH14	S4
SAW S2Mo	EA2	S2Mo
SAW EA3	EA3	S4Mo
SAW H14	EH14	S4
SAW A2	EA2	S2Mo
SAW A3	EA3	S4Mo

ACIERS FAIBLEMENT ALLIÉS

NOM	AWS	ISO
SAW S3NiMo	EG	S3Ni1Mo
SAW EF3	EF3	SUN2M33
SAW EB2	EB2	S CrMo1
SAW EB3	EB3	S CrMo2
SAW EB6	EB6	S CrMo5
SAW EB8	EB8	S CrMo9
SAW EB91	EB91	S CrMo91
SAW EB9Ni-	EB9	
SAW S2Ni1	ENi1	S2Ni1
SAW S2Ni2	ENi2	S2Ni2
SAW S2Ni3	ENi3	S2Ni3
SAW S2Cu	EG	S0

ACIERS INOXYDABLES

NOM	AWS	ISO
SAW 307	ER307	S 18 8 Mn
SAW 308H	ER308H	S 19 9 H
SAW 308L	ER308L	S 19 9 L
SAW 309L	ER309L	S 23 12 L
SAW 309Mo	(ER309LMo)	S 23 12 2 L
SAW 310	ER310	S 25 20
SAW 312	ER312	S 29 9
SAW 316L	ER316L	S 19 12 3 L
SAW 318	ER318	S 19 12 3 Nb
SAW 347	ER347	S 19 9 Nb
SAW 385	ER385	S 20 25 5 Cu L
SAW 4455		S 20 16 3 Mn L
SAW 2209	ER2209	S 22 9 3 N L
SAW 2507	ER2594	S 25 9 4 N L

ALLIAGES NICKEL

NOM	AWS	ISO
SAW 82	ERNiCr-3	S Ni6082
SAW 625	ERNiCrMo-3	S Ni6625
SAW C276	ERNiCrMo-4	S Ni6276
SAW C22	ERNiCrMo-10	S Ni6022

FLUX

NOM	AWS	ISO
S-777		
S55ULT		
S717		
S800T		
FX 860		
P2007		

Le brasage est l'opération consistant à assembler des pièces métalliques à l'aide d'un métal d'apport ayant une température de fusion inférieure à celle du métal de base qui ne participe pas par fusion à la constitution du joint (brasage tendre, brasage fort, soudo-brasage).



CUIVRE-PHOSPHORE

NOM	ISO
Brasure cuivre phosphore	CuP 180
Brasure cuivre phosphore 2 % argent	CuP 279
Brasure cuivre phosphore 5 % argent	CuP 281
Brasure cuivre phosphore 15 % argent	CuP 284
Brasure 6 % d'argent GDF	CuP 283aATG

ARGENT

NOM	ISO
Brasure 20 % argent nue	Ag 220
Brasure 20 % argent enrobée	Ag 220
Brasure 34 % argent nue	Ag 134
Brasure 34 % argent enrobée	Ag 134
Brasure 40 % argent nue	Ag 140
Brasure 40 % argent enrobée	Ag 140
Brasure 45 % argent nue	Ag 145
Brasure 45 % argent enrobée	Ag 145
Brasure 56 % argent nue	Ag 156
Brasure 56 % argent enrobée	Ag 156
Brasure 72 % Ag	28Cu 0.3Li
Anneaux argent	
Feuillards d'argent	

FLUX

NOM	ISO
Flux décapant en poudre	FH10
Flux décapant en pâte	FH12

SOUDO-BRASAGE

NOM	ISO
Brasteel (acier cuivré)	0 I
Cuprobras nu	Cu470a
Cuprobras enrobé	Cu470a
Cuprobras 10Ni nu	Cu773
Cuprobras 10Ni enrobé	Cu773
Cuprobras nu 1% d'argent	

ÉTAIN ET DÉRIVÉS

NOM
Soudure étain 40 % âme décapante en bobine
Soudure étain 60 % âme décapante en bobine
Soudure étain 97 % et 3 % argent
Baguette demi ronde 33 % étain
Baguette demi ronde 100 % étain
Targette 33 % étain
Targette 60 % étain
Barre 100 % Plomb
Pâte étain
Gasflux



WELD X
PRODUITS DE SOUDAGE

INOXYDABLES

Z2 CN 18-10	AIR 9117	
Z10 CNT 18-10	AIR 9117	DMR 34.276
Alloy 455	AMS 5617	
Alloy 420	AMS 5621	
Alloy 21-6-9	AMS 5656	
Alloy 15-5PH	AMS 5659	
Alloy 347	AMS 5680	(ER 347Si)
Alloy 321	AMS 5689	
Alloy 316	AMS 5692	(ER 316)
Alloy 310	AMS 5694	(ER 310)
Alloy 450	AMS 5763	
Alloy 350	AMS 5774	
Alloy 410	AMS 5776	(ER 410)
Alloy 355	AMS 5780	
Alloy 19-9W-Mo	AMS 5782	
Alloy 29-9	AMS 5784	(ER 312)
Alloy N-155	AMS 5794	
Alloy 17-4	AMS 5803	
Alloy A286	AMS 5804/AMS 5805	NCT 25
Alloy 15-7Mo	AMS 5813	
Alloy 190	AMS 5823	
Alloy 17-7	AMS 5824	
Alloy 17-4PH	AMS 5825	(ER 630)
Alloy 15-5VM	AMS 5826	
Alloy 13-8Mo	AMS 5840	
Alloy 502	AMS 6466	

TITANE

Titane T35	AMS 4951	Grade 1
Titane T40	AMS 4951	Grade 2
Titane 6242	AMS 4952	
Titane TA6V	AMS 4954	
Titane TA6V ELI	AMS 4956	

BAS ALLIÉS

A 60	AIR 9117	
15 CDV 6	AIR 9117	15 CrMoV6
8 CD 12	AIR 9117	8 CrMo 12
25 CD 4	AIR 9117	
Alloy 4340	AMS 6456	
Alloy 4130	AMS 6457	
Alloy 17-22	AMS 6458	
Alloy 4130	AMS 6461	

NICKEL

Alloy 92	AMS 5675	
Alloy 80-20	AMS 5676	
Alloy 62	AMS 5679	
Alloy 69	AMS 5778	
Alloy W	AMS 5786	
Alloy X	AMS 5798	
Alloy Rene-41	AMS 5800	
Alloy Waspalloy	AMS 5828	
Alloy 90	AMS 5829	
Alloy 718	AMS 5832	
Alloy 625	AMS 5837	
Alloy S	AMS 5838	
Alloy 263	AMS 5872	

ALUMINIUM

Alloy 4008	AMS 4181	
Alloy 4145	AMS 4184	
Alloy 4047	AMS 4185	
Alloy 4643	AMS 4189	
Alloy 4043	AMS 4190	
Alloy 2319	AMS 4191	
Alloy AS760.6	AMS 4246	
Alloy 5183		
Alloy 5356		
A5 Recuit	(ER 1050)	

MAGNESIUM

Alloy AZ61A	AMS 4350	
Alloy AZ92A	AMS 4395	
Alloy EZ33A	AMS 4396	
Alloy AZ101A		

COBALT

Alloy 21	AMS 5385	
Alloy 31	AMS 5789	
Alloy L-605	AMS 5796	KC20WN
Alloy HS-188	AMS 5801	KCN22W

Décapage et passivation des aciers inoxydables et alliages d'aluminium.

DÉGRAISSANT

NOM

DEGRAISCLEAN FINISH
DEGRAISCLEAN CONCENTRÉ

DÉCAPANT

NOM

SUPERCLEAN
SUPERCLEAN Basse acidité
PULVINOX
PULVINOX +
PULVINOX 2B
CLEANOX CONCENTRÉ
CLEANOX TITANE
ALUCLEAN
SUPER ALUCLEAN
IRON CLEAN
REDOXCLEAN
PEROXYDE D'HYDROGÈNE



MATÉRIELS ET ACCESSOIRES

NOM

Matériels d'applications, pinces...
Matériels de protection chimique
Matériels de soins et sécurité

PASSIVANT

NOM

PASSIVCLEAN
PASSIVCLEAN CONCENTRÉ

Matériel d'apport pour soudage laser.



DIVERS

NOM	AWS	ISO
LASER 1.4115		
LASER 15CDV6		
LASER 35NCD16		
LASER NL 55		
LASER NL 61	ER Ni-1	S Ni 2061 (NiTi3)
LASER NL 62	ER NiCr-3	S Ni 6082
LASER 308Lsi	ER308LSi	
LASER 312	ER312	
LASER 316Lsi	ER316LSi	
LASER 318	ER318Si	

DIVERS SUITE

NOM	AWS	ISO
LASER 347Si	ER347Si	
LASER 600B		S Fe6
LASER NL 625	Sni 6625	(NiCr21Mo9Nb)
LASER Alu 4043	ER 4043	
LASER Cupro 17	ER NiCuMnNiAl	
LASER HARDIX 62W		
LASER MARAGING		
LASER Z38CDV5		
LASER Mo	ER 80S-G	21952-A G MoSi


WELD X
 PRODUITS DE SOUDAGE


LATTES CÉRAMIQUES

NOM

CBM 8061

CBM 8061(3)

CBM 8061(1/2)

CBM 8061F

CBM 8062

CBM 8063A 05

CBM 8063A 07

CBM 8063A 10

CBM 8063A 12

CBM 8063A 15

CBM 8064

CBM 8065

CBM 8067

CBM 8069

ÉLECTRODES DE GOUGEAGE

NOM

Standard

Raboutables

Plates

ÉLECTRODES TUNGSTÈNE

NOM COULEUR

W vert

WT10 jaune

WT20 rouge

WT30 violet

WT40 orange

WZ8 blanc

WL10 noir

WL15 or

WL20 bleu

WC20 gris

E3 lilas

WR2 turquoise

ACCESSOIRES DE DEVIDAGE

NOM

CÔNE 510 BLANC

CÔNE 660

CÔNE 580 WIZARD

CÔNE RECOUVRANT 580 WIZARD

CÔNE CARRÉ QUA600

CÔNE PLASTIQUE OCTOGONAL

ADAPTATEUR DE BOBINES

DOUBLE CÔNE

PAYOFF

BILLES BOIS

GAINES ROLLINER XL

GAINES ROLLINER XL 2

GAINE NG BLEUE

GAINE NG BLEUE AVEC PROTECTION EN PA12

GAINE NG BLEUE AVEC PROTECTION METALLIQUE



Produits sélectionnés par **WELD X** pour leurs caractéristiques techniques et leur constance de qualité, à prix compétitif.



Fabriquant Allemand d'électrodes haut de gamme en assemblage et rechargement ainsi qu'une gamme complète de produits de rechargement.

GRI-TEC

Ancienne gamme MESSER fabriquée dans l'usine SMITWELD.



Large gamme d'électrodes pour aciers spéciaux.



HYUNDAI WELDING est une société coréenne qui fournit des solutions complètes de soudage.

HYUNDAI WELDING est très implantée dans l'industrie navale et offshore, se positionnant en référent dans le domaine des fils fourrés.

KOBELCO

KOBELCO Welding product est la division soudage de KOBE STEELS.

Les produits KOBELCO sont très présents dans l'industrie navale, l'offshore et l'industrie automobile.

KOBELCO est la référence mondiale pour ses fils fourrés inoxydables.

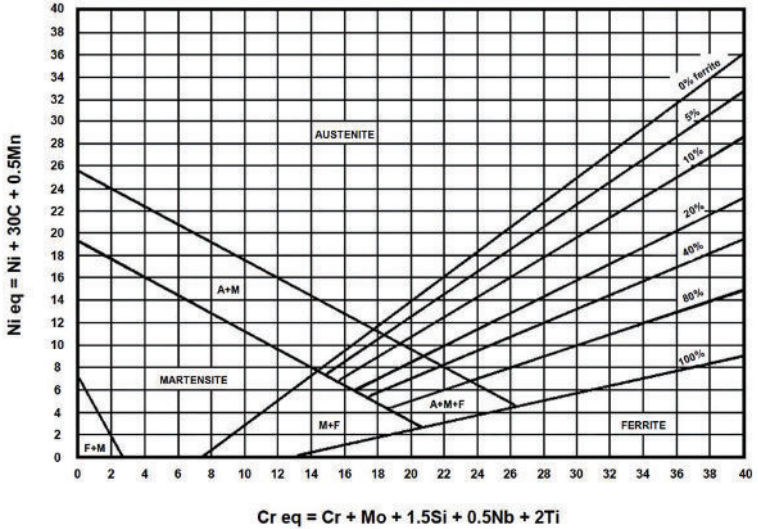


CBM est le leader mondial des lattes céramiques pour soudage.

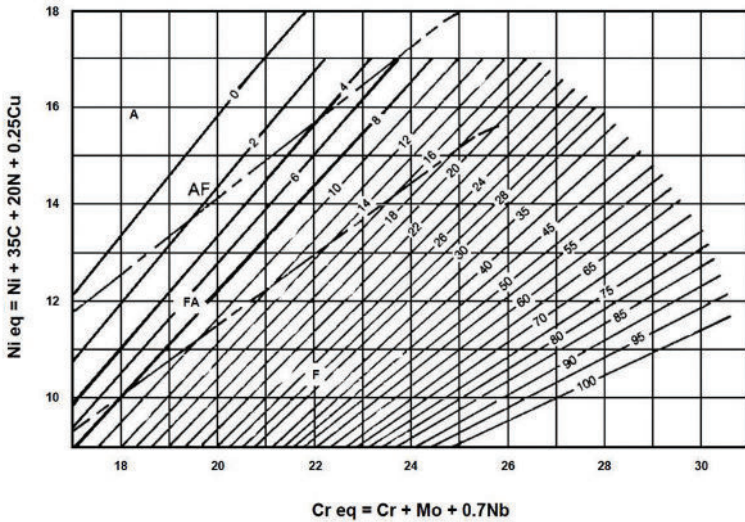
Créé en 1984 en Corée du Sud, CBM équipe la majorité des grands chantiers navals mondiaux.

Les lattes céramiques sont agréées LR, ABS, DNV, BV, GL, NK, KR et récemment GTT (Gaz et Transport)

DIAGRAMME SCHAEFFLER

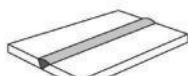


WRC—1992 DIAGRAMME



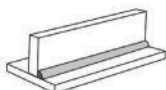
LES POSITIONS DE SOUDAGE

Soudures bout à bout



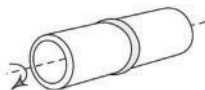
A plat
AWS : 1G
EN : PA

Soudures en angle



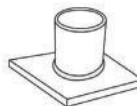
En angle à plat
AWS : 2F
EN : PB

Soudures tube sur tube

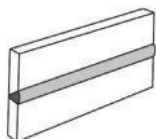


Sur tube à plat
AWS : 1G
EN : PA

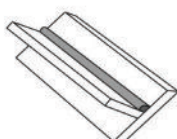
Soudures tube sur plaques



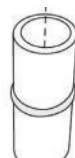
En position horizontale
AWS : 2F
EN : PB



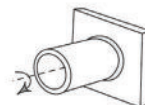
En corniche
AWS : 2G
EN : PC



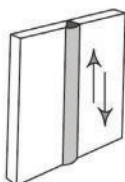
En angle position horizontale
AWS : 1F
EN : PA



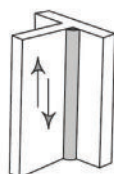
Sur tube en corniche
AWS : 2G
EN : PC



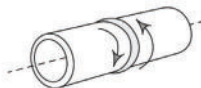
En position horizontale
AWS : 2FR
EN : PB



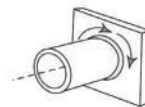
Verticale montante
(descendante)
AWS : 3G
EN : PG (descendante)
PF (montante)



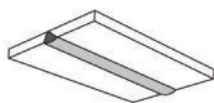
En angle montante
(descendante)
AWS : 3F
EN : PG (descendante)
PF (montante)



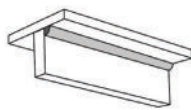
Sur tube en montant
(descendant)
AWS : 5G
EN : PG (descendante)
PF (montante)



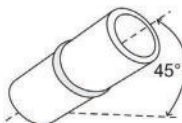
En montant
(descendant)
AWS : 5F
EN : PG (descendante)
PF (montante)



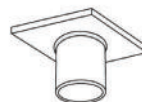
Plafond
AWS : 4G
EN : PE



Plafond en angle
AWS : 4F
EN : PD



En montante sur tube incliné
(45°)
AWS : 6G
EN : H-LO45 (montante)
I-LO45 (descendante)



Au plafond
AWS : 4F
EN : PD



CONSEILS

Une équipe à votre écoute



GAMME

Plus de 5000 références



STOCK

2600 m² de stockage



LIVRAISON

En express sous 24h/48h

02 40 91 34 11
www.weldx.com
info@weldx.com



V.3