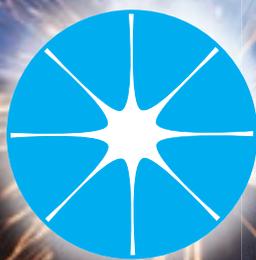


# GUIDE DES PRODUITS DE SOUDAGE



**SODEL**  
Expertise Métallurgique



# SODEL

Expertise Métallurgique

Plus de 200 autres produits Sodel disponibles!

GAMME COMPLÈTE DE PRODUITS D'APPORT POUR LE SOUDAGE DE L'ACIER INOXYDABLE ET LA MAINTENANCE & RÉPARATION

RÉSEAU BIEN ÉTABLI DE DISTRIBUTEURS AUTORISÉS

ASSISTANCE TECHNIQUE DISPONIBLE EN TOUT TEMPS

## COUPAGE CHANFREINAGE

512 Plus

ÉLECTRODE À SOUFFLE TRÈS PUISSANT POUR COUPER, PERÇER, GOUGER ET CHANFREINER RAPIDEMENT ET FACILEMENT LA PLUPART DES MÉTAUX.

- Utilisation sans air comprimé
- S'utilise sur tout type de poste de soudure CA/CC
- Très facile d'utilisation avec un enrobage non-conducteur
- Peut couper l'acier inoxydable, la fonte, l'aluminium, le cuivre, le nickel, etc.

CA/CC-

## ACIER À OUTILS

238/242

ÉLECTRODES À DÉPÔT USINABLE POUR LE RECHARGEMENT ET LA RÉPARATION D'ACIER À OUTILS POUR LE TRAVAIL À CHAUD OU À FROID.

- Excellente résistance à l'impact et à la compression
- Idéale comme sous couche avant rechargement dur
- Rechargement pour usure métal sur métal
- Conserve sa dureté jusqu'à 550 °C (1050 °F)

Dur: 238: HRC 38-42  
242: HRC 42-46

CA/CC+

241/248

ÉLECTRODES SUPÉRIEURES POUR LE RECHARGEMENT ET LA RÉPARATION D'ACIER À OUTILS POUR LE TRAVAIL À CHAUD OU À FROID.

- Bonne résistance à l'abrasion
- Bonne résistance à la fatigue thermique
- Rechargement pour usure métal sur métal
- Conserve sa dureté jusqu'à 550 °C (1050 °F)

Dur: HRC 54-58  
Indice d'abrasion: 28%

CA/CC+

243/245

ÉLECTRODES SUPÉRIEURES POUR LE RECHARGEMENT DUR ET LA RÉPARATION D'ACIER À OUTILS ET D'ACIER RAPIDE. DÉPÔT AVEC UNE TRÈS BONNE RÉSISTANCE À L'ABRASION.

- Excellente résistance à l'usure métal sur métal
- Conserve sa dureté jusqu'à 550 °C (1050 °F)
- Idéale pour le rebâtissage d'arêtes
- Rendement de 135% avec la Sodel 243

Dur: HRC 62-66  
Indice d'abrasion: 20%

243: CA/CC-  
245: CA/CC+

FILS

SODEL TIG A2, SODEL TIG H13, SODEL TIG O1, SODEL TIG P20, SODEL TIG 221, SODEL TIG 238, SODEL TIG 241, SODEL TIG 242, SODEL TIG 245, SODEL TIG 5440, SODEL TIG 5446 ET AUTRES ALLIAGES D'ACIER À OUTILS ÉGALEMENT DISPONIBLES SUR DEMANDE. PLUSIEURS DE CES ALLIAGES SONT AUSSI DISPONIBLES EN FIL GMAW ET FCAW. POUR PLUS D'INFORMATIONS, CONTACTER LE SERVICE TECHNIQUE SODEL.

## ALUMINIUM-MAGNÉSIUM-ZINC

118

ÉLECTRODE SUPÉRIEURE POUR JOINDRE ET REBÂTIR LES ALLIAGES D'ALUMINIUM AL-SI, AL-MG-SI ET AL-SI-MG-CU. L'ÉLECTRODE PEUT ÊTRE SOUDÉE AU CHALUMEAU TELLE QUELLE.

All: 23%  
Rm: 240 MPa (35 ksi)  
Dur: HB 50

681

BAGUETTE POUR LE SOUDAGE AU GTAW OU AU CHALUMEAU DES ALLIAGES DE MAGNÉSIUM. UTILISEZ LE DÉCAPANT SODEL 0681 AU BESOIN.

Rm: 205 MPa (30 ksi)  
TdT: 590 °C (1100 °F)

Flamme carburante

48/480

BAGUETTES À HAUTE FLUIDITÉ POUR LE SOUDAGE AU CHALUMEAU OU AU GTAW DES ALLIAGES D'ALUMINIUM. LA SODEL 480 CONTIENT SON PROPRE DÉCAPANT À L'INTÉRIEUR. UTILISER LE DÉCAPANT SODEL 048 AU BESOIN.

- Excellent contrôle du bain de fusion
- Conductibilité électrique supérieure
- Excellente résistance à la fissuration à chaud
- Disponible en GMAW: Sodel MIG 48

Rm: 235 MPa (34 ksi)  
TdT: 48: 565 °C (1050 °F)  
480: 570 °C (1060 °F)

Flamme carburante

68

BAGUETTE AVEC UN MOUILLAGE EXCEPTIONNEL POUR LE BRASAGE DU MÉTAL BLANC, DE L'ALUMINIUM, DU ZINC ET DE L'ACIER GALVANISÉ. UTILISEZ LE DÉCAPANT SODEL 068 AU BESOIN.

All: 30%  
Rm: 275 MPa (40 ksi)  
Dur: HB 120  
TdT: 390 °C (735 °F)

780

BAGUETTE FOURRÉE AVEC UN MOUILLAGE EXCEPTIONNEL POUR LE BRASAGE ET LA RECONSTITUTION DE L'ALUMINIUM OU DU ZINC. LE DÉCAPANT EST NON CORROSIF.

Dur: HB 110  
TdT: 460 °C (860 °F)

Flamme carburante

## CUIVRE BRONZE

47FC

BAGUETTE DE BRASAGE À HAUTE RÉSISTANCE MÉCANIQUE POUR L'ASSEMBLAGE DES MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX. UTILISER LE DÉCAPANT SODEL 047 AU BESOIN.

- Dépôt à bonne action capillaire
- Idéale pour les métaux dissemblables
- Soudage des aciers galvanisés
- Excellente pour braser les pastilles de carbures

Rm: 690 MPa (100 ksi)  
TdT: 760 - 955 °C  
(1400 - 1750 °F)

Flamme neutre

66FC

BAGUETTE EN BRONZE D'EMPLOI GÉNÉRAL POUR LE BRASAGE À BASSE TEMPÉRATURE DES MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX.

- Action décapante supérieure
- Excellente action capillaire
- Utilisable dans les positions difficiles
- Excellente pour les tôles minces ou galvanisées

Rm: 450 MPa (65 ksi)  
TdT: 760 - 875 °C  
(1400 - 1600 °F)

Flamme neutre

660FC

BAGUETTE DE BRONZE, TRÈS RÉSISTANTE À L'USURE POUR LE REVÊTEMENT, LE RECHARGEMENT ET LE REBÂTISSAGE DES MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX.

- Grande ductilité
- Faible coefficient de friction
- Bonne résistance à l'écaillage
- Dépôt se durcissant par écrouissage

Rm: 585 MPa (85 ksi)  
Dur: HB 120 / HB 200\*  
TdT: 760 - 955 °C  
(1400 - 1750 °F)

Flamme neutre

661

ÉLECTRODE SUPÉRIEURE DE BRONZE-ALUMINIUM UTILISÉE POUR JOINDRE ET REBÂTIR UNE GRANDE VARIÉTÉ DE MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX.

- Grande résistance à l'usure et à la corrosion
- Grande ductilité
- Faible coefficient de friction
- Disponible en GMAW/GTAW: Sodel MIG/TIG 6061

All: 27%  
Rm: jusqu'à 620 MPa (90 ksi)  
Dur: HB 120 - 140

CC+

6063

FIL SOLIDE DE BRONZE AU SILICIUM IDÉAL POUR LE SOUDAGE AU GMAW ET AU GTAW DES ALLIAGES DE CUIVRE ET DE L'ACIER GALVANISÉ.

All: 22%  
Rm: 345 MPa (50 ksi)  
TdT: 1020 °C (1870 °F)

664

ÉLECTRODE DE BRONZE À L'ÉTAIN IDÉALE POUR JOINDRE LES ALLIAGES CUIVRE-ZINC ET POUR REBÂTIR LES MÉTAUX FERREUX ET NON-FERREUX.

All: 35%  
Rm: 350 MPa (51 ksi)  
Dur: HB 100 - 120

CC+

667

ÉLECTRODE UNIQUE DE CUIVRE PUR POUR LE SOUDAGE DES ALLIAGES DE CUIVRE ET DE L'ACIER GALVANISÉ.

All: 35%  
Rm: 220 MPa (32 ksi)  
Dur: HB 50 - 60

668

ÉLECTRODE DE BRONZE-ALUMINIUM AVEC UNE EXCELLENTE RÉSISTANCE À LA CORROSION POUR JOINDRE ET REBÂTIR LES MÉTAUX FERREUX ET NON-FERREUX.

All: 27%  
Rm: 725 MPa (105 ksi)  
Dur: HB 200 - 210

CC+

## ACIER ALLIÉ

32

ÉLECTRODE À BAS HYDROGÈNE POUR LE SOUDAGE DES ACIERS À HAUTE RÉSISTANCE, FAIBLEMENT ALLIÉS OU TREMPÉS ET REVENUS.

- Résistance mécanique supérieure
- Très faible teneur en hydrogène
- Très bonne soudabilité en toutes positions
- Disponible en GMAW/GTAW et FCAW: Sodel MIG/TIG 3032 et Wirogas 7032

All: 18%  
Rm: 840 MPa (122 ksi)  
Rés: 60 J @ -50 °C (-58 °F)

CA/CC+

128

ÉLECTRODE À BAS HYDROGÈNE POUR LE SOUDAGE DES PLAQUES DE HAUTE RÉSISTANCE, DES ACIERS FAIBLEMENT ALLIÉS OU TREMPÉS ET REVENUS.

- Très bonne soudabilité en toutes positions
- Très faible teneur en hydrogène
- Disponible en GMAW/GTAW et FCAW: Sodel MIG/TIG 3128 et Wirogas 7128

All: 25%  
Rm: 710 MPa (103 ksi)  
Rés: 85 J @ -50 °C (-58 °F)

CA/CC+

333

ÉLECTRODE DE GRANDE DUCTILITÉ POUR LE SOUDAGE DES ACIERS AU CARBONE, ALLIÉS, AU MANGANESE, INOXYDABLES OU DIFFICILEMENT SOUDABLES.

- Excellente résistance à la corrosion
- Idéale pour les joints en filet sur les aciers durcis
- Résistance à l'oxydation jusqu'à 900 °C (1650 °F)
- Disponible en GMAW/GTAW et FCAW: Sodel MIG/TIG 3333 et Wirogas 3333FCG

All: 40%  
Rm: 600 MPa (87 ksi)

CA/CC+

335

ÉLECTRODE SUPÉRIEURE À FUSION EXCEPTIONNELLE DOUCE POUR LE SOUDAGE ET LE REBÂTISSAGE DE TOUS LES ACIERS ALLIÉS, DURCIS, À OUTILS OU DISSEMBLABLES.

- Idéale comme cousin avant un rechargement dur
- Résistance supérieure à la fissuration
- Excellente pour extraire les boulons
- Disponible en GMAW/GTAW et FCAW: Sodel MIG/TIG 3335 et Wirogas 3335FCG

All: 27%  
Rm: 825 MPa (120 ksi)  
Dur: HRC 21 / HRC 52\*

CA/CC+

336

ÉLECTRODE JET (160 %) POUR LE SOUDAGE ET LE REBÂTISSAGE DES ACIERS AU CARBONE, ALLIÉS, TREMPÉS & REVENUS, AU MANGANESE OU DES ACIERS DIFFICILEMENT SOUDABLES.

- Excellente résistance à l'impact
- Matériel de sous couche supérieur
- Très bonne résistance à la corrosion
- Disponible en FCAW: Wirotek 3336FC

All: 30%  
Rm: 690 MPa (100 ksi)  
Dur: HRC 5 / HRC 52\*

CA/CC+

337

ÉLECTRODE JET (165 %) POUR LE SOUDAGE DES ACIERS GALVANISÉS, DES ACIERS CRYOGÉNIQUES, DES PLAQUES DE BLINDAGE ET DES ACIERS DIFFICILEMENT SOUDABLES.

- Très bonne soudabilité en toutes positions
- Matériel de sous couche supérieur
- Bonne résistance à la corrosion
- Très bonne pour extraire les boulons

All: 30%  
Rm: 750 MPa (109 ksi)  
Rés: 40 J @ -140 °C (-220 °F)  
Dur: HRC 15 / HRC 48\*

CA/CC+

## ACIER

30

ÉLECTRODE À HAUTE PÉNÉTRATION POUR LE SOUDAGE SANS PRÉPARATION DES ACIERS DOUX, ROUILLES, CONTAMINÉS ET QUI POSSÈDE UNE TRÈS BONNE RÉSISTANCE AU SOUFFLAGÉ D'ARC.

- Idéale pour les joints mal ajustés
- Excellente pour exécuter la passe de fond
- Dépôt exempt de porosité même pour les joints contaminés

All: 26%  
Rm: 520 MPa (75 ksi)

CA/CC+

31

ÉLECTRODE À FUSION EXCEPTIONNELLEMENT DOUCE POUR LE SOUDAGE EN TOUTES POSITIONS DES ACIERS DOUX ET GALVANISÉS.

- Résultats exceptionnels en toutes positions
- Enrobage très résistant à l'humidité
- Idéale pour les tôles minces
- Indispensable pour les soudeurs non-expérimentés

All: 25%  
Rm: 530 MPa (77 ksi)

CA/CC+/CC-

127

ÉLECTRODE À FAIBLE TENEUR EN HYDROGÈNE POUR LE SOUDAGE DES ACIERS À BASSE ET MOYENNE TENEUR EN CARBONE, IDÉALE POUR LE SOUDAGE DES ACIERS RESULFURÉS.

- Excellente soudabilité en toutes positions
- Excellente caractéristique d'impact à des températures sous zéro
- Excellente résistance à la fissuration

All: 30%  
Rm: 880 MPa (126 ksi)  
Rés: 115 J @ -30 °C (-22 °F)

CA/CC+

318

ÉLECTRODE ÉCONOMIQUE POUR LE SOUDAGE DES ACIERS À BASSE ET MOYENNE TENEUR EN CARBONE.

- Excellents résultats en toutes positions
- Faible teneur en hydrogène
- Très bonne soudabilité en verticale montante
- Amorçage instantané

All: 32%  
Rm: 585 MPa (85 ksi)  
Rés: 50 J @ -30 °C (-22 °F)

CA/CC+

319SP

ÉLECTRODE SPÉCIALE À DOUBLE ENROBAGE ET FAIBLE TENEUR EN HYDROGÈNE POUR LE SOUDAGE DES ACIERS À BASSE ET MOYENNE TENEUR EN CARBONE.

- Enrobage très résistant à la reprise d'humidité
- Idéale pour les joints mal préparés
- Amorçage et réamorçage instantané

All: 31%  
Rm: 600 MPa (87 ksi)  
Rés: 120 J @ -20 °C (-4 °F)

CA/CC+

## REBÂTISSAGE ET RECHARGEMENT DUR

22

ÉLECTRODE DE RECHARGEMENT MARTENSITIQUE • ABRASION: BONNE • IMPACT: TRÈS BONNE • USURE MÉTAL SUR MÉTAL: TRÈS BONNE

- Très bonne soudabilité en position
- Très bonne résistance à la compression
- Soudable en contact

Dur: HRC 58 - 62  
Indice d'abrasion: 32%

CA/CC-

221

ÉLECTRODE DE RECHARGEMENT MARTENSITIQUE • ABRASION: BONNE • IMPACT: BONNE • USURE MÉTAL SUR MÉTAL: TRÈS BONNE

- Contient des carbures secondaires
- Utilisation en milieu sec et humide
- Très bonne résistance à la compression
- Disponible en GMAW et FCAW: Sodel MIG 5221 et Wirotek 8220 ou Wirogas 8221P

Dur: HRC 54 - 60  
Indice d'abrasion: 38%

CA/CC+

320

ÉLECTRODE DE REBÂTISSAGE ET D'ASSEMBLAGE • ABRASION: FAIBLE • IMPACT: EXCELLENTE • USURE MÉTAL SUR MÉTAL: BONNE

- Dépôt usinable
- Dépôt multicouche
- Peut être utilisé sur les aciers au manganèse
- Disponible en FCAW: Wirotek 9320

All: 20%  
Rm: 790 MPa (115 ksi)  
Dur: HRC 25 - 30

CA/CC+

323/20

ÉLECTRODES DE RECHARGEMENT MULTICOUCHE • ABRASION: PASSABLE • IMPACT: EXCELLENTE • USURE MÉTAL SUR MÉTAL: TRÈS BONNE

- Idéale pour réparer les équipements ferroviaires
- Très bonne résistance à la compression
- Bonne soudabilité en position
- Disponible en GMAW/GTAW et FCAW: Sodel MIG/TIG 3322 et Wirogas 9322 et Wirogas 8120

Dur: 323: HRC 30 - 35  
20: HRC 38 - 44

CA/CC+

324/326

ÉLECTRODES DE REBÂTISSAGE DES ACIERS AU MANGANESE • ABRASION: MODÉRÉE • IMPACT: EXCELLENTE • LA SODEL 326 PEUT JOINDRE LES ACIERS AU MANGANESE

- Dépôt multicouche
- Dépôt pouvant être coupé au chalumeau
- Arc stable, fusion douce
- Disponible en FCAW: Wirotek 9240

All: 326: 25%  
Rm: 326: 825 MPa (120 ksi)  
Dur: HRC 15 - 18 / HRC 52\*

CA/CC+

325

ÉLECTRODE DE REBÂTISSAGE ET D'ASSEMBLAGE • ABRASION: MODÉRÉE • IMPACT: EXCELLENTE • DURCIT PLUS RAPIDEMENT QUE LES AUTRES ACIERS AU MANGANESE

- Dépôt multicouche
- Peut joindre les aciers au carbone et au manganèse
- Très bonne résistance à la corrosion
- Disponible en FCAW: Wirotek 9250

All: 33%  
Rm: 880 MPa (126 ksi)  
Dur: HRC 18 / HRC 52\*

CA/CC+

2023

ÉLECTRODE DE RECHARGEMENT MULTICARBURES • ABRASION: SUPÉRIEURE • IMPACT: MODÉRÉE • TRÈS BONNE POUR ABRASIFS FINS

- Rendement de 190%
- Contient des carbures complexes
- Résistance aux températures moyennes

Dur: HRC 62 - 64  
Indice d'abrasion: 3,1%  
TdS: 450 °C (850 °F) max

CA/CC+

2024 Plus

ÉLECTRODE DE RECHARGEMENT AVEC CARBURES DE CHROME • ABRASION: EXCELLENTE • IMPACT: BONNE • RÉSISTANCE À LA CORROSION: BONNE

- Rendement de 180%
- Bonne soudabilité en position
- Fusion exceptionnellement douce
- Disponible en FCAW: Wirotek 8240 Plus

Dur: HRC 55 - 60  
Indice d'abrasion: 6,9%

CA/CC+

2033

ÉLECTRODE DE RECHARGEMENT AVEC CARBURES • ABRASION: TRÈS BONNE • IMPACT: TRÈS BONNE • USURE MÉTAL SUR MÉTAL: EXCELLENTE

- Rendement de 180%
- Dépôt lisse et de belle apparence
- Résistance optimale à l'abrasion et à l'impact
- Très bonne résistance à la corrosion

Dur: HRC 45 - 50  
Indice d'abrasion: 22%

CA/CC+

2045

ÉLECTRODE DE RECHARGEMENT MULTICARBURES • ABRASION: SUPÉRIEURE • IMPACT: MODÉRÉE • EXCELLENTE POUR ABRASIFS FINS

- Rendement de 250%
- Bonne soudabilité en position
- Contient des carbures complexes
- Disponible en FCAW: Wirotek 8245 Plus

Dur: HRC 63 - 65  
Indice d'abras

**ALLIAGES D'ARGENT**

**463FC**

BAGUETTE ENROBÉE À BASSE TENEUR EN ARGENT, SANS CADMIUM, POUR LE BRASAGE DES ACIERS ET DES ALLIAGES DE CUIVRE.

- Très bonne équivalence de couleur sur les laitons
- Bonne pour les joints mal conçus et écartés
- Très bonne ductilité
- Bonne conductibilité électrique

 Rm : 330 MPa (48 ksi)  
 TdT : 690 à 810 °C  
 (1270 à 1495 °F)


 Flamme légèrement carburante

**465FC**

BAGUETTE ENROBÉE À MOYENNE TENEUR EN ARGENT, SANS CADMIUM, IDÉALE POUR LES TRAVAUX DE MAINTENANCE ET DE RÉPARATION.

- Bonne pour les métaux dissemblables
- Bonne pour les joints mal conçus et écartés
- Bonne conductibilité électrique
- Bonne pour braser les pastilles de carbures

 Rm : 350 MPa (51 ksi)  
 TdT : 690 à 710 °C  
 (1275 à 1310 °F)


 Flamme légèrement carburante

**472FC**

BAGUETTE ENROBÉE À HAUTE TENEUR EN ARGENT, SANS CADMIUM, À TRÈS BASSE TEMPÉRATURE DE FUSION POUR EMPLOI UNIVERSEL.

- Excellente résistance à la corrosion
- Haute résistance mécanique
- Bonne équivalence de couleur avec l'acier inoxydable

 Rm : 415 MPa (60 ksi)  
 TdT : 620 à 650 °C  
 (1150 à 1200 °F)


 Flamme légèrement carburante

**473/474**

BAGUETTES NUES À BASE D'ARGENT, SANS CADMIUM, POUR LE BRASAGE DU CUIVRE ET SES ALLIAGES. AUTODÉCAPANT SUR LE CUIVRE PUR. UTILISER LE DÉCAPANT SODEL 07 SUR LES ALLIAGES DE CUIVRE.

**473**

 Rm : 310 MPa (45 ksi)  
 TdT : 705 à 730 °C  
 (1300 à 1350 °F)

- Très bonne résistance à la corrosion

**474**

 Rm : 275 MPa (40 ksi)  
 TdT : 715 à 740 °C  
 (1320 à 1365 °F)

- Très bonne action capillaire


 Flamme légèrement carburante

**475S-FC**

BAGUETTE ENROBÉE À HAUTE TENEUR EN ARGENT, SANS CADMIUM, IDÉALE POUR L'ASSEMBLAGE DES MÉTAUX DISSEMBLABLES.

- Excellente pour les joints mal conçus et écartés
- Bonne pour braser les pastilles de carbures
- Bonne conductibilité électrique
- Très bonne résistance à la corrosion

 Rm : 370 MPa (54 ksi)  
 TdT : 720 à 745 °C  
 (1325 à 1375 °F)


 Flamme légèrement carburante

**477B**

BAGUETTE NUE À HAUTE TENEUR EN ARGENT, SANS CADMIUM, IDÉALE POUR L'ASSEMBLAGE DES PASTILLES DE CARBURES, DES ACIERS INOXYDABLES ET DES MÉTAUX DISSEMBLABLES.

- Excellent mouillage sur les carbures
- Très bon mouillage sur les fontes
- Basse température de fusion
- Très bonne résistance à la corrosion

 Rm : 585 MPa (85 ksi)  
 TdT : 680 à 700 °C  
 (1260 à 1290 °F)


 Flamme légèrement carburante

**602**

ÉTAMAGE À BASE D'ARGENT, SANS CADMIUM, POUR LE BRASAGE À BASSE TEMPÉRATURE DANS L'INDUSTRIE ÉLECTRIQUE, ÉLECTRONIQUE ET ALIMENTAIRE.

- Résistance mécanique trois fois supérieure aux alliages plomb-étain
- Idéal pour les travaux de précision
- Utiliser avec le décapant 0602 ou 0608

 Rm : 106 MPa (15 ksi)  
 TdT : 210 à 220 °C  
 (410 à 430 °F)


 Chauffer avec précaution

**FEUILLARDS**

TOUS LES ALLIAGES D'ARGENT CI-HAUT PEUVENT ÊTRE DISPONIBLE EN FILS DE DIFFÉRENTS DIAMÈTRES ET EN FEUILLARDS DE DIFFÉRENTES ÉPAISSEURS ET LARGEURS. PLUSIEURS AUTRES ALLIAGES DE BRASAGES POUR TOUTES VOS APPLICATIONS SONT DISPONIBLES SUR DEMANDE; CONTACTER LE SERVICE TECHNIQUE SODEL.

**ACIER INOXYDABLE**

NUMÉRO DE PRODUIT	TYPE D'ACIER INOXYDABLE POUVANT ÊTRE SOUDÉ AVEC LE PRODUIT D'APPORT	CERTIFIÉ PAR CWB +	CONFORME À L'AWS/L'ASME ++	POSITION DE SOUDAGE
<b>ÉLECTRODE ENROBÉE TOUTES POSITIONS D'ACIER INOXYDABLE</b>				
2293L-16	AISI 329, ALLIAGE 2101, 2304, 2205; ACI CE-8MN	—	A5.4	TP
308-16	AISI 301, 302, 304, 304L, 304LN, 304H, 305, 308, 308L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CF-20	CSA W48	A5.4	TP
308H-16	AISI 304H; ACI CF10	—	A5.4	TP
308L-16	AISI 301, 302, 304, 304L, 304LN, 304H, 305, 308, 308L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CF-20	CSA W48	A5.4	TP
309-16	AISI 304, 304L, 304LN, 308, 308L, 309, 309L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CG-12, CH-8, CH-10, CH-20	CSA W48	A5.4	TP
309CB-16	AISI 304, 304L, 304LN, 308, 308L, 309, 309L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CG-12, CH-8, CH-10, CH-20	—	A5.4	TP
309H-16	AISI 304H, 309H; ACI CF-10, CH-10, CH-20	—	A5.4	TP
309L-16	AISI 304, 304L, 304LN, 308, 308L, 309, 309L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CG-12, CH-8, CH-10, CH-20	CSA W48	A5.4	TP
309LMO-16	AISI 309, 309L, 316, 316L, 316LN, 317, 317L, 318; ACI CF-3M, CF-8M, CF-12M, CG-8M, CG-12, CH-8, CH-10, CH-20	—	A5.4	TP
310-16	AISI 309, 310, 310S; ACI CG-12, CH-8, CH-10, CH-20, CK-20	—	A5.4	TP
310HC-15	AISI 310H; ACI CK-20	—	A5.4	TP
310MO-16	AISI 310, 316, 316L, 316LN, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L; ACI CF-3, CF-3M, CF-8, CF-8M, CF-12M, CG-8M, CK-20	—	A5.4	TP
316-16	AISI 316, 316L, 316N, 316Ti, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L; ACI CF-3, CF-3M, CF-8, CF-8M, CF-12M, CG-8M	CSA W48	A5.4	TP
316H-16	AISI 316H; ACI CF-10M	—	A5.4	TP
316L-16	AISI 316, 316L, 316N, 316Ti, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L; ACI CF-3, CF-3M, CF-8, CF-8M, CF-12M, CG-8M	CSA W48	A5.4	TP
317L-16	AISI 316, 316L, 316N, 316Ti, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L; ACI CF-3, CF-3M, CF-8, CF-8M, CF-12M, CG-8M	—	A5.4	TP
330-15	AISI 330; ACI HT, HT-30, CT-15C	—	A5.4	TP
347-16	AISI 301, 302, 304, 304L, 304LN, 304H, 305, 308, 308L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CF-20	—	A5.4	TP
410NiMo-15	AISI 410, 410S; ACI CA-6NM, CA-15, CA-15M, CA-28MWV, CA-40, CA-40F	—	A5.4	TP
<b>ÉLECTRODE ENROBÉE SPÉCIALISÉE D'ACIER INOXYDABLE</b>				
316L-16SP	Laitier sans éclatement. Alliages soudés tel que pour 316L-16.	—	A5.4	TP
316L-16VD	Pour soudage en position verticale descendante. Alliages soudés tel que 316L-16.	—	A5.4	TP & VD
317L-16SP	Laitier sans éclatement. Alliages soudés tel que pour 317L-16.	—	A5.4	TP
317L-16VD	Pour soudage en position verticale descendante. Alliages soudés tel que 317L-16.	—	A5.4	TP & VD
<b>ÉLECTRODE ENROBÉE À HAUT RENDEMENT D'ACIER INOXYDABLE</b>				
308L-16HR	Pour le soudage rapide à plat et à l'horizontale des aciers inoxydables comme pour 308L-16.	—	A5.4	AP & H
309L-16HR	Pour le soudage rapide à plat et à l'horizontale des aciers inoxydables comme pour 309L-16.	—	A5.4	AP & H
309LMO-16HR	Pour le soudage rapide à plat et à l'horizontale des aciers inoxydables comme pour 309LMO-16.	—	A5.4	AP & H
316L-16HR	Pour le soudage rapide à plat et à l'horizontale des aciers inoxydables comme pour 316L-16.	—	A5.4	AP & H
317L-16HR	Pour le soudage rapide à plat et à l'horizontale des aciers inoxydables comme pour 317L-16.	—	A5.4	AP & H
<b>ÉLECTRODE ENROBÉE DE TYPE "JET" D'ACIER INOXYDABLE</b>				
130	Pour le soudage à haute vitesse des aciers inoxydables comme pour 308L-16.	—	A5.4	AP, H & VM
131	Pour le soudage à haute vitesse des aciers inoxydables comme pour 316L-16.	—	A5.4	AP, H & VM
<b>FIL FOURRÉ SOUS GAZ PROTECTEUR D'ACIER INOXYDABLE WIROGAS - G</b>				
2293G	Pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables comme pour 2293L-16.	—	A5.22	TP
3080G	Pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables comme pour 308L-16.	AWS A5.22	A5.22	TP
3090G	Pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables comme pour 309L-16.	AWS A5.22	A5.22	TP
3090MOG	Pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables comme pour 309LMO-16.	—	A5.22	TP
3160G	Pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables comme pour 316L-16.	AWS A5.22	A5.22	TP
3170G	Pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables comme pour 317L-16.	—	A5.22	TP
3470G	Pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables comme pour 347-16.	—	A5.22	TP
4100NMG	Pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables comme pour 410NiMo-15.	—	A5.22	TP
<b>FIL FOURRÉ SOUS GAZ PROTECTEUR D'ACIER INOXYDABLE WIROGAS GH</b>				
3080GH	Pour le soudage à plat et à l'horizontale des aciers inoxydables comme pour 308L-16.	—	A5.22	AP & H
3090GH	Pour le soudage à plat et à l'horizontale des aciers inoxydables comme pour 309L-16.	—	A5.22	AP & H
3160GH	Pour le soudage à plat et à l'horizontale des aciers inoxydables comme pour 316L-16.	—	A5.22	AP & H
<b>FIL SOLIDE D'ACIER INOXYDABLE MIG &amp; TIG</b>				
TIG & MIG 2293L	Alliages soudés tel que pour 2293L-16.	—	A5.9	TP
TIG & MIG 308L	Alliages soudés tel que pour 308L-16.	AWS A5.9	A5.9	TP
MIG 308L Hi-Sil	Alliages soudés tel que pour 308L-16.	AWS A5.9	A5.9	TP
TIG & MIG 309L	Alliages soudés tel que pour 309L-16.	AWS A5.9	A5.9	TP
MIG 309L Hi-Sil	Alliages soudés tel que pour 309L-16.	—	A5.9	TP
TIG & MIG 310	Alliages soudés tel que pour 310-16.	—	A5.9	TP
TIG & MIG 316L	Alliages soudés tel que pour 316L-16.	AWS A5.9	A5.9	TP
MIG 316L Hi-Sil	Alliages soudés tel que pour 316L-16.	AWS A5.9	A5.9	TP
TIG & MIG 317L	Alliages soudés tel que pour 317L-16.	—	A5.9	TP
TIG & MIG 347	Alliages soudés tel que pour 347-16.	—	A5.9	TP
<b>FIL FOURRÉ À ARC DÉCOUVERT D'ACIER INOXYDABLE</b>				
Disponible sur demande				

**INFORMATION :** Pour des renseignements supplémentaires concernant la description technique, les paramètres d'utilisation et les instructions de soudage, veuillez contacter le Service Technique Sodel.  
**LEXIQUE :** ORGANISMES : CWB+ : Canadian Welding Bureau AWS/ASME++ : American Welding Society / American Society of Mechanical Engineers  
 TP : Toutes Positions AP : À Plat H : Horizontale VM : Verticale Montante VD : Verticale Descendante Rm : Résistance mécanique TdT : Température de Travail

**SODEL LTÉE**  
 823A McCaffrey  
 St-Laurent (Québec)  
 H4T 1N3

 Tél. : (514) 733-1992  
 1-800-363-1821  
 Fax : (514) 733-1860  
 Email : Promotion@Sodel.com  
 Internet : www.sodel.com

DISTRIBUTEUR AUTORISÉE

