



CEWELD®

Gamme de produits d'apport
de soudage et de brasage

Ceweld France SAS
Marco Engelvaart
Portable: 06 33 03 00 25
Courriel: marco@ceweld.com

Site web: www.ceweld.fr

Ce document est au format PDF. L'impression donne un catalogue de 37 pages. Vous pouvez cliquer sur le nom du produit pour accéder à la fiche produit en ligne.

INNOVANT

- 25 ans+ d'expérience avec des produits de haute qualité
- Gamme offshore et aciers HLE homologué Lloyds, DNV, TÜV à -60 °C
- Fils fourré tubulaire cuivré < 3 ml/100 g en métal déposé
- Soudage sous-marin: la première électrode basique Ceweld Aquaforce LC
- Produits de réparation et de rechargement:
fils fourrés, poudres métalliques, spray-thermique

EMBALLAGES ROBUSTES

- Le seul emballage sous-vide:
 - avec une garantie d'étanchéité de 3 ans
 - qui tolère une chute de 1 mètre
- Emballage carton solide de fil de soudage
- Rembobinage bobines D200 et D100
- Électrodes enrobées en boîtes métalliques

PARTENAIRE

- Votre source pour les produits standard et niches
- Excellente connaissance de la soudure
- Site internet qui fournit tous les détails techniques
- Outil de choix/application en ligne, facile à utiliser
- Welding solution center à votre disponibilité!

FIABILITÉ

- Stock de + de 1500 articles: 1500 tonnes aux Pays-Bas
- Livraison < 150 kg dans 2 jours, > 150 kg dans 4 jours
- Certificats en ligne 24/7 et gratuite!
- Approbation de Ceweld en accord avec VdTUV 1153:2012
- Conformité de contrôle produit par l'usine:
regulation No 305/2011: System 2+
- Tous nos produits sont CE

Gamme de produits d'apport de soudage et de brasage

CEWELD®

En dessous des liens vers les groupe de produits, ensuite le nom du produit est cliquable qui vous dirige vers le fiche produit sur le site web

Produits d'apport de soudage non- allié et faiblement allié

Electrodes enrobées rutile et cellulosiques non allié	Page 4
Electrodes enrobées basique non allié	Page 4
Electrodes enrobées basiques faiblement allié	Page 4
Fils MIG/TIG faiblement allié	Page 5
Fils fourrés rutile non allié	Page 7
Fils fourrés rutile cuivré non- et faiblement allié	Page 7
Fils fourrés à poudre métallique non- et faiblement allié	Page 8
Fils fourrés à poudre métallique cuivré non- et faiblement allié	Page 9
Fils fourrés basiques cuivré non- et faiblement allié	Page 9
Fils Fourrés sans gaz non allié	Page 10
Brasage fort non allié	Page 10
Arc Submergé fils non- et faiblement allié	Page 10
Arc Submergé fils fourrés cuivré non- et faiblement allié	Page 11
Arc Submergé flux non- et faiblement allié	Page 11

Produits d'apport de soudage aciers inoxydables

Electrodes enrobées inox	Page 12
Fils MIG/TIG inox	Page 14
Fil fourré inox	Page 16
Arc submergé fil inox	Page 18
Arc submergé fil fourré inox	Page 18
Arc submergé flux inox	Page 19
Arc Submergé /electroslag feuillard inox	Page 19
Placage feuillard inox flux arc submergé / electroslag	Page 19

Produits d'apport de soudage alliages non-ferro

Cuivre et alliages	Page 20
Electrode enrobée cuivre et alliages	Page 20
Fils MIG/TIG cuivre et alliages	Page 20
Brasage cuivre et alliages	Page 22
Aluminium et alliages	Page 23
Electrode enrobée aluminium et alliages	Page 23
Fils MIG/TIG aluminium et alliages	Page 23
Nickel et alliages	Page 24
Electrode enrobée nickel et alliages	Page 24
Fil fourré nickel et alliages	Page 25
Fil MIG/TIG nickel et alliages	Page 26
Arc submergé fil alliages nickel	Page 28
Electroslag Feuillard alliages nickel	page 28
Soudage Fonte	Page 28
Electrode enrobée fonte	Page 28
Fil fourré fonte	Page 29
Fil MIG MAG TIG fonte	Page 29
Autre non-ferro fil TIG et MIG: Titane, Zirconium, Magnesium	Page 30

Produits d'apport de soudage rechargement - revêtement

Electrodes enrobées de rechargement	Page 31
Fils MIG et TIG de rechargement	Page 32
Fils fourrés de rechargement sous protection gaseuze	Page 33
Fils fourrés de rechargement sans gaz/open-arc	Page 34
Poudres métalliques de rechargement - imprimante 3D	Page 35
Produits de brasage de rechargement	Page 35
Produits Arc Submergé rechargement	Page 35
Fil projection thermique	Page 36
Plaques d'usure à appliquer	Page 37

Electrodes enrobées rutile et cellulosiques non allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN:	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	
6010	A 5.1: E 6010	2560-A: E 38 3 C 11	8575: E 43 54 C4	0,12	0,6	0,2								470-540	>380	>22	-30°C	>47
7010	A 5.5: E 7010-A1	2560-A: E 42 3 MoC 21, 499: E 42 2 Mo C 21		0,1	0,4	0,15		0,5						510-590	>420	>22	-20°C	>47
6013 S	A 5.1: E 6012	2560-A: E 38 0 RC 11	1913: E 51 22RC3	0,08	0,5	0,3								450-550	>360	>22	20°C	>60
1000 S	A 5.1: E 6013	2560-A: E 42 0 RC 11	1913: E 51 32 RR(C)5	0,08	0,65	0,45								510-610	>420	>22	0°C	>47
6013 Fall	A 5.1: E 6013	2560-A: E 38 0 RC 11	1913: E 43 22 R(C)3	0,08	0,6	0,4								470-600	>360	>22	20°C	>47
6013 T	A 5.1: E 6013	2560-A: E 42 0 RR 12	1913: E 51 22 RR 6	0,08	0,6	0,45								510-610	>360	>22	0°C	>47
6013 Root	A 5.1: E 6013	2560-A: E 35 2 RB 12	1913: E 43 43 RR (B) 7	0,1	0,5	0,2								470-600	>380	>24	-20°C	>47
7024 (150%)	A 5.1: E 7024	2560-A: E 38 0 RR 53	1913: E 43 32 RR11 150	0,08	0,55	0,25								470-540	>390	>22	0°C	>47
7024 (200%)	A 5.1: E 7024	2560-A: E 42 0 RR 74, 2560-B: E 49 24 A	1913: E 51 22 RR 11 200	0,08	0,75	0,3								490-550	>430	>22	0°C	>47
7027	A 5.1: E 7027	2560-A: E 42 4 RA 53, 2560-B: E 49 27 A	1913: E 51 53 AR 11 160	0,07	1	0,3								500-640	>420	>22	-40°C	>47
Guts (coupe)	no standard	no standard	no standard	Electrode enrobée pour coupage, chanfreinage acier, inox, fonte, aluminium , alliages cuivreux														

Electrodes enrobées basique non allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	
6018 LC	A 5.1: E 6018-1 H4R	2560-A: E 35 4 B 32 H5		<0,03	0,42	0,27								440-570	<400	>24	-20°C	>200
7016	A 5.1: E 7016	2560-A: E 42 4 B 12 H10, 2560-B: E 49 16 A	1913: E 51 43 B R 10	0,05	1	0,65								510-640	>420	>22	-40°C	>47
7018-1	A 5.1: E 7018-1 H4R	2560-A: E 42 4 B 32 H5 , 2560-B: E 49 18 A	1913: E 51 55 B10	0,08	1	0,6								510-610	>440	>24	-40°C	>47
AquaForce LC	A 5.1: ~E 6018	2560-A: E 38 2 B 14	2302: ~E 38 2 B 6 sa (PA, PB, PC, PD, PE, PG)	<0,05	0,45	0,2								480-590	>460	>32	-20°C	>27
E Corten	A 5.5: E 7018-G	2560-A: E 46 4 ZB 42 H5	8529: EY 50 75 CuNiB	0,06	1	0,5			0,4		0,7			540-620	>460	>20	-40°C	>47

Electrodes enrobées basiques faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	
7018 A1	A 5.5: E 7018-A1	3580-A: E Mo B 42 H5	1913: E Mo B2	0,1	0,8	0,5		0,5						530-630	>460	>22	-40°C	>47
8018-C3	A 5.5: E 8018-G-H4R	2560-A: E 50 6 1Ni B 42 H5	8529: EY 46 87Mn1NiBH5	0,07	1,3	0,5					0,9			560-720	>500	>22	-60°C	90
8018-C1	A 5.5: E 8018-C1 H4R	2560-A: E 50 8 2 Ni B 42 H5, 2560-B: ~E 57 18-3N3 A	8529: EY 50 76 2 Ni B	0,05	1	0,5					2,3			590-670	>510	>22	-80°C	>55
8018-C2	A 5.5: E 8018-C2 H4	2560-A: E 46 6 3Ni B 3 2 H5	8529: EY 46 87 3Ni BH5 20	<0,1	0,9	0,3					3,5			>550	>460	>19	-100°C	>30
9018-G	A 5.5: E 9018-G- H4R	2560-A: E 55 6 Mn 1NiMoB42 H5	8529: EY 55 76Mn1NiMoB H5	0,06	0,4	1,6		0,3			1			630-780	>550	>21	-60°C	>55

Electrodes enrobées basiques faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	
10018-D2	A 5.5: E 10018-D2	18275-A: E 62 4 MnMo B 42 H5	8529: EY 62 75 Mn1 MoB	0,09	1,9	0,5		0,4						690-890	>620	>19	-40°C	>70
10018-G	A 5.5: E 10018-G-H4	18275-A: E 62 6 Mn2NiCrMo B 42 H5	8529: EY 62 77 Mn2NiMo B	0,05	1,3	0,35	0,35	0,33				2		>690	>620	>17	-60°C	>47
11018-H	A 5.5: E 11018-M-H4	18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5	8529: EY 69 77 Mn2NiMo B H5	0,06	1,5	0,4	0,35	0,35		<0,25	2,1			>770	>690	>17	-60°C	>69
12018-G	A 5.5: E 12018-G	18275-A: E 78 4 Mn2Ni1CrMo B42 H5	8529: EY 79 64 Mn2Ni1CrMoB H5	0,06	1,6	0,4	0,75	0,6				2,4		980-1080	>790	>14	-40°C	>47
12018-Mo	A 5.5: E 12018-G	18275-A: E 89 4 ZB62 H5	8529: EY 89 75 Mn2Ni1CrMoB H5	0,07	1,65	0,5	0,9	0,85				2,6		>1050	>900	>15	-40°C	>47
8018-B2	A 5.5: E 8018-B2	3580-A: E CrMo1 B 42 H5, 3580-B: ~E 55 18-1CM H5	8575: E CrMo1 B 20+	0,06	0,95	0,6	1,1	0,5						570-670	>470	>20	20°C	>95
9018-B3	A 5.5: E 9018-B3 H4R	3580-A: E CrMo2 B 42 H5, 3580-B: E 6218-2C1M H5	8575: E CrMo2 B 20+	0,06	0,9	0,6	2,4	1						620-720	>490	>18	20°C	>95
9015-B9	A 5.5: E 9015-B9	3580-A: E CrMo91 B 42 H5		0,1	0,8	0,35	9	1		0,2	0,7	0,05		760	>650	>17	20°C	>70
9016-B9	A 5.5: E 9018-B9	3580-A: E CrMo91 B42 H5, 3580-B: E 62 15-9C1MV1 H5		0,06	0,6	0,35	9	0,9	0,2	0,2	0,9			680-850	>520	>17	20°C	>50
9018-B9	A 5.5: E 9018-B9	3580-A: E CrMo91 B42 H5, 3580-B: E 62 15-9C1MV H5		0,09	0,9	0,3	9	0,9		0,2	0,4	0,06		620-850	>520	>17	20°C	>50
9018-B9 (P92)	A 5.5: E 9018-B9	3580-A: E ZCrMoVWVnb 911B42 H5		0,1	0,9	0,3	9	0,9	1	0,2	0,4	0,02		620-850	>520	>17	20°C	>50

Fils MIG/TIG faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques							
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J			
SG Titan	A 5.18: ER 70S-2	14341-A: G 46 A M21 2Ti		0,04	1,2	0,55	Al: 0,1, Zr: 0,07, Ti: 0,1									560	460	23	-30°C	>47
SG1	A 5.18: ER 70S-3	14341-A: G 35 AMZ G2Si	8559: SG1	0,07	1,2	0,6									480-600	380-460	24-32	20°C	90	
SG1 Tig	A 5.18: ER 70S-3	636-A: W 46 5 W 2 Si	8559: SG1	0,08	1,2	0,57									560	470	30	-50°C	225	
SG2	A 5.18: ER 70S-6	14341-A: G 42 4 M21 3Si 1, 14341-A: G 42 3 C 3Si 1	8559: SG2	0,08	1,45	0,85									>540	>430	>24	-40°C	90	
SG2 Tig	A 5.18: ER 70S-6	636-A: W 42 5 W 3 Si 1	8559: SG2	0,08	1,45	0,85									>540	>430	>24	-60°C	75	
SG3	A.5.18: ER 70 S-6	14341-A: G 46 4 M G4Si1	8559: SG3	0,08	1,75	0,9									>560	>460	>24	-40°C	110	
SG3 Tig	A.5.18: ER 70 S-6	636-A: W 46 4 M G4Si1	8559: SG3	0,08	1,75	0,9									>560	>460	>24	-40°C	110	
G 50	A.5.18: ER 70 S-6	14341-A: G 50 5 M 4Si1		0,09	1,75	0,9									615	515	26	-40°C	110	
SG Corten	A.5.28: ER 80 S-G	14341-A: G 42 2 M/C GO	8575: SG NiCu	0,09	1,4	0,85	Cu: 0,45					0,85			>590	>480	>24	-40°C	>50	
SG Ni1	A 5.28: ER 80S-Ni1	14341-A: G 50 6 MZ G3Ni1	8575: SG Ni1	0,08	1,05	0,5						0,9			>560	>470	>24	-60°C	>47	
SG Ni1 Tig	A 5.28: ER 80S-Ni1	636-A: W 50 5 W3Ni 1	8575: SG Ni1	0,08	1,05	0,5						0,9			>560	>470	>24	-60°C	>47	

Produits d'apport de soudage

Aciers non- et faiblement allié



Fils MIG/TIG faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN / AWS:	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	
SG NiMo1	A 5.28: ER 80S-Ni1	16834-A/B: G 62 5 M Mn3Ni1Mo		0,1	1,2	0,75		0,3				0,9		640-740	520-640	32	-40°C	70
SG3 NiMo1	A 5.28: ER 90S-G	14341-A: G 50 7 M21 4Mo		0,12	1,75	0,2		0,55				0,9		>740	>620	>20	-50°C	>100
SG Ni2,5	A 5.28: ER 80S-Ni2	14341-A: G 50 8 M ZG3Ni2		0,1	1,1	0,6						2,4		630	540	28	-60°C	60
SG Ni2,5 Tig	A 5.28: ER 80S-Ni2	636-A: W2Ni2 / W 46 8 W2Ni2		0,1	1,1	0,6						2,4		630	540	28	-60°C	60
SG Ni3,5 Tig	A 5.28: ER 80S-Ni3	636-B: W 57P7 WN71	UNS: K31240	0,1	1,1	0,6						2,4		620	510	28	-60°C	60
ER 80S-D2	A 5.28: ER 80S-D2	14341-A: G 46 4 M G4Mo		0,08	1,8	0,7		0,5						650	560	22	-40°C	>47
ER 100 S-G(L)	A.5.28: ER 100 S-G	16834-A: G 62 4 M Mn3NiCrMo		0,09	1,7	0,7	0,6	0,3		<0,03	0,55			700	>620	20	-40°C	>47
ER 100 S-G	A 5.28: ER 110S-1	16834-A: G 69 4 M Mn3Ni1CrMo	A 5.28: ER 100S-G	0,08	1,6	0,6	0,3	0,3		0,1	1,5			>800	>690	>19	-60°C	>47
ER 100 S-G Tig	A 5.28: ER 110S-1	16834-A: W 69 4 Mn3Ni1CrMo	A 5.28: ER 100 S-G	0,08	1,6	0,6	0,3	0,3		0,1	1,5			>800	>690	>19	-60°C	>47
ER 110 S-G	A 5.28: ER 110 S-1	16834-A: G 79 5 M Mn4Ni2CrMo		0,07	1,6	0,45	0,3	0,4				2,1		>800	>690	21	-50°C	>80
ER 110 S-G Tig	AWS A 5.28: ER 110 S-1	16834-A: W 79 Mn3Ni2,5CrMo		0,07	1,6	0,45	0,3	0,4				2,1		>800	>690	21	-40°C	>47
ER 120 S-1	A 5.28: ER 120 S-1	16834-A: G 89 5 M Mn4Ni2,5CrMo		<0,1	1,7	0,5	<0,6	0,5				2,6		930-1070	930-1030	>14	-50°C	>68
ER 120 S-1 Tig	A 5.28: ER 120 S-1	16834-A: W 89 5 M Mn4Ni2,5CrMo		<0,1	1,7	0,5	<0,6	0,5				2,6		930-1070	930-1030	>14	-50°C	>68
4130	A 5.21: no standard		AISI 4130	0,3	0,2	0,3	1							1170	1140	QT		
SG Mo	A 5.28: ER 80 S-G	21952-A: G MoSi	8575: SG Mo	0,09	1,2	0,6	<0,15	0,5			<0,15			>580	>480	>22	-40°C	>47
SG Mo Tig	A 5.28: ER 80 S-G	21952-A: W MoSi	8575: SG Mo	0,09	1,2	0,6	<0,15	0,5			<0,15			>580	>480	>22	-40°C	>47
SG Mo Laser welding wire	A 5.28: ER 80 S-G	21952-A: G MoSi	8575: SG Mo	0,1	1,1	0,6		0,5						HRC 28-37				
SG CrMo1	A 5.28: ER 80S-G	21952-A: G CrMo1Si	8575: SG CrMo1	0,09	1	0,6	1,15	0,5						>560	>450	>22	20°C	>80
SG CrMo1 Tig	A 5.28: ER 80S-G	21952-A: G CrMo1Si	8575: SG CrMo1	0,09	1	0,6	1,15	0,5						>560	>450	>22	20°C	>80
ER 80S-B2	A 5.28: ER 80S-B2	21952-B: G 55 M 1CM		0,09	0,55	0,55	1,35	0,5						>560	>470	>19		
ER 80S-B2 Tig	A 5.28: ER 80S-B2	21952-A: B 1 CM		0,09	0,55	0,55	1,35	0,5						>560	>470	>19		
SG CrMo2	A 5.28: ER 90 S-G /ER 90S-B3 (mod)	21952-A: G CrMo2Si	8575: SG CrMo2	0,07	1	0,65	2,55	1						>520	>420	>23	20°C	>80

Produits d'apport de soudage

Aciers non- et faiblement allié



Fils MIG/TIG faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	
SG CrMo2 Tig	A 5.28: ER 90 S-G / ER 90S-B3 (mod)	21952-A: W CrMo2Si	8575: SG CrMo2	0,07	1	0,65	2,55	1						>520	>420	>23	20°C	>80
ER 90S-B3	A 5.28: ER 90S-B3	21952-B: G 62 M 2C1M		0,09	0,55	0,55	2,5	1,1				0,2		620	540	17	-40°C	>47
ER 90S-B3 Tig	A 5.28: ER 90S-B3	21952-B: W 62 2C1M		0,09	0,55	0,55	2,5	1,1				0,2		620	540	17	-40°C	>47
SG CrMo5	A 5.28: ER 80S B6	21952-A: G CrMo5Si	8575: SG CrMo5	0,08	0,5	0,45	5,7	0,6						550	430	17	20°C	47
ER 90S-B9 (P91)	A-5.28: ER90S-B9	21952-A: G CrMo 9 1	8575: SG CrMoVNb91	0,1	0,8	0,32	9	1			0,2	0,6		>620	>415	>16	20°C	220
ER 90S-B9 (P91) Tig	A-5.28: ER90S-B9	21952-A: W CrMo91	8575: SG CrMoVNb91	0,1	0,8	0,32	9	1			0,2	0,6		>620	>415	>16	20°C	220
ER 90 S-G (P92) Tig	A-5.28 : ER 90S-G	21952-A: WZCrMoWVNb 9 0.5 1.5		0,1	0,45	0,4	8,8	0,42	1,6	0,2	0,5	0,05		>620	>540	>17		
ER 80S-B8	A 5.28: ER 80S-B8	21952-A: W CrMo9		0,07	0,5	0,4	9	1						700	560	23	20°C	60
AA R3Y	A 5.20: E 71T-1M	17632-A: T 42 2 PM 1 H5		0,05	1,22	0,48								>500	>420	>20	-20°C	>47
AA R5Y46	A 5.29: E81T1-K2M	17632-A: T 46 6 1,5Ni P M 1 H5		0,06	1,15	0,3						1,4		530-680	>460	>20	-60°C	>47

Fils fourrés rutile cuivré non- et faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	AWS (M)	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	
AA R400	A 5.20: E71T-1M-J H4	17632-A: T 46 4 P M 1 H5, 17632-A: T 46 2 P C 1 H5	A 5.36: E71T1-M21 A4-CS1-H4	0,08	1,3	0,5								530-680	>460	>22	-40°C	>47
AA R460	A 5.20: E71T-1M-J H4	17632-A: T 46 4 P M 1 H5	A 5.20M: E491T-9M-J H4	0,05	1,3	0,5								530-680	>460	>22	-60°C	>60
AA R Corten	5.29: E81T1M H4	17632-A: T 46 2 ZPM1 H5	5.29M: E551-T1M H4	0,05	1,3	0,5				0,45		1,1		530-680	>460	>22	-20°C	>47

Fils fourrés rutile cuivré non- et faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	AWS (M)	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	
AA R500	A5.29: E81T1-Ni1M-J H4 A5.28: E81T1-Ni1C-J H4 A5.36: E81T1-M21A8-Ni1- H4 A5.36: E81T1-C1A4-Ni1- H4	17632-A: T 50 6 1Ni P M21 1 H5 17632-A: T 46 4 1Ni P C1 1 H5	5.29M: E551T1-Ni1M-J H4	0,05	1,3	0,5							0,8	560-690	>500	>22	-60°C	>47
AA R610	5.29: E101T1-K2M H4	18276-A: T 62 4 Mn1Ni P M 1 H5, 18276-B: T694T1 1MA N2M1 H5	5.29M: E691T1-K2M H4	0,08	1,6	0,6							0,95	690-830	>620	>22	-40°C	>47
AA R620	5.29: E101T1-K3M H4	18276-A: T 62 4 Mn1,5NiMo P M 1 H5		0,08	1,4	0,5		<0,38					1,7	690-830	>620	>18	-40°C	>47
AA R690	5.29: E 111 T1- K3M-JH4	18276-A: T 69 6 ZPM1H5	5.29M: E761T1-K3M-J H4	<0,08	1,7	0,5							2	770-940	>690	>17	-60°C	>47
AA RMo	5.29: E81T1-A1M H4	17634-A: T Mo P M 1 H5, 17634-B: T55 T1 1M 2M3 H5	5.29M: E551T1-A1M H4	0,05	1,3	0,5		0,5						550-740	>460	>22	20°C	>47
AA RMo (Co2)	5.29: E81T1-AC1	17632-A: T 46 2 Mo RC2		0,05	1,25	0,5		0,5						550-650	>470	>22	-20°C	>47
AA RCrMo1	A5.29: E81T1-B2M H4	EN ISO 17634-A: T CrMo1 P M21 1 H5	A5.36: E81T1-M21PY-B2- H4	0,05	1	0,3	1,1	0,5						620	540	>20	20°C	70

Fils fourrés à poudre métallique non- et faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques						
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J		
AA M3Y	A 5.18: E 70C-6M	17632-A: T 42 2 MM 3 H5		0,045	1,45	0,55								>490	>400	>22	-30°C	>27	
AA M4Y	A 5.18: E 70C-6M	17632-A: T 42 4 MM 3 H5		0,05	1,45	0,63								>500	>420	>20	-40°C	>47	
AA 90S-B9	5.28 : E90C-B9/ A5.28M : E90C-B9	17634-B:2006 T69T15-0M-9C1MV		0,1	1	0,3	9	1					0,2	0,3	780	650	17	20°C	27

Fils fourrés à poudre métallique cuivré non- et faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	AWS (M)	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	
AA M400	5.18: E 70C-6M H4	17632-A: T 46 4 MM1H5		<0,10	1,5	0,6								530-680	>460	>25	-40°C	150
AA M460	5.18: E 70C-6M H4	17632-A: T 46 6 MM1H5	5.18M: E48C-6M H4	0,05	1,5	0,7								550-650	>460	>24	-60°C	>47
AA M500	5.28: E 80C-Ni1H4	17632-A: T 50 6 1Ni M M 1 H5	5.28M: E55C-Ni1 H4	0,05	1,3	0,7						0,9		560-720	>500	>26	-60°C	>60
AA M550	A5.36: E91T15- M21 A8-K7-H4	18276-A: T55 6 Mn2,5Ni M M21 1 H5		0,05	1,4	0,6						2,2		640-780	>550	18	-60°C	>47
AA M610	5.28: E80C-Ni1 H4	18276-A T 62 6 Mn1Ni M M 1 H5, 18276-B T696T15 1MA N2M1 H5	5.28M: E55C-Ni1 H4	0,06	1,7	0,6		0,4				0,95		670-890	>620	25	-60°C	>47
AA M690	5.28: E 110 C-K4 H4	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5	5.28M: E76C-K4 H4	0,05	1,6	0,4	0,5	0,5				2,2		780-960	>690	>17	-60°C	>69
AA M960	5.28: ~E 120 C-K4 H4,	18276-A: T 89 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5	5.28 M: E83C-K4 H4	0,07	1,5	0,5	0,55	0,6				2,7		890-1180	>960	>14	-40°C	>47
AA MMo	5.28: E80 C-D2-H4	17634-A: T Mo M M 1 H5, 17634-B: T 55 T15 1M 2M3 H5	5.28M: E55C-D2-H4	0,05	1,3	0,7	0,5							550-740	>460	>22	-40°C	>47
AA MCrMo1	5.28: E80C-B2 H4	17634-A: T CrMo1 M M 1 H5, 17634-B: T 55 T15 1M 1CM H5	5.28M: E55C-B2 H4	0,05	1,4	0,3	1,1	0,5						550-740	>460	>20	-40°C	>27
AA MCrMo2	5.28: E90C-B3 H4	17634-A: T CrMo2 MM1H5	5.28M: E62C-B3 H4	0,07	1	0,3	2,3	1,1						620-820	>540	>18	-20°C	>47

Fils fourrés basiques cuivré non- et faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	AWS (M)	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	
AA B460	5.20: E70 T5M-J H4	17632-A: T 46 6 B M 3 H5 / T 42 4 B C 3 H5, 17632-B: T 556T5 0MA H5	5.20 M: E490 T5M-J H4	0,05	1,4	0,4								510-630	>460	>24	-60°C	>47
AA B500	5.29: E 90T5-K2M-J H4			0,085	1,55	0,5						0,97		>600	>500	>23	-80°C	>50
AA B690	5.29: E110T5-K4M H4	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B M 3 H5	5.29 M: E760T5-K4M H4	0,05	1,6	0,4	0,5	0,55				2,2		770-900	>690	>17	-60°C	>69
AA B890 SR	5.29: E 120 C-K4 H4	18276: T 89 4 Z M M 1 H5		0,07	1,3	0,6	1,2	1				2,3		980-1180	>890	>15	20°C	>60
AA BMo	5.29: E 80T5-A1M H4	17634-A: T Mo B M 3 H5	5.29 M: E55C-G H4	0,05	1,4	0,3		0,5						550-740	>460	>22	-40°C	>47
AA BCrMo1	5.29: E80T5-B2 H4	17634-A: T CrMo1 B M 3 H5	5.29 M: E550T5-B2 H4	0,05	1,4	0,3	1,1	0,5						550-740	>460	>20	-40°C	>27

Fils Fourrés sans gaz non allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Al	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J		
OA S-71-TGS	5.20: E 71T-GS	17632-A: T 42 Z W N 1 H15		0,15	0,9	0,38	1,4								520	430	22		
OA S-71-T8	A 5.20: E 71 T-8JD H8	17632-A: T 42 Z Y N 2 H10		0,19	0,55	0,2	0,6								570	469	25	-20°C	75
OA E-71 T-11	5.20: E71T-11	17632-A: T 42 Z W N 1 H15		0,18	1	0,25	0,8								520	430	23		
OA S-70-T4R	A 5.20: E 70 T-4	758: T 38 Z W N 3		0,2	0,55	0,2	1,3								610	450	25		

Brasage fort non allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J		
G1	A 5.2: R 45	12536: O1	8554: G1	<0,10	0,5	<0,20									360-450	>260	>20	20°C	>35
G4 (H44Mo)	A 5.2: R 65	12536: O IV	8554: G IV	0,11	1	0,2		0,5							450-50	>350	>22	20°C	>60

Arc Submergé fils non- et faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J		
S1	A 5.17: EL 12	14171-A: S1	8575: S1	0,06-0,10	0,5	<0,10													
S2	A 5.17: EM 12K	14171-A: S2	8575: S2	0,07-0,15	1,1	0,12													
S3 Si	5.17: EH 12 K	14171-A: S3Si		0,08-0,10	1,6	0,3													
S4	A 5.17: EH 14	14171-A: S4	8557: S4	0,08-0,10	2	0,12													
S2 Mo	A 5.23: EA 2	14171-A: S2Mo	8575: S2Mo	0,05-0,17	1,2	0,2													
S3 Mo	A 5.23: EA 4	14171-A: S3Mo	8575: S3Mo	0,12	2,52	0,15		0,52											

Arc Submergé fils non- et faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques					
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J		
SA Corten	A.5.28: EG	14171-A: S2NiCu1	8557: S2NiCu1	0,09	1,4	0,85						0,85	0,45						
S2 1NiCrMo	5.23: EG	14171-A: S2 1NiCrMo		0,12	1	0,27	1	0,57				0,95							
S2 Ni1	A 5.23: E Ni 1	14171-A: S2Ni1		0,08	1	0,2						0,9							
S2 Ni2	A 5.23: E Ni 2	14171-A: S2Ni2		0,08	1	0,2						2							
S3 NiMo-1	5.23: EF3	14171-A: S3Ni1Mo		0,12	1,75	0,2		0,55				0,9		700	620	22	-40°C	50	
S3 NiMoCr	A 5.23: ~EG EF6	26304-A: S3Ni2,5CrMo		0,13	1,6	0,1	0,27	0,6				2,1		>770	>690	>17	-60°C	>69	
SA 890	A 5.28: ER 120 S-G	14295: SZ4Ni2CrMo		0,1	1,85	0,6	0,6	0,55				2,2		950-1100	>890	>14	-40°C	>47	
S2 CrMo1	A 5.23: EB2 R	24598-A: S CrMo1	8575: S2 CrMo1	0,1	0,95	0,25	1,2	0,55						>550	>460	>20	20°C	>60	
S2 CrMo2	A 5.23: EG	24598-A: SZCrMo2Mn	8575: S2 CrMo2	0,1	0,95	0,25	2,45	1						>550	>470	>20	20°C	>47	
SA 90S-B9	A5.23: EB91	24598-A S CrMo91		0,1	0,5	0,25	8,7	1			0,2	0,6		800	700	22	20°C	220	
SA 80S-B8	A 5.23: EB8	24598-A: S CrMo9		0,08	0,6	0,4	8,7	1				0,18		700	560	23	20°C	60	
SA P-24		S Z CrWV2		0,075	0,8	0,06	2,3	1			V:0,15, B:0,002			620	520	15	20°C	100	

Arc Submergé fils fourrés cuivré non- et faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	AWS (dépôt)	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
				C	Mn	Si	Cr	Mo	Cu	Sn	Ni	Nb	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	
SACW 460 / FL 155	A 5.17: F8A4-EC-15.23: F8A4-EC-G	14171-A: S 46 4 FB T3	5.23: F8A4-EC-G	0,05	1,5	0,3								540-640	>460	>25	-40°C	>100
SACW 500 / FL 155	A 5.23: F7A8-EC-G / 5.23: F7P8-EC-G	14171-A: S 46 6 FB T3Ni1	5.23: F7P8-EC-G	0,13	1,2	0,2						1		670	560	22	-60°C	90
SACW 550 / FL 155	A 5.23: F 9 A8 - EC - G	26304-A: S 55 6 FB T3Ni1Mo	A 5.23M: F62A6-ECF1-F1	0,06	1,2	0,3		0,5				0,9		640-670	>550	18	-60°C	60
SACW 690 / FL 155	A 5.23: F11A8-ECF5-F5	26304-A: S 69 6 FB T3Ni2,5CrMo	A 5.23M: F76A6-ECF5-F5	0,08	1,6	0,4	0,5	0,5				2,2		770-900	>690	>17	-60°C	>69
SACW 890 / FL 155	A 5.23: ~F12A8-ECG	26304-A: S 89 4 FB T3Ni2,5Cr1Mo	A 5.23M: ~F83A6-ECG	0,08	1,6	0,4	1	0,5				2,2		940-1180	>890	15	-60°C	40
SACW CrMo-2 / FL 880	A 5.23: F9P2-ECB3-B3	24598: S T CrMo2 FB		0,09	1,1	0,3	2,3	1,1						620-760	>540	21	-20°C	180
SACW CrMoWV-12 / FL 880		24598-A: S CrMoWV12		0,18-0,25	0,77	0,27	11,5	0,89			0,3	0,5	0,5	>650	>550	>16	20°C	>47
SA 1.41 B		14171:		0,05	1,4	0,1		0,4			0,13	1,4		440-570	>355	>22	-40°C	>27

Arc Submergé flux pour non- et faiblement allié

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	Caractéristiques flux
ST 55		14174: SA FB 1 55 AC(D) H5		Flux basique neutre (FB), BI=3,1, hydrogène diffusible bas: S3Si, SACW 690, jusqu'à -60°C
ST 65		14174: SA AB 1 67 AC(D) H5		Flux semi-basique neutre, BI=1,7: propriétés jusqu'à -40°C: S2
FL 155		14174: SA FB 1 55 AC H5		Flux basique neutre (FB), BI=3,4, hydrogène diffusible bas: S3Si, SACW 690, jusqu'à -60°C
FL 160		14174: SA FB 1 55 AC H5	BFB 155ACAC10MHVP5	Flux basique neutre (FB), BI=3,0, hydrogène diffusible bas: -40°C: S2Si, S3Si, S2Mo, -30°C: S2CrMo1
FL 180		14174: SA AR 1 88 AC	BAR 188AC10KM	Flux Aluminate Rutile (AR), BI= 0,4, jusqu'à -20°C S1, S2, S2Si, S4
FL 188		14174: SA AB 1 67 AC H5	BFB 165AC12MHP5	Flux semi-basique, BI=1,3: propriétés jusqu'à -30°C: S1, S2Mo, -40°C: S2, S2Si
FL 851		14174: SA AB 1 67 AC H4	760: SA AB 167 AC H4	Flux semi-basique, BI=1,7: propriétés jusqu'à -20°C: SACrMo1-40°C: S1, S2,S2Mo, SACorten-50°C: S2(Si), S3(Si), S3NiMo1 -60°C: S2Ni1
FL 915		14174: SA FB 1 65 DC	32522: BFB 165DC	Flux basique, BI=2,2, haute vitesses: propriétés jusqu'à -30°C: S2Mo, S3NiMo1, -40°C: S2(Si), S3(Si) -60°C: S2Ni1
FL CS155		14174: SF CS 1 56 AC H5		Flux fondu, BI: 1,05, -20°C: S2(Si), -40°C: S3 Si, SACW 500
FL CS165		14174: SF CS 1 65 AC H5		Flux fondu, BI: 1,3, -20°C: S2(Si), -40°C: S3 Si, SACW 500
FL 160	5.17: F7AP6-EA3-A3	14174: SA FB 1 55 AC H5	BFB 155ACAC10MHVP5	Flux basique neutre (FB), BI=3, hydrogène diffusible bas, , jusqu'à -40°C: S2 (Si), S3Si, S2Mo, 20°C: S2CrMo1
FL 188	5.17: F7A0-EA2-A2	14174: SA AB 1 67 AC H5	BFB 165AC12MHP5	Flux semi-basique neutre, BI=1,3: propriétés jusqu'à -30°C: S1, S2Mo, -40°C: S2(Si)
FL X		14174: SA FB 1 55 AC H5		Flux basique neutre (FB), BI=3,1, hydrogène diffusible bas et faible X-factor: S3Si, jusqu'à -60°C: SACW 690, -20°C: S2CrMo1, S2CrMo2 et SA90SB-9

BI= indice de basicité Boniszewski

Produits d'apport de soudage

Aciers inoxydables



Electrodes enrobées inox

Acier Inox Martensitique et Ferritique

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique									Caractéristiques mécaniques						
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB	
4009 Ti	A 5.4: E 410-25	3581-A: E 13 B 42	1913: E 4009	1.4009	0,1	0,7				11,5-14,5					620	>450	>15			180
4015 HL-Kb	A 5.1: E 430-15	3581-A: E 17 R 52	E 4015 HL-Kb	1.4015	<0,10	<0,7	-	<0,5	16-18	0,8-1,2				540	340	20			150	
4115 HL	A 5.4: E 430HMo-26	3581-A: EZ 17 Mo R 52	8556: E 17 Mo B20+	1.4115	0,18	0,7	0,4	0,15	16-17	0,8-1,5				700	500	15			200	
4122 HL-Kb	A 5.4: E 430HMo-26	3581-A: EZ 17 1 R 52	8555: E6-UM-50-CP	1.4122	0,38	0,35	0,3	0,3	16-18	0,9-1,1				800	600	12			230	
E 410 NiMo	A 5.4: E 410 NiMo-25	3581: E 13 4 B 130 36 X	8556: E 13 4 B25	1.4351	<0,1		<0,7	4,00	13	0,75				800	600	25			38 HRC	

Acier Inox Austenitique, Cr-Ni

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique									Caractéristiques mécaniques					
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
4316 Ti	A 5.4: E 308L-17	3581-A: E 19 9 L R 12	8556: E 19 9 LR 23	1.4316	<0,03	0,5-2	<0,9	9-11	18-20					55-600	320-390	33-37	20°C	60-70	
4316 H	A 5.4: E 308H-16	3581-A: E 19 9 RB 12	8556: E 19 9 R 23	1.4948	<0,05	0,5-1,0	<1,0	9-11	18-20					>550	>350	35	20°C	70	
4551 Ti	A 5.4: E 347-17	3581-A: E 19 9 Nb R 12	8556: E 19 9 Nb R23	1.4551	>0,03	0,8	0,8	10	18-20			10x%C		>540	>380	33-37	-120°C	>32	

Acier Inox Austenitique, Cr-Ni resistant au chaleur

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique									Caractéristiques mécaniques					
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
4820 AC	A 5.4: ~E 2504-17	3581-A: E 25 5 R 32	8556: E 25 4 MP R 23	1.4820	0,06	0,7	1	4,7	25					700	500	20			
4332 R	A 5.4: E 309L-17	3581-A: E 23 12 LR 32	8556: E 23 12 LR 26	1.4332	<0,04	0,7	<0,9	13	23					>550	>400	>30	20°C	>47	
4332 Ti	A 5.4: E 309L-26	EN 1600: E 23 12 LR 32	8556: E 23 12 LR(B) 23	1.4332	<0,03	0,5-2,0		11-13	21-23					550	400	30	20°C	55	
4829 MoTi	A 5.4: E 309MoL	3581-A: E 22 12 R 3 2	8556: E 23 12 LR 23	1.4829	<0,03	0,8	0,7	11-13	22-24	2,5-3,5				>630	>480	>25	-20°C	>32	
4893 Kb (253MA)	A 5.4:	1600: E 22 12 R 32		1.4893	0,1	0,9-1,1	1	11	22	0,1		N:0,1		590	360	27			
4842 Kb	A 5.4: E 310-15	3581-A: E 25 20 B 22	8556: E 25 20 R 26	1.4842	<0,1	2,5-3	0,6	19-21	23-26					>600	>410	>29	20°C	>70	
4842 Ti	A 5.4: E 310-16	3581-A: E 25 20 R 12	8556: E 25 20 R 26	1.4842	0,1	2,9	0,5	20	25					>600	>410	>29	20°C	>70	
310 Mo	A 5.4: E 310 Mo-16	3581-A: E 25 20 3 R 12	8556: E 25 22 2 NLB	1.4466	<0,10	1,5-2,0	0,5	19-21	22-24	2-3				540	380	35	20°C	70	
4850 Kb	A 5.4:	14700: E Ni1	1600: EZ 21 32 Nb B 32	1.4850	0,12-0,18	4,5	0,3	32-35	21-23			0,9-1,2		600	380	25	20°C	50	
4853 Kb	A 5.4:	14700: ~E Ni1, 1600: EZ 25 35 Nb B 32	8555: E 9-UM-200 RZ	1.4853	0,3-0,5	0,9-1,1	0,9	34-36	25-27			1,2-1,5		>690	>460	>8			

Produits d'apport de soudage

Aciers inoxydables

CEWELD®

Acier Inox Austénitique, Cr-Ni-Mo (Cu), duplex, superduplex														Caractéristiques mécaniques					
CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	C	Mn	Si	Analyse Chimique					Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
								Ni	Cr	Mo	Nb	Cu							
4430 Ti	A 5.4: E 316L-17	3581-A: E 19 12 3 L R 12	8556: E 19 12 3LR23	1.4430	0,025	0,5-2	0,7	11-13	18-20	2,5-3				550	320	35	20°C	70	
4430 Ti Fall	A 5.4: E 316L-17	3581-A: E 19 12 3 L R 11	8556: E 19 12 3 LR 13	1.4430	<0,03	0,5-2	0,6	11-13	18-20	2,5-3,0				>550	>320	35	20°C	70	
4430 H	A 5.4: E 316 H-16	3581-A: E 19 12 3 RB 12	8556: E 19 12 3 R 12	1.4430	<0,06	0,5-2	1	11-13	18-20	2,5-3				550-620	320-340	35-37	20°C	50-70	
4576 Ti	A 5.4: E 318-16	3581-A: E 19 12 3 Nb R 12	8556: E 19 12 Nb R 23	1.4576	<0,03	0,8	0,8	11-13	18-20	2,5-3	10x%C			>600	>440	>30	-120°C	>32	
4440 AC	A 5.4: E 317L-17	3581-A: E 18 16 5 N L R 12	8556: E9-UM-300-CKR	1.4440	<0,03	3,5	0,8	17,5	18	4,5			0,12	>580	>400	>25	20°C	>55	
4462 Ti	A 5.4: E 2209-17	3581-A: E 22 9 3 N L R 12	8556: E 22 9 3 L R 23	1.4462	<0,03	1,1	0,35	9-10	21-23	2,8-3,3			0,15	>690	>480	>25	20°C	>50	
4460 Cu	A 5.4: E 2593-26	3581-A: E 25 9 3 N LR 32		1.4501	<0,02	1,0-1,2	<0,8	8-10	24-26	2,5-3,5		0,5-0,8	0,15-0,18	>730	>550	>23	-20°C	50	
4501 Kb	A 5.4: E 2595-15	3581-A: E 25 9 4 N L N 2 2		1.4501	<0,04	1,2	0,5	9	25	3,8		0,7	0,2	750	600	25	-50°C	50	
4539 Ti	A 5.4: E 385-16	3581-A: E 20 25 5 Cu N L R 53	8556: E 20 25 5CuLR23	1.4539	<0,03	1,2-1,8	0,5	24-26	19-21	4-5		1,2-1,8		590-610	380-430	32-35	20°C	30-50	

Acier Inox Austénitique, aciers difficile à souder														Caractéristiques mécaniques					
CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	C	Mn	Si	Analyse Chimique					Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
								Ni	Cr	Mo	Nb	Cu							
4370 Kb	A 5.4: E 307-15	3581-A: E 18 8 Mn B 22	8556: E 18 8 Mn B 20+	1.4370	0,15	5-7	0,7	7-9	17-18					>550	>350	>37	20°C	>75	
4370 Ti	A 5.4: E 307-16	3581-A: E 18 8 Mn RB 12	8556: E 18 8 MnR26	1.4370	<0,10	5-7	0,7	7-9	17-19					600	>370	40	20°C	70	
4370 HLS	A 5.4: ~E 307 - 26	3581-A: E 18 8 Mn R 53	8556: E 18 8 6 Mn R 26	1.4370	<0,10	5-7	<1,1	7-9	17-19					600	370	40	20°C	70	
Croni 29/9 S	A 5.4: E 312-16	3581-A: E 29 9 RB 12	8556: E 29 9 R 23	1.4337	<0,10	0,8-1,2		8-10	27,5-30					>810	>630	>20	20°C	48-55	
Croni 29/9 HLS	A 5.4: E 312-26	3581-A: E 29 9 R 53	8555: E9-UM-250-KRZ	1.4337	<0,10	0,8-1,2		8-10	27,5-30					>810	>630	>20	20°C	48-55	
Cronimo HLS	A 5.4: E 308Mo-26	3581-A: E 20 10 3 L R 53	8556: E 18 8 3 MPR 3 1 150	1.4431	<0,15			10	20	3									

Produits d'apport de soudage

Aciers inoxydables



Fils MIG/TIG inox

Acier Inox Martensitique et Ferritique

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique									Caractéristiques mécaniques					
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
410	A 5.9: ER 410	14343-A: G Z 13	8556: SG-X 8 Cr 14	1.4009	<0,12	<0,60	<0,50	<0,6	12-13,5	<0,75		<0,40		>650	>450	>15			180
410 Tig	A 5.9: ER 410	14343-A: W Z 13	8556: SG-X 8 Cr 14	1.4009	<0,12	<0,60	<0,50	<0,6	12-13,5	<0,75		<0,40		>650	>450	>15			180
410 NiMo	A 5.9: ER 410 NiMo	14343-A: G 13 4	8556: SG-X3CrNi 13 4	1.4351	0,03	0,7	0,8	4,7	13	0,5				>800	>680	>15	20°C	50	250
430 LNb	A 5.9: ER 430 LNb	14343-A: G Z17 L Nb		1.4511	<0,03	0,4	0,4	<0,5	18	<0,5	0,5			444	275	26			145
430 LNb/Ti	A 5.9: ER 430 Nb (mod)	14343-A: G ZCr18 NbTiL		1.4509	<0,03	<0,8	<0,5	<0,5	18-19	<0,5	0,4-0,6	<0,5	Ti: 0,3-0,5						140
ER 630 (17-4 PH)	A 5.9: ER 630	UNS S17480		1.4542	<0,03	0,55	0,45	4,7	16,7	0,2	0,24	3,5		1020	920	11			
ER 630 Tig (17-4 PH)	A 5.9: ER 630	UNS S17480		1.4542	<0,03	0,55	0,45	4,7	16,7	0,2	0,24	3,5		1020	920	11			

Acier Inox Austenitique, Cr-Ni

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique									Caractéristiques mécaniques					
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
308 LSi	A 5.9: ER 308LSi	14343-A: G 19 9 L Si	8556: SG X2CrNi 19 9	1.4316	<0,03	1,0-2,5	0,65-1,0	9-11	19,5-22	<0,75				620	460	36	-196°C	45	
308 LSi Tig	A 5.9: ER 308LSi	14343-A: W 19 9 L Si	8556: SG X2CrNi 19 9	1.4316	<0,03	1,0-2,5	0,65-1,0	9-11	19,5-22	<0,75				630	480	37	-196°C	75	
308H	A 5.9: ER 308 / 308H	14343-A: G 19 9 H, 14343-B: SS19-10H	8556: SG 12CrNi 19 9	1.4948	0,04-0,08	1,0-2,5	0,30-0,65	9-11	19,5-22	<0,50		<0,75		>600	>400	35	20°C	80	
308H Tig	A 5.9: ER 308 / 308H	14343-A: W 19 9 H	8556: SG 12CrNi 19 9	1.4948	0,04-0,08	1,0-2,5	0,30-0,65	9-11	19,5-22	<0,50		<0,75		>620	>420	35	20°C	>100	
347 Si	A 5.9: ER 347 Si	14343-A: G 19 9 Nb Si	8556: SG X5CrNiNb 19 9	1.4551	0,04	1,9	0,7	10	19,5	Nb: >12%xC, max 1,1			590	390	30	-196°C	40		
347 Si Tig	A 5.9: ER 347 Si	14343-A: W 19 9 Nb Si	8556: SG X5CrNiNb 19 9	1.4551	0,04	1,9	0,7	10	19,5	Nb: >12%xC, max 1,1			590	390	30	-196°C	40		

Acier Inox Austenitique, Cr-Ni résistant au chaleur

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique									Caractéristiques mécaniques					
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
310	A 5.9: ER 310	14343-A: G 25 20 Mn	8556: SG X12CrNi 25 20	1.4842	0,1	1,8	0,5	21	26	<0,3		<0,3		>590	>390	45	-196°C	60	
310 Tig	A 5.9: ER 310	14343-A: W 25 20 Mn, 14343-B: SSZ310	8556: SG X12CrNi 25 20	1.4842	0,1	1,8	0,5	21	26	<0,3		<0,3		>590	>390	45	-196°C	60	
327	A 5.9: ER 327 (~329)	14343-A: G 25 4	8556: X 12 CrNi 25 4	1.4820	0,1	1,0-2,5	0,6	4-6	24-27					650	450	15	20°C	50	
25-35Nb	A 5.9:	14343-A: G(Z) 25 35 Zr		~1.4853	0,45	1,7	1,1	34-36	25-27	1,2-1,5				>690	>460	>8			
25-35Nb Tig	A 5.9:	14343-A: WZ 25 35 Zr		~1.4853	0,3-0,5	0,9-1,1	0,9	34-36	25-27	1,2-1,5			Ti: 0,09	>690	>460	>8			

Produits d'apport de soudage

Aciers inoxydables

Acier Inox Austénitique, Cr-Ni résistant au chaleur																				
CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique										Caractéristiques mécaniques					
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB	
309LSi	A 5.9: ER 309 LSi	14343-A: W 23 12 L Si	8556: SG X2CrNi 24	1.4332	<0,03	2	0,9	13	24							600	440	37	-110°C	90
309 LSi Tig	A 5.9: ER 309 LSi	14343-A: W 23 12 L Si	8556: SG X2CrNi 24	1.4332	<0,03	1,0-2,5	0,65-1,0	12-14	23-25	<0,75		<0,75				600	440	37	-110°C	90
309 H	A 5.9: ER 309	14343-A: G 22 12 H	8556: SG X12CrNi 24	1.4829	<0,12	1,0-2,5	0,5	12-14	23-25						550-700	>400	>25	20°C	>70	
35-45Nb	A 5.9:	14343-A: GZ 35 45 Nb		~1.4889	0,42	0,8	1,4	45	35			1,1		Ti: 0,09	>660	>460	>8			
35-45Nb Tig	A 5.9:	14343-A: W 35 45 Nb		~1.4889	0,42	0,8	1,4	45	35			1,1		Ti: 0,09	>660	>460	>8			

Acier Inox Austénitique, Cr-Ni-Mo (Cu), duplex, superduplex																			
CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique										Caractéristiques mécaniques				
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
316 LSi	A 5.9: ER 316LSi	14343-A: G 19 12 3 L Si	8556: SG X2 CrNiMo 19.12	1.4430	<0,02	1,7	0,8	12,5	18,8	2,6					620	440	37	-196°C	55
316 LSi Tig	A 5.9: ER 316LSi	14343-A: W 19 12 3 L Si	8556: SG X2 CrNiMo 19.12	1.4430	<0,02	1,7	0,8	12,5	18,8	2,6					620	440	37	-196°C	55
316H	A 5.9: ER 316H	14343-A: G 19 12 3H, 14343-B: SS 316H	8556: ~SG X5CrNiMo 19 11	1.4403	0,04-0,08	1,0-2,5	0,30-0,65	11-14	18-20	2-3		<0,3			>650	>460	>35		
316H TIG	A 5.9: ER 316H	14343-A: W 19 12 3H, 14343-B: SS 316H	8556: SG X5CrNiMo 19 11	1.4403	0,04-0,08	1,0-2,5	0,30-0,65	11-14	18-20	2-3		<0,3			>650	>460	>35		
317L	A 5.9: ER 317L	14343-A: G 19 14 4 L	8556: SG- X2CrNiMo 19 14 4	1.4453	0,03	3,5	0,3	13,5	18,5	4,5			N: 0,12		>580	>320	>35	20°C	>65
317L Tig	A 5.9: ER 317L	14343-A: W Z 19 14 4 L, 14343-B: SS 317L	8556: SG- X2CrNiMo 19 14 4	1.4453	0,03	3,5	0,3	13,5	18,5	4,5			N: 0,12		>580	>380	>35	20°C	>90
318 Si	A 5.9: ER 318 Si	14343-A: G 19 12 3 Nb Si	8556: SG- X5CrNiMoNb 19 12	1.4576	<0,05	1,5	0,8	12-14	19	2,8	12x%C				615	460	35	-60°C	70
318Si Tig	A 5.9: ER 318 Si	14343-A: W 19 12 3 Nb Si	8556: SG- X5CrNiMoNb 19 12	1.4576	<0,05	1,5	0,8	12-14	19	2,8	12x%C				615	460	35	-60°C	70
2209 Duplex	A 5.9: ER 2209	14343-A: G 22 9 3 N L	8556: SG X2CrNiMo 22 9 3	1.4462	0,025	1,6	0,5	9	23	3			N: 0,14		>730	>560	26	-60°C	>37
2209 Duplex Tig	A 5.9: ER 2209	14343-A: W 22 9 3 N L	8556: SG X2CrNiMo 22 9 3	1.4462	0,025	1,6	0,5	9	23	3			N: 0,14		>740	>570	26	-60°C	>37
Super Duplex (2507)	A 5.9: ER 2594	14343-A: G 25 9 4 L N	8556: SG- X2CrNiMoCuN 25 9 4	1.4410	0,02	0,4	0,35	9,5	25	4		0,1	N: 0,25		860	660	28	-40°C	170
Super Duplex Tig (2507)	A 5.9: ER 2594	14343-A: W 25 9 4 NL	8556: SG- X2CrNiMoCuN 25 9 4	1.4410	0,02	0,4	0,35	9,5	25	4		0,1	N: 0,25		860	660	28	-40°C	170
2594 (Super Duplex)	A 5.9: ER 25 9 4	14343-A: G 25 9 4 N L	8556: SG X2CrNiMo 25 9 4	1.4410	0,025	1,2	0,6	9	25	3,7			W: 0,4, N: 0,2		900	700	27	-40°C	55
2594 Tig (Super Duplex)	A 5.9: ER 25 9 4	14343-A: W 25 9 4 NL	8556: SG X2CrNiMo 25 9 4	1.4410	0,025	1,2	0,6	9	25	3,7			W: 0,4, N: 0,2		>780	>620	>26	-40°C	>47
904L	A 5.9: ER 385	14343-A: G 20 25 5 Cu	8556: 20 25 5 L Cu	1.4539	0,019	2,05	0,35	25,1	20,5	4,6		1,6	N: 0,04		>560	>380	>35	20°C	>70

Produits d'apport de soudage

Aciers inoxydables



Acier Inox Austénitique, Cr-Ni-Mo (Cu), duplex, superduplex																			
CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique										Caractéristiques mécaniques				
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
904L Tig	A 5.9: ER 385	14343-A: W 20 25 5 Cu L, 14343-A: SS385	8556: ~20 25 5 L Cu	1.4539	0,019	2,05	0,35	25,1	20,5	4,6		1,6	N: 0,04	600	410	35	20°C	120	
320	A 5.9: ER 320LR	14343-A: G 20 33 3	8556: SG X CrNiMo 20	2.4660	<0,025	1,5-2,0	<0,15	32-36	19-21	2-3	8x%C-1	3-4		595	400	35			

Acier Inox Austénitique, aciers difficile à souder																			
CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique										Caractéristiques mécaniques				
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
307 Si	A 5.9: ER 307	14343-A: G 18 8 MnSi, 14343-B: SSZ307	8556: SG X15CrNiMn 18 8	1.4370	<0,12	6,5	0,6-1,0	8,5	18,5					>600	>360	40	20°C	>100	
307 Si Tig	A 5.9: ER 307 (mod.)	14343-A: W 18 8 MnSi, 14343-B: SSZ307	8556: SG X15CrNiMn 18 8	1.4370	<0,12	6,5	0,6-1,0	8,5	18,5					>600	>3540	40	20°C	>100	
312	A 5.9: ER 312	14343-A: G (W) 29 9	8556: SG-X10CrNi 30 9	1.4337	<0,15	1,0-2,5	0,3-0,65	8-10,5	28-32	<0,75		<0,75		800	640	22	20°C	50	
309LMo	A 5.9: ER 309 LMo	14343-A: G 23 12 3 L	8556: SG X12CrNiMo 24 12 3	1.4459	<0,03	1,0-2,5	0,3-0,65	12-14	23-25	2-3		<0,75		600	400	31	-40°C	>60	
309 LMo Tig	A 5.9: ER 309 LMo	14343-A: W 23 12 3 L	8556: SG X12CrNiMo 24 12 3	1.4459	<0,03	1,0-2,5	0,3-0,65	12-14	23-25	2-3		<0,75		600	400	31	-40°C	>60	

Fil fourré inox																			
CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique										Caractéristiques mécaniques				
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
AA 308L	A 5.22: E 308-LT0-1/4	17633-A - T 19 9 L R C/M 3	8556: 19 9 L	1.4316	0,025	1,4	0,7	10,5	20					620	460	36	-196°C	>30	
AA 308 LP	A 5.22: E 308 L T 1-4/-1	17633-A: T 19 9 L P M 1	8556: 19 9 L	1.4316	<0,03	1,4	0,7	10,5	20				N: 0,014	620	460	38	-196°C	>32	
AA 308H	A 5.22: E 308HT1-1/-4	17633-A: TZ 19 9 H R C/M 3	8556: 19 9	1.4302	0,06	1,4	0,88	10,5	20,5					630	470	35	20°C	80	
AA 347H	A 5.22: E 347 T1-1/4	17633-A: T 19 9 Nb P C/M 2	8556: 19 9 Nb	1.4551	0,03	1,3	0,6	10,4	18,7		0,6			617	440	37	20°C	83	
AA 347 TIG	A 5.22: R 347T1-5	1.4551		1.4551	0,02	1,6	0,8	10,2	19		0,7			630	460	48	20°C	130	
AA 316L	A 5.22: E 316-LT1-4/ TO-4	17633-A: T 19 12 3 L R M 3	8556: 19 12 3	1.4430	0,03	1,4	0,7	12,5	18,5	2,55				524	382	46,8	-120°C	>32	
AA 316LP	A 5.22: E 316L T 1-4/-1	17633-A: T 19 12 3 L P M 1	8556: 19 12 3 L	1.4430	0,03	1,4	0,7	12,8	18,5	2,55				524	382	46,8	-40°C	>32	
AA 316L TIG	A 5.22: R 316-LT1-5			1.4430	0,02	1,6	0,9	12,5	18,9	2,3				600	440	38	20°C	110	
AA 318	A 5.22: E 318 T 0-4/T 0-1	17633-A: T 19 12 3 Nb R M 3	8556: 19 12 3 Nb	1.4576	0,02	1,3	0,5	11,6	18,5	2,8	0,4			670	500	31	0°C	57	
AA 317L	A 5.22: E 317LT0-1/-4	17633-A: T Z 19 13 4 L R C/M 3	8556: 19 13 4 N	1.4438	0,03	1,1	0,6	19,1	12,6	3,5				620	490	35	0°C	53	

Produits d'apport de soudage

Aciers inoxydables



Fil fourré inox																			
CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique									Caractéristiques mécaniques					
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB
AA 2101 Lean Duplex	A 5.22: E2307 T1-1/4	17633-A: T 23 7 N L P C1/M21 2, 17633: T Z 24 9 N L R M(C) 3	8556:~ 23 7 N L	1.4162	0,03	1,26	0,45	7,9	24,6					N: 0,13	750	571	29	20°C	45
AA 2209	A 5.22: E 2209 T0-1/-4	17633-A: T 22 9 3 N L R M 3, 17633-B: TS 2209-FBO	8556: 22 9 3 L	1.4462	0,03	1,4	0,8	9,5	23	3,3				N: 0,14	780	630	28	-60°C	>35
AA 2209-P	A 5.22: E 2209 T1-4/T1-1	17633-A: T 22 9 3 N L P M 1, 17633-B: TS 2209-FBO	8556: 22 9 3 L	1.4462	0,03	1,4	0,8	9,5	23	3,3				N: 0,14	780	630	28	-60°C	>35
AA 2209-Pi	A 5.22: E 2209 T1-1/4	17633-A: T 22 9 3 N L P C /M1, 17633-A: TS 2209-FBO	8556: 22 9 3 L	1.4462	0,03	0,82	0,54	9,35	22,5	3,4				N: 0,15	815	612	29	-60°C	62
AA 2209 M	A 5.9: EC 2209	17633-A: T 22 9 3 N L M M 1, 17633-B: TS2209-MGO	8556: 22 9 3 L	1.4462	0,03	1,4	0,6	9,8	23	3,2				N: 0,15	690-800	780-690	22-28	-60°C	32
AA 2594	A 5.22: E 2594T1-4 / T1-1	17633-A: T 25 9 4 N L P C/M 1	8556:~25 9 4	1.4501	0,026	1,2	0,5	9,6	25,7	3,8	W: <0,1	0,03	N: 0,24	900	700	27	-85°C	23	
AA SD 100 (metal core)	A 5.22:	12073: T Z 25 9 4 N L M M1		1.4410	0,025	1,4	0,6	9	25,9	3,8	W: 0,6	0,6	N: 0,24	920	790	22	-50°C	40	
AA 310	A 5.22: E 310 T 0-1/-4	12073: T 25 20 R C/M 1	8556: 25 20	1.4842	0,18	2,1	0,58	20,4	25,5					>600	>410	35	20°C	>70	
AA 309L	A 5.22: E 309-LT0-1/-4	17633-A: T 23 12 L R M 3	8556: 23 12 L	1.4332	0,03	1,3	0,7	12,5	23,5	0,1				560	440	38	20°C	>55	
AA 309LP	A 5.22: E 309 L T 1-4/-1	17633-A: T 23 12 L P M 1	8556: 23 12 L	1.4332	0,03	1,3	0,7	12,5	23,5	0,1				560	440	38	20°C	>55	
AA 309LNb	A 5.22: E 309LCb T0-1	17633-A: TZ 23 12 Nb RM 3	8556: 23 13 Nb	1.4556	0,03	1,4	0,7	12,5	23		0,5			650	480	35	20°C	>55	
AA 309L Mo	A 5.22: E 309-LMoT0-1/-4	17633-A: T 23 12 2 L R C/M 3	8556: 23 13 2 L	1.4459	0,02	1,4	0,7	12,7	23,2	2,3				700	540	30	-20°C	42	
AA 309LMoP	A 5.22: E 309 Mo L T1-4	17633-A: T 23 12 2 L P M 1	8556: 23 13 2 L	1.4459	0,02	1,4	0,7	12,7	23,2	2,3				700	540	30	-20°C	42	
AA 307	A 5.22: E 307 T 0-G	17633-A: T 18 8 Mn R M 3, 17633-B: ~TS 307-FBO	8556: 18 8 Mn	1.4370	0,1	6,7	0,7	8,8	18,5					>620	>400	>35	-100°C	>32	200
AA 307P	A 5.22: ~E 307 T1-4/-1	17633-A: T 18 8 Mn P M (C1) 1	8556: 18 8 Mn	1.4370	0,1	6,3	0,47	9	18,8					625	475	40	-100°C	>32	200
AA 312	A 5.22: E 312 T0-1/-4	T 29/9 RM3 (C3)	8556: 29 9	1.4337	0,12	1,2	0,6	9,5	29,5					740	580	24			

Produits d'apport de soudage

Aciers inoxydables



Fil fourré inox

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique								Caractéristiques mécaniques							
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB	
AA 4820	A 5.22:	12073: TZ 25 4 MM 1	8556: 25 4	1.4820	0,08	0,7	0,8	4	25						750	570	20	20°C	40	
AA 904L	A 5.22: E 385LT0-1/-4	17633-A: T 20 25 5 Cu N L P M2	8556: 20 25 5 L Cu	1.4539	0,03	0,66	1,56	25,3	20,9	4,8			1,34	N: 0,13	664	423	36	-196°C	61	

Arc submergé fil inox

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique								Caractéristiques mécaniques							
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB	
SA 308L	A 5.9: ER 308L	14343-A: S 19 9 L		1.4316	<0,03	1,7	0,4	9-10	18-20	<0,3					570	>350	35	-196°C	>50	
SA 347	A 5.9: ER 347	14343-A: S 19 9 Nb		1.4551	0,04	1,9	0,4	10	19,5				Nb: >12%x%C, max 1,1	590	390	30	-196°C	40		
SA 316L	A 5.9: ER 316L	14343-A: S 19 12 3 L		1.4430	<0,02	1,5-2	0,3-0,6	12-13	18-19,2	2,5-3		<0,05	<0,3	Co<0,2	>520	>370	>33	20°C	>70	
SA 318	A 5.9: ER 318	14343-A: S 19 12 3 Nb		1.4576	0,035	1,6	0,5	12,5	19	2,78		12x%C		>550	>350	>35	-120°C	>32		
SA 317L	A 5.9: ER 317L	14343-A: S 19 14 4 L		1.4453	<0,03	1,5-2,5	0,3-0,65	13-15	18,5-20	3-4		<0,3		>520	>390	>33	20°C	>70		
SA 2209	A 5.9: ER 2209	14343-A: S 22 9 3 N L		1.4462	0,025	1,6	0,5	9	23	3				N: 0,14	>690	>450	>20			
SA 2594	A 5.9: ER 25 9 4	14343-A: S 25 9 4 N L	8556: UP X2CrNiMo 25 9 4	1.4410	0,025	1,2	0,6	9	25	3,7				W: 0,4, N: 0,2	>870	>680	>25	-40°C	55	
SA 309L	A 5.9: ER 309L	14343-A: S 23 12 L		1.4332	<0,03	1,0-2,5	0,4	12-14	23-25	<0,75		<0,75		600	440	37	-110°C	90		
SA 904L	A 5.9: ER 385	14343-A: S 20 25 5 Cu L, 14343-B: SS385	8556: ~20 25 5 L Cu	1.4539	0,019	2,05	0,35	25,1	20,5	4,6		1,6	N: 0,04	>560	>380	>35	20°C	>70		
SA 307	A 5.9: ER 307	14343-A: S 18 8 6		1.4370	<0,12	6,5	0,4	8,5	18,5					>600	>360	40	20°C	>100		

Arc submergé fil fourré inox

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique								Caractéristiques mécaniques							
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB	
SACW 329	A 5.9:	14343:		1.4820	0,08	1	0,8	4	25						750	570	20	20°C	40	
SACW 4820 (1.4820)	A 5.22: ~T 327	17633: ~T 25 4		1.4820	0,07	0,7	0,4	4	25						750	570	20	20°C	40	
SACW Super Duplex	A 5.9: (EC2553)	12073: S 25 9 3 Cu NL			0,02	0,7	0,6	8,9	25,5	3,8			1,6	N: 0,25	620	550	18	-20°C	47	

Arc submergé flux inox

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Caractéristique flux
FL 805		14174: SA AF 2 Cr DC			Flux arc submergé avec recombinaison Cr pour 308L, 309L, 316
FL 8111		14174: SA FB 1 65 AC H5			Flux aggloméré basique (BI: 2,6) pour : 410, 410 NiMo, 420 , 430, 308L, 308H, 316L, 2209, 347, 309L, 309LMO, Superduplex Zeron 100
FL 838		14174: SA AF 2 DC			Flux aggloméré basique (BI: 2,0) pour : 308L, 308H, 316L, 317L, 2209, 347, 309L, 309LMO, Superduplex, 1.4410, base nickel
FL 880		14174: SF CS 2 5742 DC , 14174: SF CS 1 63 DC			Flux fondu (BI: 1,3) pour : 308L, 316L, 318, 317L, 2209, 347, 309L, 309LMO, 1.4410, base nickel 625 et C276

Arc Submergé /electroslag feuillard inox

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Analyse Chimique									Caractéristiques mécaniques							
					C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Cu	Autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV@	J	HB		
SA 308L strip	A 5.9 ~EQ ER 308L			1.4316	<0,03	1,0-2,0	0,3	9-11	19,5-22	<0,75											
SA 347 strip	A 5.9: EQ 347			1.4551	0,04	1,9	0,3	10	19,5		Nb: >12%x%C, max 1,1										
SA 316L strip	A 5.9: EQ 316L	14343-A: S 19 12 3 L		1.4430	<0,025	<2,0	<0,9	10-14	2-3					620	440	37	-196°C	55			
SA 309L strip	A 5.9: EQ 309L			1.4332	<0,03	1,0-2,5	0,65-1,0	12-14	23-25	<0,75		<0,75									
SA 309LMO strip	A 5.9: ER 309LMO	14343-A: S 23 12 3 L		1.4459	0,015	1,8	0,3	14	22	2,9				600-700	450-480	25-33					
SA 309LNb strip	A 5.9: ~EQ 309LNb	14343-A: S 23 12 L Nb			0,05	1,5-2,5	0,1-0,5	10,5-11,5	20,5-21,5	0,3	0,4-0,7	0,2	N: 0,03-0,06								
SAS 309 LMO (fritté)	A 5.9: ~ER 309 LMO			1.4459	0,015	1,8	0,3	14	22	2,9				600-700	450-480	25-33	20°C	50-70			

Placage feuillard inox flux arc submergé / electroslag

CEWELD	AWS	EN-ISO:	DIN	W.Nr.	Caractéristique flux
FL 801		760: SA Z 2 DC			Flux arc submergé aggloméré pour placage feuillard: 308L, 316L, 347, 309L, 309LNb
FL 830 ESHC		14174: (E) SA FB 2			Flux electroslag aggloméré hautement basique (BI: 4,0) pour placage feuillard: 308L, 309L, 316L, 2209, 347, 309LNb, 309LMO, 2209 Duplex

Cuivre et alliages

Electrode enrobée cuivre et alliages

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Cu	Al	Fe	Sn	Ni	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
E CuMn	A 5.6: ~E Cu	1733: EL-CuMn2		~W60189	~2.1363		2,7	0,25	solde		0,1	0,7				205		35		100 HB
Zibro	A 5.6: E CuSn-C	1733: EL-CuSn 7 (8555: E 30-UM-100-CNR)	no standard		2.1025				solde				6-8			280	120			120 HB
E CuAl8	A 5.6: E Cu Al-A1	1736: E 31-UM-150	1071: E CuAl 2 B2						89	8	0,7					420	180	>20		180 HB
E CuMnAlNi	A 5.6: E CuMnNiAl	1736: E 31-UM-200-CN	1071: CuAlMn 2 B2		2.1368		12-13	0,4	solde	7-9			2-3			640-735		>20		220 HB
E CuNi30Mn	A 5.6: E CuNi	1733: S CuNi30Mn	E Cu 7158, (CuNi30)	W 60715	2.0838	<0,05	1,0-2,5	<0,5	solde		0,6		>29	<0,5						

Fils MIG/TIG cuivre et alliages

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Cu	Al	Fe	Sn	Ni	Ag	P	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté
Cu 58	A 5.7: no standard	(E-Cu58)	24373: no standard						>99,9							200		40	20°C: 60	50 HB2,5
CuAg	A 5.7: no standard	1733: SG-CuAg	24373: Cu1897 CuAg1		2.1211		0,04-0,10		>99,5					0,8-1,0	0,008-0,020	200		30	20°C: 75	60 HB2,5
CuAg Tig	A 5.7: no standard	1733: SG-CuAg	24373: Cu1897 CuAg1		2.1211		0,05-0,12		>99,5					0,8-1,0	0,025-0,050	200		30	20°C: 75	60 HB2,5
CuAg (LP) Tig	A 5.7: no standard	1733: SG-CuAg	24373: Cu1897 CuAg1		2.1211		0,04-0,10		>99,5					0,8-1,0	0,008-0,020	200		30	20°C: 75	60 HB2,5
CuP Tig	A 5.7: no standard	1733: no standard	24373: no standard						Solde						0,05-0,07	220		40	20°C: 65	50 HB2,5
CuAl 8	A 5.7: ER CuAl-A1	1733-1: SG CuAl8	24373: Cu 6100-CuAl7		2.0921		0,10-0,30		Solde	7,5-8			0,1-0,5			430		40	20°C: 100	100 HB2,5
CuAl5Ni2	A 5.7: no standard	1733: ~SG CuAl5Ni2	24373: Cu6061 CuAl5Ni2Mn				0,1-0,5		Solde	4,5-5			1,6-2			353		45	20°C: 160	84 HB2,5
CuAl8Ni2	A 5.7: no standard	1733: SG-CuAl8Ni2	24373: S Cu 6327 (CuAl8Ni2Fe2Mn2)		2.0922		2		Solde	8	2		2			530				140 HB

Produits d'apport de soudage

non-ferro: aluminium, cuivre, nickel, fonte, titane, zirconium et magnésium

CEWELD®

Fils MIG/TIG cuivre et alliages

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques					
						C	Mn	Si	Cu	Al	Fe	Sn	Ni	Ag	P	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
CuAl8Ni6	A 5.7: ER CuNiAl	1733T.1: SG CuAl8Ni6	14640: S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)		2.0923		1,5		Solde	8	3,2		4,5				700	400	15		200 HB
CuAl8Ni6 Tig (CuAl10Ni5Fe4)	A 5.7: ER CuNiAl	1733T.1: SG CuAl8Ni6	14640: S Cu 6328 (CuAl9Ni5Fe3Mn2)		2.0923		1,5		Solde	8	3,2		4,5				700	400	15		200 HB
CuAl9Fe	A 5.7: ER CuAl-A2	1733: SG-CuAl9Fe	24373: Cu6180 CuAl10Fe		2.0937		>1		Solde	9-9,5	1-1,3						500		35	20°C: 95	140 HB
CuNi10Fe	A 5.7: no standard	1733: SG-CuNi10Fe	24373: Cu 7061		2.0873		0,4-1		Solde		0,5-1,5		9-12				>300		34	20°C: 190	80 HB
CuNi30Fe	A 5.7: ER CuNi	1733: SG-CuNi30Fe	24373: Cu 7158		2.0837	<0,04	<1	<0,25	Solde		0,4-0,7		29-32		Ti: 0,2- 0,5		>420	>200	36	20°C: 240	240 HB
CuNi30Fe Tig	A 5.7: ER CuNi	1733: SG-CuNi30Fe	24373: Cu 7158		2.0837	<0,04	<1	<0,25	Solde		0,4-0,7		29-32		Ti: 0,2- 0,5		>420	>200	36	20°C: 240	240 HB
CuNi9Sn3	no standard	no standard	no standard					0,075	Solde				3,1	9,1							
CuSi 3	A 5.7: ER CuSi-A	1733: SG-CuSi3	24373: Cu 6560		2.1461		2,8- 2,95	0,75- 0,95	Solde								350				80 HB
CuSi 3 Tig	A 5.7: ER CuSi-A	1733: SG-CuSi3	24373: Cu 6560		2.1461		2,8- 2,95	0,75- 0,95	Solde								350				80 HB
CuSi 3 Laser brazing -welding	A 5.7: ER CuSi-A	1733: SG-CuSi3	24373: Cu 6560		2.1461		2,8- 2,95	0,75- 0,95	Solde								350				80 HB
CuSiMn Tig	A 5.7: no standard	1733: no standard	24373: no standard				0,1- 0,4	0,1-0,4	Solde			<0,1			P: <0,015						
CuSn	A 5.7: ER Cu	1733: SG-CuSn	24373:		2.1006		0,3	0,3	Solde				0,8				220				60 HB
CuSn Tig	A 5.7: ER Cu	1733: SG-CuSn	24373:		2.1006		0,3	0,3	Solde				0,8				220				60 HB
CuSn 6	A 5.7: ER CuSn-A	1733: SG-CuSn6	24373: Cu 5180A- CuSn6P		2.1022				Solde				6,3		P: 0,20		260			20°C: 32	80 HB
CuSn 6 Tig	A 5.7: ER CuSn-A	1733: SG-CuSn6	24373: Cu 5180A- CuSn6P		2.1022				Solde				6,3		P: 0,20		260			20°C: 32	80 HB
CuSn 12	A 5.7: no class	1733: SG-CuSn12	24373:		2.1056				Solde				12,5		P: 0,20		350				120 HB
SG CuMn13Al7	A 5.7: ER CuMnNiAl	1733: SG CuMn13Al7	24373: 14700: S Cu1		2.1367		12-14		Solde	7,5- 8,3	2-3		2-2,5				880		10		240 HB
AA CuAl12Fe	A 5.01: Class T3	8555: MSG31-GF-300-C	14700: TCu1				0,5		Solde	12,5	3,6		0,35								320 HB
AA CuAl14Fe	A 5.01: Class T3	8555: MSG 31-GF-400-C	14700: TCu1			0,2			Solde	13,5	4										420 HB

Produits d'apport de soudage

non-ferro: aluminium, cuivre, nickel, fonte, titane, zirconium et magnésium



Brasage cuivre et alliages																				
CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Cu	Al	Fe	Sn	Ni	Zn	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Temp de fusion	
CuZn39Sn (fil nu)	A 5.8: RB CuZn-C	L-CuZn39Sn	1044: CU 304	C68100	2.0533		<0,50	0,04- 0,15	54-60		0,25- 1,2	0,8- 1,1			solde	400				890-900
CuZn40F (enrobée)	A 5.8: RB CuZnA	8513: L-CuZn40	1044: CU 303	C47000	2.0367				57-61			0,25- 1			solde	400				890-900
CuZn40G (fil fourré)	A 5.8: RB CuZnA	8513: L-CuZn40	1044: CU 303	C47000	2.0533				57-61			0,25- 1			solde	400				890-900
CuNi10Zn42 (fil nu)	A 5.8: RB CuZn-D	8513: L-CuZn10Zn42	17672: CU 773		2.0711			0,2	48				10	41,8	800					890-920
CuNi10ZnF (Enrobée)	A 5.8: RB CuZn-D	8513: RB CuZn-D	17672: CU 773		2.0711			0,2	48				10	41,8	800					890-920
Gas-Flux		8511: F-SH2	1045: FH 21			Flux liquide emporté avec le gaz/flamme pour le brasage des alliages cuivre														

Aluminium et alliages

Electrode enrobée aluminium et alliages

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques					
						C	Mn	Si	Cu	Al	Fe	Zn	Mg	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté		
E Al 99,8	5.3: E 1100	1732: EL-AL 99,8	no standard		3.0259					>99,5							>70	>40	>25		
E AlMn1	5.3: E 3003	1732: EL-ALMn1	no standard		3.0515		1,2	0,3	0,1	solde	0,35	0,05	0,2				152	145	8		40 HB
E AlSi 12	5.3: E 4047	1732: EL-ALSi12	EN 573-3: E AlSi12		3.2585		0,04	11,8	0,23	solde	0,8	0,08	0,04				250	150	14		
E AlSi 5	5.3: E 4043	1732: EL-ALSi5	EN 573-3: E AlSi5		3.2245		0,04	5,25	0,23		0,8	0,08	0,04	Ti 0,2			230	150	18		

Fils MIG/TIG aluminium et alliages

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques					
						Mn	Si	Cu	Al	Fe	Mg	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté				
Al 99,0 (ER 1100)	A 5.10: ER 1100		18273: S AL 1100 / AL 99,0			<0,05	<0,95	0,05-0,20	99-99,5	<0,95			V<0,1, autre <0,15	93	52	>30					
Al 99,5	A 5.10: ER 1100	1732: SG-AL 99,8	1715: AW 1050A (Al99,5)		3.0259				>99,5				<0,5	>70	>40	>30					
Al 99,5 Tig	A 5.10: ER 1100	1732: SG-AL 99,8	1715: AW 1050A (Al99,5)		3.0259				>99,5				<0,5	>70	>40	>30					
Al 99,5 Ti	A 5.10: no standard	1732: SG-Al 99,5	18273: S Al 1450/ Al99,5Ti		3.0805				Solde				Ti:0,15	80	30	40					
AlCu6 Laser welding wire	A 4-10: ER 2319		18273: S AL 2319			0,3	0,15	6,2	Solde				V: 0,1, Z:0,14, Ti: 0,17, Zn: 0,2								
AlMg 3	A 5.10: ER 5654	1732: SG-ALMg3	18273: S Al 5754-ALMg3		3.3536	<0,5	<0,4	<0,1	Solde	<0,4	2,6-3,6			>190	>80	>20					
AlMg 3 Tig	A 5.10: ER 5654	1732: SG-ALMg3	18273: S Al 5754-ALMg3		3.3536	<0,5	<0,4	<0,1	Solde	<0,4	2,6-3,6			>190	>80	>20					
AlMg 4,5MnZr (5087)	A 5.10: ER 5183	1732: SG-ALMg4,5MnZr	18273: S Al5087 - AlMg4,5MnZr		3.3546																
AlMg 4.5Mn	A 5.10: ER 5183	1732: SG-ALMg4.5Mn	18273:S AL5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))		3.3548	0,5-1	<0,2		Solde		4,3-5,2		Cr: 0,05-0,25, Be: <0,0005, Ti: 0,15	275-325	12-145	>16	20°C: 30				
AlMg 4.5Mn Tig	A 5.10: ER 5183	1732: SG-ALMg4.5Mn	18273:S AL5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))		3.3548	0,5-1	<0,2		Solde		4,3-5,2		Cr: 0,05-0,25, Be: <0,0005, Ti: 0,15	275-325	12-145	>16	20°C: 30				

Produits d'apport de soudage

non-ferro: aluminium, cuivre, nickel, fonte, titane, zirconium et magnésium

CEWELD®

Fils MIG/TIG aluminium et alliages

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Chimie							Caractéristiques mécaniques				
						Mn	Si	Cu	Al	Fe	Mg	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté
AlMg 5	A 5.10: ER 5356	1732: SG-AlMg5	18273: S Al5356-AlMg5Cr A		3.3556	0,05-2	0,2	0,1	Solde	0,4	4,5-5,5	Cr: 0,05-0,2, Be: <0,0008, Ti: 0,06-0,12	275-315	115-140	25-35		
AlMg 5 Tig	A 5.10: ER 5356	1732: SG-AlMg5	18273: S Al5356 (AlMg5Cr(A))		3.3556	0,05-2	0,2	0,1	Solde	0,4	4,5-5,5	Cr: 0,05-0,2, Be: <0,0008, Ti: 0,06-0,12	275-315	115-140	25-35		
AlSi 5	A 5.10: ER 4043	1732: SG-AlSi5	18273: S Al 4043A (AlSi5(A))		3.2245	<0,5	4,5-5,5	<0,5	Solde	<0,4	<0,5	Be: <0,0008, Ti: <0,15	>130	>70	>17		
AlSi 5 Tig	A 5.10: ER 4043	1732: SG-AlSi5	18273: S Al 4043A (AlSi 5(A))		3.2245	<0,5	4,5-6,0	<0,5	Solde	<0,4	<0,5	Be: <0,0005, Ti: <0,15	>130	>70	>17		
AlSi 12	A 5.10: ER 4047	1732: SG AlSi12	18273: S Al4047A (AlSi12(A))		3.2585	<0,15	11-13	<0,30	Solde	<0,6	<0,1	Be: <0,0006, ti: <0,15	>170	>75	>6		
AlSi 12 Tig	A 5.10: ER 4047	1732: SG AlSi12	18273: S Al4047A (AlSi12(A))		3.2585	<0,15	11-13	<0,30	Solde	<0,6	<0,1	Be: <0,0006, ti: <0,15	>170	>75	>6		

Nickel et alliages

Electrode enrobée nickel et alliages

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Cu	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté
E NiTi3	A 5.11: E Ni-1	1736: EL-NiTi3	14172: E Ni 2061	W82141	2.4156	<0,10	<0,75	<1,25	solde		<0,75	1-4		Al<1,0, Ti 1-4	414		20	20°C:	
E NiCro A	A 5.11: E NiCrFe-	1736: EL-	14172: E Ni 6092	W86133	2.4805	<0,10	1-3,5	<0,75	>62	13-	<12		<0,5	Mo 0,5-2,5	>552		30		
Inconel 182 (E NiCro 600)	A 5.11: E NiCrFe-3	1736: EL-NiCr15FeMn	14172: E Ni 6182	W86182	2.4807	<0,10	5-9,5	<1,0	solde	13-17	<10		<0,5	Nb 1-2,5, Ti<1	>552	>370	36		
E NiCro HLS	A 5.11: E NiCrFe-3	1736: EL-NiCr19Nb	14172: E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)		2.4648	0,03-0,06	4-6		solde	18-21	3-5			Nb 2-2,8	>640	>390	>37	-196°C: >70	
E Alloy HX	A 5.11: E NiCrMo-2		14172:		2.4665	0,05-0,15	<1,0	<0,5	solde	20,5-23	17-20		<0,5	Mo 8-10, Co 0,5-2,5	790	345	>45		
Inconel 112 (E NiCro 625)	A 5.11: E NiCrMo-2	1736: EL-NiCr20Mo9Nb	14172: E Ni 6625	W86112	2.4621	0,1	<1,0	<0,75	>55	20-22	<7	8-10		Nb 3,15-4,15	>760	>450	>30	-196°C: >45	
E NiCro 625 HLS	A 5.11: E NiCrMo-3	1736: EL-NiCr20Mo9Nb	14172: E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)		2.4621	0,6				19-10		8-11		Nb 2-4	760	450	30	-196°C: >45	
E Alloy C-276	A 5.11: E NiCrMo-4	1736: EL-NiMo15Cr15W	14172: E Ni 6276	W80276	2.4887	0,012	0,4	0,14	59	15,5	5,5	16		W 3,25	730	540	39		
E NiCrMo 622	A 5.11: E NiCrMo-10	1736: EL-NiCr21Mo14W	14172: E Ni 6022	W86022	2.4635	0,01	0,35		solde	21,2	3,9	13		W 3,3	790	540	36	60 J	
E NiCrMo 686 CPT	A 5.11: E NiCrMo-14		14172: E Ni6686	W86686		0,01	0,8	0,18	solde	22	4	16	0,35	W 3,8	690		30		

Produits d'apport de soudage

non-ferro: aluminium, cuivre, nickel, fonte, titane, zirconium et magnésium

CEWELD®

Electrode enrobée nickel et alliages

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Cu	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
E NiCrCo 617	A 5.11: E NiCrCoMo-1	1736: EL-NiMo15Cr	14172: E Ni 6617	W86117	2.4628	0,05-0,15	0,3-2,5	<0,75	solde	21-26	<5	8-10	<0,5	Nb <1, Co 9-15	760	600	26	60 J		
E Alloy B3	A 5.11: E NiMo-10		14172:		2.4600	<0,02	<2	<0,2	solde	1,3-3	1-3	27-32	<0,5	Co <3, W<3	772	475	49	+20°C: 118		
E NiCu30Mn	A 5.11: E NiCu-7	1736: EL-NiCu30Mn	14172: E Ni 4060	W84190	2.4366	<0,15	<4	<1	62-68		<2,5		solde	Al <0,75, Ti <1	>483		>30			
E Nicro 825	A 5.11: no standard	1736: EL NiCr 26 Mo	14172: E Ni 8165 (NiFe30Cr25Mo)		2.4652	<0,03	2-2,5	<0,4	solde	23-25	20-22	4-5	1,5-2		630	425	30	-196°C: >70		

Fil fourré nickel et alliages

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Nb	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
AA NiCro 600	A 5.34: E NiCr3 T 0-4		12153: T Ni 6082 R M 3		2.4806	0,045	3,2	0,3	70	21	2,1		2,7	Ti: 0,3	650	390	46	0°C: 128		
AA NiCro 600B	A 5.34: E NiCr3 T 0-4		12153 T Ni 6082 R M21 3		2.4648	0,01	6	0,3	Solde	17	6		1,7		610	380	45	-196°C: 90		
AA Nicro 625	A 5.34: E NiCrMo3 T 1-4		12153: T Ni 6625 P M 2		2.4831	0,003	0,41	0,36	60,8	21,6	4,1	9,1	3,4		750	440	35	-196°C: 60		
AA Nicro 625B	A 5.34: E NiCrMo-3T0-4		14172: ~Typ Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)		2.4321	0,025	0,4	0,3	Solde	21	0,4	9	3,4		780	500	40	-196°C: 60		
AA C-276	A 5.34: E NiCrMo4 T 1-4		14172: T Ni6276		2.4886	0,018	0,74	0,16	57,5	15,5	6,02	15,9		W: 3,6	720	460	48	-196°C: >52		

Fil MIG/TIG nickel et alliages

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Nb	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
NiTi3	5.14: ER Ni-1		18274: S Ni 2061		2.4155	<0,15	<1	<0,75	solde		<1			Ti: 2-3,5, Al: <1,5	414		20	20°C: 120		
NiTi3 Tig	5.14: ER Ni-1		18274: S Ni 2061		2.4155	<0,15	<1	<0,75	solde		<1			Ti: 2-3,5, Al: <1,5	414		20	20°C: 120		
Nicro 600	A 5.14: ER NiCr-3	1736: SG NiCr20Nb	18274: S Ni 6082		2.4806	<0,10	2,5-	<0,5	>67	18-	<3		2-3		>640	>420	>35	-196°C:		
Nicro 600 Tig	A 5.14: ER NiCr-3	1736: SG NiCr20Nb	18274: S Ni 6082		2.4806	<0,10	2,5-	<0,5	>67	18-	<3		2-3		>640	>420	>35	-196°C:		
NiCro 72M TIG	AWS A5.14 ERNiCr-4		18274: S Ni 6072 (NiCr44Ti)	N06072		0,01	0,1	0,1	55	36-39	0,2			Ti: 0,6, Cu: 0,2	690		30			

Produits d'apport de soudage

non-ferro: aluminium, cuivre, nickel, fonte, titane, zirconium et magnésium

CEWELD®

Fil MIG/TIG nickel et alliages																			
CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique									Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Nb	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté
Nicro 92	A 5.14: ER NiCrFe-6		18274: S Ni7092 (NiCr15Ti3Mn)	N07092		<0,08	2-2,7	<0,35	>67	14-17	<8				Ti: 2,5-3,5	552		30	
NiCro 52	A 5.14: ER NiCrFe-		18274: S Ni6052	N06052	2.4642	<0,04	<1	<0,5	>58	28-	7-11				Al: <1,1, Ti:<1	>580	>260	>30	
NiCro 52 Tig	A 5.14: ER NiCrFe-		18274: S Ni6052	N06052	2.4642	<0,04	<1	<0,5	>58	28-	7-11				Al: <1,1, Ti:<1	>580	>260	>30	
NiCro 601	5.14: ER NiCrFe-		18274: S Ni6601	N06601		<0,10	<1	0,27	58-63	21-	solde				Al: 1-1,7, Cu:	648		42	
NiCro 602 CA	A 5.14: ER NiCrFe-	1736: SG NiCr25FeAl	18274: S Ni 6025,		2.4649	0,15-	0,5	0,5	solde	24-	8-11				Ti: 0,1-0,2, Al:	750	520	26	20°C:
NiCro 602 CA Tig	A 5.14: ER NiCrFe-	1736: SG NiCr25FeAl	18274: S Ni 6025,		2.4649	0,17	0,07	0,04	61	25	9,7				Ti: 0,14, Al: 2,3,	750	520	26	20°C:
Nicro FM 53MD Tig	A 5.14: ER NiCrFeAl-1	1736: SG NiCr29FeAl (mod)		N06693		<0,15	<1	<0,5	solde	27-31	2,5-6		0,5-2,5	Ti: <0,50, Al: 2,5-4	760		45		
Alloy X	A 5.14: ER NiCrMo-2				2.4665	0,1	1	1	solde	22	18	9		Co: 1,5, W: 0,6, B 0,008					
Nicro 625	A 5.14: ER NiCrMo-3	1736: SG NiCr21Mo9Nb	18274: S Ni 6625, (NiCr22Mo9Nb)		2.4831	<0,02	0,02	<0,2	solde	22,2	<0,7	8-10	3,65	Ti: 0,16	>750	>460	>32	-196°C: >70	
Nicro 625 Tig	A 5.14: ER	1736: SG	18274: S Ni 6625,		2.4831	<0,02	0,02	<0,2	solde	22	<0,7	8-10	3,5	Ti: 0,15	>750	>460	>32	-196°C:	
Alloy C-276	A 5.14: ER NiCrMo-4	1736: EL-NiMo16Cr16W	18274: S Ni 6276, (NiCr15Mo16Fe6W4)		2.4886	<0,01		<0,1	solde	16	6	16		W: 3,5, V: 0,2	>740	>470	>32	20°C: >100	
Alloy C-276 Tig	A 5.14: ER NiCrMo-4	1736: EL-NiMo16Cr16W	18274: S Ni 6276, (NiCr15Mo16Fe6W4)		2.4886	<0,01		<0,1	solde	16	6	16		W: 3,5, V: 0,2	>740	>470	>32	20°C: >100	
NiCrMo 622	A 5.14: ER	1736: SG-	18274: S Ni 6022,	N06022	2.4635	0,003	0,2	0,03	56	21	4	13,5		W: 3, V: 0,15,	740	500	44	-196°C:	
NiCrMo 622 TIG	A 5.14: ER NiCrMo-10	1736: SG-NiCr22Mo14W	18274: S Ni 6022, (NiCr21Mo13Fe4W3)	N06022	2.4635	0,003	0,2	0,03	56	21	4	13,5		W: 3, V: 0,15, Co: 1,5	740	500	44	-196°C: 130	
NiCrMo 59 (alloy Tig)	A5.14M : ER A5.14M : ER		18274: S Ni 6059 , 18274: S Ni 6059 ,		2.4607	<0,01			solde	23	1	16			>720	>450	>35	20°C:	
NiCrMo 59 Tig	A5.14M : ER		18274: S Ni 6059 ,		2.4607	<0,01			solde	23	1	16			>720	>450	>35	20°C:	
NiCrMo 686	A 5.14: ER NiCrMo-14		18274: S Ni 6686		2.4606	<0,01	<1	<0,08	solde	19-23	<5	15-17		W:3-4,4, Ti: <0,25	770		35		
NiCrMo 686 Tig	A 5.14: ER NiCrMo-14		18274: S Ni 6686		2.4606	<0,01	<1	<0,08	solde	19-23	<5	15-17		W:3-4,4, Ti: <0,25	770		35		
Alloy 230 Tig (Haynes)	A 5.14: ER NiCrWMo-1	1736: EL NiCr22W14Mo	AMS: 5839		2.4733	0,1	0,5	0,4	57	22	<3	2	0,5	W: 14, Co: <5, Al: 0,3	785	490	48		
Alloy 740H	A 5.14: ER NiCrCo-1			N07740		<0,08	<1	<1	solde	23,5-25,5	<3	<2	0,5-2,5	Co: 15-22, Al: 0,2-2, Ti: 0,5-2,5	1050	750	20		
Alloy 740H Tig	A 5.14: ER NiCrCo-1			N07740		<0,08	<1	<1	solde	23,5-25,5	<3	<2	0,5-2,5	Co: 15-22, Al: 0,2-2, Ti: 0,5-2,5	1050	750	20		
Alloy 825	A 5.14: ER NiFeCr-1		18274: S Ni8065, (NiFe30Cr21Mo3)	N08065	2.4858	<0,05	0,1	<0,4	38-46	19,5-23,5	>22	2,5-3,5		Cu: 1,5-2,8, Ti: 0,6-1,2	630	425	30	-196°C: 70	
Alloy 825 Tig	A 5.14: ER NiFeCr-1		18274: S Ni8065, (NiFe30Cr21Mo3)	N08065	2.4858	<0,05	0,1	<0,4	38-46	19,5-23,5	>22	2,5-3,5		Cu: 1,5-2,8, Ti: 0,6-1,2	630	425	30	-196°C: 70	

Produits d'apport de soudage

non-ferro: aluminium, cuivre, nickel, fonte, titane, zirconium et magnésium



Fil MIG/TIG nickel et alliages

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Nb	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
NiCro 718 TIG	A 5.14: ER NiFeCr-	1736: SG-	18274: S Ni 7718	N07718	2.4667	0,07	0,1	0,15	52	17,5	solde	3	5	Al: 0,4, Ti: 0,9	860	580	28			
Alloy B3	A 5.14: ER NiMo-10		18274: ~NiMo29Cr		2.4600	<0,01	<3	<0,1	solde	1,3-3	1-3	27-32	<0,2	Co: 3, W:<3	824	544	45	20°C: 195		
NiCrCo 617	A 5.14: ER	1736: SG-	18274: S Ni 6617,	N06617	2.4627	<0,15		<1	solde	20-	<3	8-10		Co: 10-15, Ti:	>760	>480	>32	20°C:		
NiCrCo 617 Tig	A 5.14: ER	1736: SG-	18274: S Ni 6617,		2.4627	<0,15		<1	solde	20-	<3	8-10		Co: 10-15, Ti:	>760	>480	>32	20°C:		
NiCu30Mn	A 5.14: ER NiCu-7	1736: SG-	18274: S Ni 4060,	N04060	2.4377	<0,15	<4	<1,25	62-69		<2,5	<4		Cu: Solde Ti: 1,5-	>450	>300	>30	20°C:		
NiCu30Mn Tig	A 5.14: ER NiCu-7	1736: SG-NiCu30MnTi	18274: S Ni 4060		2.4377	<0,15	<4	<1,25	62-69		<2,5	<4		Cu: Solde Ti: 1,5-3	>450	>300	>30	20°C: >80		
Colmonoy 4						0,4		2,4	solde	10	2,8			B: 2,1					35-40 HRC	
Colmonoy 6						0,7		4,25	solde	14	4			B: 3,0					56-61 HRC	
ULTIMET Alloy Tig	5.21: no class	CoCr26Ni9Mo5W	ASTM: B815	R31233	2.4681	0,02-0,1	0,1-1,5	0,05-1	7-11	23,5-27,5	1-5	4-6		Co: Solde, W: 1-3	>917		>10			

Produits d'apport de soudage

non-ferro: aluminium, cuivre, nickel, fonte, titane, zirconium et magnésium

Arc submergé fil alliages nickel

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Nb	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
SA Nicro 625 / FL	A 5.14: ER		18274:		2.4831	<0,04	<0,5	<0,5	solde	20-	<5	8,5-	3-3,5	Ti: 0,16	>700	>430	>30	-196°C:		
SA Alloy C-276	A 5.14: ER		18274:		2.4886	<0,01		<0,1	solde	16	6	16		W: 3,5, V: 0,2						
FL 839			14174: S A FB 2 DC, 760: SA FB 2 DC			Flux aggloméré hautement basique (BI: 3,3) pour fils 625, 82, 600, 601, 825, C 276 et alloy 59														

Electroslag Feuillard alliages nickel

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Nb	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
SA Nicro 600 strip		AWS A5.14 EQN1CR-	18274 - S Ni6082			<0,1	2,5-	<0,5	>67	18-	<3		2-3	Ti: <0,75	650	390	37			
SA Nicro 625 strip	A 5.14: EQ				2.4831	<0,02	0,02	<0,02	solde	22,2	<0,7	8-10	3,65	Ti: 0,162	>750	>460	>32	-196°C:		
SA Alloy 825 strip	A 5.14: ~ER		18274: B Ni 8065			<0,02	<1	<0,5	38-46	19,5-	solde	2,5-		Ti: 1, Cu: 1,5-3	610	420	34	>110		
SA Nicro 602 CA	A 5.14: ER NiCrFe-	1736: NiCr25FeAl	18274: S Ni6704		2.4649	0,18	0,08	0,04	62,14	25,3	9,6			Ti: 0,13, Al:	750	520	26	20°C:		
SA S275 strip	SAE1008 /	FeP01 St12	FeP01		1.0330		0,335	0,18	0,17	0,05	solde	0,01			280-410	>280	>28	20°C:		
FL 860 ESHC		BF B 7 6544 DC+ 40 B-2	14174: (E) SA FB 2			Flux electroslag aggloméré hautement basique (BI: 4,2) pour feuillards 600, 625, 82, 600, 602 CA, 825, C 276 et alloy 59														

Soudage Fonte

Electrode enrobée fonte

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques						
						C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Cu	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté			
Ni	A 5.15: E Ni-CI	1736: E Ni-BG 22	1071: E C Ni-CI1						98										300			160
FeNi 60 N	A 5.15: E NiFe-C1	1736: E NiFe-1-BG	1071: EC NiCu-1						53		43								380-480			200
NiFe 2	A 5.15: E NiFe-C1	1736: E NiFe-1-BG 23	1071: E NiCu-1						54		42								380-480			190
NiFe 60/40 K	A 5.15: E NiFe-C1	1736: E NiFe-1-BG	1071: EC NiCu-1			1,1	1,1	1,2	54		43		0,4						500	350	10	190
HGW	A 5.15: E St	8573: ~E NiFe BG 11	1071: EC St1																340-390			300
GGG		8573: E (FeC-2) BG	1071: EC FeC-2-7			3,2	0,6	3,7	0,6		solde											<250
GGG L	A 5.15: ~E St	8573: ~E Fe1 / S21	1071: EC St 1			0,2	0,7	0,1			solde											160-200

Produits d'apport de soudage

non-ferro: aluminium, cuivre, nickel, fonte, titane, zirconium et magnésium



Fil fourré fonte

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Cu	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
AA GGG		8555: MSG Fe-2				0,06	0,6	0,4		0,6		0,1			V: 6					100-250
AA FeNi	8555: MSG NiFe-2		1071:T C Z NiFe-1 M			0,7	4,5	0,6	solde		34					550	340	16		165-190
AA NiFe36		17006: Ni 36	1071:~T NiFe-Cl		1.3912	0,1	2,45	0,45	35-37					<0,75	490	240	38		150-220	

Fil MIG MAG TIG fonte

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	Mn	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Cu	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
Ni-Rod FM 99	5.15: ER Ni-CI		1071: S CI 4003 (S C Ni-CI)	N02215		<0,15	<0,35	<0,35	>99		<0,4		<0,25		490	250	40			
Ni-Rod FM 99 TIG	A 5.15 ER Ni-C1		1071 S C1 4003 (S C Ni-CI)	N02215		<0,15	<0,35	<0,35	>99		<0,4		<0,25		490	250	40			
NILO FM CF36					1.3912	0,2	0,4		36		62			Nb: 1,6	550		25			
NI-Rod 44	A 5.15: ER NiFeMn-Cl		1071: S CI 6002 , (S C NiFeMn-Cl)	N02216		0,25	12	0,08	42		45			Al: 0,3	690		35		190	
NiFe 44Mn (NI-ROD)	A 5.15: ER NiFeMn-Cl		1071: S CI 6002 (S C NiFeMn-Cl)	N02216		1,5	11		44		45				690		35		190	
NiFe 55	A 5.15: E NiFe-C1		1071: SC NiFe-1		2.4472	1,5			55		solde				420	220			185	
NiFe 60-40	A 5.15: E NiFe-C1		1071: SC NiFe-1		2.4560	<0,10	0,5-1,5	<0,20	<60		solde		<0,4		>350	>250	>4		160	

Produits d'apport de soudage

non-ferro: aluminium, cuivre, nickel , fonte, titane, zirconium et magnesium



Autre non-ferro fil TIG et MIG: Titane, Zirconium, Magnesium

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Analyse chimique										Caractéristiques mécaniques				
						C	O	N	H	Fe	Mo	Ti	Zr	autre	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
ERTi-1	A 5.16: ER Ti 1	1737: SG Ti 1	24034: STi-0100	R50100		<0,03	0,03-0,10	<0,012	<0,005	<0,08		Solde			320	250				
ER Ti-2 Tig	A 5.16: ER Ti 2	1737: SG Ti 2	24034: S Ti 0120 (Ti 99,6)		3.7036	<0,08	<0,18	<0,05	<0,013	<0,25		Solde			395-540	275	20			
ERTi-5	A 5.16: ER Ti 5		24034: STi-6402c		3.7165	<0,05	0,12-0,20	<0,03	<0,015	<0,22		Solde	Al: 5,5-6,7, V: 3,5-4,5	>890	>810					
ERTi-7	A 5.16: ER Ti 7		24034:STi-2401	R52401	3.7235	<0,03	0,08-0,16	<0,15	<0,008	<0,12		Solde	Pd: 0,12-0,25	400	275	20				
ERTi-12	A 5.16: ER Ti 12		24034: STi-3401	R53401	3.7105	<0,03	0,08-0,16	<0,015	<0,008	<0,15	0,2-0,4	Solde	0,6-0,9	483	345					
Zirconium Zr 702	A5.24: ER Zr 2			R60702		<0,03	0,11-0,15	<0,015	<0,005	<0,20		Solde	Ha: <4,5							
CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO:	UNS	W.Nr.	Al	Zn	Mn	Be	Si	Cu	Fe	Ni	Mg	Rm	Rp0,2	A5d	KV	Dureté	
Magnesium 92/8 Tig	A 5.19: ER AZ92A	MIL R6944 AMS 4395	17672: 2010 Mg 001			8,3-9,7	1,7-2,3	0,15-0,5	0,0002-0,0008	<0,5		<0,005	<0,005	Solde	380	207	16			

Produits d'apport de soudage: rechargement et revêtement



Electrodes enrobées de rechargement

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO	W.Nr.	Dureté HB/HRC	Analyse Chimique									
						C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre
Resistant au choques et abrasion															
Dur E 300 Kb	A 5.13: E Fe1	8555: E1-UM-300P	14700: E Fe1		300	0,1	1,3		2,7						
Dur E 350 Kb	A 5.13: E Fe1	8555: E1-UM-400P	14700: E Fe1-400-p		370	0,15	1		3						
DUR E 400 KB	A 5.13: E Fe1	8555: E1-UM-400 P	14700: E Fe1		400	0,15	1		3						
DUR E 400 CrMo	A 5.13: no class	8555: E3-UM-40 PT	14700: no class		42	0,1	0,6	0,4	6,5		3,2				
DUR E 600 KB		8555: E6-UM-60-GP	EN 14700: E Z Fe8		57-61	0,6			8,7		0,5		1,4		
Dur E 60 Kb	A 5.13: E Fe3	8555: E6-UM-60	14700: E Fe8	1.4718	54-60	0,8	0,6		9		1		1,2		
Lame coupe															
DUR SS 60 Ti	A 5.13: E Fe5-R	8555: E 4-UM-60(65W)-ST	14700: E Fe4	1.3348	58-62	1	1,5		5		9		1,8	2,5	
Allié au manganèse															
Dur Mn14	A 5.13: E FeMn-A	8555: E 7-UM-250-K	14700: E Fe9	1.3402	220-450	0,8	14			3					
Dur MnCr	A 5.13: E FeMnCr	8555: E 7-UM-250-K	14700: E Fe9		220-450	0,6	18		15						
Base cobalt															
Dur 1U	A 5.13: R CoCr-C	8555: E 20-UM-55-CTZ	14700: E Co3		54-56	2,3			32					13	Solde
Dur 6U	A 5.13: E CoCr-A	8555: E20-UM-40-CTZ	14700: EZ Co2		40-43	1,1	0,6		28				<2,5	4,5	Solde
Dur 12U	A 5.13: R CoCr-B	8555: E20-UM-50-CSTZ	14700: E Co3		50	1,8		1	29	<2,5			<2,5	8,8	Solde
DUR 21U	A 5.13: R CoCr-E	8555: E 20-UM-300-CKTZ	14700: E Co1		300	0,3			31	3,5	5				solde
Dur 25U	A 5.13: no standard	8555: E 20-UM-300-CKTZ	14700: EZ Co1		300										
Abrasion intensif, resistant contre l'usure															
Dur 55	A 5.13: E FeCr-A1	8555: E 10-UM-60-GR	14700: E Fe14		57	4,5		1	28						
Dur 60	A 5.13: E FeCr-A1	8555: E10-UM-60-GRZ	14700: E Fe14		57-61	4,2			32						
Dur 62 S	A 5.13: E FeCr-A1	8555: E 10-UM-65-Z	14700: EZ Fe14		60-63	5			34						3
Dur CE-Tube 62	A 5.13: ~E FeCr-A7	8555: E 10-UM-60-Z	14700: E Fe14		58-63	4			25		2		0,6		B 1,75
Dur 68 T	AWS A 5.13/21: E FeCr-	8555: E 10-UM-65-GR	14700: E Fe14		59	3,8		0,9	33						
Dur 63 Nb	A 5.13: no standard	8555: E 10-UM-65-GRZ	14700: EZ Fe15		65	6			26			7			
Dur 64	A 5.13: E FeCr-E4	8555: E 10-UM-65-Z	14700: E Fe16		63-66	6			25		7	7	1,2	2,2	
Dur 71	A 5.13: no standard	8555: E 21-UM-65-G	14700: EZ Fe20		66-70	Cr3C2: 7									WC 70
Alliages de Carbures de tungstène, extrêmement resistant contre l'usure															
Dur CE-Tube WC2	A 5.13: no standard	8555: E 21 - GF - 65 - GZ	14700:		65-70										C-Cr-Co-Zr-Al-WC2 carbides
Dur RU	A 5.13: no class	8555: E21-GF-UM-60-GP	14700: E Fe20		60/2300										Matrice Fe: WC 62%
Dur RU (Ni)	A 5.13: no class	8555: E21-GF-UM-60-CGZ	14700: E Ni20		60										Matrice NiCrBSi avec WC2 65%

Produits d'apport de soudage: rechargement et revêtement



Fils MIG et TIG de rechargement																
CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO	W.Nr.	Dureté HB/HRC	C	Mn	Si	Cr	Analyse Chimique						
										Ni	Mo	Nb	Fe	W	Co	
Base cobalt																
DUR 1 TIG	A 5.21: ER CoCr-C	8555: WSG 20-G0-55-CSTZ	14700: RC 03		55	2,3			32						13	solde
DUR 6 TIG	A 5.21: ER CoCr-A	8555: WSG 20-G0-40-CTZ	14700: RZ Co2		40	1,1	0,6	1	28						4,5	solde
DUR 12 TIG	A 5.21: ER CoCr-B	8555: WSG 20-G0-50-CKTZ	14700: RZ Co3		50	1,8			29						8,5	solde
DUR 21 TIG	A 5.21: ERCoCr-E	8555: 20-G0-300-CKTZ	14700: RZ Co1		300	0,25			28	2,8	5					solde
Dur 25 Tig	A 5.21: no standard	AMS: 5796	UNS R30605													
Resistant au choques et abrasion																
					HRC	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre	
MA 350	A 5.21: ER Fe-1	8555: MSG-5-GZ-350	14700: S Fe2	~1.7363	32-38	0,07	0,9	0,7	6		0,9					
MA 500	A 5.21: no standard	8555: MSG 2-GZ-500	14700: ~S Fe14	1.8425	46-52	1,1	1,9	0,35	1,8							
MA 600	A 5.21: ER FeCr-A	8555: MSG-6-GZ-60-GPS	14700: S Fe8	1.4718	56-62	0,45	0,5	3	9,15							
MA 600 Tig	A 5.21: ~ER FeCr-A	8555: MSG 2-GZ-60	14700: S Fe8	1.4718	56-62	0,45	0,5	3	9,15							
MA 650	A 5.21: ~ER Fe-8	8555: MSG 3-GZ-60T	14700: S Fe8	1.2606	57-62	0,35	0,4	1,1	5,2		1,4		0,4	1,3		
MA 6500 (52 HRC)	A 5.21:	8555: WSG 6-GZ-50 T	14700: S Fe 3		51-53	0,4	0,5	1	6		1,6		1			
MA HSS	A 5.21: ~ER Fe-6	8555: MSG 4-UM-60(65W)-S	14700: S Fe4	1.3348	57-62	1	0,3	0,3	4		8,3		1,9	1,8		
Outils à chaud																
					HRC	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre	
MA SS 2343	A 5.21: (AISI J 438 b) H 11		14700: S Fe3	1.2343	52-57	0,38	0,45	0,95	5,2		1,1		0,45			
MA SS 2367	A 5.21:		14700: S Fe 8	1.2367	42-47	0,25	0,6	0,3	5,2		3,8					Ti 0,6
Rechargement inox																
					HB/HRC	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre	
SS 650 (350 HB)	A 5.21:	8555: WSG 6-GZ-350 RPT	14700: S Fe 8		350	0,2	0,5	0,5	17	0,8	1					
1.4122	A 5.9: ER 430H Mo	8556: SG X 35CrMo17	14343-A:	1.4122	45	0,4	0,7	0,5	17	0,5	1,1					
MA 4115	A 5.9:	8555: E6-200-PR	14343-A: 14343-A: G/W 17	1.4115	42-47	0,35	0,9	0,4	19							
MA 617	A 5.21: no standard	8556: X35CrMo17	14700: S Fe8	1.4122	48-55	0,38			17		0,8					<5
Resistant à l'usure haute temperature																
					HRC	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre	
SS 6356 (40 HRC)	A 5.21:	8555: MSG- 4-UM-40 PT	14700: S Fe5 5-40-stp	1.6356	38-40	0,03	0,3	0,8		17	4					10

Produits d'apport de soudage: rechargement et revêtement



Fils fourrés de rechargement sous protection gaseuze

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO	W.Nr.	Dureté HB/HRC	Analyse Chimique										
						C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W	Co	
Base cobalt																
DUR 1	A 5.21: ERC CoCr-C	8555: MSG 20-GF-55-CTZ	14700: Co3		53	2,5	1	1	32	<2,5			<2,5	13	solde	
DUR 6	A 5.21: ERC CoCr-A	8555: MSG 20-GF-40-CTZ	14700: T Co2-40-CKTZ		40-43	1,1	0,6	1	28				<3,0	4,5	solde	
DUR 12	A 5.21: ER C CoCr-B	8555: MSG 20-GF-50-CTZ	14700: Co3		50	1,754		1,2	29	<2,5			<2,5	9	solde	
DUR 21	A 5.21: ERC CoCr-C	8555: MF 20-GF-300-CTZ	14700: T Co1		30	0,27	1	1,25	28	3	5		3,5		solde	
Resistant au choques et abrasion																
						HB	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre
AA M37-42	A 5.21:	8555: MSG 5 - GF - 40 P	14700: T Fe2		37-42	0,12	1,5	0,6	5,5		0,5					
MA 600 (1.4718)	A 5.21: ER FeCr-A	8555: MSG-6-GZ-60-GPS	14700: T Fe8	1.4718	56-62	0,5	0,5	3	9,15							
Allié au manganèse																
AA MnCr	A 5.21:	8555: MF 7-250-KNP	14700: T Fe9-250-KNP		220-250	0,4	16	0,4	14	1,2	0,6				0,2	Autre
Resistant au abrasion extrême																
AA 66B	A 5.21:	8555: MF 10 GF - 70 G	14700: ~T Fe16		64-68	2,5	2	0,6	11,5			5			B 2,2	
OA 60-68B	A 5.21:	8555: MSG 10-GF-65-G	14700: T Fe13		62-68	0,5	1,1	0,3	0,3	1,5					B 4,8	
Resistant au usure extrême																
AA CrCoMo 46	A 5.21:	8555: MF-3-45-CKTZ	14700: T Z Fe 3-45-CKTZ		44-48	0,15	0,45	0,3	15	0,6	4				Co 15	
AA CrCoMo-50		8555: MF 3-50-CKTZ	14700: no standard		48-50	0,1	0,4	0,7	15		3,2				14	
AA M57-62	A 5.21:	8555: MSG 6 - GF - 60 P	14700: T Fe4		57-62	0,5	1,5	0,6	6		0,9					
AA NiCrSiB		8555: MF 22-60-CGTZ	14700: T Ni 1-60-CGTZ		55-60	0,75		4,2	13,5	solde					B 3, Fe <5	
Rechargement inox																
AA 410	A 5.22: E 410			1.4009												
AA 410 NiMo	A 5.22: E 410NiMo	8555: MF 5-40-CP	14700: ~410NiMo	1.4351	38-42	0,05	0,9	0,9	13,5	4,5	0,75					
AA M410 NiMo	A 5.22: EC 410NiMo		17633-A: T13 4 MM3	1.4313	38-42	0,02	0,46	0,3	11,9	4,3	0,6					

Produits d'apport de soudage: rechargement et revêtement



Fils fourrés de rechargement sans gaz/open-arc																
CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO	W.Nr.	Dureté HB/HRC	C	Mn	Si	Cr	Analyse Chimique						Autre
Allié au manganèse										Ni	Mo	Nb	V	W		
OA Mn14		8555: MF-7-250-KNP	14700: T Fe 9		200-230	1,2	14,5	0,5	4,5	0,7						
OA MnCr		8555: MF 7-250-KNP	14700: T Fe 9		220-250	0,5	16,4	0,5	15,5	1,5	0,6		0,3			
OA Mn18Cr		8555: MF 7-300-KNP	14700: T Fe 9		250-300	1	18	0,5	14	1,2	0,2		0,2			
Resistant au choques et abrasion						HB	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre
OA 300			14700: T Fe3		27-32	0,12	2		0,5	1,5		0,4	0,4			
OA 350			14700: T Fe3		33-36	0,12	1,5		0,4	1,2	2,4	0,4				Al 1,5
OA 400		8555: special alloy	14700: special alloy		37-42	0,15	1,5		0,4	2	0,7			0,4		++
OA 550-VW		8555: MF 6-60-PT	14700: T Fe8		55-58	0,5	3		1	6	1,5				1	
OA 600		8555: MF 6-55-GP	14700: T Fe4		55-57	0,5	3	0,9	6,5	0,7					0,4	
OA 612	A 5.21:	8555: MF 6-55-RP	14700: T Fe8		54-56	0,5	1,2	0,9	12,5							
OA 615	A 5.21:	8555: MF 6-60-PT	14700: T Fe4		57-59	0,5	3	1	6,5		1,5		1,5	1,1		
OA 55 TC	A 5.21:	8555: MF 6-60-GP	14700: T Fe8		54-59	1,8	1,45	1,6	7		1,5					Ti 4,5
OA 56 Nb	A 5.21:	8555: MF 6-55-GP	14700: T Fe8		55-57	1,4	1,3	0,7	6,5			8	1	1,2		
OA 57-62 Nb	A 5.21:	8555: MF 6-55-GP	14700: T Fe8		57-62	1,3	0,9	1	6,5			6,5				
OA SS 60	A 5.21:	8555: MF 4-60-ST	14700: T Fe4		58-60	0,8	0,4	0,6	4,5		8		1,5	2		
Resistant au abrasion severe						C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre	
OA 54 L	A 5.21:	8555: MF 10-60-CGT	14700: ~T Fe14-60-CGT		56-59	3,7	0,2	1,2	32							
OA 58	A 5.21:	8555: MF 10-60-G	14700: T Fe14		57-59	5	0,7	1,1	27		1,5					
OA 59	A 5.21:	8555: MF 10-60-G	14700: T Fe15		62-65	5	0,5	1	22			7				+
OA 59 H	A 5.21:	8555: MF 10-65-G	14700: T Fe15		62-65	5,3	0,4	1,3	22			7				+
OA 57	A 5.21:	8555: MF 10-65-GR	14700: ~T Fe15-65-GC		60-64	5,5	0,1	1	32							
OA 60 Mo	A 5.21:	8555: MF 10-60-CGT	14700: T Fe14		58-60	3,7	0,2	1,2	33		0,6					
OA 60-70B	A 5.21:	8555: MF 10-GF-70G	14700: T Z Fe13		65-70	1,8	0,8	0,6	8,2							B 4,2
OA 61	A 5.21:	8555: MF 10-65-GZ	14700: ~T Fe14		62-64	4			22				0,8	0,8		B 1
OA 62	A 5.21:	8555: MF 10-70-CGZ	14700: T Fe15		66-68	5		0,8	38							B 2
OA 63 V	A 5.21:	8555: MF 10-GF-65-CGRS	14700: T Fe16		64-67	5		1	22				10			
OA 63 VWB	A 5.21: special alloy	8555: MF 10-65-G	14700: special alloy		62-64	6	0,9	1,3	26	7					3	B+
OA 64	A 5.21:	8555: MF-10-65-GZ	14700: T Fe16		63-65	5,2	0,4	1	21		7	7	1	2		
OA 67 NiBo	A 5.21:	8555: MF 2 - GF - 65 G	14700: T Fe13-70-G		64-68	0,5	1,5	1,2		3						B 4,8
Abrasion intensif, resistant contre l'usure						C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre	
OA 63	A 5.21:	8555: MF 10-65--G	14700: T Fe15		62-66	5,4		0,8	22			7				+
OA 64	A 5.21:	8555: MF-10-65-GZ	14700: T Fe16		63-65	5,2	0,4	1	21		7	7	1	2		
OA 68 Nb	A 5.21:	8555: MF-10-70-G	14700: T Fe 16		67-69	4	0,6	1,1	19		0,3	13	0,4			
OA WC2 Ni	A 5.21:	8555: MF-21-65-CGTZ	14700: T Ni 20		55/2400	Matrice NiCrBSi + WC2 62%										
OA WC2-Fe	A 5.21:	8555: MF-21-65-GZ	14700: T Fe 20-65-GZ		67/2400	Matrice Fe avec WC2 58%										
Rechargement inox						C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre	
OA 4028	5.22: ~E420		14700: T Z Fe8	1.4028	46-48	0,3	0,8	0,6	14	0,4						
OA 4370	A 5.22:	8555: MF-8-GF-150/400-KPZ	14700: T Fe10	1.4370	alliage 307	0,03	6,8	0,8	19,5	8,5						

Produits d'apport de soudage: rechargement et revêtement



Poudres métalliques de rechargement - imprimante 3D

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO	W.Nr.	Dureté HB/HRC	Analyse Chimique										
						C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	B	Fe	W	Co	
Dur 6 Mo (Powder alloy F75)	ASTM F75 - F1537	UNS R31538	5823-12, 5832-4		35-42	0,15	<1	<1	30	<1	7		<1	<0,2	solde	
Dur 6 MoW	no standard				420	Poudre métallique Co-Cr-Mo-W										
Dur 6 PTA Powder					40-43	1,1		1,2	28				2	5	solde	
Dur 12 PTA Powder					49-53	1,4		1,5	29				2	8	solde	
DUR NiCrBSi + WC12Co			1274: 3.3		matrice 40%/ particles	0,6/5,5		2,5/0	10/0	solde/0,6		2,5/0	0/<2	0/solde	0/13	
Dur WC 3000	no standard		no standard		3200	5,5							<0,5	solde	10	
NiCrBSi 62			1274: 3.3		59-62	0,7		4,25	16			3	4			

Produits de brasage de rechargement

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO	W.Nr.	Dureté HB/HRC	Analyse Chimique										
						C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	B	Fe	W	Co	
Dur CS			14700:			Alliage Cu/Zn/Ni 48/42/10 Ag avec WC 60%										
Dur R	5.21: no class	8555: G 21-GF-65	14700:		65	Tube base Fe avec W2C										
Dur R (Ni)	5.21: no class	8555: G-21-UM-50 CG	14700: T Ni20		45/2600	Base NiCrBSi avec W2C (65%) flexible										

Produits arc submergé rechargement

CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO	W.Nr.	Dureté	Analyse Chimique										
						C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre	
SACW 350		8555: MF1-GF-350-P	14700: ~T Fe2		375	0,07	1,4	0,3	4							
SA CrCoMo-50 FCW		8555: UP3-GF-50-CGRT	14700:		45-52	0,15	0,4	0,7	14,5	0,5	2,5				Co 12,5	
SA 410NiMo	A 5.9: ER 410NiMo		14700: S Fe7	1.4351	<0,5	1	0,3	4	13	0,5						
SA 430	A 5.9: ER 430		14343-A: 17	1.4016	0,021	0,46	0,4	0,4	17							
SACW 410 NiMo	A 5.9:		14700: T Fe7		43-47	0,07	0,7	0,6	14	4,3	1,3					
SACW 410 NiMo N	A5.9:	8555: UP 5-GF-40-C	14700: T Fe7		43	0,08	1	0,3	13,5	4,3	0,5				N 0,1	
SACW 410 NiMo Nb	A5.9:	8555: UP 5-GF-50-CPT	14700: T Fe7 (CPT)		46-50	0,07	0,8	0,45	13	4	1	0,14	0,1			
SACW 410 NiMoNbN	A 5.9:	8555: UP 5-GF-50-C	14700: ~T Fe8		40-44	0,1	2	0,7	13,5	4	1,5	2xC			N 0,1	
SACW MnCr	A 5.13: E FeMnCr	8555: MF 7-250-KNP	14700: E Fe9		220-250	0,5	16	0,4	15	1,2	0,5		0,2			
SAS 550-VW					52-58	0,33	2,8		7	0,25	1,7		0,25	1,8		
FL 851		760: SA AB 167 AC H4	14174: SA AB 1 67 AC H4			flux arc submergé										
FL 400		32522:B CS 3 97 CCrMo AC 8	14174: S A CS 3 97 AC													
FL 915	A 5.17: EM 12K	32522: BFB 165DC	14174: SA FB 1 65 DC													
FL 8111			14174: SA FB 1 65 AC H5													
FL 830 ESHC			14174: (E) SA FB 2													

Produits d'apport de soudage: rechargement et revêtement



Fil projection thermique															
CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO	W.Nr.	Dureté		Analyse Chimique								
					C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre	
SP (A) 80/20 NiAl	depôt Ni80-Al20														Al 20
SP 1.0616			14919: 80 Mn Si	1.0616	55	0,82	0,65	0,2							
SP 1.3505			14919: ~150 Cr 4	1.3505	47-52	1	0,3	0,25	1,5						
SP 1.4115				1.4115	50	0,2	1	0,5	17	0,5	1				
SP 1.4122	A 5.9:	8556: SD X 35CrMo17	14343-A:	1.4122	50	0,43	1	0,6	17,5	1	1,3				
SP 1.4370	A 5.9: ER 307 (mod.)	8556: SG X15CrNiMn 18 8	14343-A: G 18 8 MnSi, 14343-B: SSZ307	1.4370	210-400	<0,12	6,5	1	18,5	8,5					
SP 1.8401			14700: S Fe1	1.8401	300	0,3	1,1	0,45	1						Al 0,1 Ti 0,2
SP 312	A 5.9: ER 312		14343-A: G 29 9	1.4337	200-220	<0,15	2,5	0,65	32	10,5	<0,75				
SP 420-B	A 5.9: ER 420		14343-B: 2007 420	1.4028	50	0,4	<0,6	<0,50	14	<0,6					
SP 80/20 NiCr				2.4639		<0,15	<1	1,75	21	solde					Fe<1
SP 8812-Co	NA		NA			5,7								solde	Co 13 Fe<0,2
SP 95/5 (NiAl)	(UNS N03301)				22					95					Al: 5
SP Al 99,0	A 5.10: ER 1100		18273: S AL 1100 / AL 99,0		78-82 HRH		<0,05	<0,95					<0,1		Al 99,5
SP Babbitts										Alliage etain					
SP Cu (99,9)	ASTM: UNS C11000	E Cu58: Cu-ETP1 CW003A	13347: Cu-ETP1 CF003A		38 HRB										Cu >99,9
SP Cu 99,9%	NA		NA		90HB										Cu 99,9
SP CUAL8				2.0921			0,3	<0,10		0,2					Al 8, Cu solde
SP CuSn6				2.1022						Sn 6% - Cu Solde					
SP CuZn36										Zn 36% - Cu Solde					
SP Mo											100				
SP NiCrBSi Wc2					61-64			4	17					17	B 3, Fe 4
SP NiCu				2.4377						Alloy Monel					
SP NiTi4				2.4156						Base nickel					
SP WC2Co-60										Matrice Ni + Cr + Co + B + Si - WC2 55%					
SP WC8812Ni			1274: ~— 11.17 —							12					WC solde
SP ZnAl										Scooping wire					
SPA 55	A 5.21: E FeCr-A1	8555: MF 10-GF-55-GTRZ	14700: T FE-15		53-57	5	0,7	1,1	29		<0,15				
SPA 67B	A 5.21: EFeCr-A1	8555: MF 10-GF-70-GTRZ	14700: TFE-14		1170 HV0,1		1,6	1,6	29						B 3,9
SPA 68T	A 5.21: EFeCr-A1	8555: MF 10-GF-70-GTRZ	14700: TFE-14		62-68	5	0,8	0,8	38						B 2,0
SPA 750			14700: TFE-6		50	0,3	1,5	0,6	5,5		0,9				
SPA 760			14700: TFE-4		30-58	0,5	1,5	0,6	6	0,9					
SPA 864			14700: TFE-13		55-65	0,3	1,1	0,4	0,3	1,5					B 1,40
SPA 867			14700: TFE-16		62-70	1,8	0,8	0,6	8,1						B 4,2
SPA FeAl5	no standard		no standard		160 HRB	2	0,7	0,5			<0,15				Al 5,0
SPA FeCrBSi	A 5.21: special alloy	8555: special alloy	14700: special alloy		1170 HV 0,1	<0,10	0,6	1,85	29						B 3,8
SPA NiCrBSi	A 5.21: special alloy	8555: special alloy	14700: special alloy			0,8	0,1	4,2	14,2						B 3,0

Produits d'apport de soudage: rechargement et revêtement



Plaques d'usure															
CEWELD	AWS	DIN	EN-ISO	W.Nr.	Dureté	Analyse Chimique									
Wear disk / plate Pro 6072	no standard		no standard		72	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	Autre
															Base C,Cr, V et Azote avec TTH spéciale, surface Black Chrome