

CONSOMMABLES

- Electrode enrobée et de rechargement MMA
- Electrode Tungstène TIG
- Baguette d'apport TIG
- Fil de soudage MIG/MAG

Electrode enrobées et de rechargement MMA

Type électrode	Classification	Description & applications	Propriété mécaniques	Polarité position
Rutile Acier	EN 499 - E42 O RC11 AWS A 5.1 - E 6013 DIN 1913 - E 43 21 RC11	<ul style="list-style-type: none"> • Amorçage et réamorçage faciles • Bonne soudabilité en toutes positions • Cordons plats et décrassage simple • Menuiserie métallique, charpente, tôlerie, travaux d'entretien. 	Selon norme AFNOR NF 1594.1 Re 440 MPa Rm 540 MPa A 5 d 54% FV 0°C 50j	Polarité (-) 
Fonte (ferro-nickel)	AWS 5.15 - E-NiFe C1 NF A 81342 - E-NiFe BG 13 DIN 8575 - E-NiFe BG 13	<ul style="list-style-type: none"> • Alliage ferro-nickel très résistant à la fissuration • Excellent accrochage même sur vieilles fontes • Hautes caractéristiques mécaniques • Soudage et rechargement carter, culasse, bloc moteur, corps pompe, roue dentée... 	Re 390 MPa Rm 550 MPa Dureté 180HB	Polarité (+) 
Inox	EN 1600 - 19123 LR12 AWS 5.4 - E 316 L-16	<ul style="list-style-type: none"> • Fusion douce et régulière • Cordon de bel aspect • Soudage des inox 304, 308, 316L, 188 et 1883 • Canalisations, tuyauteries, cuves... 	Selon norme AFNOR NF 1597.1 Re 350 MPa Rm 490 MPa A 5 d 30% FV 0°C 60j	Polarité (+) 
Alu	DIN 1732 - EL-AISI5 AWS A 5.3 - E 4043	<ul style="list-style-type: none"> • Soudage des aluminiums et alliages d'aluminium • Fonderies, blocs moteurs, culasses, cuves, industrie automobile, maritime, chimique... 	Rm 110-160 MPa A 5 d >15% Dureté ~50HB	Polarité (+) 
Rechargement (type 600 HB)	DIN 8555 - E 2 UM-60	<ul style="list-style-type: none"> • Haute résistance à l'abrasion et aux chocs • Bonne résistance à l'usure à chaud • Fusion douce • Conseillé pour la réparation des parties usées, dents de herse, socs, pointes et sabots de semoirs, godets, pièces d'usures... 	Selon norme AFNOR NF 1594.1 Dureté Brinell HB 580-610 Dureté Rockwell HRC 555-60	Polarité (-) 

Références GYS

Acier		Fonte		Inox		Alu		Rechargement									
Blister :		Etui :		Blister :		Blister :		Blister :									
ø1,6	x17	084315	ø1,6	x210	085114	ø2,5	x12	083332	ø2 (316L)	x12	082359	ø3,2	x5	084803	ø2,5	x46	081543
ø1,6	x50	084414	ø2	x355	085022	ø3,2	x9	083349	ø2,5 (308L)	x10	082328				ø3,2	x141	081529
ø2	x50	084421	ø2	x155	085121				ø2,5 (316L)	x10	082335				ø3,2	x22	081574
ø2	x13	084322	ø2,5	x230	085039				ø3,2 (316L)	x8	082342				ø4	x90	081512
ø2,5	x50	084438	ø2,5	x110	085138										ø4	x14	081581
ø2,5	x11	084339	ø3,2	x165	085046												
ø3,2	x50	084445	ø3,2	x70	085145												
ø3,2	x9	084346	ø4	x110	085053												
ø4	x8	084353	ø4	x47	085152												
ø4	x50	084452															

Baguette d'apport TIG

Type de baguette	Classification	Description & applications	Propriété mécaniques
Acier	AWS 5.18 - ER70S-6 EN 636-A - W 46 4 W3Si1	• Métal d'apport pour le soudage TIG acier en courant continu	Re 480 MPa Rm 580 MPa A 5 d 28% KV 20°C 160j
Inox (308L)	EN 12072 - W19.9L DIN 8556 - X2CrNi19.9 AWS A5.9 - ER308L	• Métal d'apport pour le soudage TIG inox en courant continu • Adapté au milieu alimentaire, acide organique...	Re 380 MPa Rm 610 MPa A 5 d 42% KV 20°C 100j
Inox (316L)	EN 12072 - W19.12.3 L DIN 8556 - X2CrNiMo19.12 AWS A5.9 - ER316L	• Métal d'apport pour le soudage TIG inox en courant continu • Adapté aux milieux corrosif, acide, chlore...	Re 400 MPa Rm 590 MPa A 5 d 39% KV 20°C 100j
Alu	NF A 81.331 - N-ALMg5 AWS A5.10 - ER5356	• Métal d'apport pour le soudage TIG aluminium en courant alternatif	Re 210 MPa Rm 235 MPa A 5 d >15%

Références GYS															
Acier				Inox (308L)				Inox (316L)				Alu			
Blister :				Blister :				Blister :				Etui :			
ø1,6	x60	330mm	087224	ø1,6	x60	330mm	087248	ø1,6	x60	330mm	087262	ø1,6	x920	1m	087170
ø2	x40	330mm	087231	ø1,6	x319	1m	087156	ø1,6	x315	1m	087125	ø2	x590	1m	087187
Etui :															
ø1,2	x319	1m	087019	ø2	x40	330mm	087255	ø2	x40	330mm	087279	ø2,4	x410	1m	087194
ø2	x204	1m	087217	ø2,4	x204	1m	087163	ø2	x205	1m	087200				
ø2,4	x142	1m	087033					ø2,4	x140	1m	087149				

Electrode Tungstène TIG

Type électrode	Classification	Description & applications	Courant
Thoriée	EN 26848 ISO 6848	• Pour le soudage des aciers et autres métaux en courant continu • Léger risque de radioactivité, les poussières d'affûtages doivent être traitées • L'embout de cette électrode est rouge • L'électrode doit être affûter dès que la pointe s'émousse à un angle d'environ 30° à 60°	DC
Pure	EN 26848 ISO 6848	• Pour le soudage des aluminiums en courant alternatif • L'embout de cette électrode est vert • Une bille se forme spontanément lors du soudage, ne pas affûter l'électrode	AC
Lanthane	EN 26848 ISO 6848	• Soudage polyvalent. Acier/Inox en courant continu, aluminium en courant alternatif • Usure très lente et amorçage moins gourmand en courant • L'embout de cette électrode est or • A affûter selon la matière à souder Angle d'environ 30° à 60°	AC / DC selon la matière à souder
WR2	DIN 1732 - EL-AISI5 AWS A 5.3 - E 4043	• Soudage polyvalent. Acier/Inox en courant continu, aluminium en courant alternatif • L'embout de cette électrode est turquoise • A affûter selon la matière à souder Angle d'environ 30° à 60°	AC / DC selon la matière à souder

Références GYS															
Thoriée				Pure				Lanthane				WR2			
Blister :				Blister :				Blister :				Blister :			
ø1,6	x10	044524		ø1,6	x10	044555		ø1,6	x10	044330		ø1,6	x10	044586	
ø2	x10	044531		ø2,4	x10	044579		ø2	x10	044347		ø2	x10	044593	
ø2,5	x10	044548						ø2,4	x10	044354		ø2,4	x10	044609	
								ø3,2	x10	044361		ø3,2	x10	044616	

Fil de soudure MIG/MAG

Type de fil	Classification	Description & applications	Propriété mécaniques
Acier (SG2)	AWS A5.18 - ER70S-6 EN 440 - G3 Si 1	<ul style="list-style-type: none"> • Métal d'apport pour le soudage MAG des aciers de constructions non alliés et faiblement alliés. • Utilisé dans un grand nombre de construction générale, navale, ponts... 	Re 470 MPa Rm 560 MPa A 5 d 26% KV 20°C 150j
Acier Galva (G2TI)	AWS A5.18 - ER70S-6	<ul style="list-style-type: none"> • Métal d'apport pour le soudage MAG des acier carboné, zingué... • Construction d'usage général, menuiserie métallique, maintenance de matériel agricole... 	Re 460 MPa Rm 560 MPa A 5 d 28% KV 20°C 150j
Fil fourré Acier	AWS A5.20 - E71T-GS EN 758 - T 42 Z W N 1H10	<ul style="list-style-type: none"> • Métal d'apport pour le soudage MAG des aciers. • Aucun besoin d'un apport gazeux et est insensible aux perturbations extérieur 	Re 430 MPa Rm 520 MPa A 5 d 22%
AlMg5	AWS A5.10 - ER 5356 DIN 1732 - AlMg5	<ul style="list-style-type: none"> • Métal d'apport pour le soudage MIG des alliages d'aluminium au Magnésium. • Utilisé dans la construction navale, de réservoirs, de chemin de fer et l'industrie automobile. 	Re 280 MPa Rm 350 MPa A 5 d 26%
AlSi5	AWS A5.18 - ER 70S6	<ul style="list-style-type: none"> • Métal d'apport pour le soudage MIG pour la réparation et le rechargement d'alliages aluminium au silicium forgés et coulés. • Possède de bonnes caractéristiques de fluidité. 	Re 100 MPa Rm 160 MPa A 5 d 15% KV 20°C 20j
AlSi12	AWS A5.10 - ER 4047 DIN 1913 - E 51 21 R3	<ul style="list-style-type: none"> • Métal d'apport pour le soudage MIG des alliages d'aluminium. • Utilisé pour les encadrements de fenêtres, les tubes d'aluminium, meubles, blocs moteur, pièces automobile... 	Re 100 MPa Rm 160 MPa A 5 d 15 % KV 20°C 20j
Inox 308LSi	AWS A5.9 - ER 308L Si EN 12072 - G19 9L	<ul style="list-style-type: none"> • Métal d'apport pour le soudage MIG des inox • Adapté au domaine alimentaire. Résistance à la corrosion, acide organique, solution saline ou alcaline... 	Re 380 MPa Rm 600 MPa A 5 d 40% KV 20°C 90j
Inox 316LSi	AWS A5.9 - ER 316L Si EN 12072 - G19 12 3L	<ul style="list-style-type: none"> • Métal d'apport pour le soudage MIG des inox • Grande résistance aux milieux acide et chloré 	Re 400 MPa Rm 600 MPa A 5 d 39% KV 20°C 95j
CuSi3	DIN 1733 - CuSi3 AWS A5.7 - ER CuSi-A	<ul style="list-style-type: none"> • Soudage hétérogène des équipement et des liaisons de carrosserie automobile • Utilisé dans le domaine industriel en général 	Re 120 MPa Rm 350 MPa A 5 d 40 % KV 20°C 60j
CuAl8	AWS A5.7 - ER CuAl-A1 EN 12072 - G19 9L	<ul style="list-style-type: none"> • Soudage hétérogène des équipements et des liaisons de carrosserie automobile • Résistance au milieu salin, il est idéal pour les constructions navales, l'industrie chimique... 	Re 180 MPa Rm 400 MPa A 5 d 40 %

Références GYS							
Acier (SG2)		Acier Galva (G2TI)		Fil fourré Acier		AlMg5	
∅0,6-D100	086593	∅0,6-D200	086760	∅0,9-D100	086104	∅0,8-D100	086548
∅0,6-D200	086111	∅0,8-D200	086777	∅0,9-D200	086623	∅0,8-D200	086555
∅0,6-D300	086166			∅1,2-D200	086630	∅1,0-D200	086562
∅0,8-D100	086609					∅1,0-D300	086524
∅0,8-D200	086128					∅1,2-D300	086531
∅0,8-D300	086227						
∅0,8-D300 eco	086272						
∅1,0-D200	086135						
∅1,0-D300	086234						
∅1,0-D300 eco	086289						
∅1,2-D300	086241						
∅1,2-D300 eco	086296						
AlSi5		AlSi12		Inox 308LSi		Inox 316LSi	
∅0,8-D100	086685	∅0,8-D100	086678	∅0,8-D100	086616	∅0,8-D200	086326
∅1,0-D200	086142	∅1,0-D200	086067	∅0,8-D200	086579		
∅1,2-D200	086159	∅1,2-D200	086074				
CuSi3		CuAl8					
∅0,8-D100	086692	∅0,8-D200	086661				
∅0,8-D200	086647						
∅1,0-D200	086654						