FILS FOURRES D' ASSEMBLAGE

fsh distribution

a member of FSH WELDING GROUP

	FIL FOURRES	AWS	GAZ	diam mm	FILS FSHd	ELECTRODES SELECTARC	Rm N/mm	Re N/mm	A5 %	Resilience J -40 deg	APPLICATIONS
ACIERS COURANTS	MEGAFIL 710 M	E71T1/T5	M21	> 1	*SG2*	*54-51*	550/650	>470	>27	>60	SOUDAGE SANS LAITIER DES ACIERS COURANTS - GDE VITESSE DE DEPOT
	MEGAFIL 713 R	E71T1	M21	> 1	*SG2*	*48SP*	550/650	>470	>22	>60	SOUDAGE TOUTES POSITIONS DES ACIERS COURANTS
BASIQUE	MEGAFIL 731 B	E70T5	M21	> 1	-	*B56*	550/640	>470	>27	>60	GRANDE RESISTANCE A LA FISSURATION - FIL BASIQUE - QUALITE RADIO
HLE	MEGAFIL 742 M	E111T1	M21	> 1	*100S1*	*B77*	780/960	>690	>17	>47	SOUDAGE SANS LAITIER DES ACIERS A GRAINS FINS
	MEGAFIL 742 B	E110T5	M21	> 1,2	*100S1*	*B77*	780/960	>690	>17	>47	SOUDAGE DES ACIERS A GRAINS FINS - FIL BASIQUE - QUALITE RADIO
0,5MO	MEGAFIL 235 M	E81T1	M21	> 1	*80SD2*	*B60*	550/650	>470	>22	>70 O°	SOUDAGE SANS LAITIER DES ACIERS A 0,5 % MO
	MEGAFIL 735 B	E80T5	M21	> 1	*80SD2*	*B60*	550/650	>470	>22	>120 O°	SOUDAGE DES ACIERS A 0,5% MO - FIL BASIQUE - QUALITE RADIO
1CR-0,5MO	MEGAFIL 236 M	E81T1	M21	> 1	*80SB2*	*B63*	580/700	>480	>20	>80 O°	SOUDAGE SANS LAITIER DES ACIERS A 1% CR et 0,5% MO
	MEGAFIL 736 B	E80T5	M21	> 1	*80SB2*	*B63*	580/700	>480	>20	>80 O°	SOUDAGE DES ACIERS A 1% CR et 0,5% MO - FIL BASIQUE - QUALITE RADIO
2,25CR-1MO	MEGAFIL 737 B	E80T5	M21	> 1	*90SB3*	*B68*	550/650	>650	>20	>100 O°	SOUDAGE DES ACIERS A 2,25% CR et 0,5% MO - FIL BASIQUE - QUALITE RADIO
CORTEN	MEGAFIL 781 R	E81T1	M21	> 1	*CORTEN*	*B75CU*	550/650	>460	>22	>47	SOUDAGE TOUTES POSITIONS DES ACIERS RESISTANTS A LACORROSION ATMOSPHERIQUE
GALVA	MECUFIL 903 AL	-	AR	> 1	*CUAL8*	*CU116*	500/580	>360	>40	-	SOUDAGE A BASSE T° DES ACIERS GALVANISES - FAIBLE DEFORMATION
	FCW ZN	E71T-GS	M21	> 1,2	*GALVARC*	*54*	520	430	22	-	SOUDAGE TOUTES POSITIONS DES ACIERS GALVANISES
SANS GAZ	FCW OA	E71T-GS	NON	> 0,9	*54*	*54-51*	520	430	25	-	SOUDAGE SANS GAZ TOUTES POSITIONS DES ACIERS COURANTS
INOX	GFW 308L	E308LTO	M21	> 1,2	*308LSI*	*2010BC*	570	390	>40	32 -196°	SOUDAGE DES INOX 304L
	GFW 347	E347TO	M21	> 1,2	*347SI*	*347*	600	460	40	32 -196°	SOUDAGE DES INOX 18/8 STABILISES Ti-Nb
	GFW 309L	E309LTO	M21	> 1,2	*309LSI*	*2412S*	600	440	40	-	SOUDAGE DES INOX309L - ASSEMBLAGE HETEROGENE
	GFW 309 LMO	E309LMTO	M21	> 1,2	*309LMOSI*	*2412MO*	700	540	30	-	SOUDAGE DES INOX 309LMO - ASSEMBLAGE HETEROGENE
	GFW 310	E310TO	M21	> 1,2	*310SI*	*2520R*	620	450	40	-	SOUDAGE DES INOX DE TYPE 310
	GFW 316L	E316LTO	M21	> 1,2	*316LSI*	*2010MBC*	580	440	40	57 O°	SOUDAGE DES INOX DE TYPE 316L
	GFW 329J3L	E2209TO	M21	> 1,2	*2209*	*2209*	770	630	30	-	SOUDAGE DES ACIERS DUPLEX DE TYPE 45N