



SERVIROC

LE CATALOGUE BAGUETTE SOUDURE

FDS disponible sur simple demande sur le site www.serviroc.fr ou au 04 70 28 83 33

SERVIROC route de Quinssaines 03410 DOMERAT

Tel: 04 70 28 83 33 Fax: 04 70 28 93 01 www.serviroc.fr

ELECTRODE UNIVERSELLE

RUTILO BASIQUE

Electrode universelle faible tension toutes positions sauf verticale descendante.

AVANTAGES

Grande universalité d'utilisation.
Adaptation aux aciers dissemblables.
Soudabilité même en faible tension.
Parfaite tenue à la rupture.

COMPOSITION

Diamètre : 3.2
C : 0,1 - Mn : 0,6 - Si : 1 - Cr : 25 - Ni : 9,5 - Mo : 2,5

RECOMMANDATIONS

Dégraissier et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction du travail à effectuer.
Régler l'intensité de soudage du poste en fonction du diamètre de l'électrode.
Tenir la baguette selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide
Point éclair : Sans
Taux cov : 0 g/l
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : Sans
Teintes : Gris
Emission cov : cov-A+



La fiche conseils...

Une baguette de soudure doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

- 1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.
- 2 - Nettoyer, dégraisser et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
- 3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.
- 4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.
- 5 - Régler l'intensité du poste à souder selon le diamètre de l'électrode pour une bonne fusion du métal.
- 6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.
- 7 - Tenir la baguette bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.
- 8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tout choc thermique.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.serviroc.fr ou au 04 70 28 83 33

SERVIROC route de Quinssaines 03410 DOMERAT

Tel: 04 70 28 83 33 Fax: 04 70 28 93 01 www.serviroc.fr

ELECTRODE RECHARGEMENT

SYNTHETIQUE

Electrode de rechargement toutes positions sauf verticale descendante.

AVANTAGES

Cordon de soudage parfaitement étalé.
Bonne résistance à l'abrasion.
Tenue remarquable à la fissuration.
Grande vitesse de dépôt sur la pièce.

COMPOSITION

Diamètre : 3.2
C : 3,5 - Mn : 1 - Si : 1 - Cr : 32 - Fe : base

RECOMMANDATIONS

Dégraissier et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction du travail à effectuer.
Régler l'intensité de soudage du poste en fonction du diamètre de l'électrode.
Tenir la baguette selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide
Point éclair : Sans
Taux cov : 0 g/l
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : Sans
Teintes : Gris
Emission cov : cov-A+



La fiche conseils...

Une baguette de soudure doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

- 1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.
- 2 - Nettoyer, dégraisser et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
- 3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.
- 4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.
- 5 - Régler l'intensité du poste à souder selon le diamètre de l'électrode pour une bonne fusion du métal.
- 6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.
- 7 - Tenir la baguette bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.
- 8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tout choc thermique.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.serviroc.fr ou au 04 70 28 83 33

SERVIROC route de Quinssaines 03410 DOMERAT

Tel: 04 70 28 83 33 Fax: 04 70 28 93 01 www.serviroc.fr

RECHARGEMENT DUR

SYNTHETIQUE

Electrode de rechargement extra dur toutes positions pour aciers courants.

AVANTAGES

Etalement extrêmement facile du cordon.
Très grande résistance à l'abrasion.
Parfaite tenue aux chocs violents.
Fort pouvoir anti-usure du rechargement.

COMPOSITION

Diamètre : 3.2

C : 3,5 - Mn : 1 - Si : 1 - Cr : 32 - Fe : base

RECOMMANDATIONS

Dégraissier et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.

Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction du travail à effectuer.

Régler l'intensité de soudage du poste en fonction du diamètre de l'électrode.

Tenir la baguette selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide

Point éclair : Sans

Taux cov : 0 g/l

Densité : Plus de 1 kg/l

Etiquetage : Sans

Teintes : Gris

Emission cov : cov-A+



La fiche conseils...

Une baguette de soudure doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.

2 - Nettoyer, dégraissier et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.

3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.

4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.

5 - Régler l'intensité du poste à souder selon le diamètre de l'électrode pour une bonne fusion du métal.

6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.

7 - Tenir la baguette bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.

8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tout choc thermique.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.serviroc.fr ou au 04 70 28 83 33

SERVIROC route de Quinssaines 03410 DOMERAT

Tel: 04 70 28 83 33 Fax: 04 70 28 93 01 www.serviroc.fr

ELECTRODE RUTILE

RUTILE

Electrode rutile de grande polyvalence pour assembler tous types d'aciers courants.

AVANTAGES

Enrobage épais pour tout emploi courant.
Fusion douce et rapide pour un beau laitier.
Très bel aspect du cordon.
Beau laitier facilement détachable.

COMPOSITION

Diamètre : 2.5 & 3.2
C : 0,1 - Mn : 0,6 - Si : 0,4 - S : 0,03 - P : 0,03

RECOMMANDATIONS

Dégraissier et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction du travail à effectuer.
Régler l'intensité de soudage du poste en fonction du diamètre de l'électrode.
Tenir la baguette selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide
Point éclair : Sans
Taux cov : 0 g/l
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : Sans
Teintes : Gris
Emission cov : cov-A+



La fiche conseils...

Une baguette de soudure doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

- 1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.
- 2 - Nettoyer, dégraisser et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
- 3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.
- 4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.
- 5 - Régler l'intensité du poste à souder selon le diamètre de l'électrode pour une bonne fusion du métal.
- 6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.
- 7 - Tenir la baguette bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.
- 8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tout choc thermique.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.serviroc.fr ou au 04 70 28 83 33

SERVIROC route de Quinssaines 03410 DOMERAT

Tel: 04 70 28 83 33 Fax: 04 70 28 93 01 www.serviroc.fr

ELECTRODE INOX

RUTILO BASIQUE

Electrode inox toutes positions pour inox et acier plaqué de faible épaisseur.

AVANTAGES

Fusion douce sans projection.
Très basse teneur en carbone.
Remarquable résistance à la corrosion.
Tenue aux températures de 120 à 350° C.

COMPOSITION

Diamètre : 2.5
C : 0,03 - Mn : 0,7 - Si : 0,8 - Cr : 18,5 - Ni : 12 - Mo : 2,7

RECOMMANDATIONS

Dégraissier et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction du travail à effectuer.
Régler l'intensité de soudage du poste en fonction du diamètre de l'électrode.
Tenir la baguette selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide
Point éclair : Sans
Taux cov : 0 g/l
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : Sans
Teintes : Gris
Emission cov : cov-A+



La fiche conseils...

Une baguette de soudure doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

- 1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.
- 2 - Nettoyer, dégraisser et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
- 3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.
- 4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.
- 5 - Régler l'intensité du poste à souder selon le diamètre de l'électrode pour une bonne fusion du métal.
- 6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.
- 7 - Tenir la baguette bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.
- 8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tout choc thermique.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.serviroc.fr ou au 04 70 28 83 33

SERVIROC route de Quinssaines 03410 DOMERAT

Tel: 04 70 28 83 33 Fax: 04 70 28 93 01 www.serviroc.fr

ELECTRODE RUTILE SUP

RUTILE

Electrode rutile de qualité supérieure toutes positions pour assembler les aciers courants.

AVANTAGES

Utilisation très facile sans projection.
Spéciale verticale descendante.
Fusion homogène et linéaire.
Etalement fluide et régulier.

COMPOSITION

Diamètre : 2.5 & 3.2
C : 0,1 - Mn : 0,6 - Si : 0,4 - S : 0,025 - P : 0,025

RECOMMANDATIONS

Dégraissier et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction du travail à effectuer.
Régler l'intensité de soudage du poste en fonction du diamètre de l'électrode.
Tenir la baguette selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.

CARACTERISTIQUES

Aspect : Solide
Point éclair : Sans
Taux cov : 0 g/l
Densité : Plus de 1 kg/l
Etiquetage : Sans
Teintes : Gris
Emission cov : cov-A+



La fiche conseils...

Une baguette de soudure doit être soumise à une intensité optimum pour obtenir un bel aspect de cordon dur et résistant.

- 1 - Assembler des pièces toujours de même nature et si possible de même épaisseur pour un bon résultat.
- 2 - Nettoyer, dégraisser et dérouiller proprement les pièces à souder avant tout assemblage.
- 3 - Réaliser un chanfrein au 2/3 sur chaque pièce afin de se garantir d'une bonne pénétration de la soudure.
- 4 - Sélectionner le bon diamètre de l'électrode en fonction de l'épaisseur des pièces à assembler.
- 5 - Régler l'intensité du poste à souder selon le diamètre de l'électrode pour une bonne fusion du métal.
- 6 - Positionner la pince de masse le plus près possible de la zone à souder afin que le courant passe bien.
- 7 - Tenir la baguette bien rectiligne selon un angle de 60 à 90 ° dans le sens du déplacement.
- 8 - Laisser refroidir la pièce soudée à température ambiante afin d'éviter tout choc thermique.



FDS disponible sur simple demande sur le site www.serviroc.fr ou au 04 70 28 83 33

SERVIROC route de Quinssaines 03410 DOMERAT

Tel: 04 70 28 83 33 Fax: 04 70 28 93 01 www.serviroc.fr