



Notre fil est mat pour que ce soit votre productivité qui brille

LA TECHNOLOGIE DE FABRICATION DU FIL INOXYDABLE
ESAB A DE NETS AVANTAGES POUR L'UTILISATEUR.



STRENGTH THROUGH COOPERATION

Un dévidage du fil excellent. Vous verrez immédiatement la différence.

L'introduction du fil inoxydable à surface mate d'ESAB en 2002 a été une réelle innovation. Depuis lors, des améliorations constantes l'ont maintenu à l'avant-garde de la technologie du fil MIG.

Dévidage optimisé

Bobine après bobine, fût après fût, il existe trois grandes raisons pour lesquelles la qualité de ce fil mat en acier inoxydable d'ESAB assure une

alimentation parfaite et constante du fil à souder.

Premièrement, la surface mate permet aux galets de mieux accrocher le fil, éliminant ainsi les glissements, source de complications.

Deuxièmement, le procédé de fabrication assure une meilleure glisse et une meilleure rigidité, ce qui réduit les forces nécessaires à l'entraînement du fil jusqu'à la torche. Cela est particulièrement important dans les opérations de soudage intermittent à cadence élevée. Troisièmement, le procédé de fabrication permet un contrôle plus strict de la rémanence et de la gauche du fil, lesquelles sont

essentielles pour les fils en bobine et doivent être maintenues les plus constantes possible. Ces trois aspects se conjuguent pour donner une meilleure performance de soudage, une meilleure stabilité de l'arc et une qualité améliorée de la soudure, ainsi qu'un rendement supérieur.

Un transfert du courant constant

Un autre facteur déterminant de la stabilité de

l'arc est l'efficacité du transfert de courant entre le tube contact et le fil. Étant donné que le procédé de tréfilage innovant d'ESAB produit un fil à la rigidité améliorée, vous obtenez une intensité de courant plus constante sans variation de tension.

Une plus grande stabilité de l'arc, une meilleure qualité de soudure et un rendement plus élevé.

Bobinage amélioré

Le diamètre du fil doit être étroitement contrôlé pour obtenir une consommation régulière. Le procédé de fabrication amélioré employé par ESAB donne un diamètre parfaitement rond et constant. Il aide également à l'enroulement précis des couches sur les bobines et en retour assure un déroulage sans frottement tout en nécessitant moins de force d'alimentation.

Ce fil inoxydable d'ESAB, qui utilise un procédé de fabrication innovant, est supérieur à tous les points de vue. Avez-vous les moyens de ne pas l'essayer ?





Photographies : Les fabricants d'autobus et de remorques Van Hool, à Koningshooikt, en Belgique.

Pour les fûts en vrac MarathonPac™, la maîtrise exacte de la rémanence et de la gauche assurent le déroulage facile et donnent un fil parfaitement rectiligne au niveau du tube contact.

Un fil plus propre pour une finition plus propre

Le fil d'ESAB est fabriqué à l'aide d'un procédé de tréfilage innovant. La surface mate est finie au moyen d'un revêtement qui facilite le dévidage sans s'accumuler dans le système d'avance ou la torche et n'a pas d'effet nocif sur la qualité de la soudure finie.

Grande pureté du matériau

ESAB est un spécialiste du soudage de l'acier inoxydable et l'une des rares entreprises mondiales à fabriquer ses propres fils inoxydables.

Notre concept total de contrôle qualité place la barre très haut pour nos fournisseurs de matière première. Nous maintenons les éléments d'alliage essentiels et les impuretés des compositions chimiques à des niveaux largement conformes aux normes EN et AWS.

Une meilleure performance de soudage

- Spécifications des matières premières plus strictes que celles des normes EN et AWS.
- La résistance à la traction élevée permet un meilleur contrôle de la gauche et de la rémanence
- ESAB établit des tolérances pour le diamètre, l'ovalité, la rémanence et la gauche. Vital pour MarathonPac et les bobines enroulées en spires jointives.
- Le fini mat donne une bonne prise et une alimentation sans vibration au moyen des dévidoirs, et des gaines. Parfait pour les applications mécanisées avec des opérations intermittentes à cadence élevée.
- La rigidité élevée assure un bon transfert, constant, du courant entre le tube contact et le fil.



Les spécialistes ESAB des procédés, qui travaillent dans le monde entier, démontrent que la qualité rembourse votre investissement dans un fil supérieur. Les fils inoxydables d'ESAB permettent une meilleure productivité, une meilleure réalisation des soudures et une plus grande rentabilité globale.



Le MarathonPac™ – un système de dévidage « sans fin » du fil.

Pour de nombreux clients d'ESAB, le MarathonPac™ est un élément essentiel de maximisation du rendement et de la qualité. En effet, le MarathonPac™ peut réduire de près de 95 % les temps d'arrêt dus au remplacement des bobines et à la maintenance. Les fûts en vrac MarathonPac™ contiennent 100 kg, 250 kg ou 475 kg de fil.

La technique d'enroulement utilisée empêche les fils de se tordre, de se déformer et de provoquer une déviation de l'arc. Les soudures sont toujours bien positionnées et rectilignes. Le processus de déroulage à partir du carton est automatique, afin qu'aucun équipement particulier ni aucune force pour faire tourner une bobine rotative traditionnelle ne sont nécessaires.



Un transfert parfait jusqu'à la tête de soudage. Le processus de déroulage hors du fût est automatique. Il ne nécessite pas de force pour tirer le fil, à l'inverse des bobines traditionnelles.

L'alimentation du fil entre le MarathonPac™ et la tête de soudage est toujours parfaitement assurée

Recyclage facile Le MarathonPac™ est livré dans des caisses octogonales qui peuvent être aplaties après utilisation pour

faciliter le recyclage. Le carton peut également atteindre un bon prix sur le marché du recyclage.

Gamme des fils en acier inoxydable MIG.

ESAB Designation	Classifications		Composition type du fil (% du poids)										Ferrite type	
	EN/ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	Autres	FN	
OK Autrod 308L	G 19 9 L	ER308L	0,02	0,4	1,8	20,0	10,0	0,20	-	0,15	0,05	-	10	
OK Autrod 308LSi	G 19 9 LSi	ER308LSi	0,01	0,9	1,8	19,9	10,5	0,15	-	0,10	0,05	-	7	
OK Autrod 308H	G 19 9 H	ER308H	0,05	0,5	1,7	20	10	0,15	-	0,1	0,04	-	-	
OK Autrod 347Si	G 19 9 NbSi	ER347Si	0,04	Si	1,3	19,5	9,8	0,15	0,60	0,10	0,05	-	10	
OK Autrod 316L	G 19 12 3 L	ER316L	0,01	0,4	1,7	18,5	12,2	2,70	-	0,10	0,04	-	10	
OK Autrod 316LSi	G 19 12 3 LSi	ER316LSi	0,01	0,9	1,8	18,4	12,2	2,60	-	0,12	0,05	-	10	
OK Autrod 318Si	G 19 12 3 NbSi		0,05	0,8	1,7	18,8	11,9	2,60	0,50	0,10	0,05	-	10	
OK Autrod 317L	G 18 15 3 L	ER317L	0,01	0,4	1,7	19,0	13,4	3,60	-	0,05	0,05	-	10	
OK Autrod 309LSi	G 23 12 LSi	ER309LSi	0,02	0,9	1,7	23,4	13,5	0,15	-	0,12	0,05	Ti:0,004	10	
OK Autrod 309Si	G 22 12 H	ER309Si	0,08	0,9	1,8	23,3	12,7	0,20	-	0,15	0,05	-	10	
OK Autrod 309L	G 23 12 L	ER309L	0,01	0,4	1,7	23,5	13,4	0,10	-	0,08	0,05	Ti:0,001	20	
OK Autrod 309MoL	G 23 12 2 L		0,01	0,4	1,4	21,4	15,0	2,70	-	0,12	0,05	-	12	
OK Autrod 385	G 20 25 5 CuL	ER385	0,01	0,4	1,7	20,0	25,0	4,40	-	1,40	0,04	-	-	
OK Autrod 310	G 25 20	ER310	0,11	0,4	1,7	25,9	20,8	0,10	-	0,05	0,04	-	-	
OK Autrod 312	G 29 9	ER312	0,10	0,4	1,8	30,3	9,3	0,20	-	0,14	0,04	-	80	
OK Autrod 16.38	G 20 16 3 MnL		0,01	0,4	6,9	19,9	16,3	3,10	-	0,08	0,18	-	-	
OK Autrod 16.95	G 18 8 Mn	(ER307)	0,08	0,9	7,0	18,7	8,1	0,20	-	0,10	0,04	-	-	
OK Autrod 430LNb	G 18 L Nb		0,01	0,5	0,5	18,5	0,2	0,06	0,45	0,10	0,01	-	-	
OK Autrod 430LNbTi	G Z 18LNbTi		0,01	0,5	0,5	18,5	0,2	0,03	0,45	0,10	0,01	Ti 20	-	
OK Autrod 430Ti	G Z 17 Ti		0,07	0,9	0,5	17,6	0,3	0,05	-	0,10	-	Ti:0,40	-	
OK Autrod 410NiMo	G 13 4		0,02	0,4	0,7	12,4	4,2	0,5	-	0,1	-	-	-	
OK Autrod 409Nb		ER409Nb	0,03	0,7	0,5	11,3	0,3	0,10	0,5	0,02	-	-	-	
OK Autrod 2307	Sans objet	Sans objet	0,01	0,5	1,6	23,0	8,6	3,20	-	0,10	0,16	-	40	
OK Autrod 2209	G 22 9 3 NL	ER2209	0,01	0,5	1,6	23,0	8,6	3,20	-	0,10	0,16	-	40	
OK Autrod 2509	G 25 9 4 NL	ER2594	0,01	0,4	0,4	25,1	9,5	3,90	-	0,10	0,25	-	50	

ESAB Désignation	Diamètres disponibles en mm						
	0,6	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	1,6
OK Autrod 308L		x	x	x		x	
OK Autrod 308LSi	x	x	x	x	x	x	x
OK Autrod 308H		x		x		x	
OK Autrod 347Si		x	x	x		x	x
OK Autrod 316L		x		x		x	
OK Autrod 316LSi	x	x	x	x	x	x	x
OK Autrod 318Si		x		x		x	
OK Autrod 317L		x		x		x	
OK Autrod 309LSi		x	x	x	x	x	x
OK Autrod 309Si		x		x		x	
OK Autrod 309L		x		x		x	
OK Autrod 309MoL		x		x		x	
OK Autrod 385		x		x		x	
OK Autrod 310		x		x		x	
OK Autrod 312		x		x		x	
OK Autrod 16.38				x		x	
OK Autrod 16.95		x	x	x	x	x	x
OK Autrod 430LNb		x		x		x	x
OK Autrod 430LNbTi				x	x	x	
OK Autrod 430Ti			x	x		x	x
OK Autrod 410NiMo		x	x	x		x	
OK Autrod 409Nb		x		x		x	
OK Autrod 2307				x		x	
OK Autrod 2209		x		x		x	
OK Autrod 2509				x		x	x

ESAB Désignation	Bobines		MarathonPac			
	5kg	15kg	100kg	200kg	250kg	475kg
OK Autrod 308L	x	x				
OK Autrod 308LSi	x	x	x	x	x	x
OK Autrod 308H		x				
OK Autrod 347Si	x	x			x	
OK Autrod 316L	x	x				
OK Autrod 316LSi	x	x	x		x	
OK Autrod 318Si		x			x	
OK Autrod 317L		x				
OK Autrod 309LSi	x	x	x		x	
OK Autrod 309Si		x				
OK Autrod 309L	x	x		x	x	
OK Autrod 309MoL		x			x	
OK Autrod 385		x				
OK Autrod 310	x	x				
OK Autrod 312		x				
OK Autrod 16.38		x				
OK Autrod 16.95		x	x	x	x	
OK Autrod 430LNb		x	x	x	x	x
OK Autrod 430LNbTi		x			x	
OK Autrod 430Ti		x			x	
OK Autrod 410NiMo		x				
OK Autrod 409Nb		x				
OK Autrod 2307		x				
OK Autrod 2209		x				
OK Autrod 2509	x	x				

ESAB Désignation	Agréments				
	CE	CWB	DB	DNV	TÜV
OK Autrod 308L					
OK Autrod 308LSi	x	x	x	x	x
OK Autrod 308H					
OK Autrod 347Si	x		x		x
OK Autrod 316L					
OK Autrod 316LSi	x	x	x	x	x
OK Autrod 318Si	x		x		x
OK Autrod 317L					
OK Autrod 309LSi	x	x	x		x
OK Autrod 309Si					
OK Autrod 309L	x				
OK Autrod 309MoL					x
OK Autrod 385					x
OK Autrod 310					
OK Autrod 312					
OK Autrod 16.38					x
OK Autrod 16.95	x		x		x
OK Autrod 430LNb					
OK Autrod 430LNbTi					
OK Autrod 430Ti					
OK Autrod 410NiMo					
OK Autrod 409Nb					
OK Autrod 2307					
OK Autrod 2209				x	x
OK Autrod 2509					



Prenez contact avec ESAB pour connaître les agréments non mentionnés ici.

Chef de file mondial des technologies et systèmes de soudage et de coupage.



ESAB est à la pointe des technologies de soudage et de coupage. Plus d'un siècle d'amélioration continue des produits et procédés nous permet de relever le défi du progrès technologique dans chaque secteur d'activité d'ESAB.

Normes environnementales et de qualité

La qualité, l'environnement et la sécurité sont trois domaines essentiels sur lesquels nous nous concentrons. ESAB est l'une des rares entreprises internationales à détenir les certifications ISO 14001 et OHSAS 18001, relatives

aux systèmes de management de l'environnement, de l'hygiène et de la sécurité, dans toutes ses unités de production aux quatre coins du monde. Chez ESAB, la qualité est un processus permanent qui se situe au cœur de tous les procédés de production et de toutes les installations, et ce dans le monde entier. La fabrication multinationale, la représentation locale et un réseau international de distributeurs indépendants placent les avantages de la qualité d'ESAB et son expertise inégalée des matériaux et procédés à la portée de tous nos clients, où qu'ils se trouvent.

Points de ventes et de service d'ESAB dans le monde



* Sont compris les centres de production d'ESAB Amérique du Nord et une filiale de Anderson Group Inc. détenue à 100 %



ESAB France BeNeLux

BP 78498
95891 Cergy Pontoise CEDEX
Tel: +33 1 30 75 55 00. Fax: +33 1 30 75 55 01
E-mail : info@esab.fr
www.esab.fr

ESAB Belgique

10 rue de la Métrologie
Parc Dobbelenberg Haren
1130 BRUXELLES
Belgique
Tel. +32(0) 70 233 075
info@esab.be
www.esab.be