



CODEVE

LE CATALOGUE SOUDURE

FDS disponible sur simple demande sur le site www.codeve.fr ou au 04 70 28 93 18

CODEVE route de Guéret 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 18 Fax: 04 70 28 93 01 www.codeve.fr

ELECTRODE RECHARGEMENT

SYNTHETIQUE

Electrode rechargement pour recharger en toutes positions sauf verticale descendante.

AVANTAGES

Rechargement de matière sur aciers usés.
Tenue à la corrosion, abrasion et chocs.
Excellente résistance à la fissuration.
Bonne soudabilité en toutes positions.

COMPOSITION

C : 3,5 - Mn : 1 - Si : 1 - Cr : 32 - Fe : base
Diamètre : 3.2 mm
Longueur : 350 mm
Nombre par étui : 19

RECOMMANDATIONS

Dégraisser 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-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.</p></div>



FDS disponible sur simple demande sur le site www.codeve.fr ou au 04 70 28 93 18

CODEVE route de Guéret 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 18 Fax: 04 70 28 93 01 www.codeve.fr

RECHARGEMENT DUR

SYNTHETIQUE

Electrode rechargement haut rendement pour charger tous types d'aciers courants.

AVANTAGES

Réparation de pièces usées par les années.
Carbures résistants à l'abrasion minérale.
Grande tenue à l'abrasion et aux chocs.
Rechargement possible en 2 ou 3 passes.

COMPOSITION

C : 3,5 - Mn : 1 - Si : 1 - Cr : 32 - Fe : base
Diamètre : 3.2 mm
Longueur : 350 mm
Nombre par étui : 19

RECOMMANDATIONS

Dégraisser 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-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.codeve.fr ou au 04 70 28 93 18

CODEVE route de Guéret 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 18 Fax: 04 70 28 93 01 www.codeve.fr

ELECTRODE INOX

RUTILO BASIQUE

Electrode inox toutes positions pour souder des aciers inoxydables type 304, 316 ou 321L.

AVANTAGES

Soude les aciers inoxydables et plaqués.
Fusion douce et régulière sans projection.
Très bel aspect du cordon de soudure.
Résistante aux agressions chimiques

COMPOSITION

C : 0,03 - Mn : 0,7 - Si : 0,8 - Cr : 18,5 - Ni : 12 - Mo : 2,7
Diamètre : 2.5
Longueur : 300 mm
Nombre par étui : 47

RECOMMANDATIONS

Dégraisser 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-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.codeve.fr ou au 04 70 28 93 18

CODEVE route de Guéret 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 18 Fax: 04 70 28 93 01 www.codeve.fr

ELECTRODE RUTILE

RUTILE

Electrode rutile toutes positions pour souder facilement tous les types d'aciers usuels.

AVANTAGES

Recommandé pour réparations courantes.
Soudage des aciers peu ou non alliés.
Assemblage en tous types de position.
Grande facilité d'amorçage de la baguette.

COMPOSITION

C : 0,1 - Mn : 0,6 - Si : 0,4 - S : 0,03 - P: 0,03
Diamètre : 2.5 & 3.2 mm
Longueur : 350 mm
Nombre par étui : 281 & 172

RECOMMANDATIONS

Dégraisser 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-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.codeve.fr ou au 04 70 28 93 18

CODEVE route de Guéret 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 18 Fax: 04 70 28 93 01 www.codeve.fr

ELECTRODE UNIVERSELLE

RUTILO BASIQUE

Electrode universelle pour réparer tous les types d'acier faiblement alliés.

AVANTAGES

Très grande polyvalence d'utilisation.
Adaptable sur des aciers dissemblables.
Soudage dans tous types de positions.
Très beau laitier sans aucune coulure.

COMPOSITION

C : 0,1 - Mn : 0,6 - Si : 1 - Cr : 25 - Ni : 9,5 - Mo : 2,5
Diamètre : 3.2
Longueur : 350 mm
Nombre par étui : 29

RECOMMANDATIONS

Dégraisser 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-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.codeve.fr ou au 04 70 28 93 18

CODEVE route de Guéret 03410 DOMERAT
Tel: 04 70 28 93 18 Fax: 04 70 28 93 01 www.codeve.fr