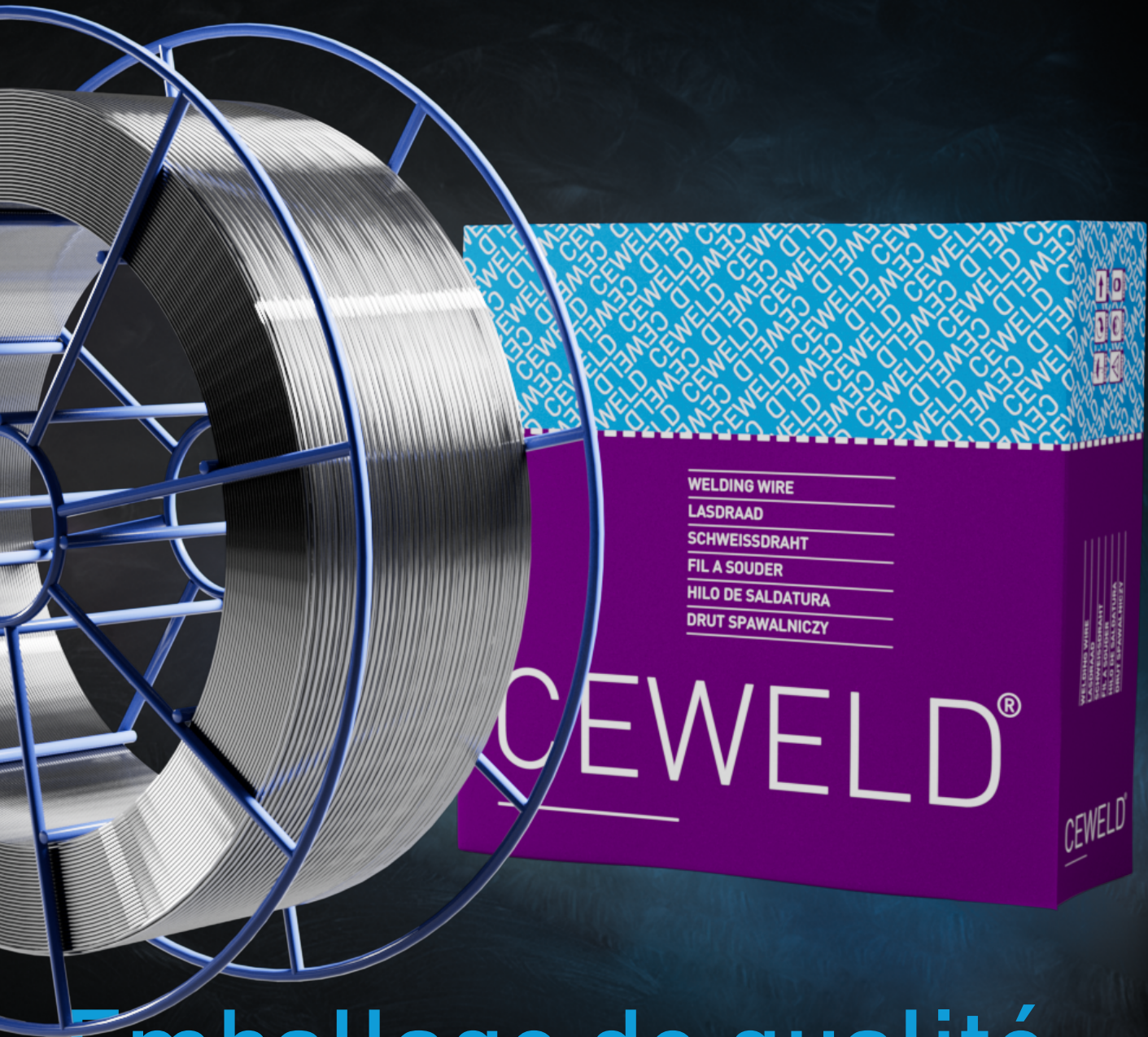


 **certilas**® THE FILLER METAL SPECIALIST



Emballage de qualité

**SAVOIR FAIRE EN SOUDAGE, CONDITIONNEMENT
ET STOCKAGE**

www.certilas.com

Certilas

THE FILLER METAL SPECIALIST

La gamme de produits CEWELD est probablement la plus large gamme de métaux d'apport que vous puissiez trouver sur le marché car nous consacrons tout notre temps et nos efforts aux métaux d'apport et non aux produits liés au soudage tels que les machines à souder, les pinces et les casques.

Notre équipe métallurgique et nos spécialistes d'applications de soudage se consacrent entièrement à l'amélioration et au développement de nouveaux produits dans le cadre des normes AWS ou EN ISO, mais le développement de produits spéciaux et nouveaux nous distingue de nos concurrents. Avec plus de 2 000 tonnes de consommables de soudage en stock, nous pouvons offrir à nos clients des livraisons rapides : les marchandises commandées avant 14 heures sont généralement expédiées le jour même.

Nous opérons à partir d'un système d'entreposage automatisé très moderne et notre système complet de chaîne d'approvisionnement est couvert par un système de traçabilité unique pour garantir une qualité globale. De plus, nous proposons des applications très conviviales pour calculer facilement le coût du métal d'apport, du gaz et de la main d'œuvre. Vous pouvez ainsi télécharger des certificats selon la norme EN 10204, 24 heures sur 24 via notre application et notre site Web.

Nos consommables de soudage sont entièrement conformes aux normes internationales applicables. Notre objectif est de continuer à regarder vers l'avenir et d'être le spécialiste des métaux d'apport.



TABLE DES MATIÈRES

ÉLECTRODES ENROBÉES 1

TYPES DE BOBINES
DISPONIBLES 2

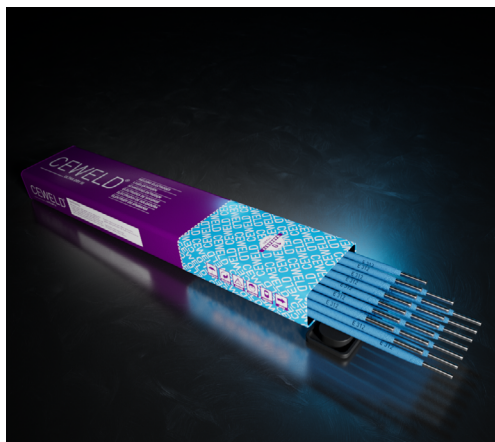
SCHÉMAS D'EMBALLAGE
DE PALETTES 3

FLUX 4

HÉLIX, CAST ET TWIST 5

RECOMMANDATIONS DE
STOCKAGE POUR CONSOMMA-
BLES DE SOUDAGE 6

ÉLECTRODES ENROBÉES



Le plus bel emballage pour les électrodes enrobées

Les fissures dues à l'hydrogène dans les aciers à haute limite élastique ont été le principal moteur du développement de notre nouveau boîtier métallique refermable pour électrodes enrobées. L'environnement et d'autres motivations ont été pris en considération et fin 2011, nous avons lancé sur le marché le premier boîtier métallique hermétiquement fermé pour électrodes de soudage. L'emballage métallique nous a semblé le meilleur choix, 100% recyclable et vous pouvez désormais jeter votre emballage vide avec les déchets métalliques. Comparé aux emballages en carton habituels sur le marché, il offre également l'avantage que le métal ne peut pas prendre feu, ce qui constitue un énorme pas en avant dans la prévention des incendies.



Le meilleur emballage sous vide pour les électrodes enrobées

Dans des scénarios pratiques, les électrodes emballées sous vide subissent souvent des fuites au fil du temps. Jusqu'à 40 % de pertes surviennent dans l'année suivant l'achat et, malheureusement, ces problèmes sont souvent détectés trop tard. Les emballages sous vide standards du marché semblent trop sensibles aux conditions de transport et de stockage, ce qui entraîne des fuites.

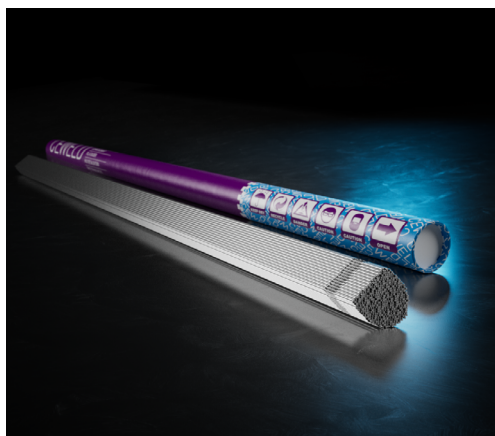
Pour maintenir une qualité constante, nous disposons d'un processus interne d'emballage sous vide qui garantit l'intégrité de nos emballages sous vide.

Avantages clés de notre emballage sous vide

Résilience de stockage à long terme : survit à des périodes de stockage prolongées sans compromettre la qualité des électrodes. Durabilité : Résiste à une manipulation brutale pendant l'utilisation et le stockage.

Soudage TIG

Tous les produits TIG mesurent 1 000 mm de long et sont livrés en tubes et boîtes. Les tubes ont un poids de 5 kg. L'aluminium est livré en cartons de 2,5 kg.

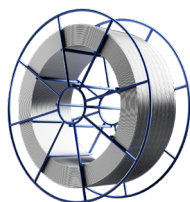


UNE SÉLECTION DE TYPES DE BOBINES DISPONIBLES



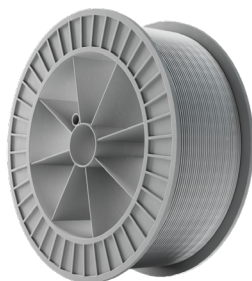
Bobine plastique D 200

Diamètre: 200 mm
 Largeur: 55 mm
 Convient à: Moyeu de 50 mm
 Poids standard 5 kg
 (selon la nuance de fil)



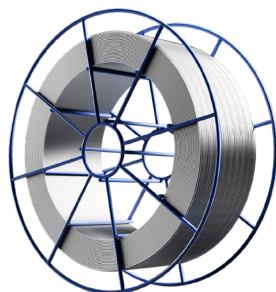
Bobine écologique BS 200

Diamètre: 200 mm
 Largeur: 55 mm
 Convient à: Moyeu de 50 mm
 Poids standard 5 kg
 (selon la nuance de fil)



Bobine plastique D 300

Diamètre: 300 mm
 Largeur: 103 mm
 Convient à: Moyeu de 50 mm
 Poids standard 10 - 18 kg
 (selon la nuance de fil)



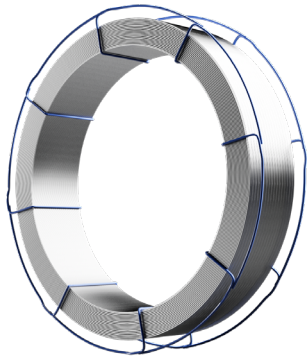
Bobine écologique S 300 & BS 300

Diamètre: 300 mm
 Largeur: 108 mm
 Convient à: Moyeu de 50 mm
 Poids standard 10 - 18 kg
 (selon la nuance de fil)



Bobine écologique B 300 (K 300)

Diamètre: 300 mm
 Largeur: 100 mm
 Convient à: Moyeu de 50 mm mais un adaptateur nécessaire
 Poids standard 10 - 18 kg
 (selon la nuance de fil)



Bobine écologique B 415

Diamètre: 415 mm
 Largeur: 100 mm
 Convient à: Moyeu de 50 mm
 Poids standard: 20 -30kg
 (selon la nuance de fil)



Bobine S 760

Diamètre: 7600 mm
 (500 mm également possible)
 Largeur: 290 mm
 Convient à: Moyeu de 50 mm
 Poids standard: 150 - 300 kg
 (selon la nuance de fil)

Fûts disponibles

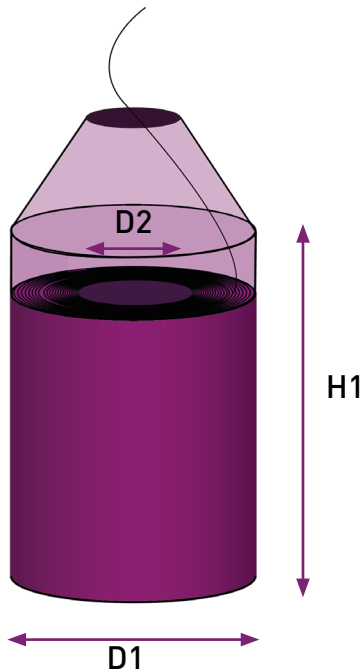
Diamètre: 500 - 750 mm

Les options de conditionnement en vrac Certilas peuvent être fournies avec un ensemble complet d'équipements de distribution de fil, depuis le chariot de fût, le conduit de fil, les connecteurs rapides jusqu'aux cônes de fût.

Contactez nous pour plus d'informations.

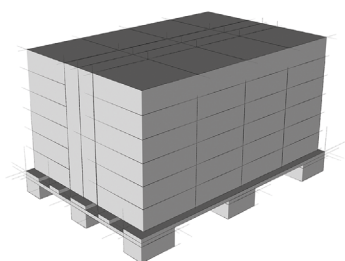
Euro palette : 2 par palette 400-700 kg

Palette spéciale : (1150 x 1150 mm) 4 par palette
 800 - 1400 Kg



Type	d1 (mm)	d2 (mm)	h1 (mm)	Poids(kg)
1	500	300	480	maximum 80
2	500	300	785	maximum 250
3	510	300	810	maximum 275
4	560	300	840	maximum 375
5	570	300	790	maximum 300
6	570	300	1000	maximum 450
7	600	300	890	maximum 500
8	600	300	1000	maximum 450
9	630	300	890	maximum 500
10	750	min 300	950	maximum 750

UNE SÉLECTION DE SCHÉMAS D'EMBALLAGE POSSIBLES SUR PALETTES ON PALLETS



POUR BOBINE TYPE B 300 / BS 300 / S300 / D300

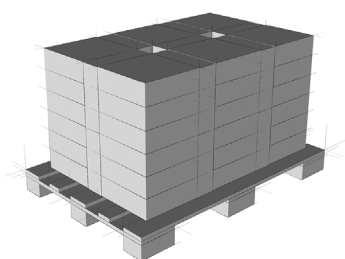
64 bobines par euro-palette (15-20 kg par bobine)

Poids net: 960 - 1152 kg

Hauteur incl. Palette : ~780 mm

Largeur : ~820 mm

Longueur: ~1220 mm



POUR BOBINE TYPE B 300 / BS 300 / S300 / D300

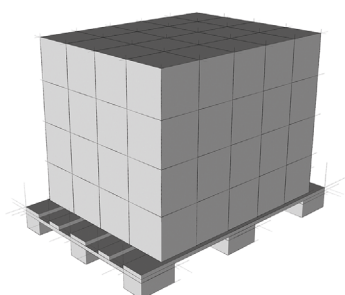
48 bobines par euro-palette (15-20 kg par bobine)

Poids net: 750 - 900 kg

Hauteur incl. Palette : ~780 mm

Largeur : ~820 mm

Longueur: ~1200 mm



POUR BOBINE TYPE BS 200 / D 200

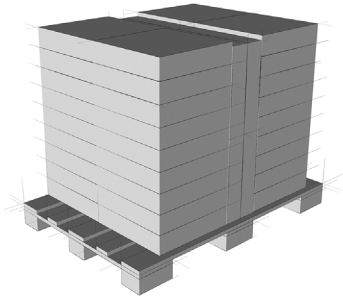
160 - 240 bobines par palette européenne (5 kg par bobine)

Poids net: 800 - 1200 kg

Hauteur incl. Palette : ~850 mm

Largeur : ~850 mm

Longueur: ~1200 mm



POUR BOBINE TYPE BS 415

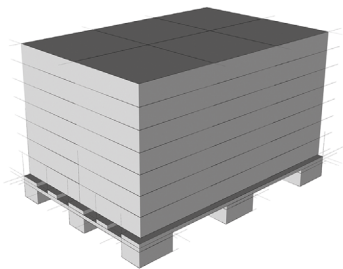
40 bobines par palette européenne (20 - 30 kg par bobine)

Poids net: 800 - 1200 kg

Hauteur incl. Palette : ~850 mm

Largeur : ~850 mm

Longueur: ~1200 mm



POUR BOBINE TYPE BS 415

42 bobines par palette européenne (20 à 30 kg par bobine)

Poids net: 840 - 1260 kg

Hauteur incl. Palette : ~850 mm

Largeur : ~850 mm

Longueur: ~1260 mm

Tube en carton

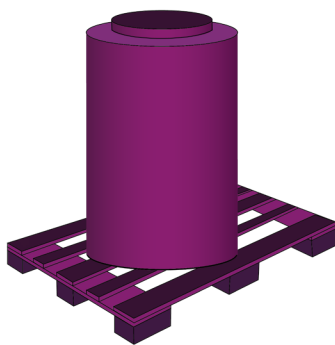
1 tube par Euro-Palette

Poids net: 850 -1000 kg

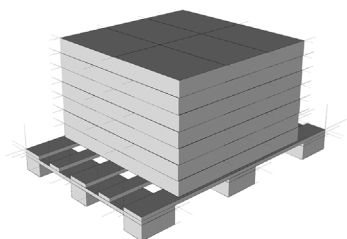
Hauteur incl. Palette : 900 - 1350 mm

Largeur : 800 mm

Longueur: 1200 mm



POWDER

**ASAC ALU FLUX DE SOUDAGE**

H 620 mm x L 320 mm x L 100 mm

Poids net : par sac 25 kg Al

Sac sur palette

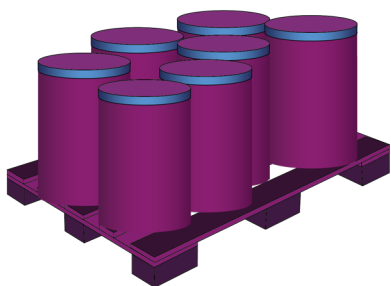
42 par palette européenne

Poids net: 1050 kg

Hauteur incl. palette 1000mm

Largeur: 1150 mm

Longueur 1150 mm

**PE et Sac ALU sur palette**

H 445 mm, D 300

Poids net : 25 kg 18 pro Euro Palette : ~ 450 kg

Largeur: 820 mm

Longueur 1260 mm

Autres palettes possibles

Largeur: 1150 mm

Longueur 1150 mm

**BIG BAG**

H 1150 mm x L 1150 mm x L 1120 mm

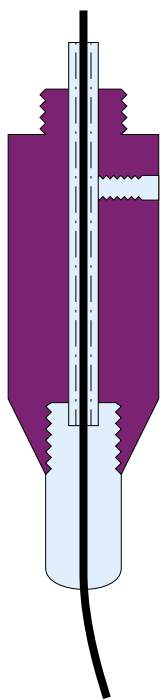
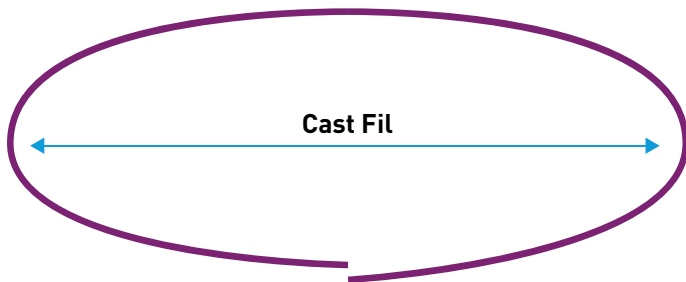
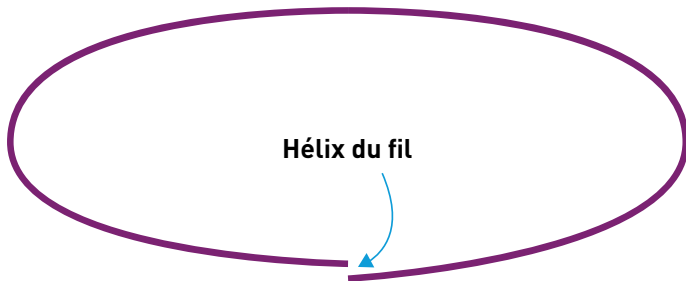
Poids net: 960 kg 1 pro Palette

Hauteur incl. palette 1120 mm

Largeur: 1150 mm

Longueur 1150 mm

HELIX, CAST AND TWIST

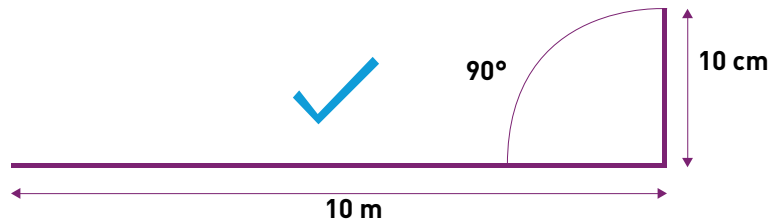


Cast force le fil à fabriquer meilleur contact électrique avec la pointe

Hélix - L'hélix du fil de soudage est la distance à laquelle le fil non enroulé s'élève du sol. Le fil moyen peut avoir une hélix de 25 mm à partir de bobines comme S 200 mm. Au dessus, comme le B 300, il peut atteindre 50 mm, ce qui est acceptable pour AWS et ISO mais contribue à un soudage excessif et à plus de main d'œuvre et plus de métal d'apport. L'hélix contribue à une oscillation du fil et, par conséquent, élargit le cordon de soudure. Cela augmente la chaleur, la distorsion, le temps et la fissuration des soudures. Avez-vous mesuré l'hélix de votre fil de soudure dernièrement ?

Cast fil -La cast du fil à souder correspond essentiellement au diamètre du fil lorsque vous le retirez de la bobine. Le fil de soudure moyen emballé sur une bobine a une cast de 660 mm alors qu'un véritable fil de soudure robotisé n'a pas de cast, mais forme à la place une onde sinusoïdale lorsqu'il est posé sur le sol. Cela permet une vitesse de soudage plus rapide et moins de projections car le fil de soudure est fondu avec précision dans le joint.

Twist - La torsion est plus difficile à tester que l'hélix et le moulé, mais peut être effectué dans l'application. Faire ceci, tirez environ 10 m de fil du fût ou de la grande bobine. Pliez l'extrémité du fil à 90 degrés et maintenez la partie pliée en position 12 heures. Fixez l'autre extrémité de manière à ce qu'elle ne puisse pas tourner. Tirez ensuite sur le fil sur 10 mètres et relâchez le fil lentement pour qu'il puisse tourner. Plus de deux tours sur 10 m, est beaucoup et pourrait provoquer des problèmes de contact du fil dans la torche ou provoquer des nœuds dans les fûts. Le fil enroulé présente généralement le plus gros problème de coulée et d'hélix, tandis que la torsion est moins fréquent.



RECOMMANDATIONS DE STOCKAGE POUR LE SOUDAGE CONSOMMABLES

ÉLECTRODES ENROBÉES

Conservez toujours les électrodes dans les boîtes d'origine (re)fermables et refermez la boîte après avoir retiré les électrodes. Les électrodes Ultra Dry III emballées sous vide peuvent être utilisées pendant environ 6 heures après ouverture de l'emballage sans nouveau séchage, les conditions atmosphériques doivent être $\leq 35^{\circ}\text{C}$ et $\leq 90\% \text{HR}$. Lorsque les électrodes sont hors du emballages d'origine sont exposés pendant plus de 10 heures à une atmosphère avec une humidité relative $\geq 60\%$, un nouveau séchage est recommandé. Pour les électrodes avec un rendement $\geq 460 \text{MPa}$, la recommandation est un séchage maximum de 3 fois.

FIL PLEIN, FIL FOURRÉ CUIVRÉ ET FEUILLARDS

Conservez toujours le fil dans son emballage d'origine non endommagé. Nous recommandons, en particulier pour les fils en aluminium, de toujours stocker les fils dans leur emballage d'origine intact. Acclimitez-les pendant 24 heures en atelier. Les Fils fourrés et les feuillards, n'ont pas besoin de sécher à nouveau. Une grande différence de température doit être évitée afin éviter de condensation.

Recommandations pour le stockage :

Zone sèche : stockez les fils dans un environnement sec pour éviter les problèmes liés à l'humidité.

Évitez l'exposition aux intempéries : gardez les fils à l'écart des influences météorologiques telles que la pluie ou une humidité extrême.

Emballage d'origine : Dans la mesure du possible, stockez les fils dans leur emballage d'origine pour conserver leur intégrité.

Considération relative à la température : évitez les chutes brusques de température pour éviter la formation de condensat sur les fils.

Il suffit de réchauffer légèrement le cellier pendant les mois d'hiver. Les bobines de fil partiellement utilisées doivent être réemballées dans leur sac plastique d'origine, soigneusement scellées et stockées dans leurs boîtes en carton d'origine. N'oubliez pas ces directives pour garantir un stockage approprié des fils.

FLUX DE SOUDAGE SAW (UP) ET ESW

Conservez toujours les flux dans une boîte ou un sac en acier d'origine intact et non ouvert. Tenir les flux à l'écart de l'eau, des huiles et des graisses. Les flux non protégés doivent, après 12 heures d'utilisation, être séchés à nouveau dans une étuve.

Recyclage:

L'humidité, l'huile et la graisse doivent être éliminées de l'air comprimé utilisé pour le système de recyclage. L'ajout de nouveau flux doit être effectué avec la proportion d'au moins une partie de flux neuf sur trois parties de flux recyclé

Reséchage :

Flux agglomérés 2-4 heures à $300^{\circ}\text{C} \pm 25^{\circ}\text{C}$

Flux fondus 2-4 heures à $200^{\circ}\text{C} \pm 50^{\circ}\text{C}$

FIL FOURRÉ SANS SOUDURE.

Conservez toujours le fil dans son emballage d'origine intact. Lorsqu'il y a de grandes différences de température entre la nuit et le jour, il est recommandé de ne pas laisser la bobine sur la machine pendant la nuit, mais de la stocker dans une pièce où la température est supérieure au point de rosée.

Reséchage :

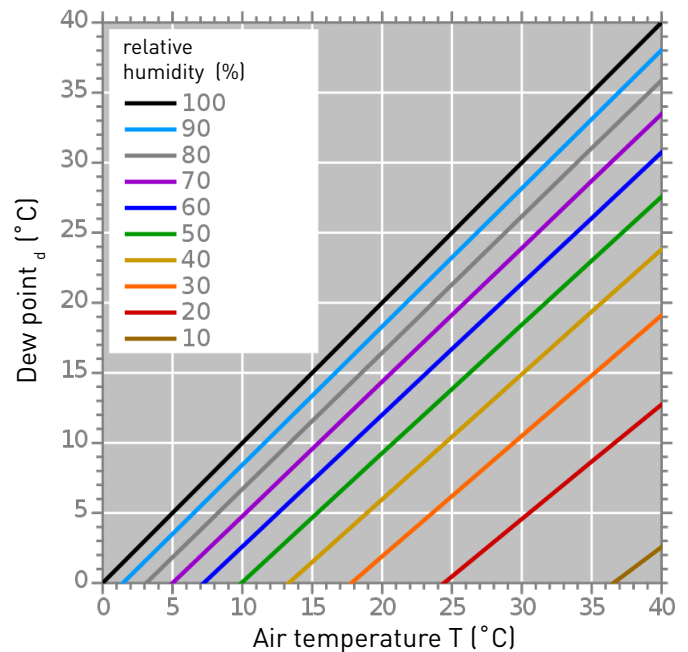
Bobines en acier: Au moins 4 heures à 150°C

Bobines en plastique: Au moins 48 heures à 50°C

CONSERVATION ET STOCKAGE DES CONSOMMABLES DE SOUDAGE

En général, tous les produits stockés dans leur emballage d'origine non ouvert peuvent être conservés en respectant les points suivants: Les électrodes, les fils de soudage et les flux doivent être protégés contre les influences atmosphériques telles que la pluie, neige et condensation. Afin d'être sûr que la condensation ne se produit pas sur et dans ces produits, il est recommandé de stocker les produits dans un environnement situé au dessus du point de rosée. Cette température dépend de l'humidité relative de l'air qui règne à cet endroit.

ÉVITER TOUT CONTACT AVEC L'EAU, L'HUILE ET LA GRAISSE. EN GÉNÉRAL, UNE DURÉE DE CONSERVATION MAXIMALE DE 3 ANS S'APPLIQUE À TOUS LES CONSOMMABLES DE SOUDAGE ET FLUX.



CONSIDÉRATIONS RELATIVES À LA TEMPÉRATURE POUR LE STOCKAGE DES FILS :

Évitez les chutes soudaines de température : évitez les changements brusques de température.

Prévenir la condensation : Prendre des mesures pour éviter la formation de condensation.

Restez audessus du point de rosée : assurez vous que la température ne descend pas en dessous du point de rosée.

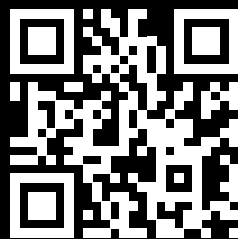
Par exemple, si la température diurne est de 30 °C et la température nocturne descend à 22 °C avec une humidité relative de 70 %, de la condensation peut se former à la surface des fils froids pendant les heures du matin. Il est crucial de prévenir cet événement.

N'hésitez pas à nous contacter si vous avez d'autres questions !

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Les conseils et techniques de soudage évoluent constamment. Bien que tous les efforts raisonnables aient été déployés pour garantir l'exactitude des informations contenues, les informations contenues ou autrement référencé ici est présenté uniquement comme « typique » sans garantie ni garantie, et toute responsabilité encourus en raison de toute confiance à cet égard est expressément exclue. Les données typiques sont celles obtenues lors du soudage et des tests conformément aux normes prescrites et ne doivent pas être considérées comme correspondant aux résultats attendus dans une application ou une construction soudée particulière. D'autres tests et procédures peuvent produire des résultats différents. Les utilisateurs sont priés de confirmer par des tests de qualification ou d'autres moyens appropriés, l'adéquation de tout consommable de soudage et procédure avant utilisation dans l'application prévue. La sélection et l'utilisation de produits spécifiques sont uniquement sous le contrôle et restent de la seule responsabilité du client. Le droit de modifier la conception et/ou les spécifications sans préavis est réservé.

POUR PLUS D'INFORMATIONS, VISITEZ : WWW.CERTILAS.COM



WELDINGPRO

ALIMENTÉ PAR CERTILAS

LE SPÉCIALISTE DES MÉTAUX D'APPORT



Télécharger

L'application n°1 pour les professionnels du soudage



PaysBas :
Certilas Nederland BV
Gloxinialaan 2
6851 TG Huissen info@
certilas.nl

Allemagne :
Certilas GmbH
PhilippMayerStrasse 4 DE
67304 Eisenberg / Pfalz
Mail.GmbH@certilas.com

France :
Certilas SAS 10
rue Jean Lhomer 78710
Rosny sur Seine France@
certilas.com