



# Gamme de produits de soudage et de brasage

*Range of welding and brazing filler metals*



- ✓ Concepteur, producteur, préconisateur et distributeur de métaux d'apport  
*Designer, producer, adviser and distributor of filler metals*
- ✓ Gamme complète de métaux d'apport de soudage et de brasage de haute qualité  
*Complete range of high-quality welding and brazing filler metals*
- ✓ Spécialiste des marchés techniques  
*Specialist in technical markets*

Retrouvez l'ensemble de nos produits et services sur / Find all our products and services at [selectarc.com](http://selectarc.com)

EDITION 6



# LARGE GAMME DE MÉTAUX D'APPORT

## WIDE RANGE OF FILLER METALS

SELECTARC® est l'unique spécialiste et fabricant français de métaux d'apport pour le soudage et le brasage.

SELECTARC® is the French specialist and manufacturer of filler metals for welding and brazing.

## Électrodes enrobées / Welding electrodes



Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.1
<b>Aciers non alliés / Un-alloyed Steels</b>		
Rutiles, basiques, cellulosiques, divers / Rutile, basic, cellulosic, misc.		
■ 40	Rutile / Rutile	• E6013
■ 48SP	Rutile cas difficiles / Rutile difficult cases	• E6013
■ 51	Universelle / Universal	• E6013
■ 52HP	Rutile haute performance (boîte plastique) / Rutile high performance (plastic box)	• E6013
■ 54	Bel aspect / Good appearance	• E6013
■ D6	Verticale descendante / Vertical down	• E6013
■ 160	Haut rendement / High efficiency	• E7024
■ C6010	Cellulosique / Cellulosic coating	• E6010
■ Galva 46	Pour soudage avant galvanisation / For welding before galvanization	• E6013
■ RR B7	Pour les passes de fond / For root pass welding	• E6013
<b>Basiques pour Aciers non alliés / Basic for un-alloyed Steels</b>		
■ B56S	Universelle / Universal	• E7018-1
■ B7016SP	Double enrobage, spéciale réparation / Double coated, for repair	• E7016
■ B7018S	Basique universelle 7018-1 / Universal basic 7018-1	• E7018-1

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.5
<b>Aciers faiblement alliés / Low-alloyed Steels</b>		
Basiques pour Aciers à haute limite élastique / Basic for high strength Steels		
■ B70	Très haute résistance / Ultra-high strength	• E10018-G
■ B72	Très haute résistance / Ultra-high strength	• E9018-G
■ B73	Très haute résistance / Ultra-high strength	• E9018-D1
■ B74	Très haute résistance / Ultra-high strength	• E8018-G
■ B75Cu	Résistant à la corrosion atmosphérique / Atmospheric corrosion-resistant	• E8018-W2
■ B77	Très haute limite élastique / Ultra high yield strength	• E11018-M
■ B79EH	Très haute limite élastique / Ultra-high yield strength	• E12018-G
<b>Basiques pour Aciers résistants au fluage / Basic creep resistant Steels</b>		
■ B60	Très haute résistance / Ultra-high strength	• E7018-A1
■ B63	Pour Aciers résistants au fluage / For creep-resistant Steels	• E8018-B2
■ B63SC	Pour Aciers résistants au fluage (Xf < 15 ppm) / For creep-resistant Steels (Xf < 15 ppm)	• E8018-B2
■ B68	Pour Aciers résistants au fluage / For creep-resistant Steels	• E9018-B3
■ B69	Pour Aciers résistants au fluage / For creep-resistant Steels	• E8018-B6
■ B609	Pour Aciers résistants au fluage / For creep-resistant Steels	• E8016-B8
■ B691	Pour Aciers résistants au fluage / For creep-resistant Steels	• E9015-B91
■ B691N	Pour Aciers résistants au fluage / For creep-resistant Steels	• E9018-B91
■ B691NM	Pour Aciers résistants au fluage, Ni+Mn<1% / For creep-resistant Steels, Ni+Mn<1%	• E9015-B91
<b>Basiques pour Aciers résistants à froid / Basic for cold-resistant Steels</b>		
■ B81	Pour Aciers tenaces à froid ≤ -60°C / For cold-resistant Steels ≤ -60°C	• E8018-C3
■ B82	Pour Aciers tenaces à froid ≤ -60°C / For cold-resistant Steels ≤ -60°C	• E8018-C1
■ B84	Pour Aciers tenaces à froid ≤ -60°C / For cold-resistant Steels ≤ -60°C	• E8018-C2
■ B842	Pour Aciers tenaces à froid ≤ -60°C / For cold-resistant Steels ≤ -60°C	• E7018-G

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.4
<b>Aciers Inoxydables / Stainless Steels</b>		
■ 20/10BC	Standard type 308L / Standard 308L type	• E308L-16
■ Inox 308B	308L basique / Basic coated 308L type	• E308L-15
■ Inox 308HR	Haut rendement / High efficiency	• E308L-26
■ Inox 308HB	Basique haut carbone / High carbon basic	• E308H-15
■ Inox 347	18/8 stabilisé au Niobium / 18/8 Niobium stabilised	• E347-17
■ 20/10MBC	Standard type 316L / Standard 316L type	• E316L-16
■ Inox 316L	Rutile type 316L / Rutile coated 316L type	• E316L-17
■ 316VD	Verticale descendante 316L / 316L for vertical down	• E316L-16
■ Inox 316NG	Basique 316L / 316L basic coated	• E316L-15
■ Inox 316HR	Haut rendement / High efficiency	• E316L-26
■ Inox 16-8-2B	Pour Inox hautes températures / For high temperature stainless Steels	• E16-8-2-15
■ Inox 316MnNB	Inox non-magnétique / Non-magnetic stainless Steel	• E316Mn-15
■ Inox 318	Stabilisé au Niobium / Niobium stabilised	• E318-17
■ Inox 317L	Inox à 3,5% Mo / Stainless Steel with 3,5% Mo	• E317L-17
■ 24/12S	Standard type 309L / Standard rutile coated 309L type	• E309L-16
■ 309HR	Haut rendement / High efficiency	• E309L-26
■ 24/12Mo	Assemblages hétérogènes / Heterogeneous welds	• E309MoL-17
■ 307R	Inox au Manganèse, rutile / High Manganese, rutile	• ~E307-16
■ 307B	Inox au Manganèse, basique / High Manganese, basic	• ~E307-15
■ 18/8Mn	307 haut rendement / 307 high efficiency	• ~E307-26
■ Inox 308Mo	Réparation assemblages hétérogènes / Heterogeneous weld repair	• E308Mo-17
■ 29/9	Maintenance & réparation universelle / Maintenance & universal repair	• ~E312-16
■ Inox 312HR	Pour Aciers galvanisés et réparation / For galvanized Steels and repair	• ~E312-26
■ 25/20R	Rutile, réfractaire / Rutile, refractory	• E310-16
■ 25/20B	Basique, réfractaire / Basic, refractory	• E310-15
■ Inox 310H	Haute température, haut carbone / High temperature, high carbon	• E310H-15
■ Inox 253MA-AC	Haute température / High temperature	• ISO3581-A : E 22 12 R 3 2
■ Inox 21/33Mn	Haute température / High temperature	• ISO3581-A : E Z 21 33 Mn Nb B 4 2
■ 25/35H	Très hautement réfractaire / Ultra-high refractory	• ISO3581-A : E Z 25 35 Nb H B 4 2
■ Inox 2209	Acier duplex, rutile / Duplex stainless Steel, rutile	• E2209-17
■ Inox 2209B	Acier duplex, basique / Duplex stainless Steel, basic	• E2209-15
■ Inox 2509MoR	Super-duplex, rutile / Super-duplex stainless Steel, rutile	• E2594-16
■ Inox 2509MoB	Super-duplex, basique / Super-duplex stainless Steel, basic	• E2594-15
■ Inox 2509MoWB	Super-duplex, basique / Super-duplex stainless Steel, basic	• E2595-15
■ Inox 385	Très haute résistance à la corrosion type 904L / Highly corrosion resistant 904L type	• E385-16
■ Inox 410B	13% Cr, basique / 13% Cr, basic	• E410-15
■ Inox 430B	17% Cr, basique / 17% Cr, basic	• E430-15
■ Inox 430MoB	17% Cr - 1% Mo, basique / 17% Cr - 1% Mo, basic	• ISO 3581-A : E Z 17 Mo B 6 2
■ Inox 13/4	13% Cr - 4% Ni, basique / 13% Cr - 4% Ni, basic	• E410NiMo-15
■ Inox 17/4Mo	16% Cr - 5% Ni - 1% Mo, basique / 16% Cr - 5% Ni - 1% Mo, basic	• ISO3581-A : E Z 16 5 1 B 4 2



Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.15
<b>Fontes / Cast Iron</b>		
■ Fonte Ni	Nickel pur - AC / DC / Pure Nickel - AC / DC	• ENi-CI
■ Fonte Ni2	Nickel pur - AC / DC / Pure Nickel - AC / DC	• ENi-CI
■ Fonte Ni4	Nickel pur, enrobage non conducteur / Pure Nickel, non conductive coating	• ENi-CI
■ Ferro Ni	Ferro Nickel - AC / DC+ / Ferro Nickel - AC / DC+	• ENiFe-CI
■ Bimetal NiFe	Bimétal - AC / DC - / Bimetal - AC / DC -	• ENiFe-CI
■ Fonte BMP	Bimétal - AC / DC+ / Bimetal - AC / DC+	• ENiFe-CI
■ FeNi/Cu	Ferro Nickel - cuivrée - AC / DC+ / Ferro Nickel / Copper coated - AC / DC+	• ~ENiFe-CI
■ Fonte NiFe2	Ferro Nickel - AC / DC - / Ferro Nickel - AC / DC-	• ENiFe-CI
■ Fonte Fe	Base Fer / Iron base	• ESt
■ Fonte Fe2	Base Fer sans Nickel / Nickel-free Iron base	• "ESt"
■ Fonte Fe3	Base Fer, soudage à chaud / Iron base for hot welding	• "ECI-B"

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.6
<b>Alliages Cuivreux / Copper alloys</b>		
■ Cu110	Cuivre pur / Pure Copper	• ~ECu
■ Cu114	Bronze / Copper Tin	• ECuSn-A
■ Cu115	Bronze pour DC / Copper Tin for DC	• ECuSn-C
■ Cu116	Cupro-Aluminium / Copper-Aluminium	• ~ECuAl-A2
■ Cu118	Bronze-Manganèse / Bronze-Manganese	• ECuMnNiAl
■ CuNi30	Cupro-Nickel / Copper-Nickel	• ECuNi

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.11
<b>Alliages de Nickel / Nickel alloys</b>		
■ B90	Spéciale maintenance type Inconel® 600 / Inconel® 600 type for maintenance	• ENiCrFe-3
■ B91	Spéciale maintenance type Inconel® 625 / Inconel® 625 type for maintenance	• ENiCrMo-3
■ B94	Spéciale maintenance AC/DC / For maintenance AC/DC	• ENiCrFe-2
■ B96	Pour Aciers 9% Nickel / AC / For 9% Nickel Steels / AC	• ENiCrMo-6
■ Ni59	Résistant haute corrosion / Highly corrosion resistant	• ENiCrMo-13
■ Ni82	Type Inconel® 600 / Inconel® 600 type	• ~ENiCrFe-3
■ Ni182	Alliage Inconel® 600 / Inconel® alloy 600	• ENiCrFe-3
■ Ni190	NiCu type Monel® / NiCu Monel® type	• ENiCu-7
■ Ni276	Alliages NiCrMo (C-276) / NiCrMo (C-276) alloys	• ENiCrMo-4
■ Ni617	Hautes températures / High temperatures	• ENiCrCoMo-1 (mod)
■ Ni625	Très haute résistance à la corrosion / Highly corrosion resistant	• ENiCrMo-3
■ Ni625BF	Très haute résistance à la corrosion, faible taux de fer / Highly corrosion resistant, low Iron content	• ENiCrMo-3
■ Ni-A	Hautes températures, réparation / High temperatures, repair	• ENiCrFe-2
■ NiTi3	Nickel pur / Pure Nickel	• ENi-1
■ Ni690	Alliage Nickel 690 / Nickel alloy 690	• ENiCrFe-7

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.3
<b>Alliages d'Aluminium / Aluminium alloys</b>		
■ Al105	Aluminium 5% Si / Aluminium 5% Si	• E4043
■ Al112	Aluminium 12% Si / Aluminium 12% Si	• ~E4047

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics
<b>Divers / Miscellaneous</b>	
■ DCS	Chanfreinage, gougeage / Beveling, gouging
■ CUT 100	Découpage / Cutting
■ Goug	Chanfreinage, gougeage / Beveling, gouging

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics
<b>Rechargement M&amp;R / Hardfacing M&amp;R</b>	
■ <b>GOLD 330</b>	Maintenance universelle / <i>Universal maintenance</i>
■ <b>HB25</b>	Reconstitution matière - 250 HB / <i>Material build-up - 250 HB</i>
■ <b>HB300B</b>	Reconstitution matière - 300 HB / <i>Material build up - 300 HB</i>
■ <b>HB40</b>	Chocs, abrasion, pression - 400 HB / <i>Impact, abrasion, pressure - 400 HB</i>
■ <b>HB60</b>	Chocs, abrasion, pression - 600 HB / <i>Impact, abrasion, pressure - 600 HB</i>
■ <b>HB40HT</b>	Abrasion métallique, pression, chocs - 40 HRC / <i>Metallic abrasion, pressure, impact - 40 HRC</i>
■ <b>HB48HT</b>	Abrasion métallique, pression, chocs - 48 HRC / <i>Metallic abrasion, pressure, impact - 48 HRC</i>
■ <b>HB56HT</b>	Abrasion métallique - 56 HRC / <i>Metallic abrasion - 56 HRC</i>
■ <b>HB450HT</b>	Abrasion métallique, pression, chocs - 45 HRC / <i>Metallic abrasion, pressure, impact - 45 HRC</i>
■ <b>HB600HT</b>	Abrasion métallique, pression - 60 HRC / <i>Metallic abrasion, pressure - 60 HRC</i>
■ <b>HB50Co</b>	Aciers travaillant à chaud / <i>High temperature Steels</i>
■ <b>HBMar50</b>	Durcissement structural / <i>Age-hardenable</i>
■ <b>HBC62</b>	Outils de coupe - 62 HRC / <i>Cutting tools - 62 HRC</i>
■ <b>HB61B</b>	Abrasion, chocs, pression / basique - 58 HRC / <i>Abrasion, impact, pressure / basic - 58 HRC</i>
■ <b>HB61R</b>	Abrasion, chocs, pression / rutile - 60 HRC / <i>Abrasion, impact, pressure / rutile - 60 HRC</i>
■ <b>HMn</b>	Chocs / <i>Impact</i>
■ <b>HBMnCr</b>	Chocs, corrosion / <i>Impact, corrosion</i>
■ <b>HB14Mn</b>	Chocs / <i>Impact</i>
■ <b>HB Cavit</b>	Exceptionnelle résistance à la cavitation / <i>Exceptional cavitation resistance</i>
■ <b>HB63</b>	Abrasion minérale universelle - 63 HRC / <i>Universal mineral abrasion - 63 HRC</i>
■ <b>HBA</b>	Abrasion minérale sans laitier - 62 HRC / <i>Mineral abrasion without slag - 62 HRC</i>
■ <b>HB64S</b>	Spéciale pour cylindre canne à sucre / <i>Special for sugar mills</i>
■ <b>HB65</b>	Abrasion minérale, chocs, températures - 64 HRC / <i>Mineral abrasion, impact, temperatures - 64 HRC</i>
■ <b>HB66</b>	Abrasion minérale, hautes températures - 65 HRC / <i>Mineral abrasion, high temperatures - 65 HRC</i>
■ <b>HB68</b>	Abrasion extrême / <i>Extreme abrasion</i>
■ <b>HB68Nb</b>	Abrasion extrême / <i>Extreme abrasion</i>
■ <b>HBC63</b>	Rechargement outils de coupe / <i>Cutting tools hardfacing</i>
■ <b>Co1</b>	Base Cobalt « Grade 1 » - Abrasion élevée / <i>"Grade 1" Cobalt base - High abrasion</i>
■ <b>Co6</b>	Base Cobalt « Grade 6 » - Abrasion métallique / <i>"Grade 6" Cobalt base - Metallic abrasion</i>
■ <b>Co12</b>	Base Cobalt « Grade 12 » - Découpe à chaud / <i>"Grade 12" Cobalt base - Hot cutting</i>
■ <b>Co21S</b>	Base Cobalt « Grade 21 » - Travail à chaud / <i>"Grade 21" Cobalt base - Hot working</i>
■ <b>Co25</b>	Base Cobalt « Grade 25 » - Travail à chaud / <i>"Grade 25" Cobalt base - Hot working</i>
■ <b>B92</b>	Type Hastelloy® C - Base Ni - Travail à chaud / <i>Hastelloy® C type - Ni base - Hot working</i>
■ <b>B92Co</b>	Type Hastelloy® C+Co - Base Ni - Travail à chaud / <i>Hastelloy® C+Co type - Ni base - Hot working</i>
■ <b>HB95CoB</b>	Rechargement pour forgeage à chaud / <i>Hardfacing for hot forging</i>
■ <b>HRT60</b>	Électrode tubulaire - Abrasion minérale - 60 HRC / <i>Tubular electrode - Mineral abrasion - 60 HRC</i>
■ <b>HRT63</b>	Électrode tubulaire - Abrasion sévère et chocs - 63 HRC / <i>Tubular electrode - Severe abrasion and impact - 63 HRC</i>
■ <b>HRT68</b>	Électrode tubulaire - Abrasion extrême - 68 HRC / <i>Tubular electrode - Extreme abrasion - 68 HRC</i>

# Fils TIG & MIG / GTAW & GMAW wires

Nom / Name	AWS A5.18
Aciers non alliés / Un-alloyed Steels	
■ F55	• ER70S-2
■ F56	• ER70S-3
■ F56N	• ER70S-3
■ F57	• ER70S-6
■ F57BP	• ER70S-6
■ F57HP	• ER70S-6
■ F57NC	• ER70S-6

Nom / Name	AWS A5.28
Aciers faiblement alliés / Low alloyed Steels	
■ F60	• ER80S-D2
■ F61	• ER70S-A1
■ F63	• ER80S-B2
■ F68	• ER90S-B3
■ F69	• ER80S-B6
■ F609	• ER80S-B8
■ F691	• ER90S-B9
■ F75	• ER80S-G
■ F77	• ER100S-1
■ F77G	• ER100S-G
■ F81	• ER80S-Ni1
■ F82	• ER80S-Ni2

Nom / Name	AIR 9117
Gamme aéronautique / Aeronautical range	
■ A60	• A 60
■ 8 CD 12	• -
■ 15 CDV 6	• -
■ F66S*	• 25 CD 4

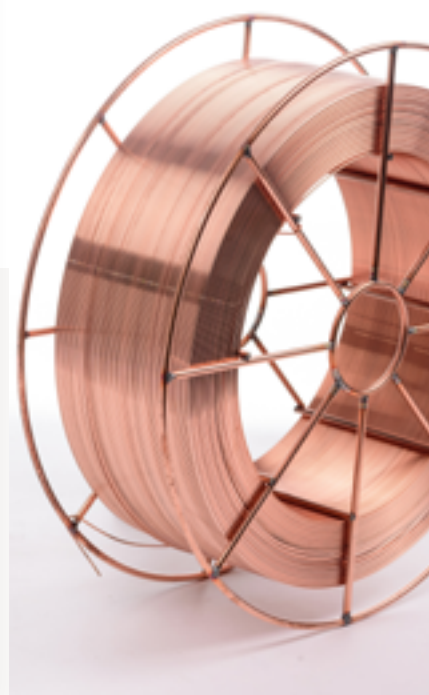
\* Aciers Aubert & Duval / Aubert & Duval Steels

Nom / Name	AWS A5.19
Alliages de Magnésium / Magnesium alloys	
■ AZ92A	• ERAZ92A
■ EZ33A	• EREZ33A

Nom / Name	AWS A5.9
Aciers inoxydables / Stainless Steels	
■ 18/8MN	• ~ER307
■ 20/10	• ER308L
■ 20/10S	• ER308LSi
■ 20/10C	• ER308H
■ 20/10T	• ~ER321
■ 20/10NB	• ER347
■ 20/10NBS	• ER347Si
■ 20/10M	• ER316L
■ 20/10MS	• ER316LSi
■ 20/10MN	• ER316LMn
■ 20/10MNB	• ER318
■ 20/10MNBS	• ER318Si
■ 24/12	• ER309L
■ 24/12S	• ER309LSi
■ 24/12M	• ~ER309LMo
■ 25/20	• ER310
■ 29/9	• ER312
■ 18/15	• ER317L
■ 20/25CU	• ER385
■ 27/31CU	• ER383
■ M13/0	• ER410
■ M13/0C	• ER420
■ M13/4	• ER410NiMo
■ F17/0	• ER430
■ D22/09	• ER2209
■ D25/09	• ER2594
■ D25/09W	• ER2594
■ 16/8M	• ER16-8-2
■ 17/4CU	• ER630

Nom / Name	ISO 14343-A
■ 21/10MA	• W/G Z 2110 N
■ 17/4MO	• W/G Z 17 4 Mo
■ 11/3M	• W/G Z 12 3 MoV
■ 22/21CO	• W/G Z 22 21 3 CoWNBn
■ 19/13S	• W/G Z 19 13 L SiN

Nom / Name	AWS A5.14
Alliages de Nickel / Nickel alloys	
■ NI22	• ERNiCrMo-10
■ NI59	• ERNiCrMo-13
■ NI60	• ERNiCu-7
■ NI61	• ERNi-1
■ NI65	• ERNiFeCr-1
■ NI82	• ERNiCr-3
■ NI90	• AMS 5829
■ NI263	• AMS 5966
■ NI276	• ERNiCrMo-4
■ NI601	• ERNiCrFe-11
■ NI617	• ERNiCrCoMo-1
■ NI625	• ERNiCrMo-3
■ NI690	• ERNiCrFe-7A
■ NI718	• ERNiFeCr-2
■ NiCr80	• ~ERNiCr-6
■ NIW	• ERNiMo-3
■ NIX	• ERNiCrMo-2
■ FENI36	• -
■ FENI50	• -
■ FENI60	• -





Nom / Name	AWS A5.10
------------	-----------

Alliages d'Aluminium / Aluminium alloys	
---	--

■ AL99.7	• ER1070
■ ALG3	• ER5754
■ ALG5	• ER5356
■ ALG4M	• ER5183
■ ALG5M	• ER5556
■ ALC6	• ER2319
■ ALS5	• ER4043
■ ALS7	• R-357.0
■ ALS12	• ER4047

Nom / Name	ISO 18273
------------	-----------

■ ALG4Z2	• S Al Z (AlMg4Zn2)
----------	---------------------

Nom / Name	AWS A5.7
------------	----------

Alliages Cuivreux / Copper alloys	
-----------------------------------	--

■ CUS	• ERCu
■ CUS6	• ERCuSn-A
■ CUS8	• ERCuSn-C
■ CUSIL	• ERCuSi-A
■ CUAG	• ~ERCu
■ CUA8	• ERCuAl-A1
■ CUA9	• ERCuAl-A2
■ CUA9NI	• ERCuNiAl
■ CUMN13	• ERCuMnNiAl
■ CUNI30	• ERCuNi

Nom / Name	ISO 24373
------------	-----------

■ CUS13	• S Cu 5410
■ CUA8NI	• S Cu 6327
■ CUNI10	• S Cu 7061

Nom / Name	Grade 01 - 25 / AWS A5.21
------------	---------------------------

Alliages de Cobalt / Cobalt alloys	
------------------------------------	--

■ C01	• ERCoCr-C
■ C06	• ERCoCr-A
■ C012	• ERCoCr-B
■ C021	• ERCoCr-E
■ C025	• -

Gamme aéronautique / Aeronautical range		AFNOR
---	--	-------

■ FIC025	• KC 20 WN
■ FIC031	• KC 25 NW
■ FIC0188	• KCN 22 W
■ FIC0414	• KC 29 NW
■ FIC0694	• KC 28 W
■ FIC0918	• KC 20 NTa
■ FICOT800	• KD 28 C

Nom / Name	Dureté / Hardness
------------	-------------------

Rechargement - M&R / Hardfacing alloys	
--	--

■ 819 BS*	• ~ 48 HRC
■ 8CD12	• ~ 36 HRC
■ MV5S*	• 60 HRC
■ MARVAL 18S*	• ~35/~50 HRC
■ 15CDV6	• 42 HRC
■ HB48HT	• 42-47 HRC
■ HB56HT	• 52-57 HRC
■ HB25	• 225-275 HB
■ HB35	• 330-370 HB
■ HB50	• ~ 50 HRC
■ HB60	• ~ 60 HRC
■ HBF17	• ~ 53 HRC
■ HBC62	• ~ 62 HRC
■ HCUBE	• AFNOR : CuBe2

\* Aciers Aubert & Duval / Aubert & Duval Steels



Nom / Name	AWS A5.16	AMS
------------	-----------	-----

Alliages de Titane / Titanium alloys		
--------------------------------------	--	--

■ T40	• ERTi-2	• AMS 4951
■ TA6V4	• ERTi-5	• AMS 4954
■ TA6V4 ELI	• ERTi-23	• AMS 4956
■ Ti6242	• -	• AMS 4952

Nom / Name	NFL 23-320
------------	------------

Fil à freiner / Locking wire	
------------------------------	--

■ Z2CN18.10	• NFL 23-320/CA : Z 2 CN 18-10
■ Z6CNT18.10	• NFL 23-320/VQ : Z 6 CNT 18-10
■ NC15FE	• NFL 23-320/TC : NC 15 Fe

# Fils fourrés / FCAW wires



Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.20
<b>Aciers non alliés / Un-alloyed Steels</b>		
■ FCW 710M	Fil fourré poudre métallique, toutes positions / Metal powder flux cored wire, all-position	• AWS A5.18 : E70C-6M H4
■ FCW 56-R	Fil fourré rutile cuivré «seamless», toutes positions / Copper seamless rutile cored wire, all-position	• E71T-1M-J H4
■ FCW 57-B	Fil fourré basique pour le soudage des Aciers non-alliés / Basic flux cored wire for welding of un-alloyed Steels	• E70T-5M(C)-J H4
■ FCW 0A	Fil fourré sans gaz / Open-arc flux cored wire	• E71T-GS

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.28
<b>Aciers faiblement alliés / Low alloyed Steels</b>		
■ FCW M75Cu	Fil fourré à poudre métallique type Corten / Metal powder flux cored wire Corten type	• E70C-G H4
■ FCW 77-M	Fil fourré à poudre métallique pour Acier HLE / Metal powder flux cored wire for HSLA Steel	• E110C-K4-H4
■ FCW 77-B	Fil fourré basique pour Acier HLE / Basic flux cored wire, for HSLA Steel	• AWS A5.29: E110T5-K4M H4

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	EN 14700
<b>Rechargement - M&amp;R / Hardfacing - M&amp;R</b>		
■ FCW 60G	Rechargement dur - 600 HB / Hardfacing - 600 HB	• T Fe6
■ FCW 60NB	Rechargement avec gaz pour abrasion et chocs / Gas-shielded hardfacing for abrasion and impact resistance	• T Fe6
■ FCO 65A	Rechargement sans gaz pour abrasion extrême / Open-arc hardfacing for extreme abrasion	• T Z Fe13
■ FCO 65	Rechargement dur sans gaz pour abrasion importante / Open-arc hardfacing for high abrasion	• T Fe15
■ FCO 63	Rechargement dur sans gaz type Fonte au Chrome / Open-arc hardfacing Chromium carbide	• T Fe15
■ FCO 63Ti	Rechargement dur sans gaz pour abrasion et choc / Open-arc hardfacing for abrasion and impact	• T Fe8
■ FCO FE60WC	Rechargement dur sans gaz base Fer avec carbure de Tungstène / Open-arc hardfacing Iron base with Tungsten carbide	• T Fe20
■ FCW Ni60WC	Rechargement dur sans gaz base Nickel avec carbure de Tungstène / Open-arc hardfacing Nickel base with Tungsten carbide	• T Ni20
■ FCO HBMnCr	Rechargement dur pour abrasion et chocs avec corrosion / Hardfacing for abrasion and impact with corrosion	• T Fe9
■ FCW HB50Co	Rechargement dur pour le travail à chaud / Hardfacing for hot working	• T Z Fe3
■ FCW 65B0	Rechargement allié au Chrome-Nickel-Bore pour abrasion forte / Chrome-Nickel-Bore alloys hardfacing for strong abrasion	• T Fe13
■ FCO 6675G	Rechargement allié au Tungstène, Niobium, Molybdène et Bore pour abrasion extrême / Tungstene, Niobium, Molybdene and Bore alloys hardfacing for extreme abrasion	• T Z Fe8

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.34
Alliages de Nickel / Nickel alloys		
■ FCW NI182	Type Inconel® 600 / Inconel® 600 type	• ENiCrFe3T0-4
■ FCW NI625	Type Inconel® 625 / Inconel® 625 type	• ENiCrMo3T0-4

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	ISO 1071
Fontes / Cast iron		
■ FCW FENI	Alliage Ferro-Nickel / Ferro-Nickel alloy	• T C NiFeT3-CIM21

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.21
Alliages de Cobalt / Cobalt alloys		
■ FCW C01	Cobalt «Grade 1» / Cobalt «Grade 1»	• ERCCoCr-C
■ FCW C06	Cobalt «Grade 6» / Cobalt «Grade 6»	• ERCCoCr-A
■ FCW C012	Cobalt «Grade 12» / Cobalt «Grade 12»	• ERCCoCr-B
■ FCW C021	Cobalt «Grade 21» / Cobalt «Grade 21»	• ERCCoCr-E
■ FCW C025	Cobalt «Grade 25» / Cobalt «Grade 25»	• -

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	AWS A5.22
Aciers inoxydables / Stainless Steels		
■ FCW 308L	Type 308L à haute productivité / High productivity 308L type	• E308LT0-1/-4
■ FCW 308LP	Type 308L toutes positions / All positions 308L type	• E308LT1-1/-4
■ FCW 316L	Type 316L à haute productivité / High productivity 316L type	• E316LT0-1/-4
■ FCW 316LP	Type 316L toutes positions / All positions 316L type	• E316LT1-1/-4
■ FCW 309L	Pour assemblages hétérogènes / For heterogeneous welds	• E309LT0-1/-4
■ FCW 309LP	Pour assemblages hétérogènes en toutes positions / For heterogeneous weld all positions	• E309LT1-1/-4
■ FCW 310	Type 310 à haute productivité / High productivity 310 type	• ~E310T0-1/-4
■ FCW 2209	Duplex / Duplex	• E2209T0-1/-4
■ FCW 2209P	Duplex toutes positions / All positions duplex	• E2209T1-1/-4
■ FCW 2509Mo	Super-duplex / Super-duplex	• E2594T0-4
■ FCW 2509MoP	Super-duplex toutes positions / All positions super-duplex	• E2594T1-4
■ FCW 307M	Type 307 à poudre métallique / Metal powder flux cored wire 307 type	• ~EC307
■ FCW 307	Type 307 à haute productivité / High productivity 307 type	• ~E307T0-1/-4
■ FCW 307P	Type 307 toutes positions / All positions 307 type	• ~E307T1-1/-4
■ FCO 307	Pour réparation et rechargement sans gaz / For open-arc maintenance and repair	• ~E307T0-3
■ FCT 308L	TIG fourré type 308L spécial passe de pénétration / TIG cored wire for root pass 308L type	• R308LT1-5
■ FCT 316L	TIG fourré type 316L spécial passe de pénétration / TIG cored wire for root pass 316L type	• R316LT1-5
■ FCT 309L	TIG fourré spécial passe de pénétration pour assemblages hétérogènes / TIG cored wire for root pass on heterogeneous welds	• R309LT1-5
■ FCT 347	TIG fourré type 347/321 spécial passe de pénétration / TIG cored wire for root pass 347/321 type	• R347T1-5


# Alliages de brasage & flux / Brazing alloys & fluxes

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	EN ISO 17672	AWS A5.8
<b>Alliages Cuivre-Phosphore (procédé manuel) / Copper-Phosphorus alloys (manual brazing)</b>			
■ PHOSBRAZ M60	Spécial piquage / <i>Special pitting</i>	• CuP 179	• -
■ PHOSBRAZ V6	Spécial piquage / <i>Special pitting</i>	• CuP 179	• -
■ PHOSBRAZ P66	Alliage intermédiaire / <i>Intermediate alloy</i>	• CuP 180	• -
■ PHOSBRAZ P68	Alliage intermédiaire / <i>Intermediate alloy</i>	• CuP 180	• -
■ PHOSBRAZ M70	Brasage capillaire / <i>Capillary brazing</i>	• CuP 180	• B Cu-P 2
■ PHOSBRAZ M73	Fluidité contrôlée / <i>Controlled fluidity</i>	• CuP 181	• -
■ PHOSBRAZ E80	Haute fluidité / <i>High fluidity</i>	• CuP 182	• -
■ PHOSBRAZ E80+	Très haute fluidité / <i>Very high fluidity</i>	• CuP 182	• -
■ PHOSBRAZ 675Sn	Très haute fluidité - Cuivre avec Etain / <i>Very high fluidity - Copper with Tin</i>	• CuP 385	• B CuP-9
<b>Alliages Cuivre-Phosphore four / Copper-Phosphorus alloys - Oven brazing</b>			
■ PHOSBRAZ 840	Brasage four, haute température / <i>Oven brazing, high temperature</i>	• CuP 179	• -
■ PHOSBRAZ 815	Brasage four, fluidité moyenne / <i>Oven brazing, medium fluidity</i>	• CuP 180	• -
■ PHOSBRAZ 790	Brasage four, fluidité moyenne / <i>Oven brazing, medium fluidity</i>	• CuP 181	• B Cu-P 2
■ PHOSBRAZ 770	Brasage four, haute fluidité / <i>Oven brazing, high fluidity</i>	• CuP 182	• B Cu-P 2
■ PHOSBRAZ 750	Brasage four, très haute fluidité / <i>Oven brazing, very high fluidity</i>	• CuP 182	• -
■ PHOSBRAZ 738	Brasage four, très haute fluidité / <i>Oven brazing, very high fluidity</i>	• CuP 182	• -
Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	EN ISO 17672	AWS A5.8
<b>Alliages Cuivre-Phosphore-Argent / Copper-Phosphorus-Silver alloys</b>			
■ PHOSBRAZ M68	CuP Ag 0,2 % Ag / <i>CuP Ag 0,2 % Ag</i>	• -	• -
■ PHOSBRAZ AG4	CuP Ag 0,4 % Ag / <i>CuP Ag 0,4 % Ag</i>	• -	• -
■ PHOSBRAZ AG10	CuP Ag 1 % Ag / <i>CuP Ag 1 % Ag</i>	• -	• -
■ PHOSBRAZ AG20	CuP Ag 2 % Ag / <i>CuP Ag 2 % Ag</i>	• CuP 279	• -
■ PHOSBRAZ AG20+	Polyvalent Cuivre 2 % Ag / <i>Copper multipurpose 2 % Ag</i>	• CuP 280	• BCuP-6
■ PHOSBRAZ AG50	CuP Ag 5 % Ag / <i>CuP Ag 5 % Ag</i>	• CuP 281	• BCuP-3
■ PHOSBRAZ AG50+	Spécial froid, vibrations 5 % Ag / <i>Special for cold, vibrations 5 % Ag</i>	• CuP 282	• -
■ PHOSBRAZ AG60	Tuyauterie Cuivre 6 % Ag + Ni / <i>Copper piping 6 % Ag, + Ni</i>	• CuP 283a	• -
■ PHOSBRAZ AG61	Tuyauterie Cuivre 6 % Ag - AWS / <i>Copper piping 6 % Ag - AWS</i>	• CuP 283	• -
■ PHOSBRAZ AG100	Assemblage Cuivre-Laiton 10 % Ag / <i>Copper-Brass joints 10 % Ag</i>	• -	• B-CuP-4
■ PHOSBRAZ AG150	Assemblage Cuivre-Laiton 15 % Ag / <i>Copper-Brass joints 15 % Ag</i>	• CuP 284	• BCuP-5
■ PHOSBRAZ AG180	Assemblage Cuivre-Cuivre 18 % Ag / <i>Copper-Copper joints 18 % Ag</i>	• CuP 286	• -
■ PAG 60	 Pour installations gaz combustible 6 % Ag / <i>For combustible gas installations 6 % Ag</i>	• NF A81-362 : CuP 291	• -




Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	• EN ISO 17672 • AWS A5.8
<b>Alliages de soudo-brasage / Braze-welding alloys</b>		
■ CUPROX	Assemblage et réparation Aciers, Cuivre, Fontes / Assembly and repair of Steels, Copper, Cast Iron	• ~Cu 471 • RBCuZn-C
■ SUPER CUPROX	Alliage de soudo-brasage 1% Ag / Braze-welding alloy 1% Ag	• EN ISO 3677 : B Cu 59 Zn Ag Si 850-870
■ 506	Alliage de soudo-brasage avec Nickel / Braze-welding alloy with Nickel	• EN ISO 3677 : B Cu 50 Zn Si 890-900
■ NICROX 49 C1	Soude-brasage à haute résistance / High strength braze-welding	• Cu 773 • RBCuZn-D
■ SUPER NICROX	Soude-brasage à haute résistance 1% Ag / High strength braze-welding 1% Ag	• EN ISO 3677 : B Cu 49 Zn Ni Ag Si 870-900
■ MA Acier	Assemblage autogène des Aciers / Autogenous welding of steels	• ISO 20378 : 0 I • AWS A5.2: ~R45

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	• Composition • EN ISO 17672
<b>Alliages d'Aluminium / Aluminium alloys</b>		
■ AL12	Assemblages Al/Al / Al/Al joints	• 88% Al - 12% Si • Al 112
■ ZINAL 4 TBW Avec flux non corrosif / Non-corrosive flux	Fil fourré tubulaire pour assemblages hétérogènes Cu/Al / Cu/Al flux cored tubular wire for dissimilar joints	• 98% Zn - 2% Al
■ HARASIL NC 12 TBW Avec flux non corrosif / Non-corrosive flux	Fil fourré tubulaire pour assemblages Al/Al / Al/Al flux cored tubular wire for joints	• 88% Al - 12% Si • Al 112
■ TBM 12 NCs Avec flux non corrosif / Non-corrosive flux	Fil composite pour assemblages Al/Al (flux mélangé à l'alliage) / Composite wire for Al/Al joints (flux mixed with alloy)	• 88% Al - 12% Si • Al 112
■ TBM 12NCs 20 Avec flux non corrosif / Non-corrosive flux		• 98% Zn - 2% Al

Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	• EN ISO 17672 • AWS A5.8
<b>Alliages d'Argent / Silver alloys</b>		
■ Brazargent 1505	Alliage ternaire 5% Ag / Ternary alloy 5% Ag	• Ag 205
■ Brazargent 1512Si	Alliage ternaire 12% Ag / Ternary alloy 12% Ag	• Ag 212
■ Brazargent 1520Si	Pour tous assemblages (hors Al) / For all joints (except for Al)	• Ag 220Si
■ Brazargent 1535	Alliage ternaire 35% Ag / Ternary alloy 35% Ag	• Ag 235Si • BA <sub>Ag</sub> -35
■ Brazargent 1544	Alliage ternaire 44% Ag / Ternary alloy 44% Ag	• Ag 244Si
■ Brazargent 5018	Sans Cadmium 18% Ag / Cadmium free 18% Ag	• EN ISO 3677 : B Cu47ZnAgSn -720/790
■ Brazargent 5025	Sans Cadmium 25% Ag / Cadmium free 25% Ag	• Ag 125Si • BA <sub>Ag</sub> -37
■ Brazargent 5030*	Sans Cadmium 30% Ag / Cadmium free 30% Ag	• Ag 130Si
■ Brazargent 5034*	Sans Cadmium 34% Ag / Cadmium free 34% Ag	• Ag 134Si
■ Brazargent 5038*	Sans Cadmium 38% Ag / Cadmium free 38% Ag	• Ag 138Si • BA <sub>Ag</sub> -34
■ Brazargent 5040*	Brasure Ag universelle (hors Al) 40% Ag / Universal Ag brazing metal (except for Al) 40% Ag	• Ag 140Si • BA <sub>Ag</sub> -28
■ Brazargent 5045*	Sans Cadmium 45% Ag / Cadmium free 45% Ag	• Ag 145Si • BA <sub>Ag</sub> -36
■ Brazargent 5055*	Sans Cadmium 55% Ag / Cadmium free 55% Ag	• Ag 155Si
■ Brazargent 5056*	Très hautes caractéristiques mécaniques 56% Ag / Superior mechanical characteristics 56% Ag	• Ag 156Si • BA <sub>Ag</sub> -7
■ Brazargent 34 GAZ 	Pour installations gaz combustible 34% Ag / For combustible gas installations 34% Ag	• Ag 134 suivant la spécification ATG B.524-3
■ Brazargent 3049+	Haute résistance / High strength	• Ag 449 • BA <sub>Ag</sub> -22
■ Brazargent 3050*	Sans Cadmium 50% Ag / Cadmium free 50% Ag	• Ag 450Si • BA <sub>Ag</sub> -24

\*Alliages disponibles en TBW / Alloys available in TBW

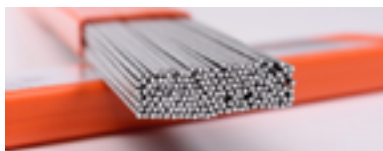
Nom / Name	Caractéristiques principales / Main characteristics	NF EN 1045
<b>Flux décapants / Brazing fluxes</b>		
■ <b>AGFLUX</b> 	Pour brasure Argent, sans acide borique / For Silver brazing, boric acid-free	• FH10
■ <b>AG ACTIVE PASTE</b>	Pour alliages cuivreux et de Nickel, sans acide borique / For Copper and Nickel alloys, acid boric-free	• FH10
■ <b>BORINOX</b>	Pour brasure à l'Argent / For Silver brazing	• FH10
■ <b>POLYFLUX</b>	Pour soudo-brasage / For braze-welding	• FH20
■ <b>FLUX ODAL</b>	Pour brasure à l'Aluminium / For Aluminium brazing	• FL10
■ <b>ALUNOX NCs</b>	Pour brasure à l'Aluminium, flux non corrosif/ ZINAL4 / For Aluminium brazing, non- corrosive flux / ZINAL4	• FL20



## TBW : Fil fourré Tubulaire de Brasage (breveté) / Tubular Brazing Wire (patented)

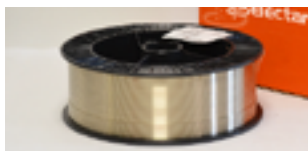
Produit 2 en 1, tube sans soudure avec flux incorporé, développé par Selectarc, qui permet d'optimiser les opérations de brasage / 2-in-1 product, seamless tube with incorporated flux, developed by Selectarc, designed to optimize brazing operations.

### Conditionnement / Packaging



#### baguettes / rods (5kg / paquet / pack)

- Ø 1.2 - 5.0 mm : diamètre du fil /  
wire diameter
- Longueur de 500 mm / 500 mm  
length



#### bobines / coils (0,5 - 10kg / bobine / spool)

- Ø 0.8 - 3.0 mm : diamètre  
du fil / wire diameter



#### anneaux / rings (1000 pièces/paquet, pieces/pack)

- Ø 0.8 - 3.0 mm : diamètre du fil / wire diameter
- Ø 5.0 - 20.0 mm : diamètre intérieur de l'anneau /  
interior ring diameter
- Autres préformes sur demande / Other preform  
shapes on request

Autres longueurs, diamètres, bobines et formes sur demande / Others special lengths, diameters, spools and shapes available on request.



**SELECTARC®**, L'unique fabricant français de métaux d'apport de soudage et de brasage  
French manufacturer of welding and brazing filler metals  
12, rue Juvénal Viellard - 90600 Grandvillars - FRANCE  
Tel : +33 3 84 57 37 77 - [info@selectarc.com](mailto:info@selectarc.com) - [www.selectarc.com](http://www.selectarc.com)

