

Prodima

35 años

**PRODUCTOS INDUSTRIALES
Y MAQUINARIA, S.A.**



Catalago 21

www.prodimagt.com



VISION

Ser la empresa con principios y valores numero uno, par proveer de productos y servicios par industri. Facilitando herramientas e insumos que satisfagn las necesidades de nuestros consumidores con calidad, rentabilidad e innovación.

Somos una empresa con principios y valores, orgullosos de ser 100 % guatemaltecos que brindamos productos y servicios para la industria. Creemos y confiamos en que somos una gran nación..

MISION

Proporcionar productos y servicios que se ajusten a los estándares de calidad, que sean rentables y que proporcionen innovación a nuestros consumidores.

Apoyar a nuestros consumidores en la optimización de costos, calidad, funcionalidad de los productos y servicios a través de la prestación de asistencia técnica, cumplimiento de estándares de calidad y enfocados a la investigación de soluciones a las necesidades de nuestros consumidores.

Promover principios éticos y valores a nuestros colaboradores que se enfoquen en el cumplimiento de los mismos dentro y fuera de la empresa.



www.prodimagt.com



@prodimagt

Weston Brands

Weston
Weld

Weston
Safe

metweld





INDICE

1. Electrodo Kiswel.....
2. Electrodo metweld.....
3. Electrodo Conarco.....
4. Aleaciones especiales.....
5. Equipos Morris.....
6. Equipos Weston weld /Uweld.....
7. Maquinas para soldar.....
8. Accesorios para soldar.....
9. Protección industrial.....
10. Herramientas.....
10. Abrasivos.....



35 años
Prodima

Distribuidores
autorizados



VISUALIZANDO EL MAÑANA,
INICIANDO HOY

KISWEL
WELDING BUSINESS

SOLIONES PARA LA INDUSTRIA

KISWEL

Juntos estamos construyendo un futuro seguro



Durante más de 50 años, KISWEL se ha especializado en la producción de consumibles para soldadura, lo que le ha permitido ganarse la confianza y lealtad de sus clientes. Gracias a los logros de la empresa, incluyendo la ampliación de su presencia geográfica, la obtención de certificados adicionales, la firma de una serie de acuerdos de cooperación y el rápido crecimiento de las ventas, la marca está ahora representada en más de 120 países.

En su búsqueda de convertirse en un proveedor líder de soluciones de soldadura, KISWEL siempre ha priorizado productos de alta calidad para tareas de soldadura, independientemente de las limitaciones de tiempo o la ubicación del cliente.

Empezar:

En las primeras etapas del desarrollo de la producción de soldadura, en la década de 1970, centramos nuestros esfuerzos en promover el desarrollo de la industria nacional mediante la adaptación y aplicación de las últimas tecnologías de soldadura. KISWEL respondió rápidamente al aumento de la demanda de productos tecnológicos y de alta calidad en la década de 1990 y estableció un centro de investigación equipado con equipos de última generación e instalaciones de fabricación automatizada.

Tareas actuales:

Y hoy continuamos invirtiendo en varias áreas con el fin de tomar la posición del proveedor más confiable y comprometido de soluciones de soldadura. Nuestra empresa no es la más grande y famosa, pero nos comprometemos a hacer todo lo posible para encontrar una respuesta a la pregunta fundamental: "¿Cómo podemos ayudar a los clientes a resolver los problemas de soldadura aún más eficazmente?".

Próximos pasos:

No sólo saber "cómo" sino también "por qué"
Nos esforzamos por convertirnos no sólo en un fabricante de consumibles, sino también en un proveedor de soluciones para la producción de soldadura, que le dan una serie de ventajas.

GRUPO KISWEL



SAMHWA

Sam Hwa Steel Co., Ltd



高麗熱練(株)

Korea Heat Treatment Co., Ltd.



KISWEL

Heung Kuk Steel Wire Co., Ltd.



Korea Omega

Korea Omega Co., Ltd

SUBSIDIRARIAS



Kiswire

Kiswire, Co. Ltd.



KOS Co., Ltd.



JISAN FOREST

Jisan Resort Co., Ltd.



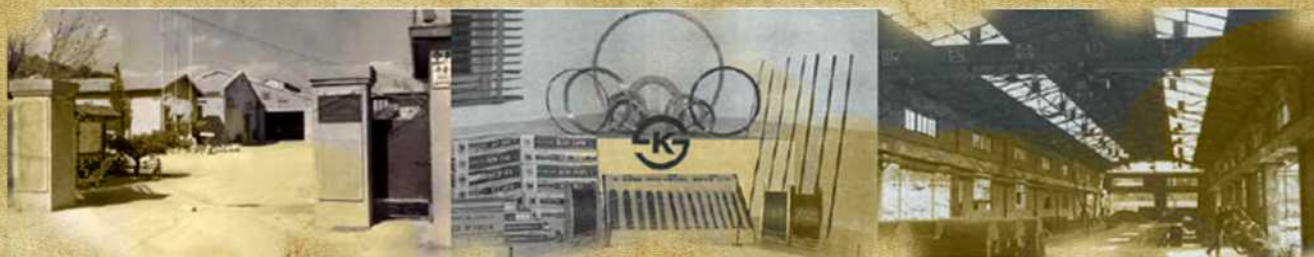
ET Land, Co. Ltd.



KISWEL

CRONOLOGÍA

50 AÑOS KISWEL Y EN CURSO



1960s-70s

Con grandes aspiraciones para convertirse en un proveedor de soluciones de soldadura de renombre mundial dentro de la industria, KISWEL originalmente comenzó como un departamento de negocios de soldadura con KISWIRE en 1969.

Sin tiempo que perder, KISWEL pronto estableció una confraternidad técnica con Fuji Welding Electrodes Corp; más ampliamente conocido hoy como Nippon Steel & Sumikin Welding. KISWEL renació como Korea Welding Electrode Co. Ltd. después de incorporarse para formar su propio establecimiento. Poco después de convertirse en independiente, KISWEL inició la producción de electrodos de soldadura especializados después de formar otra misión técnica con TOKUDEN.

1980s

Los años 80 fueron un hito importante para KISWEL en el aspecto de llegar a la globalidad. Junto con la adquisición de la certificación Japanese Standard, KISWEL mostró pasos agresivos al establecer un centro de I + D (investigación y desarrollo) dedicado a la tecnología de soldadura junto con la finalización de una planta de fabricación de soldadura inoxidable y FCW en Corea y la creación de una oficina de ventas en Japón.

1990s

KISWEL avanzó considerablemente y dio a conocer las reconocidas certificaciones de ISO & QS. Además de ser reconocida como una de las 50 mejores compañías por su excelencia en calidad por parte de la Agencia Nacional Coreana de Tecnología y Calidad, el nombre KISWEL se ha convertido en el nombre oficial de la compañía.

2000s *Prodima*

KISWEL entró en el siglo XXI con la capacidad de cumplir con las demandas de los consumibles de soldadura a escala global. Equipado con una ventaja competitiva más que suficiente, KISWEL se expandió implacablemente estableciendo bases de ventas y producción global en Malasia (01), China (04), EE. UU. (06) mientras formaba bases de ventas independientes en Dubai (08), Bangkok (09) y Ho Chi Minh (09).

2010s



Con mucho más en la tienda, KISWEL ha pasado la última década consolidándose como un jugador global no solo adquiriendo más certificaciones con ASME QSC sino también formando una sociedad de riesgo compartido con la siderúrgica de fama mundial POSCO que resulta en una instalación de producción de FCW operada conjuntamente. Además de establecer una red de ventas adicional en las áreas de Jey de Monterrey, México y Houston (EE. UU.), KISWEL ha sido seleccionado por el gobierno como una compañía "World Class 300" que simboliza su importancia como corporación prominente para recibir apoyo gubernamental en el avance de la tecnología de soldadura.

2020s

evolucionando continuamente desde saber cómo saber POR QUÉ. KISWEL se niega a dejar de desarrollarse para convertirse en el proveedor de soluciones de soldadura óptimo.



PRODUCTOS



KISWEL
Juntos construyendo un
mejor lugar de trabajo



SMAW

Recipientes a presión de
equipos industriales
Caldera
Construcción de tuberías
Offshore & Shipbuilding

GMAW

Caldera de recipiente a
presión de la industria
automotriz de inge-
niería de acero pesado



FCAW

Construcción naval central
de construcción puentes a
presión buques
Sistemas de escape de
coche

MIG/TIG

Industria química de la
industria pesada Siste-
mas ferroviarios de
construcción de vehí-
culos Contenedores re-
frigerados



ALTAMENTE ALEADO

Industria de petróleo y gas
Generación de energía de-
salinizadora de refinería
petroquímica

SAW

Buques a presión de
estructuras de acero de
construcción naval



OXI-ACETILENO, soldadura de gas

Sector Químico de La
Construcción Naval
Aplicaciones Industriales
Automotriz Aeroespacial

POLVO DE TITANEO

Piezas Industriales Mé-
dicas Electrónicas Mili-
tares



ALUMINIO

ER5183, ER5356, ER1100,
ER4043 y ER4047
disponibles como cables y
varillas MIG y TIG

ADISTIBOS DE SOLDADURA DE ACERO DE ALTO Mn

Para:
acero criogénico / alto
valor Mn
acero AR austenítico /
alto valor Mn
acero no magnético /
alto valor Mn



Prodima

Áreas Investigación y Desarrollo (I&D)



Con su inicio como departamento de tecnología en 1973, el centro de I + D KISWEL ha recorrido un largo camino desde ser el primer centro nacional de investigación y desarrollo bajo el ministerio de ciencia y tecnología en 1987 hasta mudarse a su ubicación actual en 1995 y finalmente construido hoy Centro de I + D de vanguardia 2002.

Hoy en día, nuestro centro de I + D está equipado con líneas de producción piloto dedicadas a producir y probar productos recientemente desarrollados en tiempo real de acuerdo con las demandas de nuestros socios, ya sean clientes o afiliaciones externas.

Materiales de Soldadura



- Materiales de soldadura para acero dulce / acero de alta resistencia / acero de baja temperatura / acero de baja resistencia
- Materiales de soldadura para STS y no ferrosos
- Los materiales de soldadura para promover el uso de endurecimiento superficial
- Welding materials para uso de banda vestida

Proceso de Fabricación y Metalurgia de Soldadura



- Investigación de materiales raros como Flux; investigación de la superficie de alambre y de vatillas (químico / eléctrico, plantar, película oxidada)
- Tecnología de tratamiento por calor.
- Mejora de la tenacidad de alta resistencia / resistencia al calor / baja temperatura
- Nuevas tecnologías de procesamiento metarial y de cables

Investigación Conjunta



- Materiales de soldadura para barricas de producción nacional
- Calderas con generadores energéticamente eficientes, como proyecto tecnológico nacional
- Materiales de soldadura para chapas de acero cincadas
- Materiales de soldadura para acero corrosivo compuesto
- Nuevas tecnologías de procesamiento de materiales y alambres

Áreas Investigación y Desarrollo (I&D)



- Desarrollo de materiales de soldadura especializados para diversas industrias, incluidas la construcción naval / plantas marinas / estructuras con armazón de acero / automóviles / maquinaria de construcción.

- Acero para uso criogénico, garantizado por CTOD
- Materiales de soldadura para entrada sobrecalentada
- Materiales de soldadura para el tipo de hidrógeno súper bajo
- Materiales de soldadura STS para uso criogénico
- FCW tipo sin gas
- Materiales de soldadura de escoria baja

Desarrollo de superTig con alta eficiencia

Tecnología de soldadura con altas corrientes

Bajo humo, bajo Mn, alambre libre de cobre

Estructura del departamento I+D de KISWEL



PRODUCCIÓN

Localización Global de Plantas

KOREA

CHANGWON



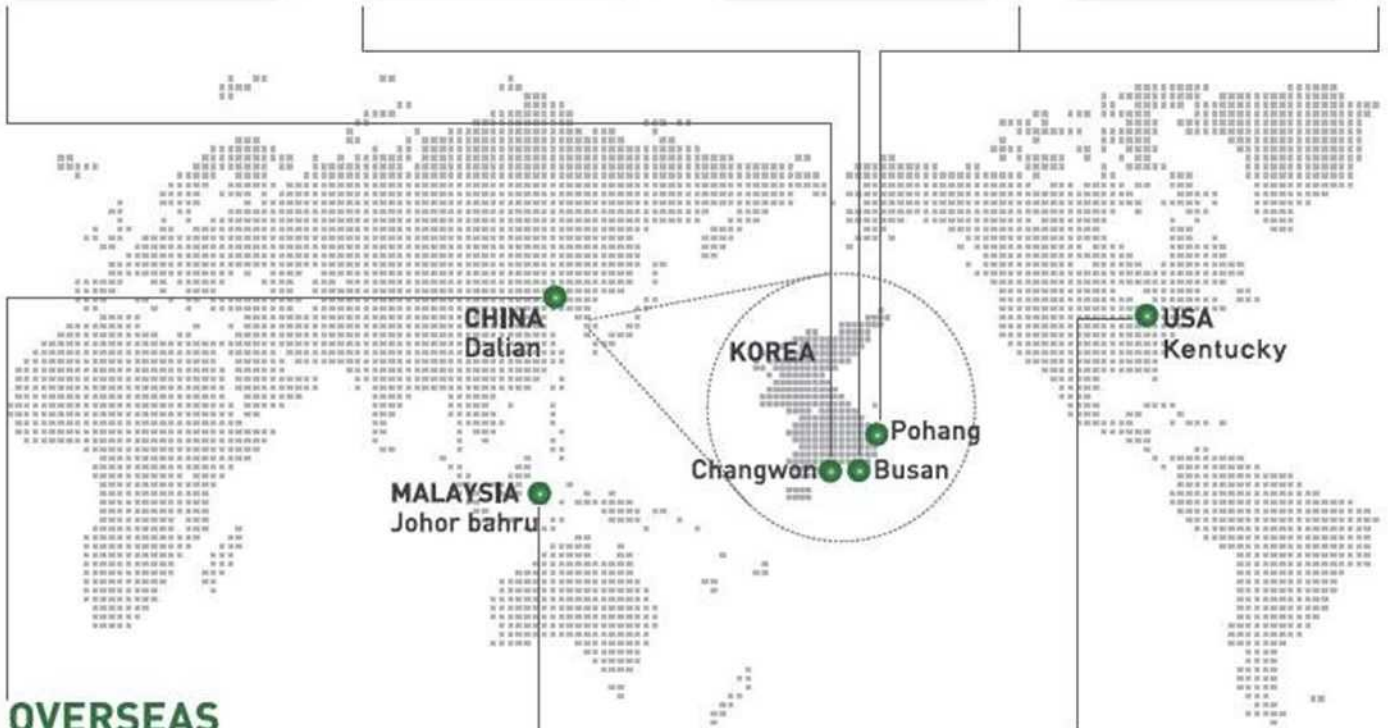
BUSAN



POHANG



POSWELDING



OVERSEAS

CHINA



MALAYSIA



USA



KISWEL INC.

Kentucky, USA



Desde nuestro establecimiento en 2006, perseveramos no solo en proporcionar a nuestros clientes productos de soldadura de calidad sin compromisos, si no también en solidificar. KISWEL es el próximo paso para convertirse en un jugador global y competitivo dentro de la industria de la soldadura. Basándonos en nuestra obsesión por la calidad de nuestros productos y en nuestra planta de producción ubicada en Kentucky junto con nuestra oficina en Houston, nos estamos desarrollando a diario enfrentando desafíos cada vez más difíciles. Mirando hacia adelante no solo 50 años si no hasta el próximo siglo, todos y cada uno de nosotros estamos continuamente tratando de proporcionar más.

Nuestra marca está siendo ampliamente reconocida a través de varias patentes, ya que hemos centrado nuestra atención principal en escuchar y resolver las dificultades de todos los aspectos de la soldadura. También hemos estado estracha y agresivamente involucrados con EWI (Edison Welding Institute) para probar la soldabilidad de nuestra gama de productos con el propósito de proporcionar a nuestros clientes datos nada menos que confiables. con todo esto, como proveedor que las compañías tienen especificaciones de AWS. priorizar en el suministro de valor prístino de nuestros clientes y no tener dudas de convertirse en un proveedor confiable de soldadura en el mercado de América.

Agradecemos su apoyo y motiva para crear una línea premium de productos que mejor se adapte a sus necesidades.



KISWEL DALIAN LTD.

Provincia de Dalian, China



Para satisfacer la creciente demanda de procesos de soldadura automatizados, KISWEL DALIAN LTD. se estableció en 2003 y la producción comenzó el año siguiente.

Nuestra entidad Dalian cuenta con un historial de suministro a los contratistas EPC en la industria de la energía (petróleo y gas, tuberías, tanques de almacenamiento, construcción, etc.) y los principales astilleros para plantas en el mar. Con nuestra ventaja competitiva ganamos una vez más de KISWEL DALIAN LTD; una vez más estamos prosperando para expandir nuestra huella en una escala global en el suministro de FCW.

KISWEL SDN BHD.

Johor, Bahru, Malasia



KISWEL es la principal planta de ultramar, KISWEL SDN BHD ubicada en Johor, Malasia, establecida en 1997. Con una capacidad de producción anual que supera las 60,000 TM, KISWEL SDN BHD se ha convertido con orgullo en el mayor fabricante de consumibles de soldadura en el sudeste asiático. Teniendo en cuenta la gran capacidad y disponibilidad para entregar según lo solicitado, nuestras plantas de Johor juegan un papel clave como una frontera para penetrar en el mercado de Medio Oriente y África.

Estamos siempre disponibles para ofrecer una amplia gama de consumibles de soldadura, incluidos electrodos de bajo hidrógeno y para uso a baja temperatura, además de una amplia gama de FCW.

Para satisfacer las necesidades de la creciente demanda de instalaciones premium y de alta calidad requeridas dentro de la industria de la energía, hemos realizado importantes inversiones para actualizar y ampliar nuestra línea de producción de cables sólidos y electrodos. Con nuestra línea recientemente implementada en funcionamiento desde 2016, hemos estado suministrando productos de igual calidad a nuestra sede central utilizando solo las mejores varillas de alambre y las necesidades de suministro de flux de nuestros clientes.

POSWELDING

KISWEL & POSCO: Inovación a través de la Colaboración Pohang, Corea del Sur



A pesar de su larga posición histórica como una industria troncal a menudo considerada como un indicador del progreso económico, la industria del acero consiente en evolucionar y lanzar nuevos materiales e innovaciones tecnológicas todos los días.

Para hacer frente a los continuos avances de manera sistemática y receptiva, KISWEL y POSCO se han unido para colaborar y desde la empresa conjunta POSWELDING en 2012 es una orgullosa representación sinérgica de la colaboración entre la tecnología de acero ampliamente reconocida de POSCO y KISWEL's formidable tecnología de soldadura. Por lo tanto, una instalación de producción operada por KISWEL y POSCO poco después de unirse, se estableció una planta de producción para SAW y FCW en Pohang, Corea en 2013

En definitiva, POSWELDING está dedicado a satisfacer las demandas de soldadura brindando una solución total

KISWEL LTD.

Ghangwon y Busan , Corea del Sur



**Changwon,
Corea del Sur**



**Busan, Corea del
Sur**



KISWEL se ha centrado exclusivamente en la fabricación de materiales de soldadura durante un período sólido de más de 50 años. Junto con la Sede ubicada en Seúl, KISWEL tiene dos plantas de fabricación y un Centro de I + D ubicado en Corea. Las en Chanwon y Busan en Corea del Sur, junto con sucursales ubicadas en los EE. UU., Japón, China, Vietnam, Malasia, Tailandia y Luxemburgo.

Si bien la industria del material de soldadura todavía estaba en sus primeras etapas durante los años 70 y 80, hemos invertido, dedicado y participado en el crecimiento de la base industrial nacional.

Con la demanda de alta calidad y tecnología que tuvo lugar en la década de 1990, hemos seguido con el establecimiento de un Centro de I + D equipado con equipos de vanguardia y la automatización de nuestros procesos de fabricación. La certificación de los estándares globales de QS-9000, ISO / TS 16949 e ISO 14001 es una pequeña muestra de nuestra contribución a la mejora de la industria mundial del acero.

Hoy en día, nuestros productos con la marca registrada "Elephant logo" se pueden ver en más de 120 países en todo el mundo.

KISWEL siempre se esforzará por mantener la más alta calidad de materiales y continuará como líder de la industria con orgullo en impulsar la ventaja competitiva nacional y, en última instancia, el mercado global.



2005

Arriva a Guatemala la marca mundialmente conocida por el elefante, siempre con la calidad que la caracterizaba en el resto del mundo. Era reconocida por su calidad en diversos proyectos de gran envergadura: construcciones de edificios, plantas nucleares

construcción de (barcos, aviones, vehículos, equipos pesados , etc) plataformas petroleras, industria de alimentos etc. en mas de 120 países.

Para PRODUCTOS INDUSTRIALES Y MAQUINARIA, S.A. es de orgullo contar con el apoyo y respaldo de tan prestigiosa marca de consumibles para soldar en Guatemala. Desde su llegada al país ha aportado al desarrollo del país con la tecnología, calidad y servicio que la ha caracterizado. Permitiendo trasladar estos elementos fundamentales a los clientes, que cada día han experimentado la marca Kiswel en sus diversos proyectos con satisfactorios resultados. Contando con la aprobación de estándares de calidad bajo las normas ISO9001, ISO14000, ISO16949, ASME QSC, norma Japonesa , Coreana. Etc

Para esta nueva década 2020 el compromiso de KISWEL y de PRODUCTOS INDUSTRIALES Y MAQUINARIA, S.A. se centra en la mejora continua de la calidad de los productos y servicios que se prestan a nuestros clientes dando el mejor costo-beneficio, fortaleciendo el desarrollo y crecimiento juntos, como los engranes que muevan a nuestro país a ser una gran nación.



Creemos y confiamos en

Guatemala

PRODUCTOS



KISWEL



KISWEL



CELULOSICO

KCL-10

Soldadura de tubería y construcción de tanques de almacenamiento. Adecuado para pasadas de raíz y capas de múltiples capas en aplicaciones de tuberías

KS D 7004: E4311
AWS A5.1: E6010
EN ISO 2560-A: E 38 0 C 22
EN ISO 2560-B: E 43 10 A
JIS Z 3211: E4310



RUTILICO

K-6012

Soldadura de carcasas de vehículos ferroviarios, automóviles y otras estructuras de chapa de acero y aceros estructurales ligeros en general
KS D 7004: E4313
AWS A5.1: E6012
EN ISO 2560-A: E38 0 R 12
EN ISO 2560-B: E43 12 A
JIS Z 3211: E6012

KR-3000

Soldadura de estructuras de chapa de acero, acero estructural ligero, carrocerías de automóviles y protectores de maquinaria
KS D 7004: E4313
AWS A5.1: E6013
EN ISO 2560-A: E38 0 R 11
EN ISO 2560-B: E43 13 A
JIS Z 3211: E4313

K-7024N

Soldadura de filete plano y horizontal de estructuras navales, puentes y aceros estructurales en general
KS D 7004: E4324
AWS A5.1: E7024-1
EN ISO 2560-A: E42 0 RR 53
EN ISO 2560-B: E49 24 A
JIS Z 3211: E4924-1



KCL-11

Soldadura de tanques de almacenamiento, tuberías y accesorios de recipientes a presión
KS D 7004: E4311
AWS A5.1: E6011
EN ISO 2560-A: E38 2 C 12
EN ISO 2560-B: E43 11 A
JIS Z 3211: E4311

K-7024

Soldadura de filete plano y horizontal de estructuras navales, puentes y aceros estructurales en general
KS D 7004: E4324
AWS A5.1: E7024
EN ISO 2560-A: E42 A RR 53
EN ISO 2560-B: E49 24 A
JIS Z 3211: E4924



ISO
9001



ISO
19949:2009





KISWEL



KR-3000



Electrodos para el trabajo pesado

Soldadura de estructuras de chapa de acero, acero estructural ligero, carrocerías de automóviles y protectores de maquinaria

■ Descripción

- El recubrimiento es de alto titania para la soldadura de todo tipo de trabajos de construcción livianos en todas las posiciones, incluida la soldadura de tuberías
- Excelentes propiedades de encendido y reencendido.
- Excelente eliminación de escoria y apariencia del cordón
- Resecar el electrodo a 70 ~ 100 °C durante 30 ~ 60 minutos antes de su uso.

■ Posiciones de soldadura



■ Composición química de la soldadura del metal depositado (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V
0.06	0.35	0.40	0.020	0.011	0.02	0.03	0.01	0.01

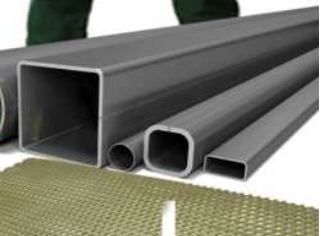
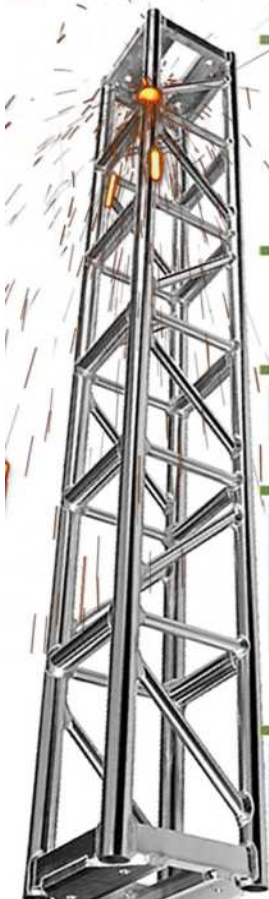
■ Propiedades mecánicas del metal soldado.

	Y.S (MPa)	T.S (MPa)	El. (%)	IV (J)	
				R.T	0°C
AWS A5.1	min. 330	min. 430	min. 17		
EN ISO 2560-A	min. 380	470~600	min. 20		≥ 47
Example	430	490	28	75	60

* AW : As-Welded (Condición de lo soldado)

■ Corriente recomendada (AC o DC+) de acuerdo al diametro del electrodo.

Dia.	(mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
Length	(mm)	350	350	400	400
Amp.	F	60~100	80~130	130~180	160~220
(A)	V·OH	60~90	80~110	90~140	120~190





KISWEL



BAJO HIDROGENO

K-7018

Soldadura de acero clase 490MPa de alta resistencia a la tracción de barcos, edificios y alta resistencia al agrietamiento

KS D 7006: E5016

AWS A5.1: E7018

EN ISO 2560-A: E42 3 B 32 H10

EN ISO 2560-B: E49 18 AU H10

JIS Z 3211: E4918

JIS Z 3211 : E4918

K-7018N

Soldadura de acero matado con aluminio utilizado a baja temperatura, cisternas de GLP y tanques de almacenamiento de GLP, etc.

AWS A5.1: E7018-1

EN ISO 2560-A: E42 4 B 32 H10

EN ISO 2560-B: E49 18-1 AU H10

JIS Z 3211: E4918-1

K-9018M

Soldadura de acero de baja aleación de alta resistencia con propiedades de tracción de aproximadamente 550 ~ 620 MPa.

KS D 7006: E5816

AWS A5.5: E9018-M

EN ISO 2560-A: E50 5 ZB 32 H10

JIS Z 3211: E6218-N3M1

K-12018M

Soldadura de acero de baja aleación de alta resistencia con propiedades de tracción de aproximadamente 830 MPa

AWS A5.5: E12018-M

EN 757: E69 3 ZB 32 H10

JIS Z 3211: E8618-N4C2M2

K-7018 (PIPEWELD)

Soldadura de acero clase 490MPa de alta resistencia a la tracción de barcos, edificios, tubería y alta resistencia al agrietamiento

KS D 7006: E5016

AWS A5.1: E7018 H4

EN ISO 2560-A: E42 3 B 32 H5

EN ISO 2560-B: E49 18 AU H5

JIS Z 3211: E4918

K-7018NP

Soldadura de acero matado con aluminio utilizado a baja temperatura, cisternas y tanques de almacenamiento de GLP, tuberías, etc.

AWS A5.1: E7018-1 H4R

EN ISO 2560-A: E42 4 B 42 H5

EN ISO 2560-B: E49 18-1 AU H5

JIS Z 3211: E4918-1 H5...

K-10018M

Soldadura de acero de baja aleación de alta resistencia con propiedades de tracción de aproximadamente 690 MPa.

KS D 7006: E7016

AWS A5.5: E10018-M

EN 757: E55 3 ZB 32 H10

JIS Z 3211: E6918-N3M2

K-7018HR

Soldadura de acero clase 490MPa de alta resistencia a la tracción de barcos, edificios y alta resistencia al agrietamiento

KS D 7006: E5016

AWS A5.1: E7018 H4R

EN ISO 2560-A: E42 3 B 32 H5

EN ISO 2560-B: E49 18 AU H5

JIS Z 3211: E4918

K-8018

Soldadura de acero de alta resistencia de clase 540MPa de barcos, puentes, tanques de almacenamiento y edificios

KS D 7006: E5316

AWS A5.5: E8018-G

EN ISO 2560-A: E46 3 B 32 H10

EN ISO 2560-B: E55 18-GA H10

JIS Z 3211: E5518-G

K-11018M

Soldadura de acero de alta resistencia a la tracción de baja aleación que tiene propiedades de tracción de aproximadamente 780 MPa, como HY 80, etc.

KS D 7006: E8016

AWS A5.5: E11018-M

EN 757: E62 3 ZB 32 H10

JIS Z 3211: E7618-N4M2



ISO
9001

ISO
14001
CERTIFIED



ISO
1949:2009





Electrodo para soldadura de acero clase 490MPa de alta resistencia a la tracción de barcos, edificios y alta resistencia al agrietamiento.

Es un electrodo cuyas características permite el mejor costo-beneficio del mercado:

1. Fácil encendido al iniciar el arco.
 2. Suavidad para maniobrar al soldar.
 3. Levantado de escoria y facilidad para limpiar la soldadura.
 4. Baja emisión de humos tóxicos.
- siendo amigable con el soldador y el medio ambiente.



Por esto y mucho más K-7018 es el electrodo preferido por los soldadores profesionales amantes de la buena calidad a un buen precio.



KISWEL



K-8018C1

Soldadura de acero al 2,5% Ni
utilizado en maquinaria a baja
temperatura
AWS A5.5: E8018-C1
EN ISO 2560-A: E46 6 2Ni B 32 H10
EN ISO 2560-B: E55 18-N5 PU H10
JIS Z 3211: E55 18-N5 PU

K-7018G

Soldadura de acero 1% de Ni y el
acero calmado con aluminio
utilizado a baja temperatura,
depósitos de GLP, etc.

AWS A5.5: E7018-G H4R EN ISO
2560-A : E42 5 1Ni B 32 H5
EN ISO 2560-B : E49 18-g A H5
JIS Z 3211: E4918-G H5

ALTA TEMPERATURA

K-8018B2

Soldadura de aceros 1,25% Cr-0,5%
Mo utilizados para centrales
termoeléctricas y equipos de
industrias de refinación de petróleo
KS D 7022: DT2318
AWS A5.5: E8018-B2
EN ISO 3580-A: ECrMo1 B 32 H10
EN ISO 3580-B: E55 18-1CM H10
JIS Z 3224: DT2318

K-9015B9W

Soldadura de aceros al 9%
Cr-0.5% Mo-W-Nb, calentador de
calderas de alta temperatura y
alta presión
AWS A5.5: E9015-B92 H4R

K-8016C2

Soldadura de acero al 3,5% Ni
utilizado en maquinaria a baja
temperatura
KS D 7023: DL5016-6P3
AWS A5.5: E8016-C2
EN ISO 2560-A: E46 6 3Ni B 12 H10
EN ISO 2560-B: E55 16-N7 P H10
JIS Z 3211: E5516-N7 P

K-8018C3

Soldadura de acero de alta resistencia
utilizado a baja temperatura y acero al
1% de Ni
AWS A5.5: E8018-C3
EN ISO 2560-A: E46 4 1Ni B 32 H10
EN ISO 2560-B: E55 18-N2 AU H10
JIS Z 3211: E5518-N2 U



K-9015B9

Soldadura de aceros al 9% Cr-1%
Mo-V-Nb, calentador de calderas de
alta temperatura y alta presión
AWS A5.5: E9015-B91 H4R
EN ISO 3580-B: E62 15-9C1MV H5
EN ISO 3580-B: ECrMo91 B 42 H5



ISO
9001



ISO
9001:2009





PORQUE COMPRAR K-7018?

EL ELECTRODO CON LA MEJOR
RELACION COSTO-BENEFICIO

*Always
with
You*

Punto de fusión

KISWEL ha agregado este compuesto de grafito para facilitar el trabajo del soldador que ayudar a hacer el arte de la soldadura más eficiente y económico



- 1 El punto de fusión permite establecer un fácil y rápido encendido del arco y así una formidable estabilidad al soldar, para que los expertos soldadores hagan su magia. Al mismo tiempo evita el constante golpeo que con otras marcas se presta al daño del revestimiento y como consecuencia menor rendimiento.
- 2 Suave al soldar, lo cual proporciona una mejor maniobrabilidad al soldar. Sin descuidar la resistencia, que por norma debe cumplir con más de 70,000xplg cuadrada.
- 3 Levantado de escoria, esto permite el ahorro de tiempo al no ser necesario picar para dejar limpia la soldadura. así como también baja emisión de humos tóxicos cuidando de esta manera la salud de los soldadores y el medio ambiente.
- 4 Cumple con las principales normas internacionales y requeridas para los grandes proyectos al rededor del mundo, donde la exigencia, eficiencia son base fundamentales para el éxito de los mismos. Por esto y mucho más K-7018 es el electrodo preferido por los soldadores profesionales amantes de la buena calidad a un buen precio.



Prodima

KISWEL

**Aceros
Inoxidables**



KISWEL



ACEROS INOXIDABLES



KST-307-15

Soldadura de aceros diferentes, como soldar acero austenítico al manganeso a piezas forjadas o fundidas de acero al carbono
KS D 7014: E307-15
AWS A5.4: E307-15
JIS Z 3221: ES307-15

KST-309LMo

Soldadura de acero revestido tipo 316 dr acero diferente. Revestimiento resistente a la corrosión de acero al carbono o acero de baja aleación
KS D 7014: E309MoL-16
AWS A5.4: E309LMo-16
EN ISO 3581-A: E 23 12 2 LR 12
EN ISO 3581-B: ES309LMo-16
JIS Z 3221: ES309LMo-16

TENSILE WELD

Soldadura de acero fundido tipo 29% Cr-9% Ni. Soldadura de juntas de acero difícil de soldar. Para una acumulación resistente al desgaste

KST-308L

Soldadura de acero con bajo contenido de carbono 18% Cr-8% Ni
KS D 7014: E308L-16
AWS A5.4: E308L-16
EN ISO 3581-A: E 19 9 LR 12
EN ISO 3581-B: ES308L-16
JIS Z 3221: ES308L-16

KST-310

Soldadura de acero al 25% Cr-20% Ni y lado revestido de acero revestido al 18% Cr-8% Ni. Microestructura austenítica perfecta
KS D 7014: E310-16
AWS A5.4: E310-16
EN ISO 3581-A: E 25 20 R 12
EN ISO 3581-B: ES310-16
JIS Z 3221: ES310-16

KST-316L

Soldadura de aleaciones austeníticas con bajo contenido de carbono de molibdeno. Soldadura de acero al 18% Cr-12% Ni-2% Mo donde se requieren cualidades resistentes a la corrosión
KS D 7014: E316L-16
AWS A5.4: E316L-16
EN ISO 3581-A: E 19 12 3 LR 12
EN ISO 3581-B: ES316L-16
JIS Z 3221: ES316L-16

KST-309L

Soldadura de acero 22% Cr-12% Ni. Acero al carbono o acero de baja aleación a acero inoxidable y acero inoxidable revestido
KS D 7014: E309L-16
AWS A5.4: E309L-16
EN ISO 3581-A: E 23 12 LR 12

KST-312

Soldadura de acero fundido tipo 29% Cr-9% Ni. Soldadura de juntas de acero difícil de soldar. Para una acumulación resistente al desgaste y una capa amortiguadora para revestimiento duro
KS D 7014: E312-16
AWS A5.4: E312-16
EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12
EN ISO 3581-B: ES312-16
JIS Z 3221: ES312-16



KISWEL



HIERRO

FUNDIDO

Prodima



KISWEL



HIERRO FUNDIDO

KSN-100

Soldadura de varios tipos de hierros fundidos, hierros fundidos al acero y otros materiales ferrosos y no ferrosos
KS D 7008: DFCNi
AWS A5.15: ENi-CI
EN ISO 1071: EC Ni-CI 1
JIS Z 3252: DFCNi

KFN-50

Soldadura de varios tipos de hierros fundidos, hierros fundidos al acero y otros materiales ferrosos y no ferrosos
KS D 7008: DFCNiFe
AWS A5.15: ENiFe-CI
EN ISO 1071: EC NiFe-CI 1
JIS Z 3252: DFCNiFe

KCF-50

Reparación de diversos tipos de productos de hierro fundido.
AWS A5.15: estimado



KISWEL

REVESTIMIENTOS DUROS



KOMATSU

FABRICANTE DE MAQUINARIA PESADA DE CLASE SUPERIOR



Mr. Akio Iwasaki

President, Casting Division, Production Division
President, Komatsu Castex Ltd.

Aunque KISWEL y KOMATSU han estado cooperando desde mucho antes, yo personalmente formé una relación comercial con KISWEL desde mis primeros días como jefe de sección en la Planta de Osaka en 1997.

65 años después del establecimiento, nuestra planta de Osaka se ha convertido en una base fundamental en la fabricación de excavadoras y excavadoras para KOMATSU. Bajo el control directo de la sede central junto con nuestro Centro de Ingeniería de Fabricación, asumimos el papel clave de liderar las 39 plantas ubicadas de manera global liderando en el manejo de la producción, el desarrollo y la producción primaria.

En la fabricación de equipos de construcción y minería, la soldadura es absolutamente crucial. Para mantener una calidad uniforme en todo el mundo, nuestras plantas de ensamblaje y sus partes son las mismas independientemente de su ubicación. En resumen, los consumibles de soldadura utilizados en nuestra planta de Osaka pueden utilizarse en cualquiera de nuestros otros sitios de manufacturing. Además de las variables ampliamente consideradas de QCD, nos enfrentamos diariamente con demandas altas e inesperadas de nuestros clientes, que se aplican a nuestros proveedores de la misma manera que a los demás.

Con tan altos requisitos, me he dado cuenta de que solo un puñado de fabricantes de insumos para el consumo pueden hacer frente a productos como KISWEL. A través de mi creciente sed hacia KISWEL para ayudarnos a aumentar nuestra ventaja competitiva, la marca KISWEL es definitivamente una marca con la que contar.

Hoy, en KOMATSU, continuamos liderando el sector de la maquinaria de construcción con la ayuda de KISWEL no solo en Osaka sino también en Sur este de Asia y Europa.

Me gustaría aprovechar esta oportunidad para agradecer sinceramente a KISWEL por su fiabilidad y hasta ahora no habernos decepcionado.

Sinceramente,

岩崎 章夫

Akio Iwasaki



KISWEL

REVESTIMIENTOS DUROS



KM-350

Para desgaste de metal a metal.
Revestimiento de rodillos, ejes y
piñones, etc.

KS D 7035: DF2A-350-B
JIS Z 3251: DF2A-350-B

KM-800

Para rayar la abrasión.
Revestimiento duro de carcasas de
bombas, impulsores y cangilones,
etc.

KS D 7035: DF3C-700-B
JIS Z 3251: DF3C-700-B

KM-13CrM

Para resistencia al desgaste a
temperaturas elevadas.
Revestimiento de pinzas para
lingotes, brochas y similares

KM-500

Revestimiento de rodillos, ruedas
dentadas, transportadores de tornillo
y hojas de bulldozer, etc.

KS D 7035: DF2B-450-B
JIS Z 3251: DF2B-450-B

KM-900

Para resistencia al impacto y la
abrasión. Revestimiento duro de
trituradoras, rieles stlle con alto
contenido de manganeso, labio
del cucharón y dientes de pala

KS D 7035: DFMA-250-B
JIS Z 3251: DFMA-250-B

KM-1000

Para abrasión severa.
Revestimiento de cuchillas de
corte, dientes de pala,
hormigoneras y ventiladores, etc.

KS D 7035: DFWA-700-S
JIS Z 3251: DFWA-700-S



KM-700

Para rayar la abrasión. Revestimiento de
amasadoras, cuchillas y dragas, etc.

KS D 7035: DF2B-700-B
JIS Z 3251: DF2B-700-B
EN ISO 3581-B: ES309L-16
JIS Z 3221: ES309L-16

KM-650

Para rayar la abrasión. Revestimiento
duro de carcasas de bombas,
impulsores y cangilones, etc.



ISO
13949:2009





KISWEL



APLICACION ESPECIAL

CUTTING ROD

Para cortar y perforar todo el metal,
quitar remaches y pernos

GOUGING ROD

Para ranurado, biselado del exceso de
metal en materiales ferrosos y no
ferrosos



ISO
9001

ISO
14001
CERTIFIED



ISO
9949:2009





KISWEL

Kiswel

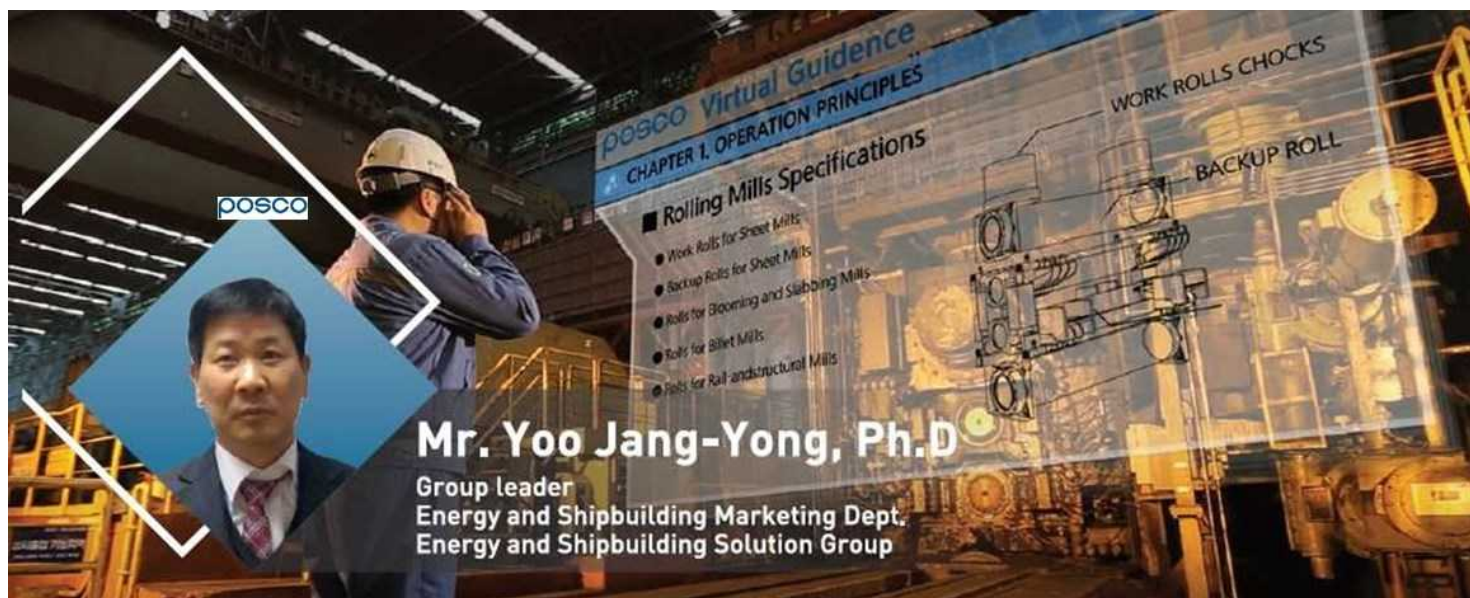
**MIG
MAG**

Prodima



**FABRICANTE DE ACERO NO.1
EN EL MUNDO**

¿POR QUÉ POSCO COLABORA CON KISWEL?



Incluso los productos de acero de buena calidad no pueden ser utilizados por los clientes si no son económicos o inconvenientes para el consumo. **Posco** persigue un mercado de soluciones en el que no solo se proporciona hardware, productos de acero de alto rendimiento, sino también software complementario, "tecnología de aplicación" y "soporte comercial", para que el cliente pueda utilizar los productos de Posco de forma más fácil y económica.

Posco ayuda al Foro Global EVI bajo el lema "De Proveedor de Acero a Socio de Soluciones", para explicar el marketing de soluciones a más clientes y fortalecer la asociación entre **Posco** y sus clientes. En el evento, el CEO de **Posco** presenta Solution Marketing a más de 1.200 participantes de más de 500 empresas clientes, que incluyen automarketers nacionales, constructores de barcos y fabricantes de electrodomésticos, así como compañías globales como Volkswagen y Nissan. Aquí, transmitió el mensaje de que **Posco** contribuirá al éxito y al avance de sus clientes al proporcionar soluciones diferenciadas. Esto incluso proporcionó una oportunidad para **Posco** de materializar los resultados de Solution Marketing al permitir el inicio de más de cien cooperaciones tecnológicas y acuerdos de venta con sus clientes.

En Solution Marketing, la aplicación de tecnología de soldadura es un aspecto crucial. Por lo tanto, el grupo de I + D de Kiswel nos ha ayudado muchísimo a la hora de poner en práctica nuestro Marketing de Soluciones.

Nos gustaría aprovechar esta oportunidad para expresar nuestra apreciación a KISWEL



Sinceramente.

Yoo Jang-Yong



KISWEL



MICROALAMBRE MIG



KC-25

Adecuado para soldaduras que estas sujetas a esmaltarse o galvanizarse por su bajo contenido en Si
KS D 7025 : YGW14
AWS A5.18 : ER70S-3
EN 14341-A : G 42 2 C G2Si1
EN 14341-B : G 49A 2 C G3
JIS Z 3312 : G 43 A 0 U C 3

KC-70S2

Adecuado para soldadura de borde semi calmado debido a que contiene fuertes desintoxicantes Al, Ti y Zr.
AWS A5.18 : ER70S-2
EN 14341-A : G 46 2 C(M) G0
EN 14341-B : G 46A 3 C(M) G2
JIS Z 3312 : G 49 A 3 C 2

ZH-100

Para soldadura a tope y en ángulo para maquináries, equipamientos pesados y recipientes a presión.
AWS A5.28 : ER100S-G/1
EN 16834-B : G 69A 2 U M N3M2
JIS Z 3312 : G 62 A 2 M N3M2

KC-90SB3

Para soldadura a tope y en ángulo para centrales eléctricas, intercambiador de calor y refinarias de aceite como acero resistente al calor 2.25%Cr-1%Mo.
KS D 7120 : YG2CM-G
AWS A5.28 : ER90S-B3
EN 21952-B : G 62 2C1M
JIS Z 3317 : YG2CM-G

KC-26

Para soldadura a tope y en ángulo para buques, puentes, acero estructural, construcciones de acero, maquinaria y vehiculos.
KS D 7025 : YGW11
AWS A5.18 : ER70S-G
EN 14341-A : G 46 2 C(M) G0
EN 14341-B : G 49A 2 C(M) G11

ZO-60

Para soldadura a tope y en ángulo para maquináries, equipamientos pesados y recipientes a presión.
KS D 7025 : YGW21
AWS A5.28 : ER80S-G
EN 16834-A : G 55 2 C Z
EN 16834-B : G 62A 2 U C 3M1T
JIS Z 3312 : G 59J A 1 U C 3M1T

ZH-120

Para soldadura a tope y en ángulo para contrucción de maquinas, equipamiento pesado y recipientes a presión.
AWS A5.28 : ER120S-G
EN 16834-A : G 69 6 M Z
EN 16834-B : G 83A 6 U M 0
JIS Z 3312 : G 78 A 6 M 0

KC-90SB9

Para soldadura a tope y en ángulo para centrales eléctricas, intercambiador de calor y refinarias de aceite como acero resistente al calor 9%Cr-1%Mo-V.
AWS A5.28 : ER90S-B9
EN 21952-A : G CrMo91
EN 21952-B : G 62 9C1MV

KC-28

Cumple como dióxido de carbono y mezcla de gases, y un rendimiento estable del arco en casi la corriente de soldadura
KS D 7025 : YGW12
AWS A5.18 : ER70S-6
EN 14341-A : G 42 2(3) C(M) G3Si1

ZO-90

Para soldadura a tope y en ángulo para maquináries, equipamientos pesados y recipientes a presión.
AWS A5.28 : ER90S-G
EN 16834-A : G 62 3 M Z
EN 16834-B : G 69A 3 U M 3M1T
JIS Z 3312 : G 62 A 3 M 3M1T

KC-80SB2

Para soldadura a tope y en ángulo para centrales eléctricas, intercambiador de calor y refinarias de aceite como acero resistente al calor 1.25%Cr-0.5%Mo.
KS D 7120 : YG1CM-G
AWS A5.28 : ER80S-B2
EN 21952-B : G 55 1CM
JIS Z 3317 : YG1CM-G5





KISWEL



M-307Si

Soldadura de diferentes aceros tales como forjado de manganeso austenítico al acero carbonado
EN 14343-A : G 18 8 Mn

M-309L

Soldadura de aleaciones silimares en forjado o moldeado, unión tipo 304 al acero al carbono y soldaduras de lado revestido de aceros revestidos tipo 305
KS D 7026 : Y309L
AWS A5.9 : ER309L
EN 14343 B : SS309L
JIS Z 3321 : Y309L

M-310

Soldadura de composiciones similares de metales básicos.
KS D 7026 : Y310
AWS A5.9 : ER310
EN 14343 B : SS310
JIS Z 3321 : Y310

M-316LSi

Soldadura de acero bajo en carbón 18%Cr-12%Ni-Mo.
AWS A5.9 : ER316LSi
EN 14343 A : W, G 19 12 3 L Si
EN 14343 B : SS316LSi

MICROALAMBRE MIG

M-308L

Soldadura de acero de bajo carbono 18%Cr-8%Ni tales como Types 304L y 308L
KS D 7026 : Y308L
AWS A5.9 : ER308L
EN 14343 A : W 19 9 L
EN 14343 B : SS308L
JIS Z 3321 : Y308L

M-309LSi

Soldadura de aleaciones silimares en forjado o moldeado, unión tipo 304 al acero al carbono y soldaduras de lado revestido de aceros revestidos tipo 304
AWS A5.9 : ER309LSi
EN 14343 B : SS309LSi

M-312

Soldadura de aleación de hierro fundido o de similar composición. Soldadura de diferentes metales tales como acero al carbono al acero inoxidable.
KS D 7026 : Y312
AWS A5.9 : ER312
EN 14343 B : SS312
JIS Z 3321 : Y312



M-308LSi

Mejora la usabilidad del metal de relleno, la soldadura de acero bajo en carbono 18%Cr-8%Ni
AWS A5.9 : ER308LSi
EN 14343 A : W, G 19 9 L Si
EN 14343 B : SS308LSi
EN 14341-B : G 49A 3 C(M) G6

M-309LMO

Adecuado para juntar diferentes juntas metálicas y recubrimientos en aceros ferríticos para recubrir soldaduras de acero inoxidable.
EN 14343 A : W, G 23 12 2 L

M-316L

Soldadura de acero bajo en carbón del 18%Cr-12%Ni-Mo steel donde la corrosión donde se requieren cualidades resistentes.
KS D 7026 : Y316L
AWS A5.9 : ER316L
EN 14343 A : W 19 12 3 L
EN 14343 B : SS316L
JIS Z 3321 : Y316

INOX

STAINLESS STEEL





GARANTIA AL SOLDAR





KISWEL



MICROALAMBRE MAG



K-71T

Soldadura de acero de alta resistencia elástica de 490Mpa con propiedades mecánicas excepcionales.

KS D 7104 : YFW-C50DR
AWS A5.20 : E71T-1C
AWS A5.36 : E71T1-C1A0-CS1-H8
EN ISO 17632-A : T42 0 P C1 1 H10

K-81T

Buena capacidad de humedecimiento junto con altos valores de impacto a bajas temperaturas (-40 °C)

KS D7104 : YFW-C602R
AWS A5.29 : E81T1-Ni1C
AWS A5.36 : E81T1-C1A2-Ni1-H4
EN ISO 17632-A : T50 3 1Ni P C 1
EN ISO 17632-B : T55 3 T1-1CA-N2
JIS Z3313 : T57 3 T1-1C AP-N2

K-92T

El metal de soldadura contiene elementos 2wt% Ni y actúa bien a dureza a bajas temperaturas comparado con K-91T.

AWS A5.29 : E91T1-Ni2CJ
AWS A5.36 : E91T1/T9-C1A4-Ni2-H4
EN ISO 17632-B : T62 4
T1-1CA-N4M1-U H5

K-NGS

Para acero de alta resistencia de 490MPa y alambre autoprotegido para facilitar la soldadura en exteriores. Fabricación general y trabajo estructural (ASTM A36 Gr. Todos; A109 Gr.A)

KS D 7104: YFW-S50GB
AWS A5.20: E71T-GS
AWS A5.36: E71T14S-AZ-CS3
EN ISO 17632-A: T42 ZV NO 1
EN ISO 17632-B: T49 Z TG-1NOS
JIS Z 3313: T49 TG-1NS

K-71TLF

Excelente facilidad de uso con arco estable, menos niveles de salpicaduras, forma del cordón suave

KS D7104 : YFW-C(A)50DR
AWS A5.20 : E71T-1C/1M
AWS A5.36 : E71T1-C1A0-CS1-H4
AWS E71T1-M21A0-CS1-H8
EN ISO 17632-A : T42 2 P C1 1 H5
EN ISO 17632-A : T46 2 P M21 1 H10
EN ISO 17632-B : T49 2 T1-1C1A-U H5
EN ISO 17632-B : T49 2 T1-1M21A-U H10
JIS Z3313 : T49 2 T1-1 C/M A-U H10

K-90T

Buena soldabilidad y propiedades mecánicas para acero E500

AWS A5.29 : E90T1-K2C
AWS A5.36 :
E90T1/T9-C1A4-K2-H4
EN ISO 17632-B : T62 4
T1-0CAP-G H5

K-NGS10

Para acero de alta resistencia de 490MPa y alambre autoprotegido para facilitar la soldadura en exteriores. Fabricación general y trabajo estructural (ASTM A36 Gr. Todos; A109 Gr.A)

KS D 7104: YFW-S50GB
AWS A5.20: E70T-10
AWS A5.36: E70T10S-AZ-CS3
EN ISO 17632-A: T42 ZV NO 3
EN ISO 17632-B: T49 Z T10-1NOS
JIS Z 3313: T49 T10-ONS

K-71TM

CSoldadura de acero de alta resistencia elástica de 490Mpa con propiedades mecánicas excepcionales.

KS D7104 : YFW-C(A)502R
AWS A5.20 : E71T-1C/1M
AWS A5.36 : E71T1-C1/M21A2-CS1-H8
EN ISO 17632-A : T42 2 R C1 1 H5
EN ISO 17632-A : T46 0 R M21 1 H10
EN ISO 17632-B : T49 2 T1-1C1 A-U H5
EN ISO 17632-B : T49 2 T1-1M21 A-U H10
JIS Z3313 : T49 2 T1-1 C/M A-U H10
EN 14341-A : G 42 2(3) C(M) G3Si1
EN 14341-B : G 49A 3 C(M) G6
JIS Z 3312 : YGW12

K-91T

Tipo de Titania de hilo tubular para soldar en todas las posiciones, buena dureza en el impacto después de PWHT a -40

KS D7104 : YFW-C602R
AWS A5.29 : E91T1-G
AWS A5.36 : E91T1/T9-C1A/P4-Ni1-H4
EN ISO 17632-B : T62 4 T1-1CAP-G
JIS Z3313 : T62 4 T1-1CAP-N2-U

K-NGS11

Para acero de alta resistencia de 490MPa y alambre autoprotegido para facilitar la soldadura en exteriores. Fabricación general y trabajo estructural (ASTM A36 Gr. Todos; A109 Gr.A)

KS D 7104: YFW-S50GB
AWS A5.20: E71T-11
AWS A5.36: E71T11-AZ-CS3
EN ISO 17632-A: T42 ZY NO 1
EN ISO 17632-B: T49 Z T11-1NOA
JIS Z 3313: T49 T7-1 NA
EN ISO 17632-A: T42 ZY NO 1
EN ISO 17632-B: T49 Z T11-1NOA
JIS Z 3313: T49 T7-1 NA





KISWEL



MICROALAMBRE MAG



K-81TB2

Para acero resistente al calor 600Mpa 1,25% Cr-0,5% Mo, Arc es estable con gas 100% CO₂. Las salpicaduras son muy bajas. La eliminación de escoria es excelente. La apariencia de las cuentas es buena.

KS D 7121: YF-1CM-C
AWS A 5.29: E81T1-B2C
AWS A 5.36: E81T1-C1PZ-B2
EN ISO 17634-A: T (CrMo 1) PC 1
EN ISO 17634-B: T55 T1-1C-1CM
JIS Z 3318: T55 T1-1C-1CM
EN ISO 17632-B: T49 0 T1-1 C1A-U H10
JIS Z 3313: T49J 0 T1-1 CA-U H10

K-308LT

Soldadura de STS austenítico 18% Cr-8% Ni (AISI 304, 304L, 304LN, ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C o D)

KS D3612: YF-308LC
AWS A5.22: E308LT1-1 / 4
EN ISO 17633-A: T 19 9 LPC (M) 1
EN ISO 17633-B: TS308L-FB1
JIS Z3323: TS308L-FB1

K-312T

Soldadura de STS austenítico 30% Cr-9% Ni (soldaduras de juntas disimilares)

AWS A5.22: E312T1-1
EN ISO 17633-A: T29 9 PC1
EN ISO 17633-B: TS312-FC1
JIS Z3323: TS312-FC1

K-350HT

Revestimiento duro para abrasión de metal de molde, rodillo, eje, husillo, engranaje (Hv 300 ~ 400)

EN ISO 14700: T Fe1
JIS Z 3326: YF-2A-C-350

K-91TB3

Para acero resistente al calor de 650Mpa grado 2,25% Cr-1,0% Mo, Arc es estable con gas 100% CO₂. Las salpicaduras son muy bajas. La eliminación de escoria es excelente. La apariencia de las cuentas es buena.

KS D 7121: YF-2CM-C
AWS A 5.29: E91T1-B3C
AWS A 5.36: E91T1-C1PZ-B3LC
EN ISO 17634-A: T (CrMo 2L) PC1
EN ISO 17634-B: T62 T1-1C-2C1M
JIS Z 3318: T62 T1-1C2C1M

K-309LT

BSoldadura de STS austenítico 22% Cr-12% Ni (AISI 309, soldadura multimaterial con STS / acero al carbono)

KS D3612: YF-309LC
AWS A5.22: E309LT1-1 / 4
EN ISO 17633-A: T 23 12 LPC (M) 1
EN ISO 17633-B: TS309L-FB1
JIS Z3323: TS309L-FB1

K-316LT

Soldadura de STS austenítico 18% Cr-12% Ni-2% Mo (AISI 316, 316L)

KS D3612: YF-316LC
AWS A5.22: E316LT1-1 / 4
EN ISO 17633-A: T 19 12 3 LPC (M) 1
EN ISO 17633-B: TS316L-FB1
JIS Z3323: TS316L-FB1

KC-450HT

El revestimiento duro para la placa de desgaste y la dureza del metal de soldadura debe ser de aproximadamente Hv 400 ~ 500

EN ISO 14700: T Fe1
JIS Z 3326: YF-2A-C-450

K-91TB9

Para acero resistente al calor de 650Mpa grado 9% Cr-1% Mo-V, Arc es estable con 20% CO₂ + 75% Ar gas. Las salpicaduras son muy bajas. La eliminación de escoria es excelente. La apariencia de las cuentas es buena.

AWS A 5.29: E91T1-B9M
AWS A 5.36: E91T1-M21PZ-B9
EN ISO 17634-B: T69 T1-1M-9C1MV
JIS Z 3318: T69 T1-1M-9C1MV

K-309MOLT

Soldadura de STS austenítico 22% Cr-12% Ni-2% Mo (Soldaduras de juntas disimilares, primera capa de soldadura de revestimiento)

KS D 3612: YF-309MoLC
AWS A5.22: E309LMoT1-1
EN ISO 17633-A: T 23 12 2 LP C1 1
EN ISO 17633-B: TS 309LMo-F C1 1
JIS Z 3323: TS309LMo-FC1

K-250HT

Revestimiento duro para la abrasión del metal del vehículo, eje del rodillo, rueda, engranaje, etc. (Hv 200 ~ 300)

EN ISO 14700: T Fe1
JIS Z 3326: YF-2A-C-250



Prodima

**REVESTIMIENTOS
DUROS
FCAW**



KISWEL



KISWEL



K-500HT

El revestimiento duro para la placa de desgaste y la dureza del metal de soldadura debe ser de aproximadamente Hv 450 ~ 600
JIS Z 3326: YF-3B-C-500

K-800HT

El revestimiento duro para la placa de desgaste y la dureza del metal de soldadura debe ser de aproximadamente Hv 700 ~ 850

K-40RT

Martillo para forja térmica

MICROALAMBRE MAG

K-600HT

El revestimiento duro para la placa de desgaste y la dureza del metal de soldadura debe ser de aproximadamente Hv 550 ~ 700
JIS Z 3326: YF-3B-C-600

K-CXA-40HT

Soldadura de metal a metal y soldadura subyacente de revestimiento duro
EN ISO 14700: T Fe7
JIS Z 3326: YF-4A-G-350

K-58RT

Revestimiento para prensa



K-700HT

El revestimiento duro para la placa de desgaste y la dureza del metal de soldadura debe ser de aproximadamente Hv 600 ~ 800

K-CXA-41HT

Soldadura de metal a metal y soldadura subyacente de revestimiento duro
EN ISO 14700: T Fe1
JIS Z 3326: YF-4A-G-350

K-250HT

Revestimiento duro para la abrasión del metal del vehículo, eje del rodillo, rueda, engranaje, etc. (Hv 200 ~ 300)
EN ISO 14700: T Fe1
JIS Z 3326: YF-2A-C-250

OTROS REVESTIMIENTOS DUROS EN ALAMBRE FCAW

REPARACION DE MOLDES DE FORJA EN CALIENTE				Composición Química					
Clase	Producto	Diametro (mm)	Dureza HRC	Forjado de	C	Si	Mn	Ni	Mo
Forjado de	K-30RT	1.6-3.2	11-29	Martillo en	0.01	45	13.9	2.23	1.54
	K-40RT	1.6-3.2	35-45	Caliente y	0.57	1.81	2.66	3.33	1.43
	K-58RT	1.6-3.2	50-60	Prensas	0.87	0.77	9.87	0.11	2.5
Moldes	K-63RT	1.6-3.2	45-55		0.94	0.83	9.65	2	1.7
	K-65RT	1.6-3.2	50-60		0.84	0.61	9.1	1.8	2.5

REPARACION EN CEMENTERAS, MINAS OTRAS INDUSTRIAS				Composición Química				
Clase	Producto	Diametro (mm)	Dureza HRC	C	Si	Mn	Cr	
Cemento	K-HCRHT	2.0-3.2	55-62	5.2	1	2.5	28.5	
Minas	KX-CRHT	1.2-3.2	62-68	3	1.3	0.2	23.5	
Ingenios	K-CCHT	2.0-3.2	52-58	4.5	0.5	0.9	26.5	
Etc.	K-MCHT	2.0-3.2	18-24	0.4	0.3	16.5	13	

REPARACION DE RODILLOS DE FUNDICION			
Clase	Producto	Diametro (mm)	Dureza HRC
Forjado de	K-CXA-40HT	1.6-3.2	32-38
	K-CXA-41HT	1.6-3.2	32-38
	K-13crLT	2.0-3.2	32-38
Moldes	K-13crHT	2.0-3.2	35-45
	K-13crNIHT	2.0-3.2	38-44
	K-15crHT	2.0-3.2	20-25
	K-430 O	2.0-3.2	20-25
	K-414 N	2.0-3.2	40-45



ISO
9001

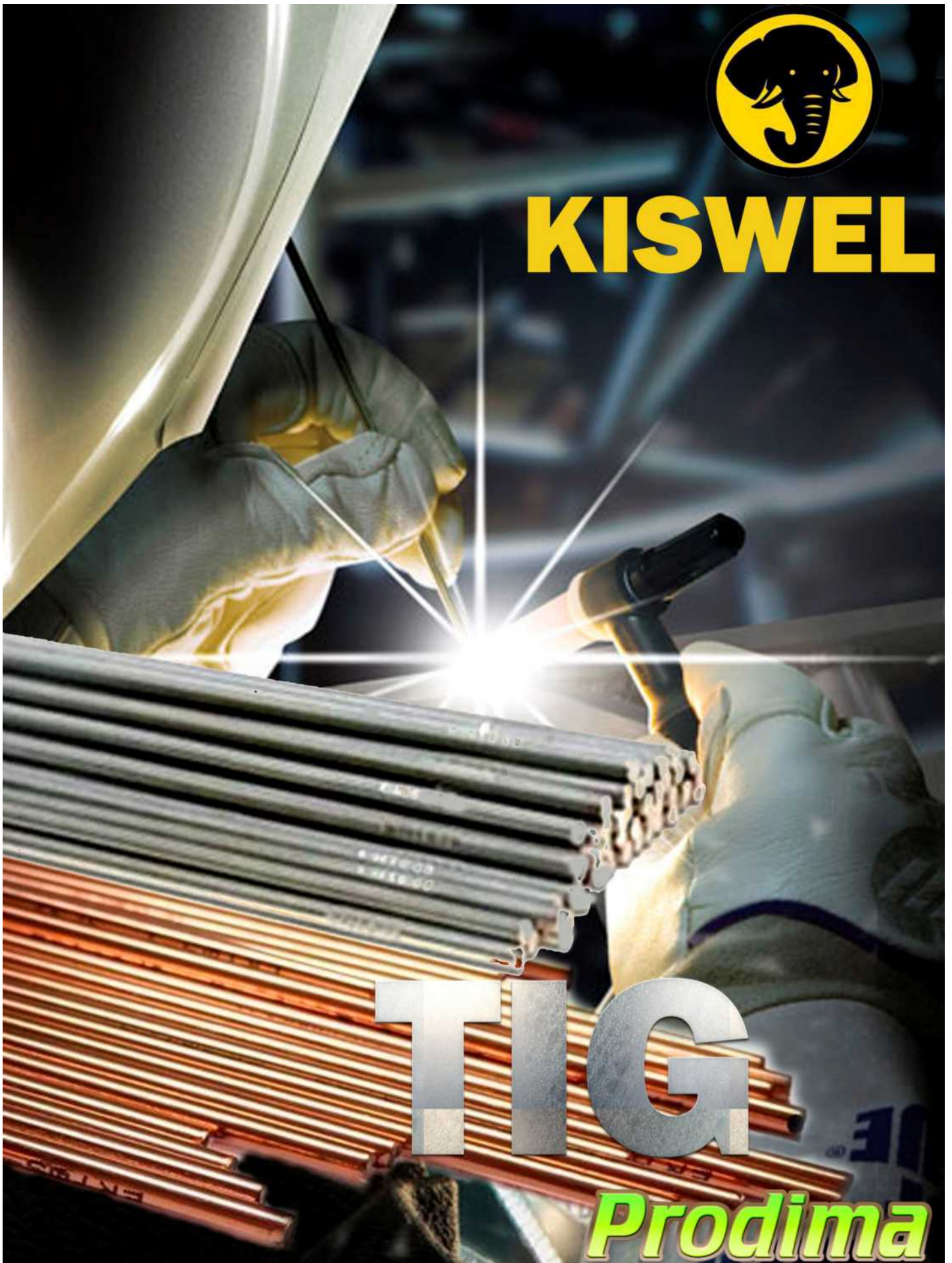


ISO
1949:2009





KISWEL



TIG

Prodima



KISWEL



ALAMBRE TIG



T-50

Para mild steel y acero resistente a la tracción de aceros estructurales 490Mpa, maquinaria y vehículos.

KS D 7140 : YGT50
AWS A5.18 : ER70S-6
EN 636-A : W 46 3 W3Si1
EN 636-B : W 49A 3 U W6
JIS Z 3316 : YGT50

T-90

Para Soldadura MAG de acero de alta tracción de 620MPa usado para tuberías, offshore, estructuras, maquinaria de construcción, recipientes a presión.

AWS A5.28 : ER90S-G
EN 16834-A : W 62 6 M Mn3Ni1Mo
EN 16835-B : W 69A 6 U M N2M1T
JIS Z 3316 : W 62 A 6U N2M1T

T-90SB3

Para soldadura a tope y en ángulo de centrales eléctricas, intercambiadores de calor y refinerías de petróleo como 2.25%Cr-1%Mo heat-resistant steel

KS D 7140 : YGT2CM
AWS A5.28 : ER90S-B3
EN 21952-B : W 62 2C1M
JIS Z 3317 : YGT2CM

T-309L

Soldadura de aleaciones similares en forjado o moldeado, uniendo acero al carbono del tipo 404 y soldando lado revestido de aceros revestidos tipo 305

KS D 7026 : Y309L
AWS A5.9 : ER309L
EN 14343 B : SS309L
JIS Z 3321 : Y309L

T-53

Para mild steel y acero resistente a la tracción de aceros estructurales 490Mpa, maquinaria y vehículos.

KS D 7140 : YGT50
AWS A5.18 : ER70S-3
EN 636-A : W 46 3 W2Si1
EN 636-B : W 49A 3 U W3
JIS Z 3316 : YGT50

T-120

Para Soldadura MAG de acero de alta tracción de 830MPa usado para tuberías, offshore, estructuras, maquinaria de construcción, recipientes a presión.

AWS A5.28 : ER120S-G
EN 16834-A : W 69 6 M Z
EN 16835-B : W 83A 6 U M 0
JIS Z 3316 : W 83 A 6 M 0

T-90SB9

Para soldadura a tope y en ángulo de centrales eléctricas, intercambiadores de calor y refinerías de petróleo como 9%Cr-1%Mo-V heat-resistant steel

AWS A5.28 : ER90S-B9
EN 21952-A : W 62 CrMo91
EN 21952-B : W 62 9C1MV

T-316L

Soldadura de acero al carbono bajo de 18%Cr-12%Ni-Mo donde la corrosión requiera buena calidad de resistencia.

KS D 7026 : Y316L
AWS A5.9 : ER316L
EN 14343 A : W 19 12 3 L
EN 14343 B : SS316L
JIS Z 3321 : Y316L

T-70S2

Para soldadura de acero suave y 490MPa de acero de resistencia a la tracción de tuberías, plataformas de perforación costa afuera y aceros estructurales, etc.

KS D 7140 : YGT50
AWS A5.18 : ER70S-2

T-80SB2

Para soldadura a tope y en ángulo de centrales eléctricas, intercambiadores de calor y refinerías de petróleo como 1.25%Cr-0.5%

KS D 7140 : YGT1CM
AWS A5.28 : ER80S-B2
EN 21952-B : W 55 1CM
JIS Z 3317 : YGT1CM

T-308L

Soldadura de acero de bajo carbonado 18%Cr-8%Ni como AISI Types 304L y 308L

KS D 7026 : Y308L
AWS A5.9 : ER308L
EN 14343 A : W 19 9 L
EN 14343 B : SS308L
JIS Z 3321 : Y308L



ISO
9001



ISO
1949:2009



KISWEL

ARCO SUMERGIDO SAW

Prodima





KISWEL



ARCO SUMERGIDO SAW



EF-100×KD-50

Soldadura simple y multicapa de vigas en H, de tuberías en espiral, maquinaria, puentes y acero laminado.

KS B ISO 14171 : S 46 0 RS S4
AWS A5.17 : F7A(P)0-EH14
EN ISO 14171 : S 46 0 RS S4
JIS Z 3183 : S502-H

EF-100S×KD-42

Flux activo para limitadas pasadas de soldadura en construcción naval, marcos de acero, estructuras y puentes. Excelente apariencia de cordón y eliminación de escoria en alta velocidad de soldadura con baja corriente.

KS B ISO 14171 : S 46 2 AB S2Si
AWS A5.17 : F7A(P)2-EM12K
EN ISO 14171 : S 46 2 AB S2Si
JIS Z 3183 : S502-H

EF-200K×KD-42

Soldadura simple y multicapa de barcos, acero laminado, construcciones marinas y recipientes a presión. Buena resistencia a la porosidad en el óxido y a la imprimación. Excelente resistencia al impacto y a la resistencia a las fisuras.

KS B ISO 14171 : S 46 5 CS S2Si
AWS A5.17 : F7A(P)6-EM12K
EN ISO 14171 : S 46 5 CS S2Si
JIS Z 3183 : S502-H

EF-100×KD-EH12K

Soldadura simple y multicapa de acero laminado, tuberías y fabricaciones generales.

KS B ISO 14171 : S 46 Z RS S3Si
AWS A5.17 : F7A(P)Z-EH12K
EN ISO 14171 : S 46 Z RS S3Si
JIS Z 3183 : S501-H
JIS Z 3312 : YGW11

EF-100S×KD-41

Flux activo para limitadas pasadas de soldadura en construcción naval, marcos de acero, estructuras y puentes. Excelente apariencia de cordón y eliminación de escoria en alta velocidad de soldadura con baja corriente.

KS B ISO 14171 : S 42 0 AB S1
AWS A5.17 : F7A0-EL12
EN ISO 14171 : S 42 0 AB S1
JIS Z 3183 : S502-H

EF-200V×KD-50

Soldadura simple y multicapa de barcos, acero laminado, recipientes a presión y puentes. Flux neutro o soldadura multi-pass. Excelente resistencia al impacto y a las bajas temperaturas.

KS B ISO 14171 : S 46 5 CS S4
AWS A5.17 : F7A(P)6-EH14
EN ISO 14171 : S 46 5 CS S4
JIS Z 3183 : S502-H

EF-100H×KD-EH12K

Soldadura simple y multicapa de tuberías, barcos, maquinaria, calderas, puentes y acero laminado.

KS B ISO 14171 : S 46 2 AB S3Si
AWS A5.17 : F7A(P)2-EH12K
EN ISO 14171 : S 46 2 AB S3Si
JIS Z 3183 : S502-H

EF-100S×KD-43

Flux activo para limitadas pasadas de soldadura en construcción naval, marcos de acero, estructuras y puentes. Excelente apariencia de cordón y eliminación de escoria en alta velocidad de soldadura con baja corriente.

KS B ISO 14171 : S 46 2 AB SZ
AWS A5.17 : F7A2-EM13K
EN ISO 14171 : S 46 2 AB SZ
JIS Z 3183 : S502-H

EF-200V×KD-42

Soldadura simple y multicapa de maquinaria, recipientes a presión, barcos y acero laminado. Flux neutro o soldadura multi-pass.

KS B ISO 14171 : S 42 5 CS S2Si
AWS A5.17 : F7A(P)6-EM12K
EN ISO 14171 : S 42 5 CS S2Si
JIS Z 3183 : S502-H

EF-200V×KD-EH12K

Soldadura simple y multicapa de varios tipos de estructura como estructuras en un entorno marino, maquinaria y tubos de aceros pesado para paredes. Flux neutro o soldadura multi-pass. Excelente resistencia al impacto en bajas temperaturas.

KS B ISO 14171 : S 46 6 CS S3Si
AWS A5.17 : F7A(P)8-EH12K
EN ISO 14171 : S 46 6 CS S3Si
JIS Z 3183 : S502-H





KISWEL



ARCO SUMERGIDO SAW



EF-200H×KD-B2

Soldadura simple y multicapa de 1.25% de acero Cr-0.5% Mo para equipos de refinación de petróleo, tambores de caldera, tubos de vapor principales, etc. Flux neutro para soldadura de múltiples pasos. Excelente resistencia al impacto y resistencia a las grietas.

KS B ISO 24598-A : S CrMo1 CS
KS B ISO 24598-B : S 55 2 CS SU 1CM
AWS A5.23 : F8P0-EB2-B2
EN ISO 24598-A : S CrMo1 CS
EN ISO 24598-B : S 55 2 CS SU 1CM
JIS Z 3183 : S572-1CM

EF-100SB×KD-B2

Soldaduras de una o varias capas de distintos tipos de estructuras tales como 1.25%-0,5% Mo y 2.25Cr-1% Mo aceros resistentes al calor utilizados para tuberías de vapor para calderas, equipos para la industria de refinación de petróleo.

KS B ISO 24598-A : S CrMo1 AB
KS B ISO 24598-B : S 55 2 AB SU 1CM
AWS A5.23 : F8PZ-EB2-B2
EN ISO 24598-A : S CrMo1 AB
EN ISO 24598-B : S 55 2 AB SU 1CM
JIS Z 3183 : S572-1CM

EF-200H×KD-B3

Soldadura simple y multicapa de 2.25%Cr-1%Mo de acero de presión, industrias de refinación, etc. Flux neutro para soldadura multi-pass. Excelente para la resistencia a los impactos y a la fisuración.

KS B ISO 24598-A : S CrMo2 CS
KS B ISO 24598-B : S 62 2 CS SU 2C1M
AWS A5.23 : F9P0-EB3-B3
EN ISO 24598-A : S CrMo2 CS
EN ISO 24598-B : S 62 2 CS SU 2C1M
JIS Z 3183 : S642-2CM

EF-100SB×KD-B3

Soldaduras de una o varias capas de distintos tipos de estructuras tales como 1.25%-0,5% Mo y 2.25Cr-1% Mo aceros resistentes al calor utilizados para tuberías de vapor para calderas, equipos para la industria de refinación de petróleo.

KS B ISO 24598-A : S CrMo2 AB
KS B ISO 24598-B : S 62 0 AB SU 2C1M
AWS A5.23 : F9PZ-EB3-B3
EN ISO 24598-A : S CrMo2 AB
EN ISO 24598-B : S 62 0 AB SU 2C1M
JIS Z 3183 : S642-2CM

EF-200HC×KD-B9

Soldadura de 9%Cr-1%Mo-Nb-V(T91/P91). Acero utilizado en industrias de refinación de petróleo, recipientes de alta presión, etc. Para aplicaciones de revestimiento y revestimiento de aceros CrMo resistentes a la fluencia, como T91/ P92. Tiene una fácil eliminación de slag y una soldadura bien sólida.

AWS A5.23 : F10PZ-EB91-B91
EN ISO 24598-A : S CrMo91 FB
EN ISO 24598-B : S 69 Z FB SU 9CC1MV
EN 636-A : W 46 3 W2Ti
EN 636-B : W 49A 3 U W3
JIS Z 3316 : YGT50
EN 14341-B : G 49A 3 C(M) G6
JIS Z 3312 : YGW12



ISO
9001



ISO
1949:2009



SOLUCIONES DE SOLDADURA POR INDUSTRIA

SISTEMAS DE ESCAPE AUTOMOTRIZ

Principales Clientes: **KISWEL**



SOLUCIONES DE SOLDADURA POR INDUSTRIA

Construcción y Equipo Minero

Principales Clientes: **KISWEL**



SOLUCIONES DE SOLDADURA POR INDUSTRIA

Construcción Plataformas Petroleras y Barcos

Principales Clientes: **KISWEL**



SOLUCIONES DE SOLDADURA POR INDUSTRIA

Tanques para almacenar productos quimicos

Principales Clientes: **KISWEL**



SAMSUNG HEAVY INDUSTRIES



stx
Offshore & Shipbuilding



SOLUCIONES DE SOLDADURA POR INDUSTRIA

Construcción de edificios y puentes

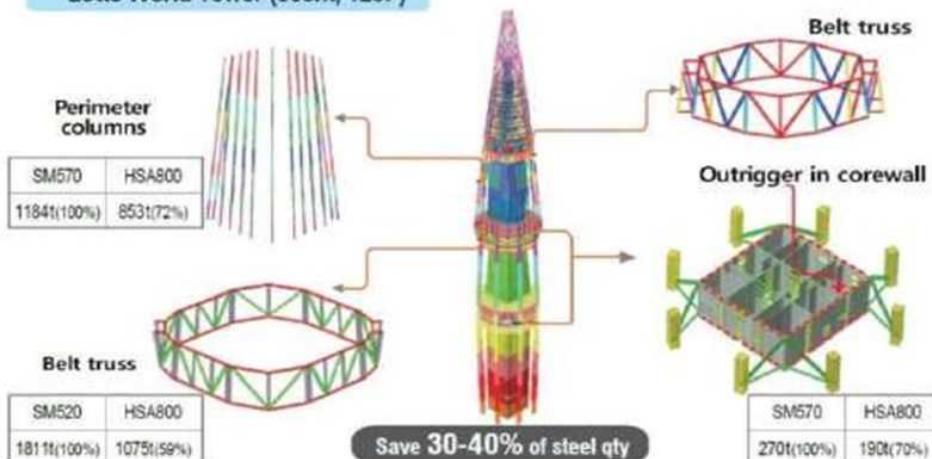
Principales Clientes: **KISWEL**



SAMSUNG C&T



Lotte World Tower (555m, 123F)



SOLUCIONES DE SOLDADURA POR INDUSTRIA

Estaciones termoelectricas

Principales Clientes: **KISWEL**



VIET NAM ELECTRICITY



SOLUCIONES DE SOLDADURA POR INDUSTRIA

Tanques de almacenamiento

Principales Clientes: **KISWEL**



SOLUCIONES DE SOLDADURA POR INDUSTRIA

Estaciones hidroelectricas

Principales Clientes: **KISWEL**



SOLUCIONES DE SOLDADURA POR INDUSTRIA

Torres de viento generadoras de electricidad

Principales Clientes: **KISWEL**



NIPPON STEEL &
SUMITOMO METAL
CORPORATION



Kubota

CS WIND CORP

speco technologies®



스틸플라워
STEEL FLOWER CO.,LTD.

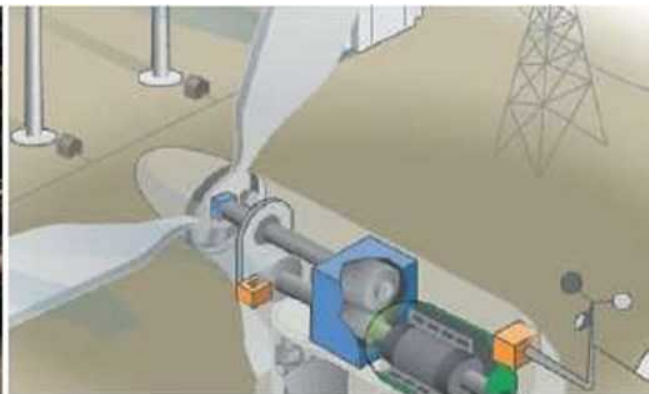


Donabu Steel

CW
CHANG WON



DONG YANG STEEL PIPE CO., LTD.



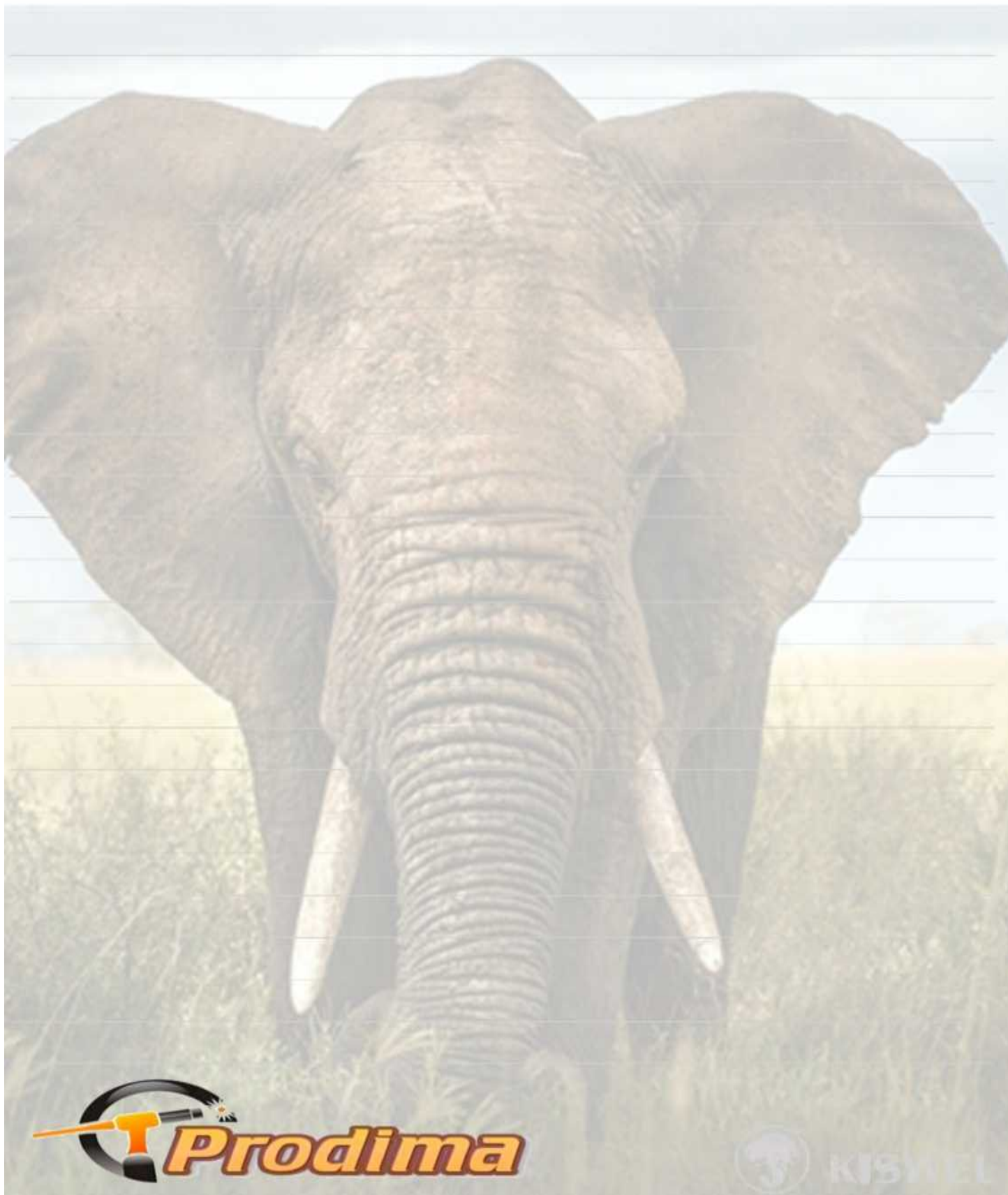
SOLUCIONES DE SOLDADURA POR INDUSTRIA

Tuberías

Principales Clientes: **KISWEL**



MEMO





KISWEL

Seoul Headquarters

**Address : [04627] 166 (Juja-dong Huengkook
Building), Toegye-ro, Jung-gu, Seoul, Korea**

Prodima

**19 calle 5-87 Zona 11, Colonia Mariscal
Guatemala, Guatemala**

**Tel. 24727019
www.demisagt.com**

Prodima

UNA MARCA **ESAB**

CONARCO

2021





Con el propósito de seguir liderando en el mercado nacional, en 1976 Oerlikon Argentina se fusiona con Marathon, la división de soldadura de la siderúrgica Acindar, el mayor proveedor de alambre de acero nacional, creando así, CONARCO Alambres y Soldaduras S.A. que sería con los años, el más grande líder del mercado Argentino de soldadura y corte, desarrollando también la exportación de sus productos a distintos lugares de Latinoamérica.

En el mismo año se crea la Fundación Latinoamericana de Soldadura - FLS que tuvo como fin la preparación práctica y teórica de soldadores en los nuevos procesos de soldadura y que en la actualidad lleva más de 14.000 soldadores formados en todo el país.

En 1996 Conarco Alambres y Soldaduras S.A. comienza a formar parte del Grupo ESAB, una empresa líder mundial en soldadura y corte, nacida en el año 1904 fundada por Oscar Kjellberg y desde entonces ha ido mejorando constantemente sus procesos y productos. Con más de un siglo de fabricación, investigación y desarrollo se convierte en un reconocido proveedor internacional de tecnología, productos y servicios.

En el 2001 se desarrollan los “Cisco” Centro Integral de Soldadura Conarco en Argentina. Su concepto no sólo se limita a la venta de productos, sino que también implica una filosofía en ventas, calidad, servicios, asistencia técnica y oferta.

Como parte de su expansión, y para complementar el portafolio de productos de CONARCO, en 2007 ESAB Argentina adquirió LOSARC, la unidad de negocios de soldadura de Air Liquide en Argentina.

A partir de enero del 2012, ESAB pasó a formar parte de Colfax Corporation, una de las empresas líderes en fabricación industrial diversificada que, al igual que ESAB, se enfoca con solidez en el cliente, que pone un fuerte énfasis en la mejora y en la innovación constante.

En términos de Soldadura y Corte, ESAB Argentina posee la más amplia variedad de productos del mercado entre los que se destacan: electrodos comunes y especiales; alambres macizos y tubulares; fundentes; equipos y máquinas para soldadura; sistemas de corte manual y por plasma; elementos de protección personal y accesorios; productos para la seguridad en el manejo de gases; entre otros.





Electrodos

CONARCO 10 celulósico

DESCRIPCION / APLICACION

Muy buena penetración para soldadura en toda posición. Electrodo universal para uso en fabricación y montaje donde las condiciones de soldadura no son ideales (óxido, mala preparación de biselés, etc). Apto para soldadura de cañerías y aceros de baja, media y alta presión, gasoductos, soldadura de aceros API 5L X 42, X46, X52, aceros ASTM A 53 grado A/B, A106 A/B, A134 A/B, A139 A/B, A151 A/B, A155 A/B y similares. Caños con y sin costura. Soldaduras de cascos de barcos en chapa naval, chapa estructural de acero al carbono de baja y media resistencia, calderas, recipientes de presión, estructuras de puentes, muelles, edificios y similares.

CONARCO 13 A rutilico

DESCRIPCION / APLICACION

Electrodo de revestimiento rutilico con muy buena terminación de cordón y fácil desprendimiento de escoria. Es el electrodo más usado en chapa fina y soldadura de filete. Se lo utiliza en carrocerías de vehículos, carpintería metálica, conductos de ventilación, estructuras livianas, carrocerías de vagones y aplicaciones similares. Pueden utilizarse con transformador cuya tensión de vacío (OCV) resulte ≥ 50 V.

CONARCO 24 rutilico

DESCRIPCION / APLICACION

Electrodo de revestimiento rutilico de alto rendimiento y muy buenas propiedades operativas. Penetración mediana y cordón plano con excelente terminación. Indicado para la soldadura de estructuras metálicas, tanques, barcos, máquinas, en posiciones plana o filete horizontal. Ideal en aquellas aplicaciones en las que se necesita, además de la calidad radiográfica de las uniones, una elevada velocidad de deposición.

CONARCO 11 celulósico

DESCRIPCION / APLICACION

Electrodo celulósico de buena penetración apto para toda posición. Indicado para la soldadura de tubos con y sin costura para uso en calderas, condensadores, intercambiadores de calor y otros recipientes de alta presión. Su característica más destacada es la de poder usarse con corriente alterna utilizando transformadores con tensión de vacío (OCV) > 60 V. Para aplicar especialmente en montajes, instalaciones y talleres donde no se dispone de corriente continua.

CONARCO 12 D rutilico

DESCRIPCION / APLICACION

Electrodo rutilico con muy buena operatividad en toda posición y cordones de excelente terminación. Se utiliza en estructuras metálicas livianas, maquinaria agrícola, construcción de carrocerías de vehículos en general, vagones, carpintería metálica, etc. Puede utilizarse con transformador cuya tensión de vacío (OCV) resulte > 50 V.

CONARCO 18 básico - bajo hidrógeno

DESCRIPCION / APLICACION

Electrodo con polvo de hierro en su revestimiento y bajo hidrógeno. Escoria básica que deposita cordones de calidad radiográfica. Excelentes propiedades de impacto a bajas temperaturas. Construcciones soldadas de gran responsabilidad, con aceros al C-Mn y de baja aleación con resistencia a la tracción hasta 560 MPa. Soldadura de aceros hasta 0.45 % de carbono y aceros para uso naval de grados A, D y E. Apto para juntas disimiles entre aceros de bajo carbono y alta resistencia y de aceros al C-Mn que deban trabajar a bajas





Electrodos

CONARCROM 450 básico

DESCRIPCION / APLICACION

Electrodo con revestimiento básico.
Óptima combinación de resistencia al aplastamiento, tenacidad y resistencia al desgaste en servicio severo de rozamiento metal contra metal sin lubricación.
No apto para acero Hadfield de alto Mn.
Depósito de cualquier espesor y número de capas.

CONARCROM 600 rutilico

DESCRIPCION / APLICACION

Electrodo que deja un depósito de estructura martensítica mecanizable con herramientas de metal duro o piedra esmeril.
Apto para recargar cuchillas de niveladoras, palas de arrastre, dientes de zanjadoras, cortafrios, etc.

CONARCROM 1400 rutilico

DESCRIPCION / APLICACION

Resistente al desgaste por abrasión severa y al rozamiento. El depósito es autofisurable, siendo conveniente inducir la fisuración mediante un enfriamiento rápido de los cordones.
Debido al alto Cr es apto para trabajar en altas temperaturas (680°C).
Protección de martillos de molienda, mandíbulas, conos, camisas y rodillos para minerales duros y frágiles, además de sedimentos blandos.

CONARCROM 1600 básico

DESCRIPCION / APLICACION

Electrodo de revestimiento básico que deposita una aleación de base hierro, con alto contenido de carburos de cromo en matriz austenítica, para servicio de abrasión e impactos.
El depósito es mecanizable solamente con abrasivos.
Protección de martillos y de cilindros para trituración de minerales, chapas de desgaste de tolvas y de tamices vibratorios, así como superficies sometidas a la caída continua de minerales u otros materiales abrasivos.

CONARCROM 1900 básico

DESCRIPCION / APLICACION

Se aplica en recubrimiento de partes sujetas a muy alta abrasión, con moderado impacto, hasta 550 °C.
Se usa en protección de zonas de carga de campanas de alto horno, quebrantadores de sinter, etc.





CONARCO

Electrodos

UNA MARCA **ESAB**

 **Distribuidores**
autorizados



Prodima

*Orgullosamente tan Guatemalteco como Tú!
Creemos y confiamos en esta gran nación.*



metweld
Your Best Choice

Catálogo 21



metweld

Es una empresa proveedor mayorista de consumibles de soldadura. Nuestra empresa está comprometida con la búsqueda de la satisfacción de nuestros consumidores en todo el mundo con productos de calidad, buen servicio al mejor precio.

Your Best Choice

Tu mejor elección en soldaduras, nuestro compromiso es brindar soluciones que satisfagan las necesidades de nuestro consumidores.

Cuenta con una amplia gama de productos para los principales procesos de soldadura

que existen actualmente en el mercado. Siendo diversas las aplicaciones para la industria en general.



Procesos. Electroodos, alambres solidos o con fundente MIG / MAG, varillas TIG, Varillas de Soldadura de oxiacetileno para aplicar en:

Acero al carbono, Acero inoxidable, Aleación baja - Acero de alta resistencia, Acero de croo-moly, hierro fundido, cobre y bronce, aluminio, titanio, magnesio, aleaciones de níquel-cromo resistentes a la corrosión, revestimientos duros, etc.



Distribuidor Autorizado
PRODIMA





metweld



Automotriz

Estructural



Construcción naval

**Industria
Del gas**



**Movimiento
de tierra**

**Generación
electricidad**



Militar

Azucarera



Cemento

Puentes



Petroleoquímica

**Equipo
agrícola**



**Alimentos y
bebidas**

Otros



metweld

your
BEST
CHOICE!

BlueMax

Distribuidor Autorizado
PRODIMA

 metweld

Your Best Choice

Electrodos

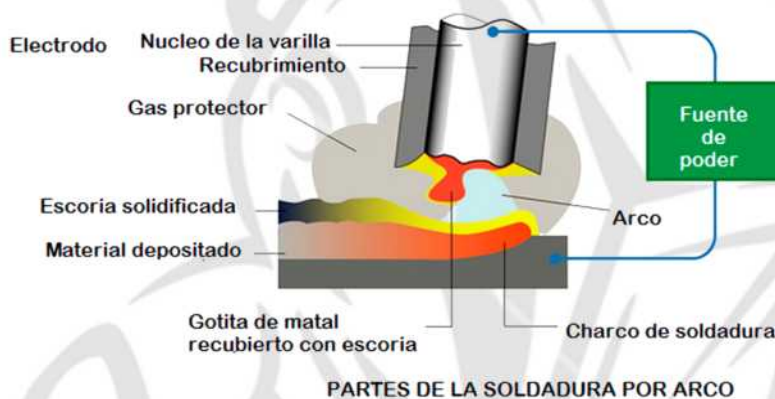
STICK - MMA



Distribuidor Autorizado
Prodima

Técnica básica de la soldadura por arco

La soldadura por arco es el proceso de unir dos piezas de trabajo metálicas juntas usando un electrodo cubierto de flujo que se funde en un arco eléctrico y se convierte en una parte fundida de las piezas que están siendo soldadas. La soldadura por arco requiere tiempo, esfuerzo y paciencia para dominar, ya que la posición de la barra de soldadura es muy delicada para la posición de la pieza de trabajo. La siguiente es una guía sencilla para aprender la técnica básica de la soldadura por arco.



PARTES DE LA SOLDADURA POR ARCO

Hay 4 pasos básicos para realizar una soldadura de arco:

1. Golpee el arco. Este es el proceso de crear un arco eléctrico entre el electrodo y la pieza de trabajo.

2. Mover el arco para crear un cordón. El cordón es el metal del electrodo de fusión que fluye junto con el metal fundido a partir del metal base para llenar el espacio entre las piezas que se unen por soldadura.

3. Forme el cordón de soldadura. Esto se hace tejiendo el arco de ida y vuelta a través del camino de soldadura, ya sea en un zig zag o movimiento de la figura 8 para que el metal se extienda hasta el ancho que desea que su soldadura acabada ser.

4. Chip y cepille la soldadura entre pasadas. Cada vez que complete un paso, o viaje de un extremo a otro de su soldadura, necesita quitar la escoria, o el material de flujo de electrodo fundido, de la

Cosas a tener en cuenta en la soldadura por arco

1. Preparar el metal a soldar

La soldadura por arco es más tolerante al metal ligeramente oxidado que otros procesos de soldadura eléctrica, pero por lo menos debe eliminar cualquier pintura, grasa, óxido u otros contaminantes con un cepillo de metal, papel de lija o abrasivo para evitar la contaminación o inclusión de soldadura.

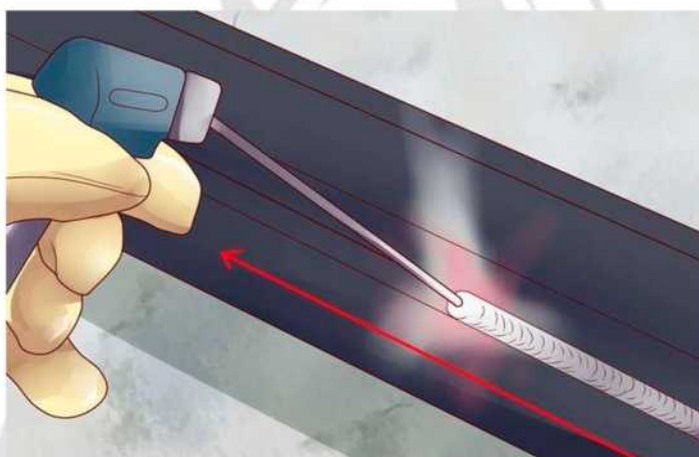
2. Fije las abrazaderas en las piezas de trabajo y la conexión a tierra.

Asegúrese de que haya una ubicación limpia para que el circuito eléctrico se pueda completar con una resistencia mínima en la ubicación de tierra. Una vez más, el óxido o la pintura interferirán con la conexión a tierra de su pieza de trabajo, lo que dificulta la creación de un arco al comenzar la soldadura.

Seleccione la varilla correcta y el rango de amperaje para el trabajo que está intentando. Como ejemplo, se puede soldar eficazmente un acero de placa de 1/4 de pulgada (0,6 cm) usando un electrodo E6011, de 0,8 cm (0,8 cm), entre 80-100 amperios.

3. Ángulo de la varilla (ángulo de avance)

Al soldar la pieza de trabajo, la varilla debe estar inclinada alrededor de 10 a 20 grados de la vertical y tirada en la dirección hacia la soldadora. El ángulo del vástago evita que la escoria sobrepase el vástago (las inclusiones en la soldadura ocurrirán si se lleva a cabo la soldadura sobre la escoria). Utilice su mano de repuesto para apoyar la parte superior del electrodo para mejorar el control del electrodo si es necesario.



4. Longitud de arco

La longitud del arco es la distancia entre el electrodo y la piscina de soldadura. Debe ser aproximadamente el mismo que el diámetro de la varilla. Usted se acostumbrará a la longitud del arco después de algunas prácticas.

La longitud del arco puede ser fácilmente determinada por el sonido y la luz visible desde el arco. El arco debe mantenerse corto y ocultar la mayor parte de la luz de la soldadura sin empujar la varilla en la piscina de escoria. Una buena longitud de arco corto resultará en un sonido agudo y persistente. La aparición de la soldadura completada proporcionará pistas adicionales. Ángulo del cable de mantenimiento y longitud del arco

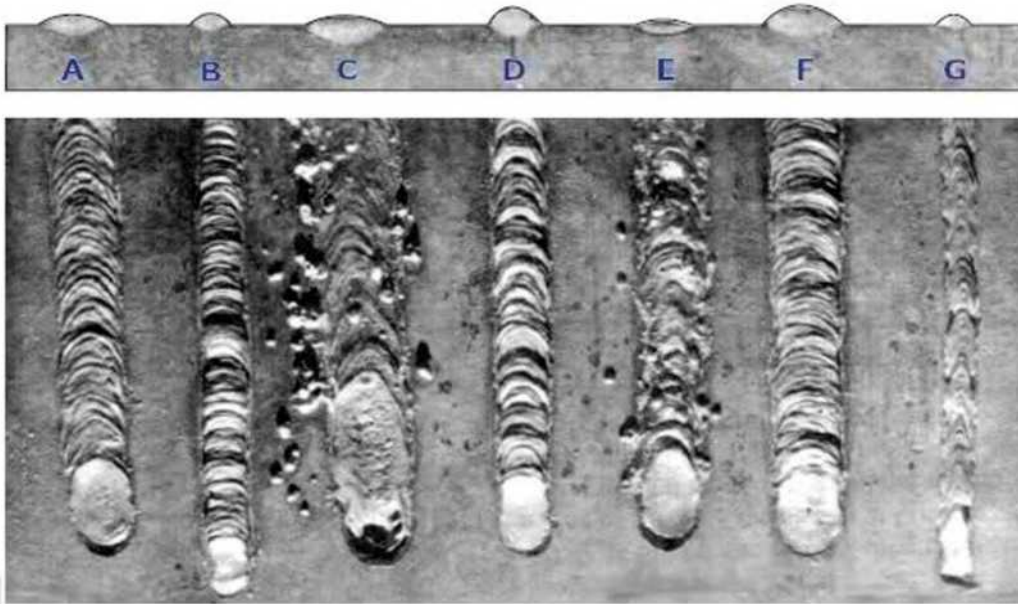
A medida que la varilla de soldadura se acorta durante el proceso de soldadura, se toma un esfuerzo consciente para reducir la longitud del arco. La longitud excesiva del arco conducirá a un arco inestable con exceso de calor y subcortización. Este es uno de los errores más comunes de los principiantes. de la superficie del cordón de soldadura para que sólo el metal fundido limpio llene la soldadura en los pases posteriores.

El ángulo de la varilla debe mantenerse sobre la longitud de la soldadura. La práctica es necesaria para evitar la disminución del ángulo de avance a medida que progresa la soldadura, ya que esto puede conducir a inclusiones de escoria e incluso provocar que el arco se detenga. El enfoque fácil para mantener el ángulo de la varilla es centrarse en mover el soporte de la barra en lugar de la varilla a medida que progresa la soldadura.

5. Escoria

Después de la soldadura, puede quitar la escoria y limpiar la soldadura. Chatarra de la escoria y el cepillo de alambre de la soldadura para eliminar cualquier material extraño y la escoria restante. Asegúrese de usar protección para los ojos ya que la escoria frágil puede volar a distancia. Una soldadura limpia después de la molienda es más fácil de examinar para cualquier picadura, charcos u otros defectos.

Algunos defectos de la soldadura:



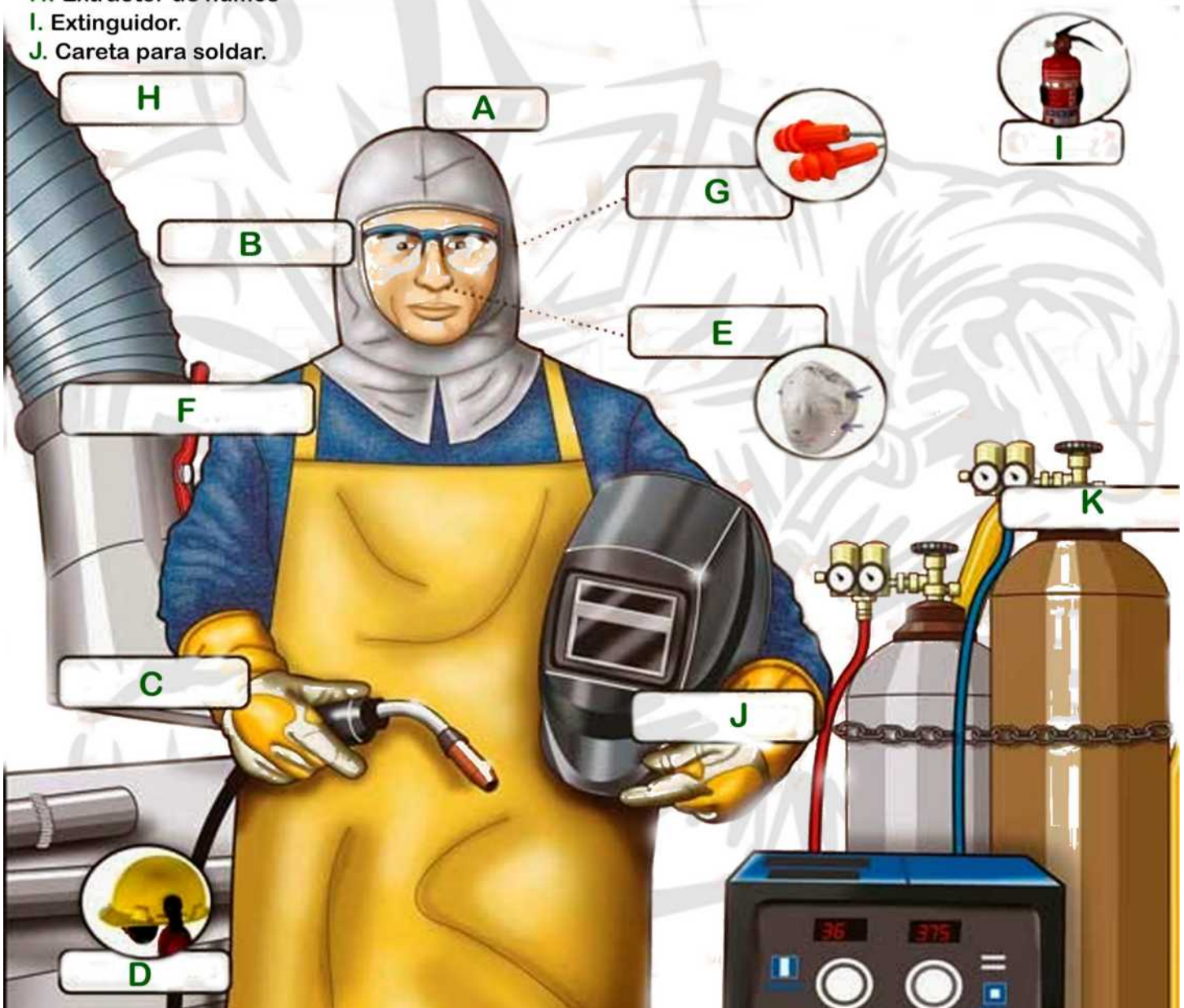
- A. Costura correcta con amperaje y velocidad adecuados.
- B. Costura aceptable con amperaje muy bajo.
- C. Costura deficiente por amperaje muy elevado.
- D. Costura aceptable con amperaje muy bajo, ocasionando demasiado aporte metálico.
- E. Costura deficiente con corriente inadecuada.
- F. Costura correcta con muy poca velocidad de avance. Observar que la costura está muy ancha y muy alta.
- G. Costura deficiente con corriente adecuada pero con velocidad de avance muy elevada



Equipo de protección para el soldador

- A. Capucha o gorro
- B. Gafas de protección.
- C. Guantes para soldar
- D. Casco y/o careta para soldador.
- E. Mascarilla para humos y gases tóxicos N95.
- F. Gabacha o mandil
- G. Tapones para oídos
- H. Extractor de humos
- I. Extinguidor.
- J. Careta para soldar.

- K. Flash arrestor para equipos de autogena





metweld

CELULOSICO

MW-6010

Tanques de almacenamiento, la construcción de barcos, vehículos, tuberías, plantas de galvanizado, puentes, equipo pesado, estructura de edificio, etc.

Especificación AWS: A5.1 E6010

Especificación JIS:D4310

Otras especificaciones: DIN E4343C4



Your Best Choice

MW-6011

Se utiliza principalmente para la soldadura de aceros suaves tales como ASTM A-36, A-283, A-284, A-285, A-515, A-516 y ABS Hull y la caldera de acero. Soldadura de puentes, edificio, tuberías, construcción de barcos, recipientes a presión (despedido y no disparada) y TAKS.

La soldadura de aceros galvanizados y de acero oxidado o grasa en el mantenimiento y reparación. El uso para pasada de raíz de soldadura utilizando la técnica de "pesado".

Especificación AWS:A5.1 E6011

Especificación JIS:D4311

Otras especificaciones:

DIN E4343C4



6011



metweld

RUTILICO

MW-6012

Fabricaciones de acero dulce, acero ventanas y rejas de hierro y acero vallas, contenedores, soldadura de tubos sin galvanizar, estructuras de acero para casas, sillas y mesas de acero, escaleras de acero y otros aceros dulces calibre ligero y otros.

Especificación AWS: A5.1 E6012

Especificación JIS: D4313

MW-7024

Soldadura plana y horizontal de estructuras de buques, puentes y aceros estructurales en general.

Especificación AWS: AWS A5.1 E7024

Especificación JIS:

D5024

Otras especificaciones:

DIN E5121RR11160



Your Best Choice

MW-6013 / 6013P Punto Café

Fabricaciones de acero dulce, acero ventanas y rejas de hierro y acero vallas, contenedores, soldadura de tubos sin galvanizar, estructuras de acero para casas, sillas y mesas de acero, escaleras de acero y otros aceros dulces calibre ligero y otros.

Especificación AWS A.1 E6013

Especificación JIS: D4313

Otras especificaciones:

DIN E4342R (C) 3

Prodimas

PUNTO CAFE

metweld

6013 **NEW**



metweld

BASICO BAJO HIDROGENO

MW-7018

Es un electrodo de tipo bajo hidrógeno polvo de hierro que contiene una gran cantidad de polvo de hierro en el flujo de recubrimiento para dar velocidades de deposición más altas. metal depositado da excelentes

propiedades mecánicas, la resistencia y la calidad de rayos X grieta. Tiene buena soldabilidad como arco suave y estable, fácil remoción de escoria, bajo las salpicaduras, y buen aspecto del cordón.

Especificación AWS: A5.1 E7018

Especificación JIS: D5016

Otras especificaciones:

DIN E51 53 B 10



Your Best Choice

MW-7018-1

Blindado arco de soldadura de metal para buques tanque de GLP, tanques de almacenamiento de LPG, equipos para servicio a baja temperatura

Especificación AWS: AWS A5.1 E7018-1

Especificación JIS:

NINGUNA

metweld
EL PODER DE SOLDAR
7018
Prodima



metweld

BASICO BAJO HIDROGENO

MW-7018AC

La aplicación principal es para bajo de soldadura de hidrógeno donde la potencia DC no está disponible. Normalmente difícil la soldadura por puntos AC no presenta ningún problema para esta varilla y es altamente recomendado para su uso.

Especificación AWS: AWS A5.1 E7018 H16

MW-8018-G

Es un electrodo tipo bajo hidrógeno polvo de hierro, y proporciona una buena facilidad de uso con aplicaciones de corriente continua en todas las posiciones. El metal de soldadura tiene buena resistencia a grietas y la solidez de rayos X.

También es adecuado para la soldadura de filete de múltiples capas en gran longitud de las piernas

Especificación AWS: A5.5 E8018-G

Especificación JIS:

D5316

Otras especificaciones:

KS E5316

MW-9018-M

Soldadura de 60 kgf / mm² acero de alta resistencia a la tracción de clase para recipientes a presión, puentes, tuberías de presión, vehículos, vehículos construcciones offshore y maquinaria. Filete tachuela soldadura de aceros T1, HY80, HY90.

Especificación AWS: A5.5 E9018-M

Especificación JIS: D5816

Otras especificaciones: KS 5816



Your Best Choice

MW-7018-G

Es un electrodo de tipo polvo de hierro de hidrógeno bajo para 50kg / mm² acero de alta resistencia clase y acero calmado con Al utilizado en temperatura hasta - 46 °C.

Excelentes propiedades mecánicas.

Buena tenacidad a la entalla en la baja temperatura. el rendimiento de rayos X y la usabilidad mecánica son buenas.

Especificación AWS: AWS A5.5 E7018-G

Especificación JIS:

DL5026-C1

MW-11018-M

Soldadura de 70kgf / mm² acero de alta resistencia a la tracción de clase para recipientes a presión, tuberías de presión, puentes, construcciones en alta mar y maquinaria industrial..

Especificación AWS: A5.5 E10018-M

Especificación JIS: D7016

Otras especificaciones: D7018 KS

PENSANDO
EN SOLDAR
BIEN?





metweld

BASICO BAJO HIDROGENO



Your Best Choice

Baja Temperatura

MW-8018-C1

está diseñado para su uso en la soldadura de aceros para rodamientos de níquel para aplicaciones de baja temperatura, donde la tenacidad del metal de soldadura es importante. Tales aplicaciones incluyen construcciones navales, almacenamiento, tuberías y tanques utilizados en el almacenamiento de gases..

Especificación AWS: A5.5 E8018-C1

MW-8018-C2

Soldadura de acero de Ni 3,5% usado para los buques cisterna de GNL, depósitos de almacenamiento de GNL y equipos de producción de etileno para ser utilizado a aproximadamente

-100 ° C.

Especificación AWS: A5.5 e8016-C2

MW-8018-C3

Es un níquel 1%, bajo hidrógeno, electrodo de polvo de hierro utilizado para la soldadura de aceros de alta resistencia en el intervalo de resistencia a la tracción 70-80.000 psi. Este electrodo ofrece una alta eficiencia de deposición, la producción de excelente calidad de los depósitos de soldadura de soldadura con buenas propiedades de impacto, incluso a temperaturas tan bajas como -60 ° C.

Especificación AWS: AWS A5.5 E8018-C3





metweld

BASICO BAJO HIDROGENO



Your Best Choice

Alta Temperatura

MW-8018-B2

Es un electrodo controlado hidrógeno revestido básico para baja aleación y aceros de CrMo fluencia-resistencia. 550°C Temperatura máxima de operación. Adecuado para la soldadura de tubería de vapor de espesor y la reparación de acero fundido. pérdida de salpicaduras baja, listo desprendimiento de escoria.

Especificación AWS:E8018-B2

MW-9018-B3

Es un todo posición, hierro electrodo de hidrógeno-polvo con bajo desarrollado para la soldadura de 2,25% de acero Mo% Cr-1 que se somete a temperaturas elevadas tales como las que se encuentran en las industrias de tuberías de alimentación y de calderas. Este electrodo tiene extremadamente alta eficiencia de deposición, la producción de depósitos de soldadura de calidad de rayos X con propiedades mecánicas que cumplen o exceden los requisitos de AWS-ASTM. N-9018-B3 electrodos dió un arco estable con baja salpicaduras. AC o DC (polaridad inversa) pueden ser utilizados. Especificación AWS: E9018-B3





**ACERO
INOXIDABLE**



metweld
BlueMaX

Prodima



metweld



ACEROS INOXIDABLES

MW-307-15/16

Soldadura de acero 14% de Mn, armadura de acero, acero endurecible y en general todos los aceros difíciles de soldadura. La unión de placas de desgaste entre sí y a sus soportes. La unión de los aceros inoxidable para aceros al carbono. Construcción de carriles y mantequilla capas antes hard-facing sobre acero Mn 14% o en aceros de composición desconocida o en aceros al carbono. Ampliamente utilizado en la fabricación de acero de obras públicas, minería y transporte de dragado.

Especificación AWS: E307-15

MW-309L-16

Es un electrodo de tipo cal-titania, que da bajo carbono extra 25% Cr-12% de Ni metal de soldadura austenítico prácticamente libre de salpicaduras. Debido a contenido extra bajo en carbono, el metal depositado tiene más excelente resistencia a la corrosión intercristalina que la de ordinario 309 tipo. Desprendimiento de la escoria es muy bueno.

Especificación AWS: E309L-16

MW-310-16

Fabricación de estructuras de acero inoxidable y conjuntos en las industrias química, petroquímica, energía.

Especificación AWS: E310-16

Your Best Choice

MW-308L-16

Es un electrodo de tipo cal-titania, que muestra 19% de Cr-9% de Ni metal de soldadura austenítico prácticamente libre de salpicaduras. Es excelente en facilidad de uso. Es excelente en calor y resistencia a la corrosión. Es ampliamente utilizado para diversos edificios en la industria y trabajo de acero inoxidable austenítico procesos químicos y alimentos. Desprendimiento de la escoria es muy bueno.

MW-309MOL-16

Es un electrodo de tipo cal-titania para la soldadura en todas las posiciones, que tiene buena facilidad de uso y una buena soldabilidad. Buena resistencia contra el ácido sulfúrico diluido en comparación con la de MW-309MoL. metales de soldadura proporcionan una excelente inmunidad a la corrosión y la resistividad de calor en la condición como soldada. Como MW-309MoL es de bajo contenido de carbono, que puede ser utilizado para la soldadura de acero inoxidable extra-bajo contenido de carbono, que contiene Mo y por menos de colocación de placas madre que contienen contenido considerablemente alto de carbono.

Especificación
AWS:E309MOL-16

metweld

Tú mejor opción para soldar!

Distribuidor Autorizado
Prodima



metweld

The Best Choice for Welding

ACEROS INOXIDABLES

MW-312-16

La soldadura de metales diferentes tales como acero inoxidable de acero suave y acero de baja aleación.

Especificaciones AWS: E312-16

BLUMAX 29/9

Es un electrodo de tipo cal-titania que da 29% de Cr-9% de Ni. A medida que el metal de soldadura tiene una alta estructura de ferrita, su resistividad grieta es excelente. Se utiliza para la soldadura de metales diferentes y underlaying soldadura de revestimiento duro.

Especificación AWS: Especial aplicación de acero inoxidable.

Your Best Choice

MW-316L-16

Fabricación y reparación de textil y de otros equipos de teñido, tanques de fábricas de papel, tanques de productos químicos y equipos, tanques de decapado, equipo de procesamiento de sal, tanques alcalinos, etc.

Especificación AWS: E-316L-16.



metweld

Tú mejor opción para soldar!

Distribuidor Autorizado
Prodima



HIERRO FUNDIDO



Distribuidor Autorizado
Prodima



metweld

HIERRO FUNDIDO

FERROCAST

Es un electrodo de tipo hidrógeno bajo que el uso de alambre de núcleo de acero suave. Como su fusibilidad contra la placa de base es muy buena, es adecuado para la reparación de piezas de hierro fundido de soldadura tales como caso lingote.

Especificación AWS: Est

Especificación JIS: DFC Fe

Otras especificaciones: EFe DIN B2

MW-NI100 / NICI

La reparación, la regeneración y la acumulación de piezas de hierro fundido, hierro fundido gris y maleable (hierro Blackheat), tales como bloques de automóviles y las cabezas, las paredes del cilindro, las lumbresas de escape del motor, anillos del impulsor, asientos de válvulas, fundición de hierro muere, piezas de fundición defectuosos, caja de cambios carcasas, bastidores de la bomba, piezas de maquinaria, marcos, la corrección de errores de mecanizado, la unión de acero a hierro fundido, etc.

Especificación AWS: ENI-CI

Especificación JIS:

Ni DFC



Your Best Choice

MW-NI55 / NIFE-CI

Para la reparación y la fabricación de soportes de fundición, bloques, maquinaria, piezas, marcos, defectos de fundición, defectos de fundición, cortes de la máquina, los errores de mecanizado, reparación de grietas, reconstrucción de las zonas desgastadas o dañadas y unión de espesor piezas coladas de sección y hierros colados al acero. Adecuado para la soldadura de Meehanite hierro, algunos hierros colados de aleación y la austenita "Ni-Resist" tipos emitidos.

Especificación AWS: ENiFe-CI

Especificación JIS: DFC NiFe

Otras especificaciones: DIN ENiFeG4

Tú mejor opción para soldar!

Distribuidor Autorizado
Prodima

The logo for metweld, featuring a stylized orange and green graphic to the left of the brand name in a bold, sans-serif font.

metweld

Protege tu equipo!

**REVESTIMIENTO
DURO**

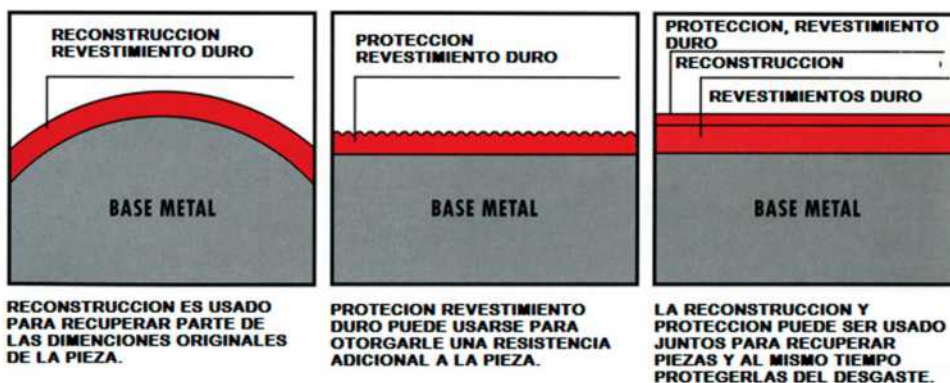


Distribuidor Autorizado
Prodima



Definición de Revestimiento Duro

El revestimiento duro es la deposición de un material de aleación especial sobre una parte metálica, por varios procesos de soldadura, para obtener propiedades de desgaste y / o dimensiones más deseables. Las propiedades habitualmente buscadas son una mayor resistencia al desgaste por abrasión, impacto, adhesión (metal a metal), calor, corrosión o cualquier combinación de estos factores.



Razones para usar revestimiento duro

Las empresas utilizan productos de superficie dura para:

1. Reducir los costos - Superficial duro una pieza de metal desgastada como nueva condición es generalmente 25-75% del costo de una pieza de reemplazo.
2. Prolongar la vida útil del equipo - El revestimiento prolonga la vida 30 - 300 veces, dependiendo de la aplicación, en comparación con el de una parte no asfaltada.
3. Reduzca el tiempo de inactividad - Debido a que las piezas duran más, se requieren menos paradas para reemplazarlas.
4. Reducir el inventario de piezas de repuesto - No hay necesidad de mantener numerosas piezas de repuesto cuando las piezas desgastadas se pueden reconstruir.



Tren de rodaje desgastados de la tractor pueden ser reconstruidos con revestimiento duro.



CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice





Los trituradores de martillo pueden ser reconstruidos usando procesos manuales y otros.

Una amplia gama de aleaciones de superficie está disponible para adaptarse a la necesidad de prácticamente cualquier pieza de metal. Algunas aleaciones son muy duras, otras son más suaves con partículas duras resistentes a la abrasión dispersadas por todas partes. Ciertas aleaciones están diseñadas para construir una pieza hasta una dimensión requerida, mientras que otras están diseñadas para ser una capa final que protege la superficie de trabajo.

Ahora, en el lado de reclamar la parte! Recuperación por hardfacing a menudo se puede hacer a una fracción del costo de una nueva parte. Proporciona independencia frente a la escasez de piezas de recambio, reduciendo así los costes de inventario y administración, así como eliminando el tiempo de espera de los componentes de sustitución, una mayor eficiencia. Piezas recuperadas por hardfacing son a menudo mejores que los nuevos, al igual que un componente hardfaced dura entre dos a veinte veces más largo que uno que no lo es. Una ventaja adicional de la recuperación por hardfacing es que en muchos casos la pieza se puede reconstruir en el sitio sin la necesidad de desmontar completamente o incluso en parte la máquina. Los componentes desgastados resistentes pueden ahorrar millares de rands en costes de mantenimiento. Usos para Hardsurfacing Hay básicamente dos áreas principales donde la superficie dura se utiliza: 1. Para reclamar las partes desgastadas: No hay solución total conocida a desgaste de metal. Por lo tanto, la etapa debe alcanzarse cuando todos los componentes sujetos al desgaste lleguen al límite de su vida útil. Hay dos vías abiertas al ingeniero de la planta. ¿Reemplazará la pieza o la reclamará? Para reemplazar la pieza debe tenerla en stock o tratar de obtener una nueva. La parte puede ser costosa y si requiere reemplazo frecuente debe mantenerse un número a mano. Esto se suma a los costos de inventario y administración de la empresa, además del costo real de la pieza de reemplazo. En muchos casos, la parte puede ser importada o no almacenada por los agentes apropiados. Los largos retrasos pueden ser implicados - esto significa el tiempo muerto del equipo y la producción perdida.

Entonces, ¿qué hay de la calidad de la pieza de repuesto? ¿Va a durar tan bien como se desea? ¿Encajará directamente en la máquina o requerirá mecanizado? ¿Deberán fabricarse o adquirir los adaptadores para que puedan instalarse en los equipos existentes? 2. La protección de nuevas piezas metálicas contra la pérdida de metal. La capa superficial dura se usa en equipo nuevo y / o original donde la parte es más susceptible al desgaste. La capa superior de aleación ofrece una resistencia al desgaste mucho mejor que la del material base original. Esto generalmente aumenta la vida útil del componente hasta dos o más veces la de una pieza que no está sobrecargada. Aunque el material de revestimiento duro añadido puede aumentar el precio del equipo, normalmente se puede usar un material de base menos costoso.



Reconstruir, el rodillo del molino de acero puede dar con revestimiento duro.



CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice

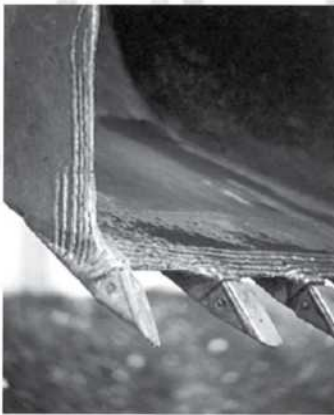
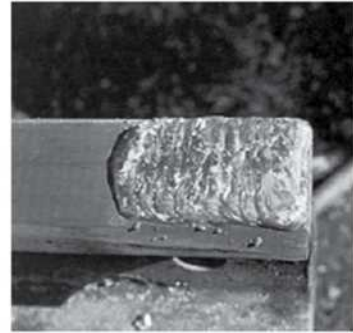
metweld

REVESTIMIENTO DURO



Construir. Extremo desgastado del carril reconstruido más allá de dimensiones originales - será molido antes de servicio.

Una amplia gama de aleaciones de superficie está disponible para adaptarse a la necesidad de prácticamente cualquier pieza de metal. Algunas aleaciones son muy duras, otras son más suaves con partículas duras resistentes a la abrasión dispersadas por todas partes. Ciertas aleaciones están diseñadas para construir una pieza hasta una dimensión requerida, mientras que otras están diseñadas para ser una capa final que protege la superficie de trabajo.



Cubrir. El labio del cubo se pavimenta como mantenimiento preventivo

Cubrir. Reemplazo de los dientes de la cuchara de la draglina en superficie dura como nuevo equipo



Elección del proceso de revetimiento duros

Naturaleza del trabajo a ser Hardfaced: Hardfacing se puede aplicar por una serie de procesos de soldadura. En la mayoría de los casos, el equipo es idéntico o similar al utilizado para la soldadura estructural. La selección del proceso de soldadura más adecuado para un trabajo determinado dependerá de un número de factores incluyendo.

Función del componente: es decir, qué tipo de aleación de recubrimiento duro es necesaria; Algunos procesos están limitados a ciertos tipos de aleaciones.

Composición del metal de base: Diferentes procesos pueden tener entradas de calor diferentes que las hacen inadecuadas para ciertos tipos de metal base, p. Los aceros de manganeso requieren una baja entrada de calor y, por lo tanto, el recubrimiento con gas no sería adecuado.



CHROMADUR

HARDFACING

Your Best Choice



Tamaño y forma: Superficies grandes con gas o arco manual a menudo pueden resultar antieconómicas. Las piezas de forma irregular pueden no ser adecuadas para aplicaciones automáticas.

Accesibilidad: Puede no ser siempre posible manipular el equipo automático pesado en las áreas donde el trabajo debe ser hecho. Además, la soldadura fuera de posición limitará la elección de los procesos.

Estado de la reparación: Los componentes grandes desgastados que requieren una reconstrucción pesada serían los más adecuados para procesos con altos índices de deposición.

Número: Si un gran número de artículos iguales o similares son hardfaced, un proceso automático sería más adecuado

Datos generales de los revestimientos duros

Soldabilidad de aceros e hierros

Hardfacing se puede aplicar con éxito a una amplia variedad de tipos de metal base. Al igual que con la soldadura estructural o de reparación, diferentes tipos de metales básicos pueden requerir algunos ajustes a la práctica estándar de soldadura. La siguiente sección discute los diversos requerimientos de los diferentes tipos de metales básicos. Si tiene dudas sobre qué tipo de metal se fabrica un artículo en particular, 'Identificación de metales' resultará útil.

Acero suave y aceros de baja aleación

Este grupo de materiales incluye aceros al carbono simples que contienen hasta 0,3 de carbono, así como los tipos de baja aleación que pueden incluir pequeñas cantidades de elementos tales como manganeso y cromo. La mayoría de estas aleaciones se pueden encontrar en forma forjada (laminada, forjada, etc.) o moldeada. En general, estos aceros pueden soldarse sin precauciones especiales, pero para grandes secciones o espesores de unos 20 mm, un precalentamiento de unos 100 ° C ayudará a reducir cualquier riesgo de agrietamiento por tensión.

Aceros de carbono y aleación endurecibles

Este grupo incluye los aceros al carbono con más de 0,3 de carbono, así como los aceros de aleación utilizados para artículos tales como cuchillas de corte, cuchillas de dozer, ciertos dientes de cucharón, etc. Siempre es aconsejable dar a los aceros en este grupo un precalentamiento de 150 - 200 ° C antes de soldar y luego permitir que la pieza se enfríe lentamente bajo algún tipo de aislamiento tal como cal cuando se complete el recubrimiento duro. Siempre que sea posible, la temperatura de precalentamiento debe mantenerse durante la operación de recubrimiento duro. En tales circunstancias, es ventajoso realizar toda la soldadura requerida en un componente individual en un corto espacio de tiempo sin interrupciones indebidas. También se pueden requerir capas tampón en estos aceros para ciertas condiciones de servicio.



CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice



Herramienta Acero:

Los aceros de herramienta y matriz son a menudo muy susceptibles al craqueo de la zona caliente debido a la formación de martensita no templada durante la operación de recubrimiento duro. Para compensar esto, es necesario utilizar una alta temperatura de precalentamiento, en el Torder de 500 ° C, y mantener esta temperatura durante toda la operación de soldadura. Inmediatamente después del hardfacing, la parte se debe enfriar muy lentamente cubriendo bien con un buen aislador tal como cal en polvo seco o vermiculite, o alternativamente la pieza se puede enfriar lentamente en un horno.

Aceros inoxidables austeníticos:

Estos materiales pueden ser revestidos sin ningún precalentamiento, pero es deseable limitar el recubrimiento duro a los grados soldables de los aceros inoxidables, especialmente si el componente es para uso en entornos corrosivos. Estas calidades contienen estabilizadores como el titanio o se fabrican con contenidos de carbono muy bajos. Los aceros inoxidables austeníticos son más propensos a sufrir distorsión que otros tipos de acero y, como tal, es deseable mantener la entrada de calor tan baja como sea posible durante el recubrimiento duro.

Aceros Inoxidables de Cromo Liso:

Estos pueden ser los tipos martensíticos endurecibles o los grados ferríticos blandos. Ambos pueden ser hardfaced con éxito. Para los tipos duros, se debe usar un precalentamiento de unos 400 ° C, seguido de enfriamiento lento bajo aislamiento después de la aplicación en caliente. Los tipos ferríticos blandos no requieren precalentamiento y la entrada de calor debe mantenerse a un mínimo durante el hardfacing para evitar el crecimiento excesivo del grano y las reducciones consecuentes de la fuerza.

Hierro fundido gris:

Hay dos técnicas utilizadas para hardfacing hierro fundido. La primera consiste en el precalentamiento a unos 500 ° C, bajo las cuales grandes áreas pueden ser reconstruidas o revestidas con poco riesgo de agrietamiento. El enfriamiento después de la soldadura debe ser lento y se usa generalmente alguna forma de cubierta aislante. La reconstrucción o reparación de grietas se realiza mejor utilizando un electrodo de níquel puro o alto como Ferrolloid 4 y Ferrolloid 3 o un electrodo de acero dulce de bajo hidrógeno como Afrox 7018-1. De forma similar, pueden usarse procesos de gas tales como pulverización de polvo. La segunda técnica se utiliza a menudo en artículos grandes que no son prácticos para precalentar. Se trata de utilizar los electrodos de alta dureza de aleación que producen una alta incidencia de controles de alivio. Las altas velocidades de viaje y las corrientes bajas se utilizan normalmente para promover tanta revisión de alivio como sea práctico. Los controles de alivio así producidos reducen las tensiones en el área de soldadura y aseguran un trabajo global sólido. Tenga en cuenta que para la soldadura de reparación sin precalentar, Ferrolloid 4 se recomienda como el electrodo más adecuado.





Hierro fundido Ni-duro:

Estos son unos de los materiales más difíciles de cara dura, pero un buen grado de éxito se ha logrado mediante el siguiente procedimiento. En primer lugar, toda la colada debe ser precalentada a un rojo opaco y esta temperatura debe mantenerse durante toda la operación de soldadura. El área a ser hardfaced entonces debe ser completamente overlayed con los electrodos puros del níquel o el alambre del níquel para el gas protegido o soldadura de arco secundario. El hardfacing se aplica entonces sobre la parte superior del níquel usando cualquier electrodo de hardfacing adecuado para las condiciones de servicio del componente. Después de la soldadura, la colada debe ser enfriada muy lentamente de calor rojo bajo una cubierta de material aislante o en un horno.

Hierro fundido blanco:

Revestimiento duro de hierro fundido blanco no se recomienda.

Preparación para revestimiento duro

Condición de la superficie

El primer requisito es que la pieza de trabajo esté limpia y libre de herrumbre o de incrustaciones de calor. Para eliminar la suciedad, la grasa, el óxido, puede ser necesario el cepillado del alambre, el rectificado y / o el lavado con disolvente. El grado de limpieza requerido es mayor cuando se utiliza el recubrimiento duro de gas y para este proceso, Brillante de metal base. Se requiere una base de sonido y esto puede requerir la eliminación de metal fatigado o enrollado, crestas altas u otras irregularidades superficiales importantes. Esto puede hacerse mediante rectificado, mecanizado o arqueado. Las grietas en el metal base deben ser excavadas con arco o rectificadas y reparadas usando electrodos compatibles. Cuando se construyen bordes de herramientas de corte, matrices, etc., se requiere un rebaje para proporcionar un soporte adecuado al material de recubrimiento duro.

Posicionamiento de trabajo

Siempre que sea posible, el trabajo debe colocarse de tal forma que el hardfacing se pueda realizar en la posición de downhand (pieza horizontal). Una inclinación cuesta arriba de aproximadamente 10 ° puede a veces ser de ayuda en la colocación de pases de soldadura más pesados. Si el trabajo debe realizarse fuera de posición, se deberá prestar atención detallada a la selección de consumibles y procesos de soldadura adecuados.



CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice



Precalentamiento

El efecto del precalentamiento reduce la tendencia a:

1. Desarrollar grietas. La humedad puede introducirse en el metal fundido de soldadura por revestimientos o fundentes de electrodos. El hidrógeno que se crea a partir de la humedad aumenta la probabilidad de soldadura o el calor afectado zona de craqueo. El precalentamiento disminuye la velocidad de enfriamiento que permite el escape del hidrógeno.
2. Desarrollar tensiones de contracción. La soldadura fundida del metal se contrae mientras se enfría, lo que provoca que el estrés se acumule entre el metal de soldadura que se contrae y el metal base más frío. Esto puede causar grietas durante o después de la soldadura. Mediante el precalentamiento del metal base, se reduce la diferencia de temperatura entre el metal base y el metal de soldadura. Esto disminuirá la susceptibilidad al agrietamiento.
3. Desarrollar la porosidad. Una vez más, el hidrógeno es el culpable. La humedad puede estar presente en una superficie no precalentada. Durante la soldadura, el hidrógeno puede quedar atrapado en el metal de soldadura y puede causar porosidad a medida que se solidifica. El precalentamiento eliminará la humedad del material base.
4. Desarrolle una zona dura adyacente a las soldaduras. Algunos aceros aleados tienen una tendencia a convertirse en duro y agrietarse en la zona afectada por el calor debido a las velocidades de enfriamiento rápido durante la soldadura. El precalentamiento ralentiza la velocidad de enfriamiento y proporciona una microestructura más dúctil.
5. Desarrollar la distorsión. A medida que el metal de soldadura se enfría, se contrae y desarrolla tensiones entre el metal de soldadura y el metal base más frío. El metal base puede entonces ser permanentemente distorsionado. El precalentamiento puede ayudar a minimizar la distorsión reduciendo el diferencial de temperatura entre el metal base y el metal de soldadura.

¿Cómo se determinan las temperaturas de precalentamiento?

La química del material de base debe conocerse antes de que se pueda seleccionar una temperatura de precalentamiento precisa. El contenido de carbono y el contenido de aleación del metal base son dos factores principales que afectan las temperaturas de precalentamiento. Normalmente, cuanto más alto es el contenido de carbono y / o más alto es el contenido de aleación, mayor es la temperatura de precalentamiento. Durante la soldadura, la temperatura del interpass debe ser la misma que la temperatura de precalentamiento. Otro factor importante para determinar las temperaturas de precalentamiento es el grosor del metal base. A medida que el metal base aumenta de espesor, se necesita una temperatura de precalentamiento más alta. Cuando se precalienta, se requiere un precalentamiento de remojo para llevar todo el componente a la temperatura de precalentamiento dada. Por lo general, todos los componentes que se precalientan deben enfriarse lentamente.

CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice



Aspectos básicos sobre la clasificación del desgaste

Si se analiza el concepto de desgaste en el sentido amplio de la palabra existen varios significados:

1-Daño ocasionado por el exceso de uso, bajo condiciones de fricción, o producto del agotamiento de las propiedades del metal.

Webster-II-New Riverside Diccionario.

2-Disminución de las dimensiones de una pieza o elemento de máquina provocado por el uso prolongado en diferentes medios.

Larousse, Diccionario Internacional.

3-Distribución de la superficie de un material causado por el movimiento relativo de este respecto a otro.

MC Graw-Hill, Diccionario Técnico

Tipos de desgaste

Desgaste mecánico: Este aparece como resultado del trabajo de las fuerzas de fricción, durante el resbalamiento de una pieza sobre otra. También se podría entender, como el cambio de forma y peso de la pieza, a causa de la eliminación de las partículas de su superficie durante el funcionamiento.

Desgaste térmico: Este aparece en las distintas piezas y mecanismos debido a las altas temperaturas a que estos trabajan. En este caso, las superficies de las piezas se queman y se disminuye la dureza mecánica del material de la pieza. Ejemplos de piezas que pueden sufrir desgaste térmico: Las piezas de los hornos, los pistones y los anillos de los motores de combustión interna, los muñones de los árboles que trabajan en los cojinetes de deslizamiento con alta velocidad de rotación.

Desgaste por corrosión: Este se caracteriza por la rarefacción de las superficies de las piezas, a causa de la acción en ellas del oxígeno del aire o del agua y también de las sustancias químicas activas. Bajo esta acción, las superficies de las piezas disminuyen la calidad de su acabado y además, su resistencia mecánica.

Tabla 1 . Clasificación de los mecanismos de desgaste

Naturaleza de los cuerpos que interactúan	Movimiento relativo	Desgaste por	Mecanismo de desgaste fundamental			
			Fatiga	Abrasión	Adhesión	Corrosión Mecánica
Metal-Metal	Deslizamiento	Deslizamiento	X	X	X	X
	Rodadura	Rodadura	X	X	X	X
	Choque	Impacto	X	X	X	X
	Vibración	Frotamiento	X	X	X	X
Metal-líquido	Flujo	Cavitación	X	-	-	X
Metal-líquido-partículas	Flujo	Erosión	X	X	-	X
Metal-mineral	Deslizamiento	Deslizamiento	X	X	-	X
	Choque	Impacto	X	X	-	X



CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice



 metweld

The 'metweld' logo consists of a graphic element of two slanted parallel bars, one orange and one green, followed by the word 'metweld' in a lowercase, sans-serif font where the 'met' is orange and 'weld' is green.

KISWEL

REVESTIMIENTO DURO





CHROMADUR 450



Aplicacion:

Revestimiento de enlaces bulldozer, rodillos, rodillos y ruedas dentadas, etc.

Descripcion:

El metal depositado de Chromadur-450 está diseñado para dar una excelente dureza y resistencia al agrietamiento. Es conveniente para el revestimiento duro de la abrasión pesada intermetálico deber y la abrasión impacto ligero, tales como partes de la niveladora. Su mecanizado es un poco difícil como condición soldada.

Notas sobre el uso:

Precalentar a 150 ° C y más en general.

En el caso de múltiples capas de la acumulación de soldadura o la soldadura de acero endurecible, underlay con electrodo de tipo de hidrógeno baja.

Secar los electrodos a 300 ~ 350 ° C durante 30 ~ 60 minutos antes del uso.

Composición Química %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.23	1.15	0.60	2.52	0.53	0.38

Dureza de metal de soldadura : 45 - 49 HRC (450 a 500 Hv)

Posiciones de soldadura: piso, de arriba, HORIZONTAL

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	2.5	3.2	4.0	5.0
(mm)	Largo	300	350	350	350
Rango de corriente		80-110	90-130	120-180	170-230



CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice



CHROMADUR 600



Aplicación:

Revestimiento duro de enlaces niveladora, bordes de canchales y dientes de balancín, etc.

Descripción:

Chromadur-600 es un electrodo que tiene el metal de soldadura de la estructura de martensita. Es muy adecuado para la abrasión del suelo. El mecanizado es imposible condición AS-soldada.

Notas sobre el uso:

Precalentar a 150°C y más en general.

Se recomienda underlay con electrodo de bajo hidrógeno tipo en caso de que la placa base es endurecible o se requiere soldadura multi-capa.

Secar los electrodos a 300 ~ 350°C durante 30 ~ 60 minutos antes de usarla.

Composición Química %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.65	0.52	0.43	8.78	5.03

Dureza de metal de soldadura : 54 - 58 HRC (5800 a 680 Hv)

Posiciones de soldadura: piso, empalme, vertical hacia arriba, horizontal, de arriba

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0
(mm)	Largo	350	350	350
Rango de corriente		80-110	120-140	150-200



CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice



CHROMADUR 600B

Aplicación:

tornillos transportador de alimentación, alojamientos de bombas, sinfines, cucharadas de tierra, cubos, tornillos molino de aceite de palma, agar-raderas, equipos de movimiento de tierra, instrumentos agrícolas y paletas de mezclado.

Descripción:

Chromadur-600B es un electrodo de aleación de recubrimiento duro de recuperación fácil de uso 100%. Deposita un acero martensítico de soldadura de metal endurece al aire que presenta una alta resistencia a las graves condiciones abrasivas y absorbe las fuerzas de impacto moderado.

Notas sobre el uso:

Durante hardfacing con Chromadur-600B la eliminación de la cascarilla de laminación, óxido pesado, metal fatigado o deformada es aconsejable. Para mejorar la capacidad de soldadura y el calor zona efectuado (HAZ) resistencia al agrietamiento, el precalentamiento de secciones pesadas o aceros de baja aleación a 100°C - 300°C se sugiere.

Composición Química %

C	Si	Mn	Cr
0.70	0.71	1.22	3.0

Dureza de metal de soldadura : 54 - 57 HRC (580 a 650 Hv)

Posiciones de soldadura: piso, empalme, vertical hacia arriba, horizontal, de arriba

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0
(mm)	Largo	350	350	350
Rango de corriente		80-110	120-140	150-200



CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice





CHROMADUR 700

Aplicación:

Las aplicaciones típicas incluyen sinfines enviar hoyos, puntos agrícolas y acciones, cuchillas niveladoras, dientes Ripper y componentes previamente endurecidos por cementación.

Descripción:

Es un funcionamiento suave, AC / DC, el electrodo de tipo rutilo que deposite un aire temple martensítico aleación de Cr-Mo-V, exhibiendo alta resistencia a la abrasión, y capaz de mantener un borde de corte. Se da la formación de arco suave y estable con pocas salpicaduras y se caracteriza por un uniforme depósito bien construido-up, que presenta una excelente desprendimiento de escoria. Stringer, pasa y el tejido normal puede ser empleado; Se recomienda una longitud de arco corto y soldadura táctil también se puede usar con CA o corriente de soldadura de CC. Cuando la soldadura de alta aceros aloy de alta templabilidad de carbono o, se recomienda precalentamiento para evitar el agrietamiento; alternativa-mente, una capa "buffer" de MW-7018 puede ser utilizado

Notas sobre el uso:

Precalentar a 200 ° C y más en general.

Es deseable aplicar un tratamiento térmico posterior a la soldadura a aproximadamente 600 ° C.

se necesita soldadura sub-capa con electrodos de tipo bajo hidrógeno para acero suave.

Secar los electrodos a 300 ~ 350 ° C durante 30 ~ 60 minutos antes del uso.

Composición Química %

C	Mn	Si	Mo.	Cr
0.51	0.31	0.23	5.20	5.50

Dureza de metal de soldadura : 57 - 61 HRC (640 a 720 Hv)

Posiciones de soldadura: piso, arriba, horizontal

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0	6.0
(mm)	Largo	350	350	350	350
Rango de corriente		90-130	120-180	170-230	210-280



CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice



CHROMADUR 800



Aplicación:

Revestimiento duro de carcasas de bombas, cuchillas de corte, etc.

Descripción:

es la estructura martensítica, que contiene C, Cr, y B como principales elementos de aleación. Tiene extremadamente alta dureza causada por la precipitación de carburo de cromo y boruro de cromo. Es más adecuado para superponer de las partes sometidas a abrasión suelos pesados.

Notas sobre el uso:

1. Por lo general, más de 200°C precalentamiento y post-calentamiento 500 ~ 600 ° C son obligatorios.
2. Cuida el aumento de agrietamiento tendencia cuando se utiliza para la soldadura sobre triplelayer.
3. subyacente con electrodos bajos de tipo hidrógeno (MW-7018) se requiere.
4. Secar los electrodos a 150 ~ 200°C durante 30 ~ 60 minutos antes de usarla.

Composición Química %

C	Mn	Si	B	W	Cr
0.91	1.32	1.88	052	2.54	3.87

Dureza de metal de soldadura : 62 - 64 HRC (740 a 800 Hv)

Posiciones de soldadura: piso, arriba, horizontal

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0	6.0
(mm)	Largo	350	350	350	350
Rango de corriente		90-130	120-180	170-230	210-280



CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice



CHROMADUR 950



Aplicación:

Revestimiento duro de los dientes de pala, cuchillas de corte de draga, etc.

Descripción:

obtener un metal de soldadura que contiene gran cantidad de carburo de tungsteno disperso y resiste la abrasión suelo pesado sin impacto. Mecanizado condición AS-soldada es imposible

Notas sobre el uso:

Por lo general, más de 200°C precalentamiento y postcalentamiento 500 ~ 600 ° C son obligatorios.

Cuidar el aumento de agrietamiento tendencia cuando se utiliza para la soldadura sobre triplelayer.

Subyacente con electrodos de tipo bajo hidrógeno (MW-7016 o MW-18) se requiere.

Secar los electrodos a 150 ~ 200°C durante 30 ~ 60 minutos antes de usarla

Composición Química %

C	Mn	Si	Cr	Mo	W
2.78	3.22	0.29	010	0.12	47.30

Dureza de metal de soldadura : 60 - 69 HRC (700 a 950 Hv)

Posiciones de soldadura: piso, empalme, vertical hacia arriba, horizontal, de arriba

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0
(mm)	Largo	350	350	350
Rango de corriente		90-130	120-180	170-230



CHROMADUR
HARDFACING
Your Best Choice



CHRONOMAX AZUCAL 80



Aplicación:

AZUCAL 80 elimina problemas costosos y que consumen mucho tiempo encontradas en la sustitución de los rodillos de trituración en la industria azucarera. Se reduce el deslizamiento de la caña de azúcar y aumenta la resistencia al desgaste, por lo tanto, prolongar la vida útil de los rodillos de trituración.

Descripción:

AZUCAL 80 es un electrodo revestido flujo especialmente diseñado para la industria de la caña de azúcar. Este electrodo depósitos una dispersión de pequeño, duro y de gran desgaste de glóbulos resistentes para la rugosidad de las superficies metálicas que entran en contacto con la caña de azúcar cuando está siendo aplastado. Se puede soldar directamente sobre un azúcar impregnados o superficie húmeda cuando el rodillo está en funcionamiento, estacionaria o durante la operación de fresado. Ninguna técnica de soldadura especial es necesaria para utilizar este electrodo, siempre y cuando la corriente de soldadura se ha ajustado correctamente.

Composición Química %

C	Mn	Si	Cr
3.40	1.92	0.92	30.00

Dureza de metal de soldadura : 60 - 63 HRC (700 a 770 Hv)

Posiciones de soldadura: Toda posición exepto sobre cabeza.

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +)

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0
(mm)	Largo	450	450	450
Rango de corriente		120-150	140-170	170-220



CHRONOMAX



CHRONOMAX
AZUCAL 90



Aplicación:

AZUCAL 90 se puede utilizar en estado húmedo (durante la trituración), así como en estado seco (en el torno de 3 a 5 RPM) o en posición de escritorio.

Descripción:

AZUCAL 90 es un electrodo de alta aleación diseñado para mantener un arco autorregulable para la unión de los glóbulos de metal duro a los rodillos de hierro fundido. En presencia de jugo de sacarosa y polvo de fibra de lata. Deposita salientes globulares de alta aleación martensita complejo de carburo de cromo en los dientes de los rodillos del molino. El aumento de las propiedades de fricción obtenidos por los depósitos globulares de SPRAYZUCAR 90 elimina la necesidad de cheurones que resulta en la ganancia de 12% más de superficie, más contacto con el bagazo. El resultado es más presión que conduce a una menor humedad y una mayor extracción.

Composición Química %

C	Mn	Si	Cr	P	S	V	Mo
5.90	0.75	4.50	31.00	0.013	0.012	1.15	0.68

**Dureza de metal de soldadura : 60 - 63 HRC
(700 a 770 Hv)**

Posiciones de soldadura:

Toda posición excepto sobre cabeza.

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0
(mm)	Largo	450	450	450
Rango de corriente		120-150	140-170	170-220



CHRONOMAX



CHRONOMAX 1400

Aplicación:

Es adecuado para altamente desgaste revestimientos resistentes en piezas sometidas a fuerte abrasión molienda combinada con impacto medio, tales como tornillos transportadoras, cuchillas rascadoras, alas mezcladoras, bombas de arena y cuchillas de corte de caña de azúcar. También como capa final sobre las mandíbulas de trituradora.

Descripción:

Tiene excelentes características de soldadura y una eliminación de la escoria muy fácil. La superficie de la costura homogénea y finamente ondulado tiene, para la mayoría de las aplicaciones, no requiere ningún acabado por rectificado.

Notas sobre el uso:

Mantenga electrodo lo más verticalmente posible, mantenga un arco corto. El precalentamiento es, en general, no es necesario. Para multi-paso-aplicaciones una capa amortiguadora con MW-307 o Chronomag se recomienda con el fin de prevenir las grietas de endurecimiento en el depósito de soldadura. Re-secos electrodos que han logrado tener húmeda durante 2 h / 300°C



Composición Química %

C	Mn	Si	Cr	Fe
3.50	0.14	1.0	35.00	Resto

Dureza de metal de soldadura : 58 - 61 HRC (660 a 720 Hv)

Posiciones de soldadura: piso, de arriba, horizontal.

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0
(mm)	Largo	350	350	350
	Rango de corriente	90-130	100-150	140-190



CHRONOMAX



CHRONOMAX 1600



Aplicación:

Es un aplicable en partes sujetas a fricción mineral desgaste combinado con un impacto de luz, tal como alas de mezclador, tornillos transportadoras, cuchillas rascadoras, la excavación de dientes.

Descripción:

Rutilo básico recubierto la superficie del electrodo contra la abrasión. Tiene excelentes propiedades debido al arco de pulverización y remoción de escoria muy fácil. La superficie de la costura muy suave no, para la mayoría de las aplicaciones, no requiere ningún acabado por rectificado.

Notas sobre el uso:

Mantenga electrodo lo más verticalmente posible, mantenga un arco corto. El precalentamiento es, en general, no es necesario. En-aplicaciones multipaso una capa de cojín con MW-307 se recomienda con el fin de prevenir las grietas de endurecimiento en el depósito de soldadura. Re-secos electrodos que hoy se han húmedo durante 2 h / 300 ° C.

Composición Química %

C	Mn	Si	Cr	Fe
3.50	0.14	1.0	35.00	Resto

Dureza de metal de soldadura : 58 - 61 HRC (660 a 720 Hv)

Posiciones de soldadura: piso, horizontal.

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0
(mm)	Largo	350	350	350
	Rango de corriente	90-130	100-150	140-190



CHRONOMAX



CHRONOMAX 1900



Aplicación:

Es adecuado para la abrasión altamente revestimientos resistentes en las partes sujetas a extrema abrasión mineral deslizante, también a temperaturas elevadas de hasta 500°C. La extremadamente alta resistencia a la abrasión se alcanza por el muy alto contenido de carburos especiales (Mo, V, W, Nb). Campos de aplicación principales están saliendo a la superficie en el equipo de movimiento de tierra, las piezas en la industria del cemento y ladrillo de trabajo, así como en las fábricas de acero para los interruptores radiales y giratorio-bar pantallas de las plantas de sinterización.

Descripción:

Tiene una transferencia incluso gotita en el arco de pulverización. El cordón de soldadura lisa es sin revestimiento de escoria. En general, no hay necesidad de ningún acabado por rectificado.

Notas sobre el uso:

Mantenga electrodo lo más verticalmente posible, mantenga un arco corto. Reducir la dilución con el metal de base tejiendo. Para aplicaciones multipaso se recomienda una capa de cojín con MW-307. Re-seca electrodos que han logrado tener húmeda a 2h / 200°C.

Composición Química %

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	W	V
4.50	0.21	1.0	23.50	6.5	5.5	2.20	1.50

Dureza de metal de soldadura : 64 - 67 HRC (800 a 900 Hv)

Posiciones de soldadura: piso, arriba, horizontal.

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0
(mm)	Largo	350	450	450
Rango de corriente		110-150	140-200	190-250



CHRONOMAX



CHRONOMAX
CHRONOMAG



Aplicación:

Su revestimiento y la extensión de las partes gastadas de minería, equipos de movimiento de tierra, agujas de ferrocarril de vía, y otras piezas de manganeso. El uso como capa tampón antes de revestimiento. Junta de soldadura en piezas de fundición de manganeso, a los aceros suaves y otros aceros al carbono que la soldadura es difícil.

Descripción:

Electrodo básico de bajo hidrógeno especial para toda la soldadura posición. Formulado para fusión y reparación de aceros al manganeso y carbono, el depósito de metal de soldadura austenítico para mejorar la resistencia a la abrasión y formación de grietas, para su uso por más tiempo. Fácil de manipular, con el arco estable y fácil desprendimiento de escoria.

Composición Química %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.13	5.40	0.47	19.50	9.70	1.2

Dureza de metal de soldadura : 90 - 95 HRB (200 – 220 Hv)

Endurecido mecánicamente 31 – 33 HRC (310 – 330 Hv)

Posiciones de soldadura: piso, Vertical, horizontal.

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0
(mm)	Largo	350	450	450
Rango de corriente		90-130	120-180	170-230



CHRONOMAX

metweld

REVESTIMIENTO DURO



CHRONOMAX

NIMANDUR



Aplicación:

Surfacing de mandrinadoras, dientes trituradora, dientes cazo, cruces de ferrocarril y llenando cavidades de alto manganeso de hierro fundido.

Descripción:

Es un recubrimiento de base, que electrodo que los depósitos de metal de soldadura que contiene 12 - 14% de manganeso con aproximadamente 3% de níquel. El depósito tiene una tendencia reducida para el agrietamiento y la fragilización de calor en comparación con llanura 12 - manganeso metal de soldadura 14%. Adecuado para la construcción de componentes de acero al manganeso 14% desgastadas. No se recomienda para la unión de acero al manganeso a leve o para sí mismo.

Nota sobre uso:

Precalentamiento a más de 300°C seguido de un enfriamiento muy lento se requiere.

Las capas múltiples deben ser evitados.

Se recomienda una capa tampón con electrodo de acero inoxidable austenítico para impedir el pelado de talón.

Los electrodos se vuelven a secar a 200-250°C durante 1 hora antes de su uso.

Composición Química %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.13	5.40	0.47	19.50	9.70	1.2

Dureza de metal de soldadura :Dureza, como soldar, 3 capas de metal de soldadura 91 a 95 HRB (200 a 220 Hv)

endurecido mecánicamente 45 a 51 HRC (450 a 530 Hv)

Posiciones de soldadura: Plano, Empalme, vertical hacia arriba, horizontal, de arriba

Tamaños y corrientes disponibles y recomendadas (AC o DC +):

Tamaño	Diametro	3.2	4.0	5.0
(mm)	Largo	350	450	450
Rango de corriente		90-130	120-180	170-230



CHRONOMAX

Aplicaciones ★ Especiales



 metweld



metweld

APLICACIONES ESPECIALES

MW-4043

Para la soldadura por arco de aluminios aleados con cobre, silicio y magnesio. También es excelente para unir grados diferentes de aluminio.

Electrodo de soldadura por arco de aluminio y silicio al 5% con exclusiva escoria autoelevable. También están disponibles otros grados de aluminio como Al 99, Al Mn, etc.

Escoria autolevante única.

El único electrodo de aluminio fabricado en un tamaño de "baja temperatura" de 5/64 (2,0 mm) x 10 (250 mm).

El revestimiento de fundente extruido de color blanco puro de larga duración supera a los productos convencionales en resistencia a la humedad.

Se puede fabricar en una variedad de colores personalizados.

Disponible en latas de anillo de tracción de ALUMINIO PURO herméticamente selladas o en bolsas de aluminio envasadas al vacío para una vida útil prolongada.

También disponible en forma TIG como código de artículo 6009, en forma MIG como código de artículo 7090 y como aleación para soldar con soplete desnudo como código de artículo 2190.



Your Best Choice

BRONZMATIC 700

Para unir una amplia variedad de aleaciones a base de cobre entre sí y para aceros y fundiciones.

El electrodo de bronce de estaño CA - CC se puede utilizar como varilla de soldadura eléctrica.

Electrodo de bronce que funciona muy bien con corriente alterna.

Excelente para unir aleaciones a base de cobre no solo entre sí sino también con acero inoxidable, hierro fundido y aceros.



Tú mejor opción para soldar!

Distribuidor Autorizado
Prodima



metweld

APLICACIONES ESPECIALES

MW-GOUGING ROD

Es un electrodo de propósito especial que derrite y remueve el metal a lo largo de una línea de recorrido deseada usando un arco eléctrico entre la pieza de trabajo y el electrodo

Diseñado para evitar contaminaciones en el metal base debido al recubrimiento especial que no produce depósitos de soldadura.

Concentra un arco contundente y penetrante que crea el nivel más alto de fuerza de explosión del arco.

Fácil encendido y reencendido del arco inicial

Los elementos de protección especiales forman una "copa" conductora de electricidad para estabilizar el arco y un revestimiento aislado para evitar que el electrodo se sobrecabece.



Your Best Choice

MW-CUTTING ROD

Es un electrodo especial diseñado para cortes y perforaciones de alta velocidad en todas las posiciones de todos los metales utilizando equipo estándar de arco eléctrico.

Ideal para cortar y perforar acero al carbono dulce, acero inoxidable, hierro fundido, hierro maleable, níquel y aleaciones de níquel, aluminio, cobre y bronce

La velocidad de combustión lenta deja pocos residuos, por lo que se necesita menos acabado

Puede soportar un alto amperaje y no se sobrecalienta

Tú mejor opción para soldar!

Distribuidor Autorizado
Prodima



metweld



TIG MIG

Tú mejor opción para soldar!



MW-70S2

Aplicación:

Para la soldadura de suave y acero N / mm² 490. Especialmente adecuado para pasada de raíz de tuberías, plataformas costa afuera y las obras estructurales de acero, etc. Contiene Al, Ti, y Zr.

Descripción:

Varilla para aporte triplemente desoxidada (aluminio ,titanio ,zirconio)se puede usar en aceros que tienes superficie oxidada o sucia las especificaciones típicas para estos aceros son ASTM A36, A285-C, A515-55 y A516-70

Procedimiento:

Haga limpieza general, bisele o elimine el metal dañado usando , elimine oxido con cepillo de alambre. Para mejores resultados y alta precisión utilicé gas Argón. Cuando suelde con soplete use flama neutra (Oxia-cetileno) use flama neutra (Oxiacetileno)



MW-70S3

Aplicación:

Aleaciones para soldar acero al carbón, con elementos de aleación lo cual hace que tengan una mejor solda-bilidad y resistencia a la tensión, además de ser menos propensos a la porosidad. Para usarse en la industria metal mecánica, fabricación de mue-bles, industria agrícola, auto-motriz, tanques y tuberías de alta presión.

Descripción:

Contiene una cantidad bien balanceada de Manganeso y silicio lo cual le da una soldabilidad aceptable, produce soldaduras superiores sin porosidad y excelente calidad, mayor aplicación y gran eficiencia del deposito, deja un mínimo de escoria, magnifica apariencia y alta penetración.

Procedimiento:

Haga limpieza general, bisele o elimine el metal dañado usando , elimine oxido con cepillo de alambre. Para mejores resultados y alta precisión utilicé gas Argón. Cuando suelde con soplete use flama neutra (Oxia-cetileno)



MW-70S6

Aplicación:

Reparación y mantenimiento de fabricación, construcción y, aceros estructurales, maquinaria y equipos de construcción, carrocerías de camiones, piezas de automóviles, herramientas agrícolas, tanques de almacenamiento, obras ornamentales de hierro, muebles de metal, bicicletas, chapas, etc. Para todos soldadura posición, soldadura con CO₂ de gas o DC polaridad inversa. Diseñado para la soldadura de aceros no aleados, por ejemplo, aceros estructurales generales y aceros de recipientes a presión con un mínimo, resistencia a la tracción de máx. 530 N / mm² , así como para aceros al carbono-manganeso de grano fino para el mismo propósito con un límite elástico de min. 420 N / mm² .

Descripción:

Contiene altos niveles de Manganeso y Silicio, produce soldaduras superiores sin porosidad y excelente calidad, mayor aplicación y gran eficiencia del deposito, deja un mínimo de escoria, magnifica apariencia y alta penetración.





MW-80S-B2

Aplicación:

Es una varilla TIG cromo-molibdeno utilizado para la unión de aceros resistentes a la fluencia del 0,5% de Cr - 0,5% de Mo, 1% de Cr - 0,5% de Mo, y 1,25% de Cr - 0,5% grados Mo. Estas barras no cobre recubierto se utilizan principalmente para fabricar y reparar las tuberías de alimentación y calderas en la industria de generación de energía.

Descripción:

El metal de relleno tiene bajos niveles de elementos trampa (por ejemplo. Sn, As, Sb y P) proporcionar un Factor Bruscato baja (X <10 ppm) para aplicaciones resistentes a los estribos de fragilización.

Procedimiento:

Haga limpieza general, bisele o elimine el metal dañado usando , elimine oxido con cepillo de alambre. Para mejores resultados y alta precisión utilicé gas Argón. Cuando suelde con soplete use flama neutra (Oxia-cetileno)

MW-90S-B3

Aplicación:

Es una varilla de cromo-olibdeno TIG utilizado para la unión de 2,5% de Cr - aceros resistentes a 1% Mo fluencia. Estas barras no cobre recubierto se utilizan principalmente para fabricar y reparar tuberías de alimentación, recipientes a presión, intercambiadores de calor y calderas en la industria de generación de energía.

Descripción:

El metal de relleno tiene bajos niveles de elementos trampa (por ejemplo. Sn, As, Sb y P) proporcionar un Factor Bruscato baja. (X <10 ppm) para aplicaciones resistentes a los estribos de fragilización.

Procedimiento:

Haga limpieza general, bisele o elimine el metal dañado usando , elimine oxido con cepillo de alambre. Para mejores resultados y alta precisión utilicé gas Argón. Cuando suelde con soplete use flama neutra (Oxia-cetileno)

MW-90S-B9

Aplicación:

Cabezales, tubería principal de vapor y turbinas de tripas, en combustible fósil plantas generadoras de energía. Las refinerías de petróleo y plantas de licuefacción y gasificación de carbón. Precalentar y Interpas temperatura 200 ° C - 300 ° C.

Descripción:

Está diseñado para soldar el modificado 9% Cr - 1% Mo aceros conocidos por las denominaciones T91, P91 o grado 91. Estos aceros están diseñados para proporcionar una mejor resistencia a la fluencia, dureza, la fatiga, y la oxidación y resistencia a la corrosión en temperaturas elevadas.

Procedimiento:

Haga limpieza general, bisele o elimine el metal dañado usando , elimine oxido con cepillo de alambre. Para mejores resultados y alta precisión utilicé gas Argón. Cuando suelde con soplete use flama neutra (Oxia-cetileno) n.





Tú mejor opción para soldar!

MW-307

Aplicación:

Alambre sólido de acero inoxidable ER 307 es un alambre austenítico con muy bajo contenido de ferrita

Descripción:

Está diseñado para cumplir con los requisitos de los aceros inoxidable que utilizan procesos de soldadura con gas inerte (MIG y TIG).

- Se caracteriza por un arco estable de transferencia spray cuando se usa como protección gaseosa Argón o mezclas de Argón + Oxígeno.
- Diseñado y recomendado para la unión de algunos aceros disímiles.

- El 7% de Manganeso incrementa la resistencia al agrietamiento en caliente.

Aplicaciones típicas: Aceros endurecidos, acero inoxidable austeníticos y al manganeso.

También es adecuado para soldadura de aceros al carbono y aceros de baja aleación.

MW-308L

Aplicación:

Para la soldadura de los tipos 201, 302, 304, y el acero inoxidable 304L.

Descripción:

Es un alambre de acero inoxidable sólido bajo en carbono de calidad premium para TIG y MIG de soldadura de bajo carbono 18% de acero inoxidable Cr -8% de Ni, tal como AISI 301, 304, 304L y tipos equivalentes. EL metal depositado contiene bajo contenido de carbono y muestra una excelente resistencia a la corrosión intergranular y la fisuración.

MW-316L

Aplicación:

Para soldar 18% de acero 12 Cr Ni-2% de Mo inoxidable.

Excelente resistencia a la corrosión al agua de mar y ácidos no oxidantes.

Descripción:

se utiliza para la soldadura de los tipos 316 y aceros inoxidable 316L. Tiene un contenido máximo de carbono de 0,03% para reducir la posibilidad de formación de la precipitación de carburo intergranular. Esta aleación de bajo carbono no es tan fuerte como 316 a temperaturas elevadas.

MW-309L

Aplicación:

Para soldar similares 309 y 309L aleaciones o unirse de acero inoxidable de la serie 300 de los aceros al carbono o de baja aleación.

Descripción:

Es un sólido varillas de acero inoxidable bajo en carbono altamente calidad para el gas o gas por arco de tungsteno (TIG) y la soldadura MIG de aceros inoxidable altamente aleados 309 o tipo 309L.

NT-309L / NM-309L también es adecuado para unirse a la diferente de otros aceros inoxidable austeníticos de la serie 300 de los aceros ferríticos.





Tú mejor opción para soldar!

MW-307Lsi

Aplicación:

Alambre de soldadura sólido para las capas de soldadura y de amortiguamiento disímiles

Descripción:

Resistencia a la corrosión es equivalente a escribir 304, altas propiedades mecánicas y una buena soldabilidad, endurecimiento de trabajo y frío-resistente a -110 ° C. Soldadura dissimilar entre el acero y acero inoxidable, placa de blindaje, sistemas de escape (tipo 409, 304), de alta acero austenítico Manganese, difíciles de soldar aceros como: 42CrMo4, C45, 42MnV7, aceros para herramientas, 1,3401, X120Mn12 etc.

MW-309Lsi

Descripción:

Un alambre de cromo-níquel resistente a la corrosión sólido continuo para soldar aceros similares, aceros forjados y fundidos de tipos 23% Cr-12% Ni. La aleación también se utiliza para soldar capas de amortiguación en aceros CMn y soldar uniones diferentes. Cuando se utiliza el alambre para capas de amortiguación y uniones diferentes, es necesario controlar la dilución de la soldadura. El 309LSi tiene una buena resistencia a la corrosión general. El mayor contenido de silicio mejora las propiedades de soldadura, como la humectación.

MW-308Lsi

Aplicación:

Para la soldadura de los tipos 201, 302, 304, y el acero inoxidable 304L.

Descripción:

Es un alambre de acero inoxidable sólido bajo en carbono de calidad premium para TIG y MIG de soldadura de bajo carbono 18% de acero inoxidable Cr -8% de Ni, tal como AISI 301, 304, 304L y tipos equivalentes. El metal depositado contiene bajo contenido de carbono y muestra una excelente resistencia a la corrosión intergranular y la fisuración.

MW-3016Lsi

Aplicación:

Ampliamente utilizado en plantas de procesos químicos. Adecuado para soldar grados ASTM 316 / 316L, así como aceros inoxidables estabilizados con Nb o Ti, proporcionó temperaturas de servicio para arcos de trabajo estructurales por debajo de 400 ° C. GAS PROTECTOR: Argón puro 99,99% 6-12 l / min.

Descripción:

El 316LSi está diseñado para soldar aceros inoxidables austeníticos 316L con bajo contenido de carbono, aleados con molibdeno y resistentes al ácido de composición similar. El metal de soldadura depositado tiene una resistencia mejorada a la corrosión general y resistencia a las picaduras en entornos marinos e industriales.





MW-4043

Aplicación:
Esta aleación se recomienda para la soldadura 3003, 3004, 5053, 6061, 6063 y fundición aleaciones 43, 355, 356 y 214.

Descripción:
Se conoce más comúnmente como Al Si 5, ya que es un metal de relleno de aluminio de silicio 5% que está disponible en carretes o cortar longitudes para los procesos MIG o TIG. NT-AL4 (4043) tiene un intervalo de fusión de 1065 a 1170 ° F y una densidad de 0,097 lbs / pulgada cúbica. El tinte de color anodizado posterior es de color gris.



MW-5356

Aplicación:
Las aplicaciones más comunes serían los metales base 5050, 5052, 5083, 5356 y 5456

Descripción:
Se conoce más comúnmente como Al Mg 5. Es un metal de relleno de aluminio y magnesio 5% que está disponible para procesos de soldadura TIG y MIG. El depósito de soldadura de NT-AL 5356 ofrece mucho mejor resistencia a la corrosión cuando se expone a la sal y el agua. El tinte de color post-anodización es blanco.no.





MW-71T-1

Descripción :

Es una con núcleo de alambre de flujo que se utiliza para el acero suave y 490Mpa y acero de alta resistencia. Adoptar DC polaridad invertida, la penetración es profunda y la resistencia al impacto es buena. Tiene una excelente propiedad de tratamiento, menos humo, arco suave y estable, espeso y fácilmente eliminado escoria de soldadura, y buena RT X. Se utiliza para la soldadura de barcos, tanques de almacenamiento, contenedores, acerías, calderas y tuberías, etc.

MW-308LT

Aplicación:

Para aplicaciones criogénicas como la fabricación de recipientes que necesitan un impacto garantizado a menos 196 grados. centígrado. Para la soldadura de chapas de acero inoxidable austenico 19/10 del tipo AISI 301, 302, 304, 304 L, chapas, cañerías y tubos utilizados en plantas químicas, plantas de fertilizantes, refinerías de petróleo, industrias alimentaria y láctea.

GAS PROTECTOR: Argón, 99,99%, 6-12 l / min

Descripción:

Varilla de aporte 20/10 de extra bajo contenido de carbono que tiene una excelente resistencia a la corrosión intergranular debido a su contenido de carbono extra bajo. El depósito de soldadura es resistente a la corrosión y las incrustaciones y no presenta porosidad. El metal de soldadura depositado cumple con la calidad de rayos X / radiográfica. Buena resistencia a los ácidos oxidantes y reductores.

MW-309LT

Aplicación:

Ampliamente utilizado en Diseñado para soldar formas forjadas o fundidas tipo 309, pero se usa ampliamente para soldar tipo 304 a acero dulce o al carbono. También se utiliza para soldar láminas revestidas 304 y para aplicar revestimientos de láminas de acero inoxidable sobre acero al carbono.



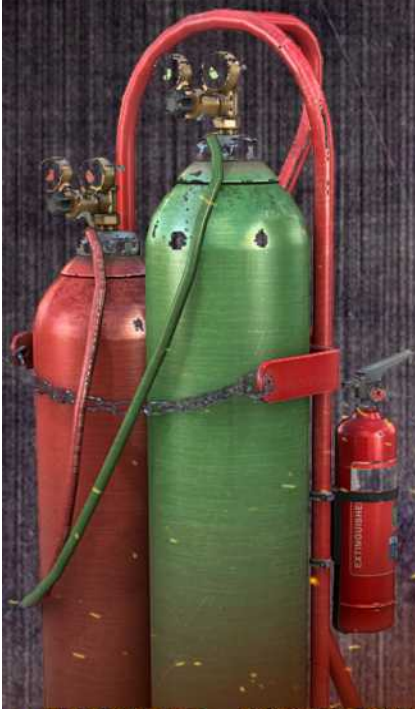
The logo consists of the word "oxy" in a stylized, metallic, 3D font. The letters are silver with a brushed metal texture and a slight shadow, giving them a three-dimensional appearance. They are set against a background of glowing orange and yellow sparks, suggesting a welding or brazing process.

oxy

The logo features a stylized graphic of two overlapping parallelograms, one orange and one green, to the left of the word "metweld". The word "met" is in orange and "weld" is in green, both in a bold, sans-serif font. Below the word is the tagline "Tú mejor opción para soldar!" in white, italicized text.

metweld

Tú mejor opción para soldar!

The word "BRAZING" is written in large, bold, 3D letters with a metallic, textured surface. The letters are set against a background of glowing orange and yellow sparks, suggesting a brazing process.

BRAZING



MW-LFB / LFB F/C



Descripción y aplicación:
Una barra de soldadura de oxiacetileno de uso general usada para acero, Aleaciones de cobre, hierro fundido, aleaciones de níquel y acero inoxidable. Un análisis químico equilibrado del cobre y del zinc, así como los elementos de aleación de estaño, hierro, manganeso y silicio, produce depósitos de soldadura fácilmente se logra simplemente aplicando una llama neutra o ligeramente oxidante. El alto contenido de silicio de LFB F/C mantiene los humos al mínimo.

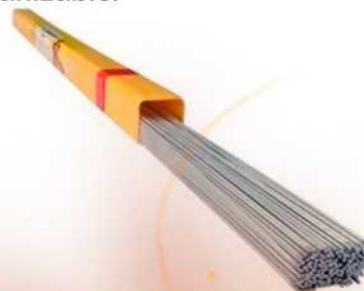
El precalentamiento es necesario para algunos. Las aplicaciones y el flujo de soldadura son necesarios para las barras desnudas.

Pueden ser con revestimiento incluido o desnudo sin revestimiento.

METALUM 230

Aplicación:
An-posición de todo, Oxiacetileno soldadura o varilla de soldadura utilizado en la reparación de extrusiones o piezas moldeadas de aluminio rotos o agrietados. Las aplicaciones típicas incluyen la extensión de las depósitos mecanizables en las piezas desgastadas o rotas, trabajo modelo, molde / matriz cambios y hoja delgada de metal.

Descripción:
Es uno de los vástagos de la antorcha más versátiles. El flujo autónomo ofrece protección contra la entrega y la humedad. Un intervalo de temperatura de operación amplio y excelente igualación de color hace que esta aleación adecuada para muchas aplicaciones. Ofrece buena plasticidad, alta resistencia y es fácilmente mecanizable.



BRAZING



METSIFLO-0

Aplicación:

Metsiflo-0 se utiliza principalmente para la unión de cobre a cobre en juntas libres de vibraciones. Es muy eficaz para unir tuberías y tuberías de cobre ajustadas y se usa ampliamente en la industria de calefacción, ventilación y aire acondicionado (HVAC) para hacer anillos de preforma para evaporadores / condensadores. PhosCopper 0 no debe usarse en metales ferrosos o aleaciones de cobre que contengan más del 10% de níquel debido a la fragilización del fósforo debido a reacciones con hierro o níquel. Metsiflo-0 es extremadamente fluido a temperaturas de soldadura fuerte y penetrará en las juntas con muy poca holgura. Los mejores resultados se obtienen con holguras de 0.001-0.003 ". La fusión del Metsiflo-0 es prácticamente completa a 1350 ° F (732 ° C). Los mejores resultados se obtienen cuando se suelda ligeramente por encima de esta temperatura.

Descripción:

Soldadura fuerte de cobre y aleaciones de cobre, así como latón, bronce, plata, tungsteno y molibdeno.

METSIFLO-5

Aplicación:

An-posición de todo, Oxia-cetileno soldadura o varilla de soldadura utilizado en la reparación de extrusiones o piezas moldeadas de aluminio rotos o agrietados. Las aplicaciones típicas incluyen la extensión de las depósitos mecanizables en las piezas desgastadas o rotas, trabajo modelo, molde / matriz cambios y hoja delgada de metal.

Descripción:

Es uno de los vástagos de la antorcha más versátiles. El flujo autónomo ofrece protección contra la entrega y la humedad. Un intervalo de temperatura de operación amplio y excelente igualación de color hace que esta aleación adecuada para muchas aplicaciones. Ofrece buena plasticidad, alta resistencia y es fácilmente mecanizable.

Descripción:

Soldadura fuerte de cobre y aleaciones de cobre, así como latón, bronce, plata, tungsteno y molibdeno.

METSIFLO-15

Metsiflo-15 se utiliza para la soldadura fuerte de cobre y aleaciones de cobre, latón y bronce. También se puede utilizar en plata, tungsteno y molibdeno. Es muy eficaz para unir tuberías y tuberías y se utiliza mucho para trabajos eléctricos. Metsiflo-15 no debe usarse en metales ferrosos o aleaciones de cobre que contengan más de un 10% de níquel debido a la fragilización del fósforo debido a reacciones con hierro o níquel.

De los metales de aportación de soldadura fuerte PhosCopper, Metsiflo-15 tiene más ductilidad y mejor conductividad eléctrica que los PhosCoppers con menor contenido de plata. Tiene buenas propiedades de fluidez y humectación sobre cobre, latón y bronce. Metsiflo-15 tiene las características de flujo más "lento" de la familia PhosCopper. Esto le permite llenar mejor los vacíos. Las holguras recomendadas para las juntas están entre 0.001 y 0.005 ". La fusión de Metsiflo-15 es prácticamente completa a 1300 ° F (704 ° C) aunque aún no se haya alcanzado el liquidus. Se obtienen mejores resultados cuando se suelda ligeramente por encima de esta temperatura.

BRAZING



MW-SS335

Descripción y aplicación:

Unión a baja temperatura de diferentes metales. Excelente donde las tolerancias y el ajuste no son perfectos.

Aleación de soldadura fuerte de plata libre de cadmio recubierta con fundente súper activo con un 35% de contenido de plata. El recubrimiento de fundente especial de "flujo rápido" proporciona el doble de acción limpiadora de metales base que los recubrimientos de fundente de plata convencionales. Sin olores de compuestos cauchutados, pero el revestimiento de fundente es totalmente flexible y no frágil.

El único fundente de plata recubierto de fundente lo suficientemente fuerte como para limpiar acero inoxidable oxidado. Disponible en cualquier grado o color de aleación con pedidos mínimos de 10 # (5 kg).



MW-SS345

Descripción y aplicación:

Unión a baja temperatura de diferentes metales. Excelente donde las tolerancias y el ajuste no son perfectos.

Aleación de soldadura fuerte de plata libre de cadmio recubierta con fundente súper activo con un contenido de plata del 45%. El recubrimiento de fundente especial de "flujo rápido" proporciona el doble de acción limpiadora de metales base que los recubrimientos de fundente de plata convencionales. Sin olores de compuestos cauchutados, pero el revestimiento de fundente es totalmente flexible y no frágil. El único fundente de plata recubierto de fundente lo suficientemente fuerte como para limpiar acero inoxidable oxidado.



MW-SS356

Para acero inoxidable a juego de colores y para juntas de alta resistencia a baja temperatura en las industrias alimentaria, médica y farmacéutica.

Aleación de soldadura fuerte de plata libre de cadmio recubierta con fundente súper activo con un contenido de plata del 56%. Plata rara con recubrimiento de fundente disponible en 3/64" (1.2 mm) de diámetro para trabajos de precisión. El recubrimiento de fundente especial de "flujo rápido" proporciona el doble de acción limpiadora de metales base que los recubrimientos de fundente de plata convencionales.

Sin olores de compuestos cauchutados, pero el revestimiento de fundente es totalmente flexible y no frágil.

El único fundente de plata recubierto de fundente lo suficientemente fuerte como para limpiar acero inoxidable oxidado.



BRAZING



metweld

Tú mejor opción !

Distribuidor Autorizado

Prodima

Prodima

• **Aluminio**

• **Bronce**

• **Latón**

• **Acero Plata**

• **Aceros Inoxidables**

• **Nickel**

• **Tungsteno**

• **Cobré**

Otros Productos..

 **metweld**

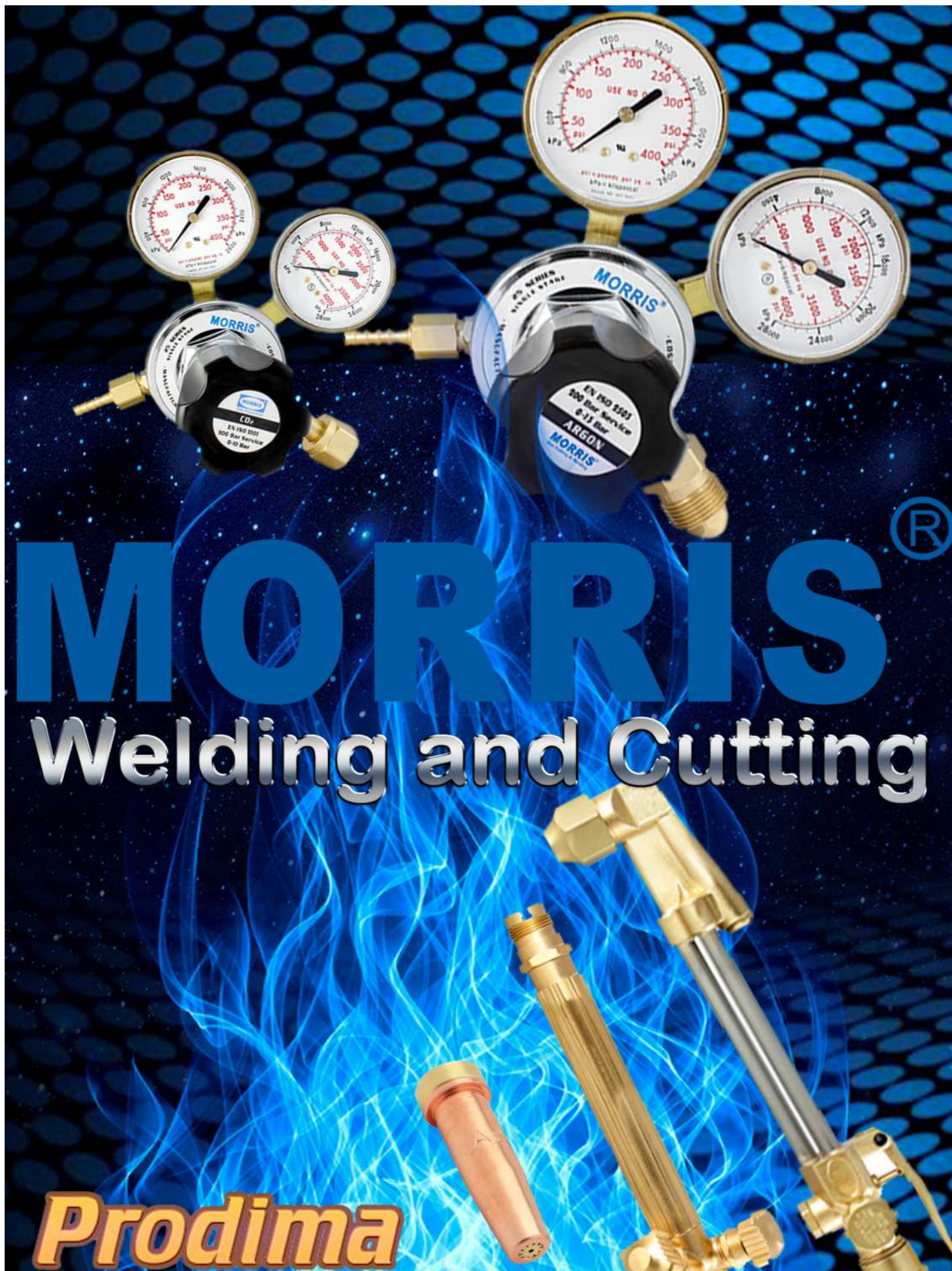
STOODY
AN ESAB BRAND



Oxford
ALLOYS, Inc.

Inweld

**AUF
HAU
SER**



The advertisement features a collection of welding and cutting equipment against a dark blue background with a pattern of glowing blue circles. In the upper half, there are four pressure gauges with white faces and red markings, each mounted on a brass fitting. Below the gauges are two regulators: a CO₂ regulator on the left and an ARGON regulator on the right. Both regulators are black with brass fittings and have labels indicating their specifications. In the lower half, there are several brass and copper components, including a long brass torch, a shorter copper torch, and various brass fittings and connectors. A large, stylized blue flame graphic is positioned in the center, behind the text. The text 'MORRIS' is in large, bold, blue letters with a registered trademark symbol. Below it, 'Welding and Cutting' is in a smaller, silver, metallic font. At the bottom left, the word 'Prodima' is written in a stylized, orange, italicized font.

MORRIS[®]

Welding and Cutting

Prodima

Seguridad



Normas Básicas de Seguridad



1. Observar que el lugar de trabajo esté limpio de polvo y residuos.
2. Retirar del lugar todo material combustible.
3. Durante el proceso de oxicorte tener cuidado de que las "salpicaduras" (partículas de material caliente y metal fundido) no caigan sobre material combustible.
4. Observar también que el material caliente o la llama no encienda algún elemento cercano.
5. El lugar de trabajo debe tener muy buena ventilación.
Tener siempre a mano un guante de protección en el área de trabajo.
7. Preparar bien el área de trabajo antes de soldar.



Prodima

EQUIPOS



- * Corta hasta 6 "(150 mm),
- * Suelta hasta 3/8 "(9 mm) de acero
- * Enpaque conveniente y mejor almacenamiento,
- * Fabricación y tecnología de calidad. Nuestro regulador encapsulado válvula HD suministra flujo estable y más seguro uso.
- * Componentes de latón y acero inoxidable.
- * Antorcha manejar con dos válvulas de aguja de acero inoxidable de forro rápido, ajuste de la llama precisa ensamblado con dos tubos en el interior.
- * Forjado y latón extruido para una mayor durabilidad.
- * Antorcha externo montado válvulas de retención de flujo inverso.
- * Paquete completo accesorio,
 - * mangueras,
 - * chispero,
 - * gafas, más limpia boquillas,
 - * manguera doble de 15 pies. 1/4 "con accesorios.



MANERAL	MANERAL	MEZCLADOR			
MOHC43-2	MOHC49-2	MOHCE2-43			
REGULADOR OXIGENO	REGULADOR AC / LPG	MEZCLADOR MEZCLADOR	BOQUILLAS		
			SOLDAR	CORTAR	CALENTAR
MOHC25-1.3MOX	MOHC25-1.4 AC / 3.5LP	MOHC88-3GR/GL	MOHC(3,5,7)	MOHC6290-1	OPCIONAL



REGULADOR

REGULADOR DE GASES

Son instrumentos contruidos generalmente de latón o de bronce, que se utilizan para reducir la elevada y variable presión de los gases que fluyen de los cilindros, además de proveer al soplete una presión de trabajo constante durante el tiempo que dure éste.

Las partes de un regulador son:

- ☐ Acople al cilindro.
- ☐ Acople a la manguera.
- ☐ Manómetro de alta presión : marca la presión del cilindro.
- ☐ Manómetro de baja presión: sirve para graduar la presión de trabajo.
- ☐ Llave para regular la presión: permite regular la presión de trabajo.
- ☐ Válvula de seguridad: sirve para dejar salir gas automáticamente cuando se presenta una sobrepresión.



CUIDADOS DEL REGULADOR

- ☐ Antes de abrir la válvula del cilindro se debe destensionar la llave reguladora de presión.
- ☐ La válvula cilindro se debe abrir lentamente.
- ☐ Los reguladores no se deben golpear.
- ☐ Se debe evitar manejarlos con las manos engrasadas.
- ☐ Se debe graduar la presión de trabajo con la llave del soplete abierta.
- ☐ Si el regulador se congela, se debe descongelar con agua caliente.
- ☐ Si el trabajo se interrumpe por algún tiempo, cierre la llave del cilindro y desenrosque el tornillo regulador de presión.
- ☐ No cambie nada en la válvula de seguridad.
- ☐ Compruebe de vez en cuando (con agua jabonosa) que no haya escape en y en las válvulas cuando estén cerradas.
- ☐ Los reguladores solo deben ser reparados por personas capacitadas para tal fin.
- ☐ Al terminar la jornada de trabajo la agujas deben quedar en cero.



REGULADOR



- ✓ Cuero de cobre amarillo forjado con máxima fuerza.
- ✓ Capo cromado.
- ✓ Filtro sinterizado de la entrada del metal para atrapar impurezas.
- ✓ Ninguno de los emplames son soldados, para un mantenimiento fácil.
- ✓ Fácil lectura de las escalas de los manómetros en (Bar y PSI).
- ✓ Diafragma grande de 70mm para que suficiente flujo del oxígeno o gas utilizado.

MODELO	GAS
MOHC25-1.3MOX	OXIGENO
MOHC25-1.4MAC	ACETILENO
MOHC25-3.5MLP	PROPANO
MOHC25-10MCD	CO2
MOHC25-1.3MN2	NITROGENO
MOHC25-1.3MAR	ARGON
MOHC25-1.3MHE	HELIO



FLUJOMETRO



- ✓ Aplicaciones MIG / TIG
- ✓ Construcción de una sola etapa.
- ✓ Cuerpo de latón forjado para máxima resistencia.
Capó cromado.
- ✓ Diafragmas de neopreno.
- ✓ Filtro de entrada de metal sinterizado para atrapar impurezas.
- ✓ Regulador de flujo de gas preciso.
- ✓ La válvula de seguridad está configurada para todos los gases.
- ✓ Sin juntas soldadas, para un fácil mantenimiento.
- ✓ Caudalímetro con tubo de fácil lectura y transparente.
- ✓ Cubierta exterior de policarbonato para resistencia a impactos.
- ✓ Entrada lateral (Vertical opcional).

MODELO	GAS
MOHC101-2510MCD	CO2
MOHC101-251.3MN2	NITROGENO
MOHC101-251.3MAR	ARGON
MOHC101-251.3MHE	HELIO



CORTADOR

TIPOS DE LLAMAS PARA OXIACETILENO



LLAMA NEUTRA

Una llama de gas oxicomcombustible que no es ni oxidante ni reductor. Es una llama limpia y silenciosa que se obtiene quemando aproximadamente un 50% de acetileno y un 50% de oxígeno: se usa para soldar acero, acero inoxidable y aluminio. 3,250 °C.

AWS



LLAMA OXIDANTE

Una llama de gas oxicomcombustible en la que hay un exceso de oxígeno, lo que da como resultado una zona rica en oxígeno que se extiende alrededor y más allá del cono: para soldar latón, se reconoce por su dardo y penacho mas pequeño y sonido mas agudo. 3,500°C. AWS



LLAMA CARBURANTE

Una llama de gas oxicomcombustible reductor en la que hay un exceso de gas combustible, lo que da como resultado una zona rica en carbono que se extiende alrededor y más allá del cono. Se utiliza una llama de carburación en el endurecimiento y procesos similares para obtener la fusión entre el metal base y el metal de soldadura sin una fusión profunda del metal base: para soldar metales no ferrosos y se reconoce por su zona intermedia reductora que aparece entre el dardo y penacho.

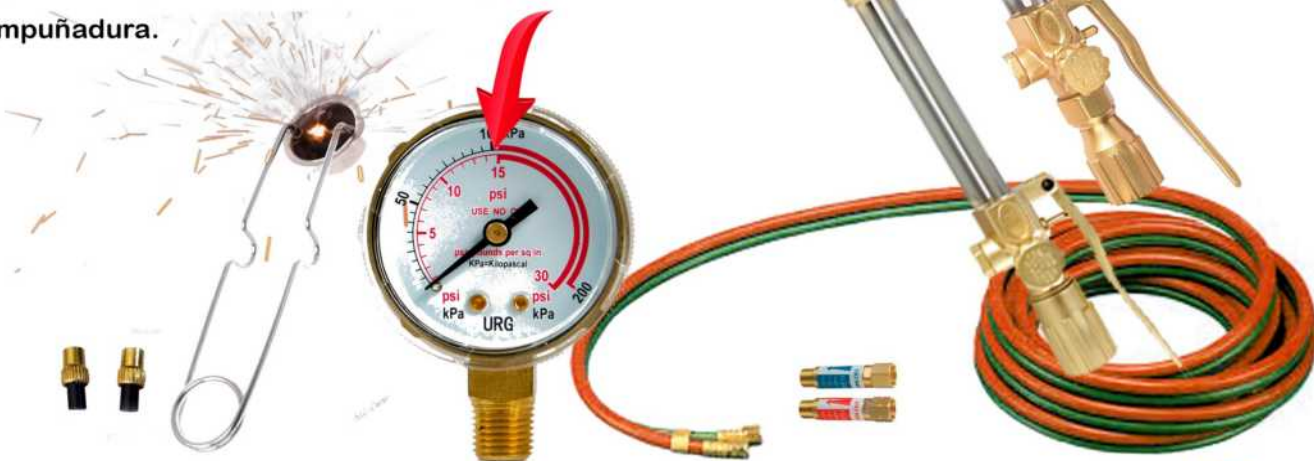
3,,100 °C. AWS



CORTADOR

GUIADOS CON LOS SOPLETES

- ✓ No usar fosforos para encender el soplete.
- ✓ Use siempre el encendedor de fricción o chispero.
- ✓ No intente volver a encender un soplete con el material caliente, particularmente en espacios cerrados. A veces los gases no encienden de inmediato con el metal caliente y podría provocarse una explosión.
- ✓ Use siempre las presiones correctas.
- ✓ No use nunca el acetileno a presiones mayores de 15 psi.
- ✓ No cuelgue el soplete o las mangueras de las válvulas o de los reguladores.
- ✓ Agarre siempre el soplete por el mango o empuñadura.



CORTADOR



- ✓ Cabeza y cuerpo de latón forjado para mayor resistencia y durabilidad.
- ✓ Mezcla de cabezales para la máxima seguridad del operador.
- ✓ Enchufe de seguridad incorporado en el cabezal de la antorcha.
- ✓ Válvula de aguja de acero inoxidable para un ajuste preciso de la llama y una mayor durabilidad.
- ✓ Tubos de gas triangulares de acero inoxidable para máxima resistencia.
- ✓ Sello de junta tórica doble para una conexión rápida a mano y sin fugas.
- ✓ Usar con puntas 6290

MODELO	GAS
MOHC49-2	ACETILENO
MOHC49-2F	LPG
MOHC73-2	ACETILENO
MOHC73-2F	LPG



CORTADOR



- ✓ Tubos de gas triangulares de acero inoxidable para máxima resistencia.
- ✓ Dos válvulas de aguja de acero inoxidable para un ajuste preciso de la llama y una mayor durabilidad.
- ✓ Mezcla de cabezales para la máxima seguridad del operador.
- ✓ Enchufe de seguridad incorporado en el cabezal de la antorcha.
- ✓ Precalentamiento estable de la llama durante el corte.
- ✓ Estructura simple para un fácil mantenimiento.
- ✓ Cabezal de 90 ° (70 ° y 180 ° están disponibles).
- ✓ Usar con puntas 6290-NX

MODELO	ANGULO CABEZA	LONGITUD (MM)
WHC62-3F	CABEZA 90 °	460
WHC62-3FL	CABEZA 90 °	530
WHC62-3FL835	CABEZA 90 °	835
WHC62-3FL1000	CABEZA 90 °	1000
WHC62-3FL1250	CABEZA 90 °	1250
WHC62-3FL1500	CABEZA 90 °	1500
WHC62-3FL1800	CABEZA 90 °	1800

MODELO	ANGULO CABEZA	LONGITUD (MM)
WHC62-3BF	CABEZA 180 °	460
WHC62-3BFL530	CABEZA 180 °	530
WHC62-3BFL835	CABEZA 180 °	835
WHC62-3BFL1000	CABEZA 180 °	1000
WHC62-3BFL1250	CABEZA 180 °	1250
WHC62-3BFL1500	CABEZA 180 °	1500
WHC62-3BFL1800	CABEZA 180 °	1800

MODELO	ANGULO CABEZA	LONGITUD (MM)
WHC62-3AF	CABEZA 70 °	460
WHC62-3AFL530	CABEZA 70 °	530
WHC62-3AFL835	CABEZA 70 °	835
WHC62-3AFL1000	CABEZA 70 °	1000
WHC62-3AFL1250	CABEZA 70 °	1250
WHC62-3AFL1500	CABEZA 70 °	1500
WHC62-3AFL1800	CABEZA 70 °	1800



MANERAL

- ✓ Mango de latón extruido resistente para mayor resistencia.
- ✓ Dos válvulas de aguja de acero inoxidable para un ajuste preciso de la llama y una mayor durabilidad.
- ✓ Sin tornillos ni uniones soldadas para facilitar el mantenimiento

43-2/F



43-2ST/F

MODELO	ANTORCHA
MOHC43-2	WHC49-2/2F
MOHC43-2ST	WHC49-2/2F
MOHC63-2	WHC49-2/2F



- ✓ Mango de latón.
- ✓ Dos válvulas de aguja de acero inoxidable para un
- ✓ Ajuste preciso de la llama y una mayor durabilidad.
- ✓ Dos tubos de gas separados para mayor seguridad.
- ✓ Cabeza y cuerpo de latón forjado para mayor resistencia y durabilidad.

63-2/F



MEZCLADOR



E2-43

- ✓ Para puntas de soldar J-63
- ✓ Construido con materiales resistentes para una máxima durabilidad.



E-43

MODELO	USO
MOHCE2-43	MOHCJ-63
MOHCE-43	MOHCJ-63
MOHCF-43	MOHC2290-H

- ✓ Mezclador para boquillas de calentar Modelo 2290-H.
- ✓ Aplicaciones en: Soldadura, brazing, calentamiento, enderezado y doblando placas, pipas y precalentado de trabajos de diferente tipo.
- ✓ Máxima durabilidad



F-43



CALENTADOR



HE-505



PUNTAS

2290-H

MODELO	PUNTA DE CALENTAMIENTO	RANGO	OXIGENO PRESIÓN (KG/CM2)	LPG PRESIÓN (KG/CM2)	OXIGENO CONSUMO (l / h)	LPG CONSUMO (l / h)	Longitud
MOHCHE-505-1	MOHC2290-2H	5~20	3,5	0.4	9000	2000	650
MOHCHE-505-2	MOHC2290-3H	5~30	4	0.4	10000	2500	750
MOHCHE-505-3	MOHC2290-4H	5~40	4.5	0.4	13000	3200	1050
MOHCHE-505-4	MOHC2290-5H	5~50	5	0.4	16000	4000	1250
MOHC-505	MOHC2290-2H, MOHC2290-3H, MOHC2290-4H, MOHC2290-5H,						1050

- ✓ Para puntas calefactoras 2290-H y 2290-SHA
- ✓ Se recomienda usar mezclador F-43 (propano) y mezclador E-43 (acetileno)



2393



TUBOS

MODELO	TAMAÑO DE PUNTA	Longitud (MM)	MATERIAL
2393-275L	1	275	COBRE
2393-420L	2	420	COBRE
2393-720L	3	720	COBRE
2393-915L	4	915	COBRE
2393-275LS	1	275	ACERO INOX.
2393-420LS	2	420	ACERO INOX.
2393-720LS	3	720	ACERO INOX.
2393-915LS	4	915	ACERO INOX.



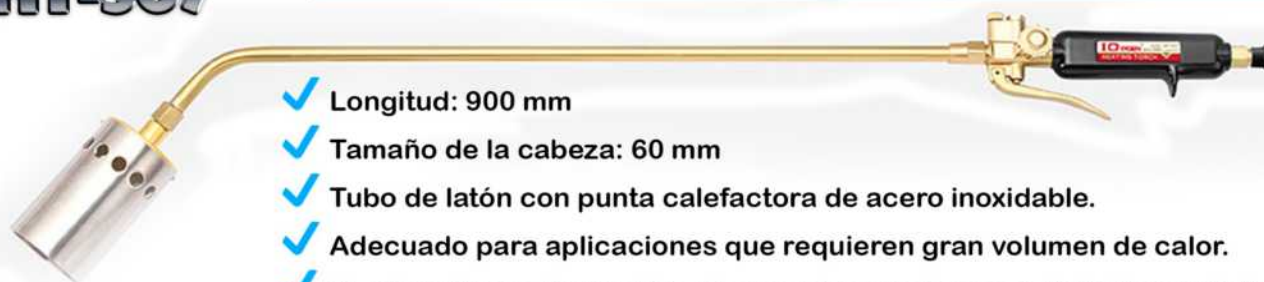
CALENTADOR



- ✓ Soldadura, soldadura fuerte, recocido, enderezamiento y doblado de placas, tuberías y barras, precalentamiento en trabajos de soldadura, secado de moldes, trabajos de descongelación, trabajos de asfalto, etc.

MODELO	PUNTA	TAMAÑO CABEZA (MM)	PRESIÓN LPG (KG/CM2)	LONGITUD (MM)
MOHCHE506-1	MOHCHE-H1	25.4	0.3	500
MOHCHE506-2	MOHCHE-H2	38.1	0.4	500
MOHCHE506-3	MOHCHE-H3	50.8	0.5	500
MOHCHE506	MOHCHE-H1		5	
	MOHCHE-H2			
	MOHCHE-H3			

HT-507



- ✓ Longitud: 900 mm
- ✓ Tamaño de la cabeza: 60 mm
- ✓ Tubo de latón con punta calefactora de acero inoxidable.
- ✓ Adecuado para aplicaciones que requieren gran volumen de calor.
- ✓ Con la palanca de presión, el operador puede pasar de la llama piloto a la llama de cepillo completo inmediatamente.



J-63

MODELO	TAMAÑO DE PUNTA	Longitud (MM)	MATERIAL
MOHCJ63-2	2	280	COBRE
MOHCJ63-3	3	450	ACERO
MOHCJ63-4	4	450	ACERO
MOHCJ63-5	5	450	ACERO



BOQUILLA

BOQUILLAS PARA CORTE

La selección de las boquillas de corte se da de acuerdo al espesor del acero que va a ser cortado. En la tabla se mostraran los tamaños de boquillas y presiones correctas de acuerdo al espesor del material. Una vez seleccionada la boquilla, ésta se debe ensamblar correctamente al soplete de corte, se deben seleccionar las presiones adecuadas en los reguladores y ajustar a una llama neutra. Existen varias opciones que se pueden utilizar según el tipo de gas (acetileno o gas propano) o facilidad de limpieza como las boquillas AC. Para su uso hemos tomado en cuenta que vamos a cortar. Para un corte mas preciso y limpio se utilizaria las de acetileno y para mayor durabilidad y fácil limpieza las boquillas AC para acetileno son las mas utilizadas.



6290



6290-AC



6290-NX

Las boquillas para soldadura se suelen hacer de cobre blando y son de tamaños muy diferentes. La medida de una boquilla se determina por el diámetro del agujero u orificio en su extremo. Aunque una boquilla grande descarga una mayor cantidad de gas, la temperatura de la llama para soldadura siempre será la misma, es decir de unos 3 200 °C a 3485°C cualquiera que sea el tamaño de las boquillas.



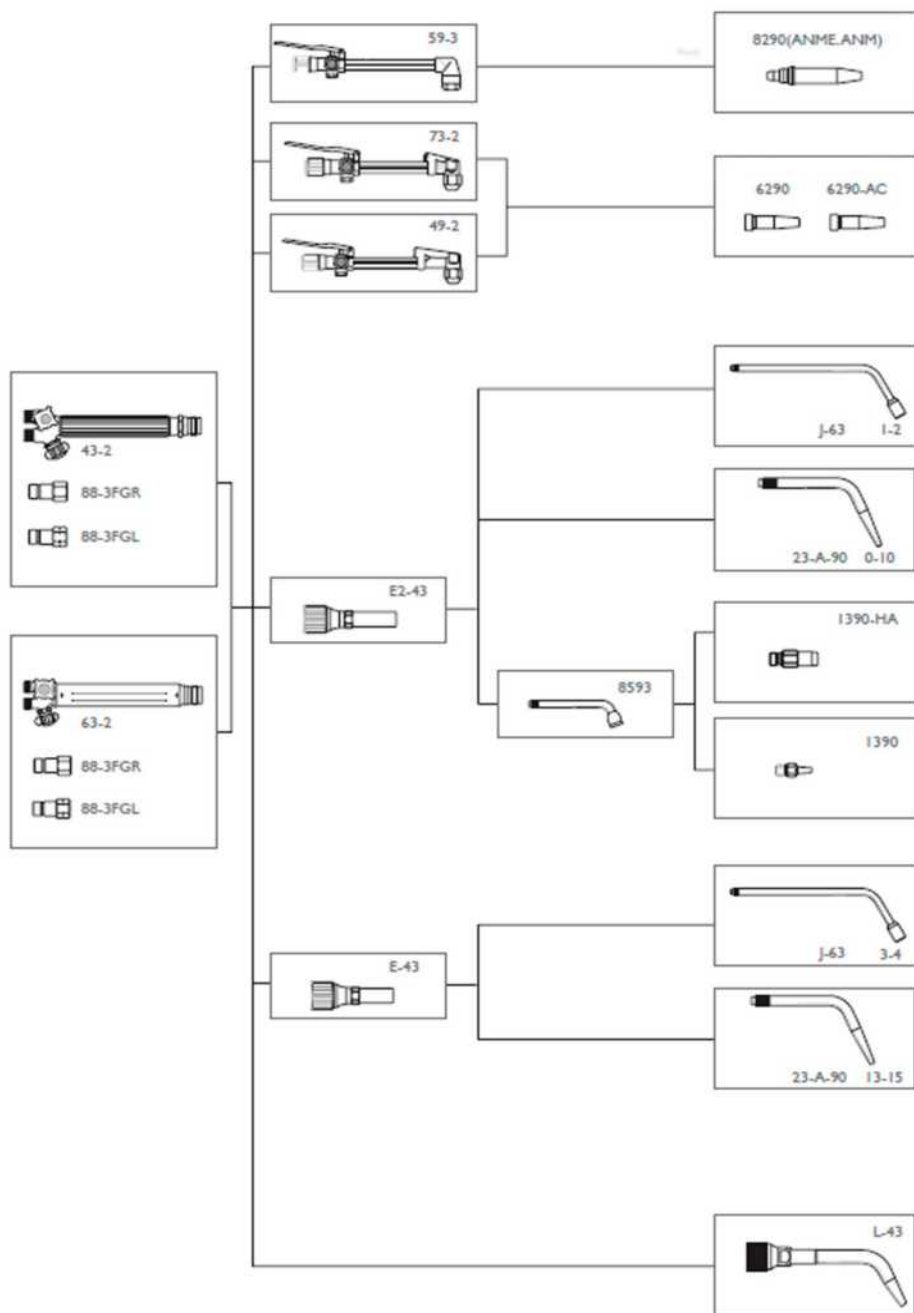
23A90

Mantenimiento

Mantenga limpias todas las piezas del equipo. No engrase ninguna de ellas. Para la limpieza de las boquillas de corte y de soldadura use la aguja concebida para tal fin. Mueva la aguja o limpia boquillas hacia adelante, sin girarla. Otros medios que no sean con la aguja de limpieza, rayan y deterioran los canales de la boquilla.



BOQUILLA



BOQUILLA



6290



MODELO	RANGO DE CORTE (MM)	OXY PRECION (BAR)	AC PRCION (BAR)	LARGO (MM)
MO6290-000	1-5	1.50	0.5	61
MO6290-00	5-10	1.50	0.5	61
MO-6290-0	10-15	2.00	1	61
MO6290-1	15-25	2.50	1	61
MO6290-2	25-50	3.00	1	61
MO6290-3	50-100	3.50	1	61
MO6290-4	100-175	4.00	1.5	61
MO6290-5	175-200	5.00	1.5	61
MO6290-6	200-300	6.00	1.5	61

6290-AC



MODELO	RANGO DE CORTE (MM)	OXY PRECION (BAR)	AC PRCION (BAR)	LARGO (MM)
MO6290-000AC	1-5	1.50	0.5	53
MO6290-00AC	5-10	1.50	0.5	53
MO-6290-0AC	10-15	2.00	1	53
MO6290-1AC	15-25	2.50	1	53
MO6290-2AC	25-50	3.00	1	53
MO6290-3AC	50-100	3.50	1	53
MO6290-4AC	100-175	4.00	1.5	53
MO6290-5AC	175-200	5.00	1.5	53
MO6290-6AC	250-300	6.00	1.5	53

6290-NX



MODELO	RANGO DE CORTE (MM)	OXY PRECION (BAR)	AC PRCION (BAR)	LARGO (MM)
MO6290-000NX	1-5	1.50	0.5	57
MO6290-00NX	5-10	1.50	0.5	57
MO-6290-0NX	10-15	2.00	1	57
MO6290-1NX	15-25	2.50	1	57
MO6290-2NX	25-50	3.00	1	57
MO6290-3NX	50-100	3.50	1	57
MO6290-4NX	100-175	4.00	1.5	57
MO6290-5NX	175-250	5.00	1.5	57
MO6290-6NX	250-300	6.00	1.5	57



BOQUILLA

23A90

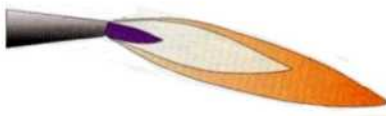


MODELO	RANGO DE CORTE (MM)	OXY PRECION (BAR)	AC PRECION (BAR)	LARGO (MM)
MO6290-000	1-5	1.50	0.5	61
MO6290-00	5-10	1.50	0.5	61
MO-6290-0	10-15	2.00	1	61
MO6290-1	15-25	2.50	1	61
MO6290-2	25-50	3.00	1	61
MO6290-3	50-100	3.50	1	61
MO6290-4	100-175	4.00	1.5	61
MO6290-5	175-200	5.00	1.5	61
MO6290-6	200-300	6.00	1.5	61

DEFECTOS O IRREGULARIDADES DE LAS LLAMAS



LLAMA DESCOLLADA: Es cuando la llama se separa del extremo de la boquilla, debido a una excesiva presión de los gases y/o cuando las llaves del soplete están demasiado abiertas. Este defecto se corrige disminuyendo la presión de los gases o cerrando un poco las llaves del soplete.



LLAMA IRREGULAR O DESVIADA: Este defecto se da cuando la llama tiene una forma irregular, se desvía de su curso normal o se bifurca. La causa de este defecto es que la salida de la boquilla está parcialmente destruida. En caso de que se de este defecto, se debe apagar la llama y limpiar la boquilla con un limpia boquillas adecuado. Para realizar este procedimiento se debe mantener la llave del oxígeno del soplet abierta mientras se limpia la boquilla.



VÁVULAS CHECK

88-3FGR / 3FGL



MODELO	TIPO DE GAS	ENTRADA	SALIDA
MO88-3FGR	OXIGENO	9/16"-18N	9/16"-18N
MO88-3CTR	OXIGENO	M16"X1.5	M16X1.5
MO88-3GBR2	OXIGENO	G 3/8	G 3/8
MO88-AR1	OXIGENO	5/8"-18N	5/8"-18N
MO88-3GBR1	OXIGENO	G 1/4	G 1/4
MO88-3FGL	GAS COMBUSTION	9/16"-18N	9/16"-18N
MO88-3CGL	GAS COMBUSTION	M16"X1.5	M16X1.5
MO88-3GBL2	GAS COMBUSTION	G 3/8	G 3/8
MO88-3AL1	GAS COMBUSTION	5/8"-18N	5/8"-18N
MO88-3GBL2	GAS COMBUSTION	G 1/4	G 1/4
MO88-6FGR	OXIGENO	3/8"-24N	3/8"-24N
MO88-6FGL	GAS COMBUSTION	3/8"-24N	3/8"-24N

Con frecuencia, las válvulas de seguridad check y las arrestadoras son confundidas, y por tanto, mal seleccionadas en un equipo de soldadura con gas. No es desconocida la frase “el equipo se incendió a pesar de tener válvulas check”. Lo anterior se debe a que este tipo de válvulas no están diseñadas para extinguir la flama del gas ardiendo. Como primer punto, para realizar una correcta selección, debemos saber cuál es el funcionamiento de ambas válvulas.

las válvulas check:

- ✓ Dejan pasar el gas en un sólo sentido
- ✓ Evitan el retroceso de los gases y su posible mezcla en las mangueras (si el oxígeno y combustible se mezclan y después se enciende, explotan)
- ✓ Se recomienda cambiarlas cada año



FLASHBACK ARRESTOR



H288 Regulador



MODELO	TIPO DE GAS	FLUJO MAXIMO (l/h)	ENTRADA	SALIDA
MOH288-R	OXIGENO	7000	9/16"-18 RH	9/16"-18 RH
MOH288-L	GAS COMBUSTION	2600	9/16"-18 LH	9/16"-18 LH
MOH288-AR	OXIGENO	7000	5/8"-18 RH	5/8"-18 RH
MOH288-AL	GAS COMBUSTION	2600	5/8"-18 RH	5/8"-18 RH
MOH288-RB	OXIGENO	7000	M16X1.5 RH	M16X1.5 RH
MOH288-LB	GAS COMBUSTION	2600	M16X1.5 LH	M16X1.5 LH
MOH288-RGB	OXIGENO	7000	G 3/8 RH	G 3/8 RH
MOH288-LGB	GAS COMBUSTION	2600	G 3/8 LH	G 3/8 LH
MOH288-RA	OXIGENO	7000	G 1/4 RH	G 1/4 RH
MOH288-LA	GAS COMBUSTION	2600	G 1/4 LH	G 1/4 LH

Válvulas arrestadoras:

- ✓ Apagan la flama y detienen el flujo inverso.
- ✓ Cuentan con un filtro de acero inoxidable sinterizado, que extingue la flama cuando el gas retrocede encendido.
- ✓ Evitan el retroceso de los gases y su posible mezcla en las mangueras
- ✓ Hasta tres veces más durabilidad que las válvulas check (tres años).

Como funcionan? Su funcionamiento no es complejo, este realiza dos funciones a la vez: Internamente tiene un filtro de esferas de acero inoxidable (esponja de acero) cuyo material poroso "ahoga la flama" si el gas entra encendido cuando se produce un "flamazo"; ya apagado el gas, un sistema de diafragma con un resorte (válvula check) sella el paso del gas y evita que se vaya en sentido contrario y que se mezclen los gases en la manguera.



FLASHBACK ARRESTOR



H188 Cortador



MODELO	TIPO DE GAS	FLUJO MAXIMO (l/h)	ENTRADA	SALIDA
MOH188-ULB-R	OXIGENO	7000	9/16"-18 RH	9/16"-18 RH
MOH288-ULB-L	GAS COMBUSTION	2600	9/16"-18 LH	9/16"-18 LH
MOH288-ULB-AR	OXIGENO	7000	5/8"-18 RH	5/8"-18 RH
MOH288-ULB-AL	GAS COMBUSTION	2600	5/8"-18 RH	5/8"-18 RH
MOH288-ULB-RB	OXIGENO	7000	M16X1.5 RH	M16X1.5 RH
MOH288-ULB-LB	GAS COMBUSTION	2600	M16X1.5 LH	M16X1.5 LH
MOH288-ULB-RGB	OXIGENO	7000	G 3/8 RH	G 3/8 RH
MOH288-UL-LGB	GAS COMBUSTION	2600	G 3/8 LH	G 3/8 LH
MOH288-ULB-RA	OXIGENO	7000	G 1/4 RH	G 1/4 RH
MOH288-ULB-LA	GAS COMBUSTION	2600	G 1/4 LH	G 1/4 LH

El uso de las válvulas check ha sido exitoso debido a dos factores principales:

- ✓ **Su bajo costo vs el alto costo de los supresores de flama (arrestadoras)**
- ✓ **Más del 90 % de accidentes son provocados por la mezcla de gases en las mangueras, es decir, las check reducen hasta 90 % la probabilidad de que exista un accidente.**

El retroceso de flama es un evento poco frecuente, pero, cuando se presenta, difícilmente un soldador saldrá sin lesiones, ya que según la magnitud, puede presentarse la explosión del soplete, mangueras y reguladores. En casos extremos, han explotado los cilindros.

Causas: Los retrocesos de flama se dan básicamente por mala regulación de gases y aplicación errónea de boquillas (que se tape la salida del gas en operación).

¿Cómo se reconoce? La flama deja de salir de la boquilla y se escucha un silbido muy fuerte dentro del soplete, calentándose en cuestión de segundos y llegando muchas veces a fundir los tubos, quemando mangueras y todo a su paso, hasta los cilindros, puede existir una explosión.



ACOPLES



H388 ACOUPLE



MODELO	GAS	FLUJO MAX	ENTRADA / SALIDA
MOH388-R	OXIGENO	7000	0.80MM
MOH388-L	GAS COMBUSTION	2600	0.80MM

CARACTERISTICAS

- ✓ Válvula de retención [NV]
- ✓ Supresor de llamas [FA]
- ✓ Filtro de polvo [DF]
- ✓ H388 para manguera (Dimensiones: 20 × 112 mm)
- ✓ Max. presión de trabajo: OX: 10 bar (140 psi)
15 bar (218 psi)
CA: 1,5 bar (22 psi)
LPG: 3,5 bar (50 psi)



QF488



QF288

QF188



MODELO	ESPECIFICACION
MOQF488	ANTORCHA / MANGUERA

MODELO	ESPECIFICACION
MOQF288	REGULADOR

MODELO	ESPECIFICACION
MOQF188	ANTORCHA

- ✓ Mejora la productividad y la seguridad.
- ✓ No se pueden conectar en el gas equivocado.
- ✓ Con válvula de retención incorporada.





K-3 CARACTERISTICAS



Para ranurar, cortar, biselar, perforar y enjuagar metal, el dispositivo está diseñado para eliminar cualquier tipo de metal mediante el proceso de "corte por arco de carbono con aire", que es más económico que los métodos más antiguos, como quemar, picar, triturar, etc. Aplicaciones: Uso general, fabricantes de acero, astilleros, mantenimiento general.

ELECTRICIDAD				
ELECTRODO	MIN. AMP.	MAX. AMP.	MIN. AMP.	MAX. AMP.
PULGADA	CORRIENTE	CORRIENTE	CORRIENTE	CORRIENTE
	CONTINUA	CONTINUA	ALTERNA	ALTERNA
5/32	90	150		
3/16	200	250	200	250
1/4	300	400	300	400
16/5.	350	450	325	425
3/8	450	600	350	450
AIRE	SE RECOMIENDA AIRE COMPRIMIDO DE 80 A 100 PSI PARA LA ANTORCHA K-3			



K-4

CARACTERISTICAS

Para ranurar, cortar, biselar, perforar y enjuagar metal, el dispositivo está diseñado para eliminar cualquier tipo de metal mediante el proceso de "corte por arco de carbono con aire", que es más económico que los métodos más antiguos, como quemar, picar, triturar, etc.





CARACTERISTICAS

Para ranurar, cortar, biselar, perforar y enjuagar metal, el dispositivo está diseñado para eliminar cualquier tipo de metal mediante el proceso de "corte por arco de carbono con aire", que es más económico que los métodos más antiguos, como quemar, picar, triturar, etc. Aplicaciones: Uso general, fabricantes de acero, astilleros, mantenimiento general.

ELECTRICIDAD				
ELECTRODO	MIN. AMP.	MAX. AMP.	MIN. AMP.	MAX. AMP.
PULGADA	CORRIENTE	CORRIENTE	CORRIENTE	CORRIENTE
	CONTINUA	CONTINUA	ALTERNA	ALTERNA
5/32	90	150		
3/16	200	250	200	250
1/4	300	400	300	400
16/5.	350	450	325	425
3/8	450	600	350	450
AIRE	SE RECOMIENDA AIRE COMPRIMIDO DE 80 A 100 PSI PARA LA ANTORCHA K-3			

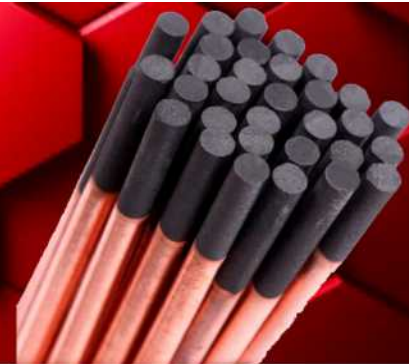
Distribuidor Autorizado

Prodima

K-5



ELECTRODOS CORTE



Corte y ranurado con Carbon-Aire (CAC-A) - 8 pasos para hacer el trabajar



**Varilla
Carbon**

- ✓ Primero dejar que fluya el aire antes de establecer el arco de corte o ranurado para evitar los depósitos de carbón en el material base.
- ✓ Coloque el electrodo de carbón en un ángulo desde 35° a 60° a la superficie de trabajo de la pieza o material a cortar o ranurar.
- ✓ Coloque el electrodo de carbón en la antorcha (mordazas) a un máximo de 7" de prolongación.
- ✓ La profundidad máxima que se puede hacer en un pase de ranurado es de 1 ½ veces el diámetro del electrodo de carbón.
- ✓ El aire comprimido debe salir entre el Electrodo de Carbón y la pieza de trabajo.
- ✓ La tensión de arco estará en un intervalo entre 35 voltios y 56 voltios y depende de la habilidad y la velocidad de desplazamiento de la antorcha por parte del operario.
- ✓ Un arco amortiguado indicaría que el arco de voltaje es demasiado bajo y los depósitos de carbono podrían quedar incrustados en la pieza de trabajo.
- ✓ La profundidad del ranurado depende de la velocidad de avance, si la velocidad de avance es lenta el ranurado será más profundo; si es más rápido el ranurado será menos profundo.





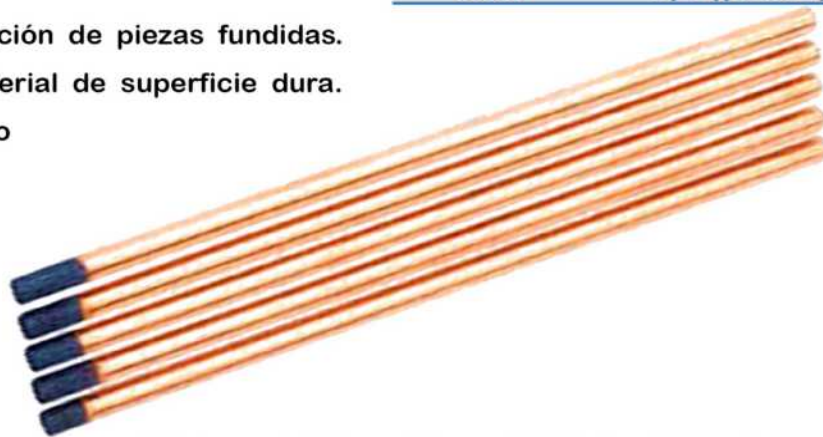
Varilla Carbon

Un electrodo de ranurado puntiagudo revestido de cobre de alta calidad para todo uso. Su recubrimiento de cobre controlado mejora la conductividad eléctrica (para una operación más eficiente y más fría) y ayuda a mantener el diámetro del electrodo en el punto del arco.

Características

- ✓ Diseñado específicamente para el proceso de arco de carbono con aire.
- ✓ Contiene una mezcla formulada precisa de carbono y grafito.
- ✓ Produce el rendimiento de remoción de metal más eficiente del mercado actual.
- ✓ Tasas superiores de eliminación de metal, funcionamiento en frío y diámetros uniformes.
- ✓ Ideal para una amplia gama de aplicaciones.
Creación de ranuras en U para juntas soldadas.
- ✓ Eliminación de soldaduras viejas Sacando grietas.
- ✓ Limpieza y reparación de piezas fundidas.
- ✓ Eliminación de material de superficie dura.
- ✓ Mecanizado en bruto

ELECTRODO		RANGO DE AMPS
MM	PULGADAS	
3.20	1/8 (12")	130-180
4.00	5/32 (12,14")	150-200
5.00	3/16 (12,14")	200-250
6.00	15/64 (12,14")	300-350
6.50	1/4 (12,14")	320-370
7.00	9/32 (12,14")	350-400
8.00	5/16 (12,14")	400-450
9.50	3/8 (12,14")	450-500
11.00	7/16 (12,14")	600-650
12.00	15/32 (12,14")	750-850
13.00	1/2 (12,14")	800-1000
16.00	5/8 (12,14")	1000-1200
19.00	3/4 ((12,14")	1200-1400



AHORRADOR DE GAS



GS-150

CARACTERISTICAS

- ✓ Considerable ahorro en gases.
- ✓ Basta con un ajuste inicial de las Válvulas para mantener la llama piloto encendida y el caudal de gas solicitado en el solpete durante su uso.
- ✓ Mientras no esté utilizando el soplete, el economizador mantiene una llama piloto con un consumo de gas reducido.
- ✓ Al esta preajustada la llama del soplete, no es necesario invertir mas tiempo en su ajuste, lo que implica mayor comodidad en trabajos que requieren paradas constantes.
- ✓ Fácil instalación y mantenimiento.
- ✓ Rápida amortización del coste del economizador, gracias al ahorro de gases.
- ✓ Asiento fijo para una fácil intalación.
- ✓ El orificio de la llama piloto e de solo 0.1mm para ahorra una considerable cantidad de gases.



MODELO	GAS	PRESION (KG /CM 2)	CONEXÓN ENTRADA SALIDA	PESO KG
MOGS-150A	OXIGENO	1.0-7.0	M16X1.5 RH	1
MOGS-150A	ACETILENO	0.2-1.0	M16X1.5 RH	1
MOGS-150P	OXIGENO	1.0-7.0	M16X1.5 RH	1
MOGS-150P	PROPANO	0.2-1.0	M16X1.5 RH	1



MEZCLADOR DE GAS



300MX



301MX



CARACTERISTICAS

- ✓ Válvula de retención instalada en el interior para mayor seguridad.
- ✓ Debido a la cámara de mezcla, el gas se mezcla bien.
- ✓ Alta precisión en caudal $\pm 10\%$.

Estabilizador de presión de diseño de pistón para entregar gas equilibrado.

MODELO	TIPO DE GAS	PRESION ENTRDA BAR	FLUJO (LT/MIN.)	CONEXCION ENTRADA SALDIDA	DEMINECION
MO300MX	ARGON/CO2	4-10	AR 25 LPM	M16X1.5 RH	ANCHO 220
			CO2 25 LPM	8MM	ALTO 270
					FONDO 250
					5.1 KG
MO301MX	OXY/AR/CO2/N2/HE	4-10	AR 25 LPM	M16X1.5 RH	ANCHO 250
			CO2 25 LPM	8MM	ALTO 310
			N2 25 LPM		FONDO 250
					5.9 KG



ACCESORIOS CONEXIONES



MANOMETROS

MODELO A 63MM B 53MM	PSI	Kpa	TAMAÑO (mm/plg)	TIPO DE ROSCA
MO04000A/B	4000	28000	(63 / 2 1/2") (53/2")	NPT 1/4"
MO0200A/B	200	1000	(63 / 2 1/2") (53/2")	NPT 1/4"
MO0400A/B	400	2800	(63 / 2 1/2") (53/2")	NPT 1/4"
MO030A/B	30	200	(63 / 2 1/2") (53/2")	NPT 1/4"



37-R/L "Y"

MODELO	ESPECIFICACIONES
MO37-R	CON 2 VALVULAS (9/16 18RH)
MO37-L	CON 2 VALVULAS (9/16 18LH)

✓ Unión "Y" para conectar dos líneas de manguera a un mismo regulador.



RA-51

✓ Adaptador de válvula CGA510 a regulador CGA 300.



KIT MANGUERA



MODELO	ESPECIFICACION
MON10	NIPPLE
MON9	FERRUL
MON8	TUERCA ACETILENO
MON7	TUERCA OXIGENO

MODELO	ESPECIFICACIONES
MORA-51	ADAPTADOR CGA 510 A CGA300

UNIONES

MODELO	ESPECIFICACION
MON20	UNION MANGUERA



COUPLERS



MODELO	GAS	ENTRADA
MOG957-1L	ACETILENO	G 1/4 RH
MOG957-1R	OXIGENO	G 1/4 LH
MO957-AR	ARGON	G 1/4 RH

ADAPTADOR CABLE TIG



MODELO	GAS	ESPECIFICACION
MOAW-110	ARGON	ADAPTADOR GAS INERTE (TIG)



CONECTORES CGA



CGA-300 AC

CARACTERISTICAS

CGA-300 para acetileno comerciales

Tuerca: .830 "-14 ONG, hembra

Rosca: 1/4" NPT, 1 – 15/16" largo

Max presión: 500 psig

Latón macizo



CGA-510 LPG

CARACTERISTICAS

CGA-510 x 1/4" NPT

Para el uso con propano o Acetileno

Max presión: 500 psi

Latón macizo



CGA-540 OX

CARACTERISTICAS

CGA-540 x 1/4" NPT

Para el uso con oxígeno

Max presión: 3000 PSI

Latón macizo.



CGA-580 AR * CO2 * N2 * HE

CGA-580 x 1/4" NPT

Latón macizo.

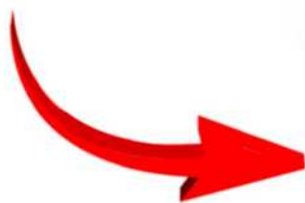
Presión máxima: 3.000 psi

Para uso con helio, argón o nitrógeno, co2, etc.





REPARACION



PRODIMA ofrece en el tema de reparación soluciones personalizadas para equipos de soldadura y corte . Un servicio técnico rápido y eficaz centrado en la reparación y puesta en marcha de todo tipo de equipos de soldadura de cualquier marca y modelo.

MANTENIMIENTO

PRODIMA recomienda en el tema de mantenimiento para equipos de soldadura y corte. Si su lema es mejor prevenir que después lamentar, es importante tomar en cuenta las recomendaciones del fabricante en cuanto el uso, limpieza y mantenimiento de todas las piezas que componen esta valiosa herramienta de trabajo para cualquier área o taller de metalmeccanica. Pero de ser necesario estamos siempre a la disposición de poder servirles.

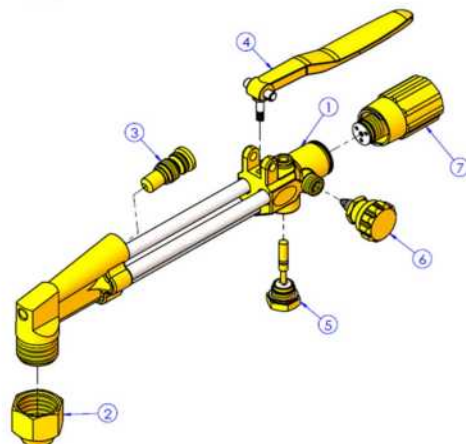
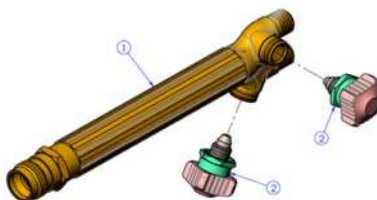
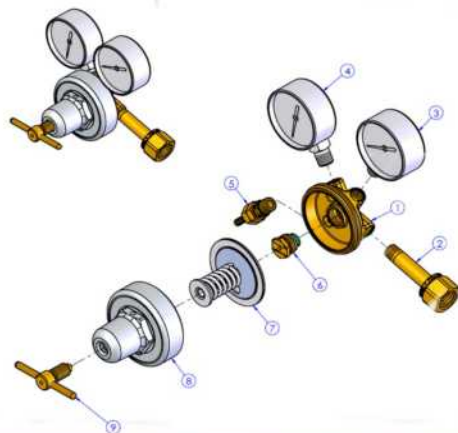




REPUESTOS

Se cuenta con una amplia gama de repuestos MORRIS compatibles con la mayoría de los equipos de oxicorte de las marcas: UWELD, WESTON WELD, HARRIS.

Con el respaldo y calidad de fabrica MORRIS de más de 20 años . Además, con el compromiso de siempre poder servirles bien. Porque sabemos que el buen desempeño de su trabajo depende de las condiciones de su herramientas de oxicorte.



The advertisement features a blue background with a white world map and a starry space pattern. In the center, a collection of Morris welding and cutting equipment is displayed. The equipment includes several boxes labeled "GAS WELDING & CUTTING EQUIPMENT", "Professional Welding & Cutting Kit", "GAS REGULATOR & FLOW GAUGE", and "HEATING NOZZLE". There are also various gauges, regulators, and welding torches. A large, stylized "MORRIS" logo is visible in the background. At the bottom, the text "Distribuidor Autorizado" is written in white, and "Prodima" is written in a large, stylized orange font.

Distribuidor Autorizado
Prodima



EQUIPOS Y ACCESORIOS



Welding and Cutting

UWELD®

**WESTON
WELD**

Prodima



EQUIPOS **UW-1515**



Características

- * Un equipo portátil para trabajos livianos que es extremadamente popular para trabajos de mantenimiento general, escultura en metal, automotriz, reparación de aire acondicionado, refrigeración, etc.
- * Contiene todo el equipo necesario para cortar, soldar y soldar en un entorno accidentado, estuche de plástico.
- * Como se suministra, el equipo es capaz de cortar a 1" y soldar 1/16". Puede cortar a 6" y soldar a 3/8" con puntas más grandes.
- * El equipo está diseñado para llevar un cilindro de acetileno de 2 litros y un cilindro de oxígeno de 4 litros.
- * La bolsa de transporte única ofrece un diseño equilibrado en línea para facilitar su transporte.
- * Reguladores de entrada trasera para un mejor equilibrio en los cilindros pequeños.
- * Compartimento de almacenamiento impermeable para artículos pequeños.

Especificación

- * Cilindro de oxígeno de 4L * Cilindro de acetileno de 2L
- * Regulador de oxígeno de trabajo liviano * Regulador de acetileno de trabajo liviano
- * Mango de antorcha / Accesorio de corte
- * Punta de soldadura 1 #
- * Manguera doble de 4.5M
- * Encendedor de chispas
- * Limpiador de puntas
- * Gafas de soldar
- * Llave inglesa
- * Bolsa de transporte





EQUIPOS **UW-1501**

Características:

- * Capaz de soldadura desde 0,5 mm hasta 6 mm, cortando de 3-100mm con puntas de corte adecuadas
- * Completo paquete de accesorios, mangueras, encendedor de chispa, gafas más la propina más limpio
- * Antorcha externa montada válvulas de retención de flujo inverso.
- * Forjado y latón extruido para una mayor durabilidad
- * Brass y la construcción de acero inoxidable
- * Mango de la antorcha w válvula de aguja de acero / dos inoxidable para ajuste de la llama rápida, precisa ensamblado con dos tubos en el interior
- * juntas tóricas.



UWH-1200

Con regulador metal



UWH-1600

Con regulador bronce



WWW.DEMISAGT.COM





EQUIPOS

UW-1504



Características

- * Capaz de soldar desde 0,5 mm hasta 6 mm, cortando de 3 a 100 mm con las puntas de corte adecuadas.
- * Paquete completo de accesorios, manguera, encendedor, gafas más limpiador de puntas.
- * Válvulas de retención de flujo inverso montadas en antorcha externa.
- * Latón forjado y extruido para mayor durabilidad.
- * Construcción de latón y acero inoxidable.
- * Mango de la antorcha con dos válvulas de aguja de acero inoxidable para un ajuste de llama rápido y preciso ensamblado con dos tubos en el interior.
- * Sellos de junta tórica.

UW-1535



Características

- * Un equipo de soldadura portátil que es extremadamente popular para trabajos de mantenimiento general, escultura en metal, automotriz, reparación de aire acondicionado, refrigeración, etc.
- * Contiene todo el equipo necesario para cortar, soldar y soldar en un entorno accidentado.
- * Según se suministra, el equipo es capaz de cortar a 1/8" / 3 mm y soldar 1/32"/79 mm. Puede cortar a 8" / 200 mm y soldar a 3" / 75 mm con puntas más grandes.
- * Compartimento de almacenamiento impermeable para todos los artículos.
- * En version mixta con reguladores tipo Victor heavy duty y cortador y maneral tipo Harris.





EQUIPOS



UW-1530



UW-1514



UW-1531



UW-1539



UW-1552



WWW.DEMISAGT.COM





REGULADOR



UW-1402A

- Construcción de una sola etapa.
- Diseñado para aplicaciones de soldadura, corte y calentamiento de gas de servicio mediano
- Tapa de la carcasa del cuerpo de latón forjado.
- Conjunto de asiento tipo vástago para un rendimiento más confiable.
- Filtro de entrada de bronce sinterizado.
- Conexión a otros tamaños de rosca disponibles.



UW-1403

- Construcción de una sola etapa.
- Diafragma de acero inoxidable para un suministro de presión preciso.
- Buje de tapa Oelrin para ajustes suaves.
- Conjunto de asiento tipo vástago para un rendimiento más confiable.
- Filtro de entrada de bronce sinterizado.
- Conexión de otros tamaños de rosca disponibles.



UW-1409

- Diafragma de acero inoxidable de primera calidad.
- Diseño de asiento encapsulado de una pieza con interior filtrar.
- Cuenta con un interior a prueba de manipulaciones que se reajusta automáticamente. Válvula de seguridad HP y asiento encapsulado de una pieza.
- Cuerpo de latón completo, bonete de latón para mayor durabilidad.
- ¡Contras altos fáciles de leer! medidores para mayor claridad.



UW-1410

Todo similar al UW-1409 con diferencia de:

- Tapa de carcasa de aleación de zinc para resistencia a la corrosión y durabilidad.

GAS	CONEXION
OXIGENO	CGA540
ACETILENO	CGA510
PROPANO	CGA510
ARGON	CGA580





REGULADOR



UW-1411

- Cuerpo de latón forjado para máxima resistencia, con bonete cromado.
- Diseño de asiento encapsulado de una pieza con interior. relleno.
- Medidor de escala múltiple para mayor claridad.
- ¡Grandes interna! La ingeniería asegura una alta estabilidad de flotación de gas.



UW-G350

- ¡Contras altos fáciles de leer! medidores para mayor claridad. Escala y marca de verificación roja para indicar la presión de servicio real.
- Las perillas codificadas por colores indican el tipo de gas. Diseñado para una mayor comodidad al ajustar la presión del gas.
- Tapa de aleación de alta resistencia con casi el doble del límite elástico del latón.
- Regulador de perfil más bajo con menos salientes de la perilla.

- Cumple o supera los estándares de venta de la industria.
- La perilla codificada por colores indica el tipo de gas, para mayor comodidad al ajustar la presión del gas.
- Diseño de cuerpo especialmente contorneado.
- Bonete de aleación de alta resistencia con casi el doble de la resistencia del latón.
- ¡Contras altos fáciles de leer! medidores para mayor claridad.
- Conexión a otros tamaños de rosca disponibles.

GAS	CONEXION
OXIGENO	CGA540
ACETILENO	CGA510
PROPANO	CGA510
ARGON	CGA580



WWW.DEMISAGT.COM



FLUJOMETRO



UW-15101

GAS	CONEXION
CO2	CGA580
NITROGENO	CGA580
HELIO	CGA580
ARGON	CGA580

- Cuerpo completo de latón, etapa única.
- Regulador y caudalímetro como una unidad.
- Servicio de gas: Argón, CO2, Helio, Nitrogeno, etc.
- Caudalímetro con tubo de fácil lectura y exterior de policarbonato transparente prácticamente irrompible.



UW-1405





ACCESORIOS



UW-1206

- Cabeza forjada sólida resiste el abuso y la distorsión.
- Diseño de tubo triangular es compacto y ligero, con excepcional resistencia y rigidez.
- Conexiones soldadas evita las fugas.
- Antorcha protegida tuerca de unión protege los asientos y las juntas tóricas de los malos tratos.
- Palanca de forjado macizo para una resistencia excepcional.
- La facilidad en la reducción de control de oxígeno para arranques suaves. Disponible para AC acetileno y LPG Gas propano.



UW-1206

El Modelo 43-2 es un servicio pesado de corte de la antorcha con el sistema de mezcla más eficiente y seguro en la industria. El 43-2 tiene un mango combinación de alta capacidad y con accesorios adecuados, se puede utilizar ya sea para gases combustibles de acetileno u otros.



UW-1207

Descripción: Cortador de trabajo tipo pesado para el acetileno y gases combustibles de bajo coste, tales como propano, gas natural, MAPP® Gas, y propileno, etc.

El estándar de la industria por el cual se comparan todos los otros diseños. El 62-3 es menos costoso para poseer y operar, y más seguro de usar.

Nuestro mezclador inyector especial de 62" 'F' puede producir la llama más caliente posible a la presión más baja del gas que es el diseño más eficiente más seguro de la industria.

UWF-43



UW2E-43

Presión positiva "E" mezclador de tipo de boquillas de calentamiento mediano grande Soldadura y soldadura fuerte. Mod. F para AC y LPG.



WWW.DEMISAGT.COM





ACCESORIOS



UW-6290

Características:

Boquilla para corte con gas acetileno. Su numeración va de 00 al 6, lo cual va en relación al grosor del material que se desea cortar.



UW-6290AC

Características:

Boquilla para corte con gas acetileno. Su numeración va de 00 al 6, lo cual va en relación al grosor del material que se desea cortar. Son desmontables para larga vida y fácil mantenimiento.



UW-6290NX

Características:

Boquilla para corte con gas acetileno. Su numeración va de 000 al 6, lo cual va en relación al grosor del material que se desea cortar. Estas NX son para uso con LPC



UW-2290

Características:

Boquilla para soldar con gas acetileno. Su numeración va de la 0 hasta 15. Lo cual indica el grosor que se desea soldar



UWJ-63

Características:

Boquilla para calentar usualmente con acetileno. Su numeración va de la 1 a la 4. Este es nivel de la llama que se desea de acuerdo a la pieza que se desea calentar.



UW2290-H

Características:

Boquilla para calentar usualmente con acetileno. Su numeración va de la 1H a la 5H. Este es nivel de la llama que se desea de acuerdo a la pieza que se desea calentar.



UW-188

Características:

Flash arrestor para antorcha y maneral (izquierdo y derecho)



UW-288

Características:

Flash arrestor para reguladores (izquierdo y derecho)



WWW.DEMISAGT.COM





ACCESORIOS



UW88-3

Características:
Valvulas Check para mayor seguridad al utilizar los equipos de coste y de soldar. Son izquierdo y derecho.



UW-CGA

Características:
Tuercas y fittings para conexiones de diferentes tipos de gases: Acetileno, Argon, Co2, Nitrogeno, Oxigeno. Cga 300,510,540,580



UW-2110

Limpia boquillas de diferentes tamaños. Para ayudar a nuestros equipos tener una mayor vida.



UW-2124

Porta tizas, para marcar la zona de trabajo.



UW-0182

Características:
Manómetros para reguladores De las siguientes escalas: 0-30 / 0-200 / 80-400 / 0-4000 de 2" o 2 1/2" .



UW-2116

Chispero de ensendido rápido.



UW-0011

Piedras remplazos para los chisperos.



UW-2123

Tizas blancas para marcar. Planas de 3/16.



UW-0002

Manguera para oxicorte. de 1/4". Diferentes tamaños.



Fittings para armar tú propia manguera a la medida que la necesites. N7, N8 , N17, N10



Uniones para manguera



Couplers

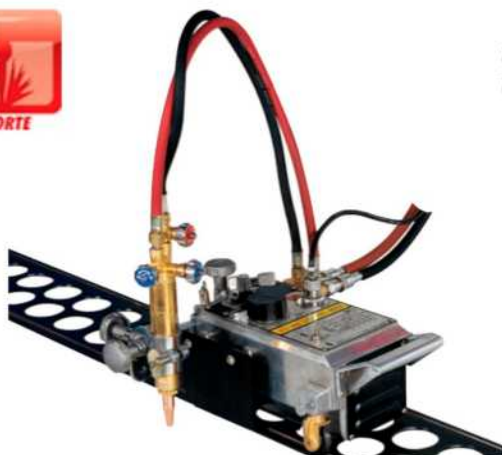
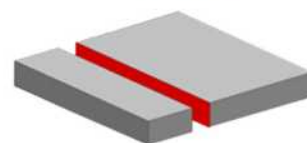


WWW.DEMISAGT.COM





CORTADOR



Cortadora de gas de oxicombustible portátil HK-12 Beetle

Esta máquina está equipada con un cambiador de velocidad de un solo cono (cambiador de velocidad mecánico sin etapas) para materializar una compacidad sustancial y un peso ligero basado en el cambiador de velocidad de doble cono que se ha utilizado con éxito en HK-12MAX. La transportabilidad y operabilidad mejoradas seguramente contribuirán a racionalización y ahorro de mano de obra de la operación de corte.

HK-12 BEETLE



Máquina cortadora de llama portátil HK-12MAXII

El cuerpo principal está hecho de aluminio de alta resistencia por fundición a presión. Es liviano y estructura compacta para garantizar que la máquina se convierta en una máquina portátil ideal. El sistema de velocidad adopta un ajuste mecánico que puede seguir funcionando continuamente a alta temperatura. Motor avanzado con ventilador para enfriamiento. El riel circular se puede equipar según sea necesario para el corte de piezas circulares (opcional). Rango de biselado: 1YV (45 grados). Aplicado a la construcción naval, producción de petróleo, metalurgia, estructura metálica y otros fabricantes, etc.

HK-12MAXII CG100

WWW.DEMISAGT.COM





ACCESORIOS



Tenaza de aluminio de 300A y 500A



Tenaza de bronce de 200A, 300A, 500A



Porta electrodo de 200A, 300A, 500A, 600A



Conectores de cable de 300A y 500A



Terminales para cable No. 4,2, 1/0,2/0,3/0,4/0



Cepillos de alambre de 4 filas



Martillo picador de 500grs.



Cepillos copa de alambre trenzado.



Cepillo circular de alambre trenzado.



Hornos para electrodos de 5Kg. y 10Kg.



Caretas para soldar



Vidrios oscuros rectangulares numero 10,11,12,13 y 14. Vidrios claros rectangulares. Vidrios oscuros redondos No. 5 y claros.



Características

- * Tipo núcleo del transformador; adecuado para el suministro de 110V / 220V AC.
- * Compacto, ligero, fácil de llevar y adecuada para soldar móvil, construcción a pequeña escala y el trabajo pesado ..
- * Se suministra con protector automático de la temperatura y de la unidad de refrigeración por aire, altamente eficaz y seguro.
- * Adecuado para soldadura de acero de bajo carbono, acero de baja aleación, etc.



WWW.DEMISAGT.COM







ACCESORIOS TIG

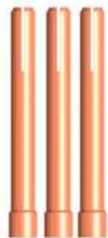


TORCH BODY

UW-WP17/18/26



ALUMINA NOZZLE



COLLET



BODY COLLET



GAS LENS



BACK CAPS



WWW.DEMISAGT.COM





ACCESORIOS MIG



UW-ANTORCHAS Y PARTES



CONTACT TIP

NOZZLE

TIP ADAPTOR

INSULATOR

SWAN NECK



LINERS



GAS DIFFUSER



WWW.DEMISAGT.COM



WWW.DEMISAGT.COM

UWELD®

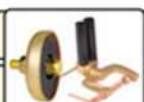
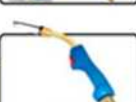


Prodima







	Porta Electrodo		Caretas Para soldador		Antorcha Corte
	Conectores		Careta Electrónica		Cable P/soldar
	Tenazas de tierra		Monogafas y Lentes P/Soldar		Hornos
	Tenazas Magneticas		Cortinas de Protección		
	Terminales		Otros Accesorios		
	Martillo Picador		Chisperos		
	Llave para tanque Fittings		Proteccion		
	Cepillo de alambre		Partes Mig/Tig		

Tú Mejor Opcion

Distribuidor Autorizado
Prodima



TENAZAS

ECLNW30 Sin aislante 
ECLNW30i Con aislante

- * Mordaza de acero
- * Conductor de cobre



1/0 50mm	Acero	50pcs	EN 60974-13	Amp Rating 35% 300A 60% 250A
			Sin aislante	300A 250A
			Con aislante	400A 300A

ECLNS50 Sin aislante 
ECLNS50i Con aislante

- * Mordaza de latón
- * Conductor de cobre



3/0 95mm	Latón	50pcs	EN 60974-13	Amp Rating 35% 500A 60% 400A
			Sin aislante	500A 400A
			Con aislante	600A 500A

ECLNC20 



35% 300Amp	No.2			
60% 250Amp	35mm	Bronce	50pcs	

ECLNC30 



35% 400Amp	1/0			
60% 300Amp	50mm	Bronce	30pcs	

ECLNC50 



35% 600Amp	3/0			
60% 500Amp	95mm	Bronce	20pcs	

EL ESTADO, LA CALIDAD Y EL DISEÑO DE UNA TENAZA DE TIERRA ES MÁS IMPORTANTE DE LO QUE PODRÍA PENSAR...

Con frecuencia vemos muchos problemas de calidad de soldadura y rendimiento de la máquina de soldadura causados por abrazaderas de tierra que están a) en malas condiciones o b) una abrazadera mal diseñada. Sí, es un equipo básico, ¡pero puede marcar la diferencia! **Primero, aclaremos esto:** No, la pinza de tierra no es solo un accesorio para sujetar el metal. TODA la corriente de soldadura pasa por la pinza de tierra. Sin una buena conexión a tierra, el rendimiento del soldador y la máquina de soldar se verá comprometido ... esto solo puede significar una cosa: una soldadura de calidad inferior.

Tú Mejor Opción 

Distribuidor Autorizado
Prodima



PORTA ELECTRODOS

Aplicación del portaelectrodo

El cable portaelectrodo está diseñado, justamente, para enganchar el electrodo y conducirlo sobre la costura por soldar, teniendo su principal aplicación en la alimentación y transporte de la corriente, ya sea directa o alterna.

Así mismo, estos cables son los que unen el brazo que sostiene al electrodo, la máquina soldadora y el circuito de retorno, proporcionando no sólo este puente de comunicación, sino también una importante fuente de protección.



1. Aislante de alta calidad y resistencia.
2. Agarrador aislado.
3. Resorte fuerte y flexible.
4. Cuerpo de alto contenido de cobre, para mayor durabilidad y conducción.

5. Cuerpo de fibra de vidrio resistente al calor y buena calidad.



Características del cable portaelectrodo

Debido a estas funciones, el cable portaelectrodo debe tener ciertas características que propicien un mejoramiento en las funciones de Soldadura, siendo las principales las siguientes:

- Aislamiento apropiado ya sea completo o únicamente en el mango.
- Alto nivel de resistencia, presentando un comportamiento superior en presencia de humedad, aceites, quemaduras, abrasión, compresión, ácidos e impacto mecánico; todos elementos que pueden dañar su funcionamiento.
- Alta resistencia a temperaturas de entre -70°C a 105°C.
- Alta flexibilidad, gracias a sus materiales conductores y de aislamiento- cubierta, así como debido a que su conductor tiene una construcción tipo calabrote, es decir, a base de cordones o torones.

Tú Mejor Opción

Distribuidor Autorizado
Prodima



PORTA ELECTRODOS

EHL20  35% 200Amp 60% 150Amp No. 1 25mm 2-3.2mm 50pcs	EHL25  35% 250Amp 60% 200Amp No. 1 25mm (1/0) 2.5-4mm 50pcs	EHL30  35% 300Amp 60% 250Amp No. 1 50mm (2/0) 3.2-5mm 30pcs
EHL35  35% 350Amp 60% 300Amp No. 1 70mm (2/0) 4-6.3mm 30pcs	EHL50  35% 600Amp 60% 500Amp No. 1 95mm (3/0) 6.3-10mm 30pcs	EHL60  35% 600Amp 60% 500Amp No. 1 120mm (4/0) 6.3-10mm 30pcs
EHL3020 	EHL5030  35% 500Amp 60% 400Amp No. 1 70mm (2/0) 3.2-5mm 30pcs	EHL6035  35% 600Amp 60% 500Amp No. 1 70mm (2/0) 4-6.3mm 30pcs

Tú Mejor Opcion

Distribuidor Autorizado
Prodima



PORTA ELECTRODOS

EHSK40 Viabile EHSKD40 Mango Termico  <table border="1"> <tr> <td>35% 400Amp</td> <td>No. 1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>60% 300Amp</td> <td>50mm(1/0)</td> <td>4-6.3mm</td> <td>50pcs</td> </tr> </table>	35% 400Amp	No. 1			60% 300Amp	50mm(1/0)	4-6.3mm	50pcs	EHSK60 Viabile EHSKD60 Mango Termico  <table border="1"> <tr> <td>35% 600Amp</td> <td>No. 1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>60% 500Amp</td> <td>95mm(3/0)</td> <td>6.3-10mm</td> <td>50pcs</td> </tr> </table>	35% 600Amp	No. 1			60% 500Amp	95mm(3/0)	6.3-10mm	50pcs	EHSKF30  <table border="1"> <tr> <td>35% 300Amp</td> <td>No. 1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>60% 250Amp</td> <td>50mm(1/0)</td> <td>3.2-5mm</td> <td>50pcs</td> </tr> </table>	35% 300Amp	No. 1			60% 250Amp	50mm(1/0)	3.2-5mm	50pcs
35% 400Amp	No. 1																									
60% 300Amp	50mm(1/0)	4-6.3mm	50pcs																							
35% 600Amp	No. 1																									
60% 500Amp	95mm(3/0)	6.3-10mm	50pcs																							
35% 300Amp	No. 1																									
60% 250Amp	50mm(1/0)	3.2-5mm	50pcs																							
EHSKF60  <table border="1"> <tr> <td>35% 600Amp</td> <td>No. 1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>60% 500Amp</td> <td>95mm(3/0)</td> <td>6.3-10mm</td> <td>50pcs</td> </tr> </table>	35% 600Amp	No. 1			60% 500Amp	95mm(3/0)	6.3-10mm	50pcs	EHECD40  <table border="1"> <tr> <td>35% 400Amp</td> <td>No. 2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>60% 300Amp</td> <td>50mm(1/0)</td> <td>2.5-4mm</td> <td>30pcs</td> </tr> </table>	35% 400Amp	No. 2			60% 300Amp	50mm(1/0)	2.5-4mm	30pcs	EHECD60  <table border="1"> <tr> <td>35% 600Amp</td> <td>No. 1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>60% 500Amp</td> <td>95mm(3/0)</td> <td>6.3-10mm</td> <td>50pcs</td> </tr> </table>	35% 600Amp	No. 1			60% 500Amp	95mm(3/0)	6.3-10mm	50pcs
35% 600Amp	No. 1																									
60% 500Amp	95mm(3/0)	6.3-10mm	50pcs																							
35% 400Amp	No. 2																									
60% 300Amp	50mm(1/0)	2.5-4mm	30pcs																							
35% 600Amp	No. 1																									
60% 500Amp	95mm(3/0)	6.3-10mm	50pcs																							
EHS3025  <table border="1"> <tr> <td>35% 300Amp</td> <td>No. 1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>60% 250Amp</td> <td>50mm(1/0)</td> <td>2.5-4.0mm</td> <td>30pcs</td> </tr> </table>	35% 300Amp	No. 1			60% 250Amp	50mm(1/0)	2.5-4.0mm	30pcs	EHS6035  <table border="1"> <tr> <td>35% 600Amp</td> <td>No. 1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>60% 500Amp</td> <td>70mm(2/0)</td> <td>4-6.3mm</td> <td>30pcs</td> </tr> </table>	35% 600Amp	No. 1			60% 500Amp	70mm(2/0)	4-6.3mm	30pcs									
35% 300Amp	No. 1																									
60% 250Amp	50mm(1/0)	2.5-4.0mm	30pcs																							
35% 600Amp	No. 1																									
60% 500Amp	70mm(2/0)	4-6.3mm	30pcs																							

Tú Mejor Opcion

Distribuidor Autorizado
Prodima



CONECTORES



TERMINALES

CLSO25359



CLSO3550



CLSO5070



CLSO7095



CLSO95120



Tú Mejor Opcion

Distribuidor Autorizado
Prodima





VARIOS

TUERCAS PARA UNION



Ref. No.	Model No.	MEDIDA	PESO
N1	BN14R	1/4"BSP-19TPI RH	10g
N2	BN14L	1/4"BSP-19TPI LH	10g
N3	BN38R	3/8"BSP-19TPI RH	23g
N4	BN38L	3/8"BSP-19TPI LH	23g
N5	BN916R	9/16"UNF-18TPI RH	15g
N6	BN916L	9/16"UNF-18TPI LH	15g
N7	BN58R	5/8"BSP-14TPI RH	89g
N8	BN58L	5/8"BSP-14TPI LH	87g
N9	BN58R18TPI	5/8"UNF-18TPI RH	17g

NIPPLES



Ref. No.	Model No.	MEDIDA	PESO
T1	BNP1414	1/4" Bore x 1/4" Nut	13g
T2	BNP14916	1/4" Bore x 9/16" Nut	19g
T3	BNP316916	3/16" Bore x 9/16" Nut	19g
T4	BNP516916	5/16" Bore x 9/16" Nut	20g
T5	BNP1438	1/4" Bore x 3/8" Nut	15g
T6	BNP51638	5/16" Bore x 3/8" Nut	17g
T7	BNP3838	3/8" Bore x 3/8" Nut	20g
T8	BNP31638	3/16" Bore x 3/8" Nut	15g
T9	BNP176414Co	1/4" Length - 44mm, Thread 9/16" UNF	70g
T10	BNP916	Length - 41mm, Thread 9/16" UNF	78g
T11	BNP916F	Length - 81mm, Thread 9/16" UNF with Fiber	86g
T12	BNP17100140xy	3/8" Length - 100mm, Thread 9/16" UNF	108g

UNIONES



Ref. No.	Model No.	MEDIDA	PESO
S1	BS14	1/4" Bore	10g
S2	BS516	5/16" Bore	16g
S3	BS38	3/8" Bore	20g

COUPLERS



Ref. No.	Model No.	MEDIDA	PESO
C1	BC14R	1/4"BSP-19TPI RH	24g
C2	BC14L	1/4"BSP-19TPI LH	22g
C3	BC1438R	1/4" x 3/8"BSP-19TPI RH	32g
C4	BC1438L	1/4" x 3/8"BSP-19TPI LH	34g
C5	BC38R	3/8"BSP-19TPI RH	39g
C6	BC38L	3/8"BSP-19TPI LH	39g
C7	DBLFI869512	1/4"BSP-19TPI RH	24g
C8	DBLFI8695	1/4"BSP-19TPI RH	19g
C9	DBLFI81621	1/4"BSP RH x 1/4"BSP LH-19TPI	24g
C10	DBLFI81616	3/8"BSP-19TPI RH	37g
C11	DBLFI81617	3/8"BSP RH x 3/8"BSP LH-19TPI	37g
C12	BC58916R	5/8" x 9/16"UNF-18TPI RH	34g



Tú Mejor Opcion

Distribuidor Autorizado
Prodima



VARIOS

CHSHHCC
MARTILLO PICADOR



415grs



265mm



50pcs

BRHSS4W

CEPILLO DE ALAMBRE 4 X 16 A. INOX.
FILAS Y MANGO DE MADERA.



ACERO INOXIDABLE



120 PCS

LARGO = 290mm
ANCHO = 30mm
ALTO = 15mm

BRHMS4W

CEPILLO DE ALAMBRE 4 X 16 ACERO
FILAS Y MANGO DE MADERA.



ACERO



120 PCS

LARGO = 290mm
ANCHO = 30mm
ALTO = 15mm

MISLE

CHISPEROS



250 PCS

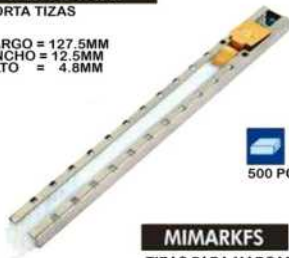
PIEDRAS
MISLX5



MIMARKF

PORTA TIZAS

LARGO = 127.5MM
ANCHO = 12.5MM
ALTO = 4.8MM



500 PCS

MIMARKFS

TIZAS PARA MARCAR



144 PCS

MITC88

LIMPIA BOQUILLAS



JUMBO



500 PCS

MIMCVR



500 PCS



Tú Mejor Opcion

Distribuidor Autorizado
Prodima



VARIOS



MIMPLIER
MIG PINZA

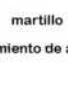
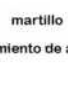
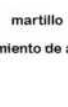
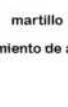
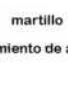
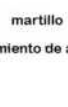
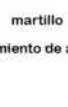
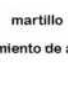
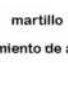
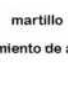
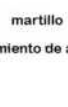
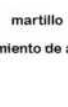
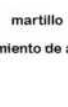
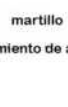
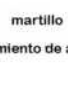
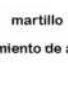
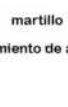
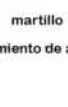
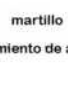
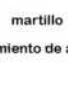
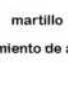
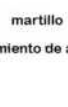
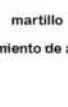
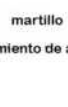
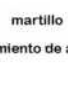
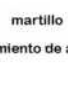
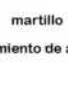
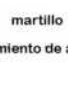
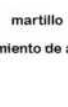
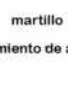
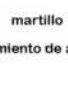
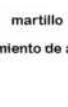
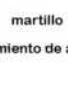
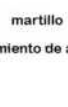
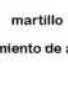
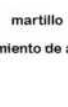
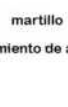
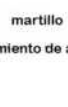
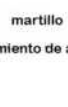
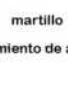
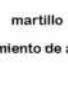
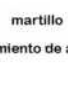
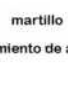
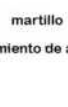
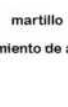
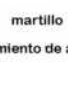
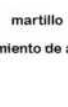
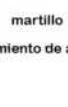
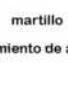
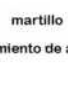
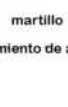
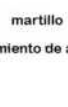
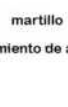
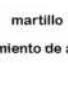
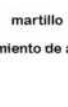
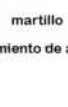
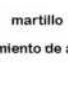
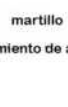
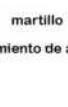
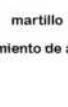
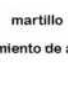
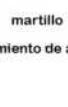
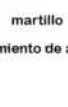
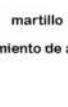
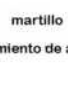
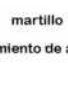
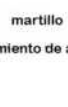
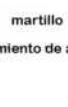
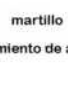
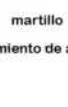
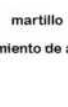
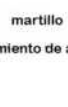
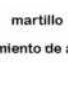
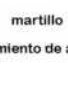
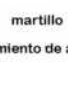
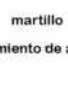
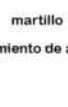
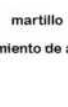
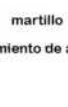
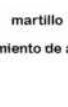
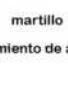
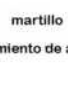
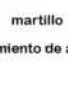
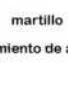
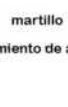
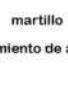
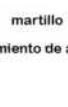
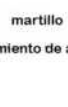
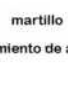
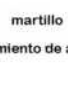
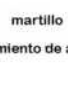
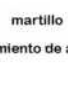
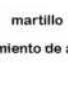
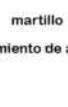
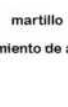
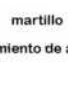
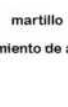
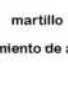
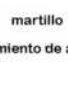
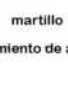
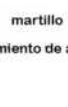
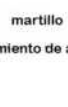
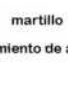
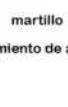
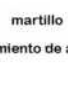
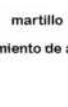
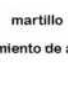
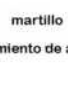
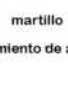
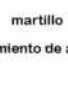
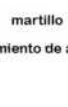
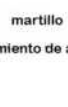
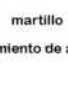
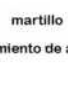
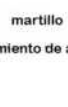
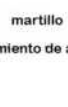
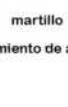
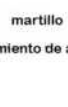
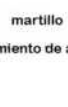
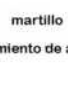


Mig PINZA



USOS Y APLICACIONES

Extraccion de salpicaduras de
desde de adentro hacia afuera
de la boquilla



ACCESORIOS

STICK
SMAW
Electrodos

TIG
GTAW
Varilla

MIG
GMAW
Alambre

WESTON
WELD
TEAM



Weston Flex-a-Prene® es el más reconocido en la mundo de la soldadura.

Contamos con cables desde # 6 hasta 4/0 en carretes de 500 pies . Es un cable de soldadura que en la actualidad cumple con SAE J1127.



WESTON CABLE



CONSTRUCCIÓN:

Altamente flexible recocido calibre 30 conductor de cobre desnudo, aislado con una chaqueta de EPDM y el separador de papel. Las temperaturas de funcionamiento varían desde -50 ° C a + 105 ° C (-58 ° F a + 221 ° F). Clasificado a 600 voltios. Disponible en negro, en carretes, 500 pies.

APLICACIONES:

Cable de soldadura Weston Flex-A-Prene es diseñada para todas las aplicaciones de soldadura. Las soldaduras de calidad SAE J1127, rotege su máquina. La mantiene a salvo.

Primera norma de cable para soldar.

La Sociedad de Ingenieros Automotrices (SAE) es reconocido internacionalmente por su papel en ayudar a garantizar la seguridad, calidad y eficacia de los productos y servicios a través de la industria de la ingeniería. La Empresa dado el paso para cumplir con la norma SAE J1127 que requiere una cantidad minio de cobre. El establecimiento de un requisito mínimo de cobre por medidor elimina cable trenzado corto y asegura que está utilizando el cable de tamaño adecuado que necesita para su trabajo específico.

La norma SAE J1127 también prueba de flexibilidad, resistencia al frío, líquido, así como la exposición al calor y las llamas.

Estas pruebas son aplicables para la industria de la soldadura.

Tú Mejor Opcion



SAE
INTERNACIONAL

**UN BUEN CABLE
AYUDA A GARANRTIZAR
UNA BUENA SOLDADURA!**



Distribuidor Autorizado
Prodima



Manguera recomendable para trabajar con sistemas de corte y soldadura con sistema de oxígeno-acetileno, en especial donde se requiere de doble línea para facilitar el uso. Se trabaja en color verde para oxígeno y rojo para acetileno.

Características / ventajas:

- Tubo: Negro cloropreno de la llama y resistencia al aceite, y la compatibilidad con múltiples gases combustibles.
- Tubo: Non-floración para minimizar la migración de plastificantes y ceras combustibles a la superficie de las mangueras.
- Armadura: hilos múltiples pliegues para mayor resistencia y resistencia a la torsión.
- Cubierta: cloropreno frente a la abrasión, llamas, aceite y resistencia a la intemperie.
- Colores de la portada: verde (oxígeno) y rojo (gas combustible)

Trabaja desde los -18°C hasta los 120°C. (-29°F a 158°F)

Especialidad de la línea , WESTON + WELD se vende X pie. Solamente en 1/4" de diámetro. Grado R, pedidos especiales Grado T

Mercados:

- Construcción
- Industrial • general
- Petróleo y Gas

Advertencias:

- no intente volver a par de montajes, reparación o manguera de empalme; reemplazar todos los conjuntos que muestran signos de abrasión, el abuso, la edad, el daño o la fatiga.

Norma ISO 9001 / ISO 14001 / ISO 3821



Tú Mejor Opción 

Distribuidor Autorizado
Prodima



TUNGSTENO

Para la soldadura de Gas Inerte con Tungsteno (TIG); el electrodo de tungsteno no consumible y resistente a la temperatura, junto con la antorcha, la fuente de poder y el gas inerte, son un factores importantes para obtener los resultados óptimos. Lo siguiente debe tomarse en consideración al elegir el electrodo de tungsteno:

Tipo de electrodo (puro o aleado)

Diámetro de electrodo

Calidad de la superficie del electrodo (pulido ó rectificado)

Geometría de la punta del electrodo (afilado)

Influencia de la mezcla en las características del electrodo.

AWS EWP

Electrodos sin mezcla – consisten de tungsteno puro. La principal área de aplicación para este tipo de electrodo es la Soldadura con CA de aleaciones de aluminio con excelente estabilidad de arco. Los electrodos WP no son aptos para soldadura con CD.

Código de color: WP = Verde

AWS EWG

Electrodos con adición de tierras raras (mezcla de óxidos). En comparación con los electrodos toriados, este electrodo es menos dañino al medio ambiente y no es radioactivo. Estos electrodos ofrecen excelentes características de ignición y propiedades de Soldadura consistentes. Son de uso universal y aptos para cualquier aplicación tanto con CD como CA, para aceros no aleados y aleaciones de acero, aluminio, titanio, níquel, cobre y magnesio. Por sus excelentes propiedades de ignición son también aptos para Soldadura automatizada. Debido a su baja temperatura de trabajo, ofrecen una mayor capacidad de conducción de corriente y una mayor duración que los electrodos toriados.

Código de color: E3® = Púrpura

AWS EWLa-1 AWS EWLa-1.5 AWS EWLa-2

Electrodos lantaneados son aptos para aplicaciones con CD y CA. Sus principales áreas de aplicación son la Soldadura de aceros no aleados y aleaciones de acero, aluminio, titanio, níquel, cobre y magnesio. Estos electrodos son también aptos para usarse en Soldadura de micro-plasma. Las características de ignición son mejoradas al incrementar la cantidad de óxido de lantano (La2O3). Su duración y capacidad de conducción de corriente son menores que los electrodos E3®.

Código de color: WLa 10 = Negro / WLa 15 = Dorado / WLa 20 = Azul

AWS EWCe-2

Al añadir óxido de Cerio (CeO2), estos electrodos tienen una mayor capacidad comparados con los electrodos de tungsteno puro, sin embargo, los electrodos WCe tienen menor capacidad que los electrodos E3® y WL. Sus principales áreas de aplicación son la Soldadura de aceros no aleados y aleaciones de acero, aluminio, titanio, níquel, cobre y magnesio en los rangos de corriente baja y media.

Código de color: WCe 20 = Gris

AWS EWZr-8

Los electrodos de tungsteno con adición de zirconio tienen un menor riesgo de contaminar la Soldadura por depósito de tungsteno. Su principal área de aplicación es soldadura con CA en la soldadura del aluminio y sus aleaciones.

Código de color: WZr 08 = Blanco

Tú Mejor Opción



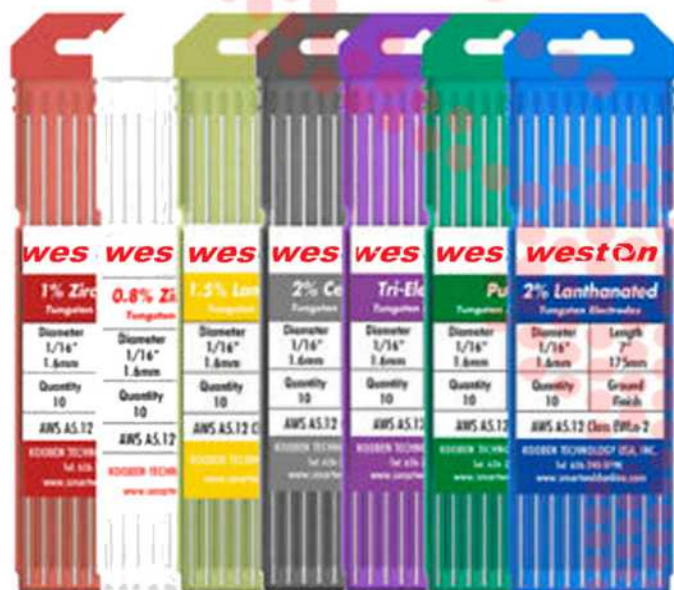
Distribuidor Autorizado
Prodima



TUNGSTENO

CLASIFICACION DE LOS ELECTRODOS DE TUNGSTENO
PARA SOLDADURA TIG SEGUN DIN/EN 26848

CLASIFICACION		COMPOSICION OXIDO %	COLOR	CORRIENTE	PARA SOLDAR
WP	PURO		VERDE	AC	ALUMINIO, MAGNESIO
WT 10	1% Thorio	0.90 ... 1.20 ThO ₂	AMARILLO	DC-	ACEROS, NIQUEL, TITANIO, COBRE
WT 20	2% Thorio	1.80 ... 2.20 ThO ₂	ROJO	DC-	ACEROS, NIQUEL, TITANIO, COBRE
WT 30	3% Thorio	2.80 ... 3.20 ThO ₂	MORADO	DC-	ACEROS, NIQUEL, TITANIO, COBRE
WT 40	4% Thorio	3.80 ... 4.20 ThO ₂	NARANJA	DC-	ACEROS, NIQUEL, TITANIO, COBRE
WZ 8	0.8% Zirconio	0.70 ... 0.90 ZrO ₂	BLANCO	AC	ALUMINIO, MAGNESIO
WL 10	1% Lantano	0.90 ... 1.20 LaO ₂	NEGRO	AC / DC-	ACEROS, NIQUEL, TITANIO, COBRE, ALUMINIO
WL 20	2% Lantano	1.80 ... 2.20 LaO ₂	AZUL	AC / DC-	ACEROS, NIQUEL, TITANIO, COBRE, ALUMINIO
WC 20	2% Cerio	1.80 ... 2.20 CeO ₂	GRIS	AC / DC-	ACEROS, NIQUEL, TITANIO, COBRE, ALUMINIO
WS 2	Tierras Raras		TURQUESA	AC / DC-	ACEROS, NIQUEL, TITANIO, COBRE, ALUMINIO



Tú Mejor Opcion

Distribuidor Autorizado
Prodima



CORTADOR



El cuerpo es hecho por el aluminio aleación con alta resistencia, diseño de estructura es razonable, la marcha es estable. sistema se utiliza mecánica para controlar la velocidad, lo que reducir los afectandos de alta. tempretura y húmedo ambiente cuando están cortando. Utiliza el motor AC importado y ventilador de refrigeración, sin necesidad a reemplazar las escobillas de carbon. se puede instalar dos antorchas en mismo tiempo de acuerdo a la demanda, cambiar el biselado I.V.Y(45°). De acuerdo a la demanda, con carriles redondas o radio polaco para el corte de piezas redondas (opcional). Diámetro de raíl disco:1 000mm. Disponible en barcos, petróleo, metalurgia,- metal estructura y fábrica etc.



Tú Mejor Opcion

Distribuidor Autorizado
Prodima

ACCESORIOS

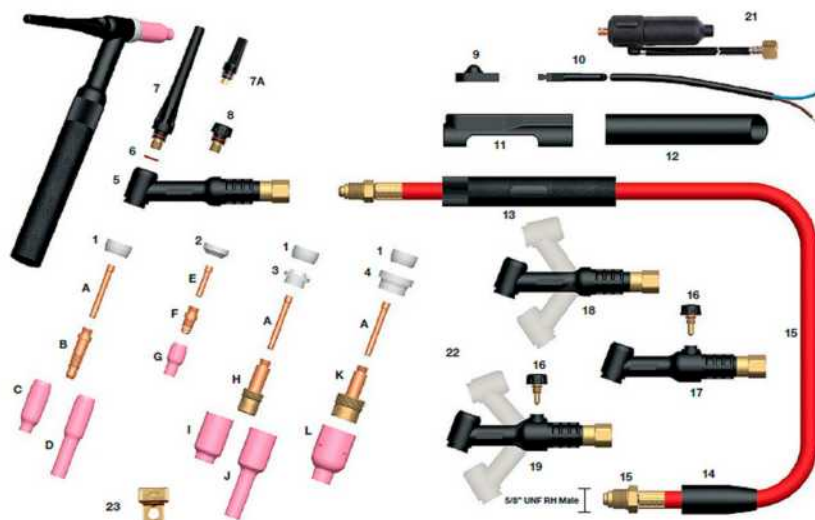
STICK
SMAW
Electrodos

TIG
GTAW
Varilla

MIG
GMAW
Alambre



PARTES TIG 26F / 26FV



Antorcha de soldadura Tig con cable de alimentación de goma.
26F-Flexible

Antorcha de soldadura Tig con cable de alimentación de goma, funda e interruptor.

26FV-FLEXIBLE Y VALVULA

Standard Collet			
Stock Code	Description		
A 10N21	Standard Collet	0.5mm	
10N22	Standard Collet	1.0mm	
10N23	Standard Collet	1.6mm	
10N24	Standard Collet	2.4mm	
10N25	Standard Collet	3.2mm	
54N20	Standard Collet	4.0mm	

Standard Collet Body			
Stock Code	Description		
B 10N29	Standard Collet Body	0.5mm	
10N30	Standard Collet Body	1.0mm	
10N31	Standard Collet Body	1.6mm	
10N32	Standard Collet Body	2.4mm	
10N28	Standard Collet Body	3.2mm	
406488	Standard Collet Body	4.0mm	

Stubby Series Collet			
Stock Code	Description		
E 10N22S	Stubby Collet	1.0mm	
10N23S	Stubby Collet	1.6mm	
10N24S	Stubby Collet	2.4mm	
10N25S	Stubby Collet	3.2mm	

Components			
Stock Code	Description		
1 18CG	Cup Gasket		
2 18CG20	Cup Gasket for Stubby Collet Body		
3 54N01	Gas Lens Insulator (use with 19CG)		
4 54N03	Insulator Large Diameter Gas Lens (use with 18CG)		
5 P26	Torch Body including Cup Gasket		
6 98W18	Back Cap "O" Ring		
7 57Y02	Back Cap Long		
7A 57Y08	Back Cap Medium		
8 57Y04	Back Cap Short		
9 950B	Microswitch Bulbous		
NI 950F	Microswitch Flat		
10 950B-4	Bulbous Switch & Leads x 3.8m		
950B-8	Bulbous Switch & Leads x 7.6m		
950F-4	Flat Switch & Leads x 3.8m		
950F-8	Flat Switch & Leads x 7.6m		
11 RC20590	Snap On Switch Boot Large		
NI BS2	Rubber Switch Boot (handle)		
12 RBS2-4	Neoprene Sheath x 3.8m		
RBS2-8	Neoprene Sheath x 7.6m		
13 10N15R	Handle Ribbed		
10N15K	Handle Knurled		
14 PCB	Insulation Boot (Power Cable Connection)		
15 46V28PR	Power Cable x 3.8m/12.5ft Rubber		
46V30RR	Power Cable x 7.6m/25ft Rubber		
16 VS-2	Valve Stem		
17 P26V	Torch Body Valve		
18 P26F	Torch Body Flexible		
19 P26VF	Torch Body Flexi-Valve		
20 136208	Male Nut 5/8 UNF RH		
21 D3595	Drase Adaptor 13mm		
22 RTVAL	Ready to Weld Kit Large		
23 45V62-1	Power Cable Adaptor 5/8" UNF - 5/8" UNF		
NI 18-7	Back Cap Gasket		

Standard Ceramic Cup			
Stock Code	Description		
C 10N50	Standard Ceramic Cup	6mm #4	
10N49	Standard Ceramic Cup	8mm #5	
10N48	Standard Ceramic Cup	10mm #6	
10N47	Standard Ceramic Cup	11mm #7	
10N46	Standard Ceramic Cup	13mm #8	
10N45	Standard Ceramic Cup	16mm #10	
10N44	Standard Ceramic Cup	19mm #12	

Stubby Collet Body			
Stock Code	Description		
F 17CB20	Stubby Collet Body	0.8mm-3.2mm	

Gas Lens Body			
Stock Code	Description		
H 45V29	Gas Lens Body	0.5mm	
45V24	Gas Lens Body	1.0mm	
45V25	Gas Lens Body	1.6mm	
45V26	Gas Lens Body	2.4mm	
45V27	Gas Lens Body	3.2mm	
45V28	Gas Lens Body	4.0mm	

Large Diameter Gas Lens Body			
Stock Code	Description		
K 45V110	Large Diameter Gas Lens Body	1.0mm	
45V64	Large Diameter Gas Lens Body	2.4mm	
995795	Large Diameter Gas Lens Body	3.2mm	
45V63	Large Diameter Gas Lens Body	4.0mm	

Standard Long Ceramic Cup			
Stock Code	Description		
D 10N60L	Long Ceramic Cup	6.4mm #4	
10N49L	Long Ceramic Cup	8mm #5	
10N48L	Long Ceramic Cup	10mm #6	
10N47L	Long Ceramic Cup	11mm #7	

Ceramic Cup			
Stock Code	Description		
G 13N08	Standard Ceramic Cup	6mm #4	
13N09	Standard Ceramic Cup	8mm #5	
13N10	Standard Ceramic Cup	10mm #6	
13N11	Standard Ceramic Cup	11mm #7	
13N12	Standard Ceramic Cup	13mm #8	
13N13	Standard Ceramic Cup	16mm #10	

Standard Gas Lens Cup			
Stock Code	Description		
I 54N18	Standard Gas Lens Cup	6mm #4	
54N17	Standard Gas Lens Cup	8mm #5	
54N16	Standard Gas Lens Cup	10mm #6	
54N15	Standard Gas Lens Cup	11mm #7	
54N14	Standard Gas Lens Cup	13mm #8	
54N19	Standard Gas Lens Cup	17mm #11	

Large Diameter Gas Lens Cup			
Stock Code	Description		
L 57N75	Large Diameter Gas Lens Cup	10mm #6	
57N74	Large Diameter Gas Lens Cup	13mm #8	
53N88	Large Diameter Gas Lens Cup	16mm #10	
53N87	Large Diameter Gas Lens Cup	19mm #12	
53N89	Large Diameter Gas Lens Cup	24mm	

** DISPONIBLE OTROS MODELOS

Tú Mejor Opcion

Distribuidor Autorizado
Prodima



PARTES MIG



COMPATIBLES
CON:



** DISPONIBLE OTROS MODELOS

Tú Mejor
Opcion

Distribuidor Autorizado
Prodima



CARETAS



WT-012

THERMOPLASTICA
2X 4 1/4 (51X108X3MM)



WT-010

THERMOPLASTICA
2X4 1/4 (51X108X3MM)



WH-FL2414

FIBERGLASS
2X 4 1/4 (51X108X3MM)



WT-002

FLEXIGLASS
2X 4 1/4 (51X108X3MM)



WT-001

THERMOPLASTICA
2X4 1/4 (51X108X3MM)



WT-013

THERMOPLASTICA
2X4 1/4 (51X108X3MM)



Tú Mejor Opcion

** DISPONIBLE OTROS MODELOS



Distribuidor Autorizado
Prodima



CARETAS



WT-205

Monogafas oscuras



WT-V

Vidrios oscuros
No. 10,11,12,13,14



WT-VG

Vidrios claros



WT-VGR

Vidrios redondos



WT-VR05

Vidrios redondos No.5



WT-HDGR-C

Casquillos



WT-FS003

Protector Facial



WT-FS009

Protector facial



WT-FS005

Protector facial



WT-FS001

Visor para protector



Tú Mejor Opcion

** DISPONIBLE OTROS MODELOS

Distribuidor Autorizado
Prodima



CARETAS THUNDER

Filtro Modelo: WESADF DX-300F

Clase óptica: 1/2/1/2

Área de visualización: 90 x 35mm

Tamaño del cartucho: 110 x 90 x 9mm

Sensor de arco: 2

Estado de luz: DIN 4

Oscuro Estado: Fijado Sombra 10 (11)

Control de sombra: -

Encendido / Apagado: Totalmente automático

Control de sensibilidad: No ajustable, Auto

Protección UV / IR: DIN 16

Fuente de alimentación: Células solares. Batería recargable No es necesario cambiar la batería

Tiempo de conmutación: 1 / 15000S, de luz a oscuridad

Oscuro a Luz: 0.25-0.45S Auto

Función de molienda: NO

Alarma de bajo volumen: NO

Auto-verificación ADF: NO

Funcionamiento Tep: -5 ° ~ + 55 °

Almacenamiento de Tep: -20 ° ~ + 70 °

Garantía: 2 Años

Peso: 450g

Tamaño del embalaje: 33 x 23 x 23cm



Tú Mejor Opcion
Distribuidor Autorizado
Prodima

** DISPONIBLE OTROS MODELOS



CARETAS STORM

Filtro Modelo: WES ADF DX-300S

Clase óptica: 1/2/1/2

Área de visualización: 90 × 35mm

Tamaño del cartucho: 110 × 90 × 9mm

Sensor de arco: 2

Estado de luz: DIN 4

Estado oscuro: sombra variable 9-13

Control de sombra: externo, variable

Encendido / Apagado: Totalmente automático

Control de sensibilidad: No ajustable, Auto

Protección UV / IR: DIN 16

Fuente de alimentación: Batería de la célula solar. Re-cargable, ninguna necesidad de cambiar la batería.

Tiempo de conmutación: 1 / 15000S, de luz a oscuridad

Oscuro a Luz: 0.25-0.45S, Automático

Función de molienda: NO

Alarma de bajo volumen: NO

Auto-verificación ADF: NO

Funcionamiento Tep: -5 ° ~ + 55 °

Almacenamiento de Tep: -20 ° ~ + 70 °

Peso: 480g

Tamaño del embalaje: 33 × 23 × 23cm



CE



Tú Mejor Opcion
Distribuidor Autorizado
Prodima

** DISPONIBLE OTROS MODELOS



CARETAS



Filtro Modelo: WESADF DX-400S

Clase óptica: 1/2/1/2

Área de visualización: 92 × 42mm

Tamaño del cartucho: 110 × 90 × 9mm

Sensor de arco: 2

Estado de luz: DIN 4

Estado oscuro: sombra variable, 9 ~ 13

Control de sombra: externo, variable

Encendido / Apagado: Totalmente automático

Control de sensibilidad: Bajo-Alto, por botón de interruptor

Protección UV / IR: DIN 16

Fuente de alimentación: Células solares. Batería recargable, no se requiere cambio de batería

Tiempo de conmutación: 1 / 15000S, de luz a oscuridad

Oscuro a Luz: 0.25 ~ 0.30S en posición rápida,
0.65 ~ 0.85S en posición lenta

Amperaje bajo TIG: ≥20amps (DC, AC)

Función de molienda: SÍ

Alarma de bajo nivel de volumen: NO

Auto-verificación ADF: NO

Funcionamiento Tep: -5 ° ~ + 55 °

Almacenamiento de Tep: -20 ° ~ + 70 °

Peso: 480g

Tamaño del embalaje: 33 × 23 × 23cm

** DISPONIBLE OTROS MODELOS



Tú Mejor Opcion 
Distribuidor Autorizado
Prodima



CARETAS

Twister

Filtro Modelo: WESADF DX-500S

Clase óptica: 1/2/1/2

Área de visualización: 92 × 42 mm

Tamaño del cartucho: 110 × 90 × 9mm

Sensor de arco: 2

Estado de luz: DIN 4

Estado oscuro: sombra variable, 9 ~ 13

Control de sombra: externo, variable

Encendido / Apagado: Totalmente automático

Control de la sensibilidad: Bajo - Alto, por el dial infinitamente dial

Protección UV / IR: DIN 16

Fuente de alimentación: Células solares. Batería recargable. No es necesario cambiar la batería

Tiempo de conmutación: 1 / 25000S, de luz a oscuridad

Oscuro a la Luz: 0.1-1.0S por el dial infinitamente dial

Amperaje bajo TIG: ≥10amps (CC), ≥10amps (AC),

Función de molienda: Sí?

Alarma de bajo volumen: NO

Auto-verificación ADF: NO

Funcionamiento Tep: -5 ° ~ + 55 °

Almacenamiento de Tep: -20 ° ~ + 70 °

Peso: 490 g

Tamaño del embalaje: 33 × 23 × 23cm



CE



Tú Mejor Opcion
Distribuidor Autorizado
Prodima

** DISPONIBLE OTROS MODELOS

ACCESORIOS

STICK
SMAW
Electrodos

TIG
GTAW
Varilla

MIG
GMAW
Alambre

WESTON
WELD
TEAM

CARETAS



DC-E001



DC-E002



DC-E003



DC-E004

Dimensiones; 110 mm x 90 mm x 9 mm

Tamaño de visualización: 92,5 mm x 42,5 mm

Control de sombra: DIN4

Estados oscuros: DIN9-13

Ajuste de color: Control externo

Tiempo de conmutación: 1 / 10000S

El control de sensibilidad: Ajustable

Tiempo delay: 0.1S-0.8S

Fuente de alimentación: Batería de litio

La capacidad nominal de la batería: 600mAh / 1200m

Temperatura de trabajo: -10°C -65°C

El número de sensores: 2

Material del casco: PVC / ABS

Protección UV / IR: DIN15

CE



Tú Mejor
Opcion

Distribuidor Autorizado
Prodima

** DISPONIBLE OTROS MODELOS

ACCESORIOS

STICK
SMAW
Electrodos

TIG
GTAW
Varilla

MIG
GMAW
Alambre

WESTON
WELD
TEAM

CARETAS



DC-E005



DC-E006



DC-E007



DC-E008



DC-E009



DC-E010



DC-E011

CE



Ajuste de luz de varios niveles
Ajusta la frecuencia de parpadeo de la pantalla de luz, retrasa el tiempo y ajusta el tiempo de recuperación de la pantalla.
Certificación CE. Chip solar automático.



Tú Mejor 
Opcion
Distribuidor Autorizado
Prodima

** DISPONIBLE OTROS MODELOS



CARETAS



DC-E012



DC-E036



DC-E043



DC-E049



DC-E031



Cómodo casquillo

Ajuste de múltiples ángulos, banda de sudor súper gruesa. Ajuste ligero y cómodo.



** DISPONIBLE OTROS MODELOS

Tú Mejor Opcion 
Distribuidor Autorizado
Prodima



CARETAS HERO



DC-E018



DC-E019



DC-E020



DC-E030



DC-E050



Chip inteligente
Tecnología central, inteligencia clara.
Sonda de detección de alta sensibilidad,



WH-2771H

** DISPONIBLE OTROS MODELOS

Tú Mejor Opcion
Distribuidor Autorizado
Prodima



CARETAS

COLORS

Perilla de ajuste conveniente
¡El externo! ¡El ajuste del nivel de
luz es adecuado para difieren!
ambientes de trabajo.



DC-E056



DC-E057



DC-E058



DC-E059



DC-E060



DC-E061



DC-E062



Está hecho de una carcasa
de material de protección
ambiental, que es respetuosa
con el medio ambiente y
duradera.

** DISPONIBLE OTROS MODELOS

Tú Mejor Opcion
Distribuidor Autorizado
Prodima



CARETAS

RAPTOR



DC-R01



DC-R02



DC-E053



DC-E052



DC-F07



DC-115



DC-116



CE

Tú Mejor Opcion

Distribuidor Autorizado

Prodima

** DISPONIBLE OTROS MODELOS



CARETAS



DC-117



DC-83-11



DC-125



Adopta la tecnología y el diseño estético más avanzados y sigue estrictamente el diseño óptico exterior y la prueba de posicionamiento de los probadores 3D. Todo el rendimiento y las especificaciones de los productos alcanzan el estándar estadounidense NSIZ87.1 y los estándares CE.



** DISPONIBLE OTROS MODELOS

Tú Mejor Opcion
Distribuidor Autorizado
Prodima

ACCESORIOS

STICK
SMAW
 Electrodo

TIG
GTAW
 Varilla

MIG
GMAW
 Alambre

HORNOS ELECTRODOS



PE-1 5KG



PE-2 10KG



Secador de varilla de soldadura de electrodo inteligente tipo PE-1 / PE-2 horno de secado portátil:

Descripción:

1. Controle la temperatura con 150°C.
2. Secador de buena calidad, precio competitivo.
3. La longitud de la varilla de soldadura es de 500 mm, también puede utilizar 450,400 o 350 mm.
4. Equipado con un termómetro para atemperar.

Secando electrodos revestidos de bajo contenido hidrógeno

La sequedad, cuando se realiza correctamente, restaura la capacidad de los electrodos para depositar soldaduras de calidad.

La temperatura adecuada para secar depende del tipo de electrodo y de su condición. Una hora a la temperatura final indicada es satisfactoria. No seque los electrodos a temperaturas más altas.

Varias horas a temperaturas más bajas, no es equivalente a usar los requisitos especificados. Los electrodos del E8018 y las clasificaciones de resistencia más altas deben recibir no más de

tres re-secados de una hora, en el rango de 700 a 800 ° F

(370 a 430 ° C).



AR-30 /
30Kgs.



AR-60
60 Kgs

AR-100
100 Kgs

Tú Mejor
Opcion
 Distribuidor Autorizado
Prodima

Prodima **35 años**



www.prodimagt.com



Maquinas, partes y accesorios



There's a Blue
That's Right for You.



LINCOLN[®]
ELECTRIC



www.prodimagt.com

Prodima **35 años**



REBEL

ESAB®

www.prodimagt.com



Handy Arc 132i DV / 162i

Pequeña por fuera, gigante por dentro.

El éxito de Handy Arc, ahora tiene una nueva cara, con un diseño innovador y aún más robusto.

Con solo 3.5 kg y con voltaje de alimentación de 220V en los dos modelos.

La nueva línea HandyArc cuenta con un nuevo concepto de máquinas portátiles, con identidad y calidad ESAB. Ideal para herreros y profesionales que necesitan realizar pequeñas reparaciones dentro y fuera del taller.

APLICACIONES

- * Escuelas de soldadura
- * Hobby
- * Herrerías
- * Pequeñas reparaciones

HANDYARC

Todos los equipos ESAB son aprobados bajo rigurosas pruebas



LLUVIA Y POLVO



CAIDAS



GOLPES



LARGA DURABILIDAD



AMBIENTES DE TEMPERATURA EXTREMA

- * Practicidad con robustez - Con una manija reforzada para el transporte, el modelo es compacto y robusto, cabe en su caja de herramientas, y en el maletero de su motocicleta.
- * Panel simple y fácil de usar - Ajuste de los parámetros de soldadura por corriente, o según el diámetro del electrodo.
- * Económico como siempre - Excelente eficiencia que garantiza el menor consumo de energía en la categoría.
- * Alto desempeño - Con soldabilidad impecable y fácil apertura del arco, el modelo 132i DV suelda electrodos de hasta 2.5 mm y el modelo 162i hasta 3.25 mm, incluido 7018.
- * Es ESAB, puedes confiar - Además de la nueva identidad visual de ESAB, el nuevo HandyArc tiene una configuración precisa de la corriente ajustada en el panel, asegurando la calidad del cordón de soldadura que ya conoce.

- * Productividad y seguridad - El sistema con turbo ventilación más eficiente y sensor de sobrecalentamiento, garantiza que su máquina funcione todo el día.
- * Extremadamente versátil - Suelta todo tipo de materiales: Acero al Carbono, Aluminio, Acero inoxidable y Aleaciones de Níquel, etc.

Especificaciones	Handy Arc 132i DV		Handy Arc 162i
Tensión de red	127V +/-10%	220V +/-10%	220V +/-10%
Frecuencia de red	50/60 Hz		
Rango de corriente	20-90A	20-130A	20-160A
Ciclo de trabajo (40°C)	40A/21,6V@100%	58A/22,3V@100%	72A/22,9V@100%
Electrodo (MMA)	52A/22,1V@60%	75A/23V@60%	92A/23,7V@60%
	90A/23,6V@20%	130A/25,2V@20%	160A/26,4V@20%
Tensión en vacío	75V	65V	75V
Factor de potencia con corriente máxima	0.82	0.77	0.77
Eficiencia con corriente máxima	82%	82%	83%
Corriente efectiva máxima	12.5A	11A	14.3A
Corriente nominal máxima	28A	25A	32A
Dimensiones (An x L x Al)	115 x 300 x 232 mm		
Peso	3.5 kg		3.7 kg
Potencia aparente	3,56 kVA	5,5 kVA	7,04 kVA
Potencia consumida	2.8 kW	4.2 kW	5.5 kW
Transformador recomendado	≥ 5,4 kVA	≥ 8,3 kVA	≥ 10,5 kVA
Disyuntor recomendado	≥30A	≥30 A	≥35 A
Temperatura de funcionamiento	-10 °C a 40 °C		
Norma	IEC 60974-1		
Clase de protección	IP 21S		



APLICACIONES

- * Fabricación general
- * Mantenimiento leve
- * Fabricación de muebles
- * Transportes

LHN
162i DV

LHN 162i DV

Revolucionamos todo, de nuevo. Inversor portátil 127/220V automático para electrodos y TIG.

Una nueva generación de máquinas de la familia LHN, ahora con un diseño más moderno, fabricación súper resistente y la más alta tecnología del mercado.

La nueva LHN 162i DV está lista para cualquier trabajo de campo, taller o fábrica. Al igual que todos los equipos de ESAB, sigue estrictos estándares de calidad y normas globales. cilindro gas; y estás listo para soldar aceros al Carbono, o aceros inoxidables, con o sin material de aporte.

* Alimentación con reconocimiento automático en redes monofásicas de 127V y 220V.

* Panel de visualización digital de alto brillo que posibilita la lectura incluso a largas distancias y botones fáciles de usar, incluso con guantes de soldar.

* Probada y aprobada con los más estrictos estándares de calidad a nivel mundial. Impacto, caída, ciclo de trabajo, larga vida, pruebas extremas de alta y baja temperatura. Vida útil mucho más larga para su equipo.

* Paneles fabricados en compuestos especiales para protección contra caídas y anti llamas (ignífugos) y más.

Especificaciones		
Tensión de alimentación	1Ø - 127V (+/-10%)	1Ø - 220V (+/-10%)
Frecuencia	50/60 Hz	
Tensión en vacío	60 V	55 V
Rango de corriente	10 – 110 A	10 – 160 A
Ciclo de trabajo electrodos (SMAW)	110 A / 24.4V @ 35% 65 A / 22.6V @ 100%	160 A / 26.4V @ 30% 88 A / 23.5V @ 100%
Ciclo de trabajo TIG (GTAW)	110 A / 14.4V @ 35% 65 A / 12.6V @ 100%	160 A / 16.4V @ 30% 88 A / 13.5V @ 100%
Generador recomendado	5 kVA	8 kVA
Disyuntor recomendado	40A	32A
Clase de protección	IP21S	
Dimensiones (L x An x Al)	155 x 440 x 325 mm	
Peso	8 kg	
Norma Global	IEC 60.974-1	



APLICACIONES

- * Reparación y mantenimiento
- * Construcción civil
- * Equipo de agricultura
- * Fabricaciones y industriales, y en general



PANEL DE CONTROL

ESAB ROGUE ES 180i PRO

Soluciones portátiles, para soldaduras profesionales.

ESAB ROGUE es una fuente de poder robusta y duradera, para el soldador profesional. La máquina ofrece un rendimiento y una fiabilidad de soldadura de vanguardia, mediante el uso de desarrollos de la electrónica de alto rendimiento y control digital de última generación; asegurando un arco consistente preciso.

ESAB ROGUE proporciona una CC (corriente continua) suave. Poder de soldadura que le permite soldar una gran variedad de metales, como acero aleado y no aleado, acero inoxidable, hierro fundido, y mucho más. Las funciones de "Are Force" y "Hot Start" son ajustables, y ayudan al usuario a encontrar exactamente el arco correcto para el trabajo. Siendo un microprocesador digital, controla con precisión todas las funciones y proporciona el mejor rendimiento de soldadura de su clase, en el rango de amperaje de la máquina. ESAB ROGUE puede ser utilizada con electrodos de hasta 5/32" (4.0mm) de diámetro.

ESAB ROGUE puede realizar fácilmente soldaduras TIG usando un "Live TIG Start". Equipe la fuente de poder con la antorcha TIG (opcional), con válvula de gas incorporada, un regulador, y un cilindro gas; y estás listo para soldar aceros al Carbono, o aceros inoxidables, con o sin material de aporte.

Especificaciones	
Tensión de alimentación	1Ø – 115-230V (+/-15%)
Frecuencia de red	50/60 Hz
Generador recomendado	6 kVA
Modo de ahorro de energía	50 W
Tensión en vacío	78 V CD
Rango de corriente	10 - 180A
Ciclo de trabajo (40°C)	
Electrodo (MMA)	
Al 25% de Ciclo de trabajo	180A / 27.2V
Al 60% de Ciclo de trabajo	116A / 24.6V
Al 100% de Ciclo de trabajo	90A / 23.6V
Ciclo de trabajo (40°C)	
TIG (GTAW)	
Al 25% de Ciclo de trabajo	180A / 17.2V
Al 60% de Ciclo de trabajo	116A / 14.6V
Al 100% de Ciclo de trabajo	90A / 13.6V
Temperatura de operación	-10 a +40°C
Clase de protección	IP23S
Marca de certificación	CE
Dimensiones (L x An x Al)	403 x 153 x 264 mm
Peso	8.4 kg



APLICACIONES

- * Reparación y mantenimiento
- * Construcción civil
- * Equipo agrícola
- * Fabricaciones industriales y en general



ESAB ROGUE ET 200i PRO

Soluciones portátiles, para soldaduras

SAB Rogue ET 200i PRO, es una soldadura de 200 Amp HF DC-Tig / MMA, digital y profesional.

Rogue ET 200i PRO está hecho para soldadores profesionales que desean una máquina Tig de calidad sólida. El Rogue ET 200 PRO es una fuente de alimentación de CC sólida y confiable adecuada para la soldadura de CC con electrodo revestido y TIG.

Cuenta con la última tecnología y cumple con los requisitos actuales en términos de rendimiento de soldadura y confiabilidad, porque los parámetros de soldadura están controlados por uno de los últimos microprocesadores del mercado y una tecnología de control digital ultramoderna.

ESAB Rogue ET 200i PRO brinda un arco más estable, y la estabilidad más precisa de los valores de parámetros de soldadura establecidos, lo que permite al soldador entregar una soldadura perfecta. Equipado con sistema Lift-tig y un eficiente HF-Tig start. Opcionalmente, el Rogue ET 200 PRO puede equiparse con un mando a distancia.

En definitiva, la ESAB Rogue ET 200i PRO es una máquina de soldadura de clase para la soldadura TIG y electrodo revestido que, por su robustez, bajo peso y reducido tamaño, es perfectamente adecuada para la soldadura en campo o taller, por ejemplo, desde

un carro de servicio, y si dispone de un radio de acción de largo a muy largo. Si desea cables de soldadura largos muy largos o una antorcha, elija el ESAB Rogue ET 200i PRO, porque está equipado con la última tecnología PFC que compensa y corrige de manera óptima las fluctuaciones de resistencia secundaria.

Especificaciones ESAB ROGUE ET 200i PRO		
Tensión de alimentación	1Ø – 115V (+/-15%)	1Ø – 230V (+/-15%)
Frecuencia de red	50/60 Hz	50/60 Hz
Generador recomendado	6.9 kVA	4 kVA
Modo de ahorro de energía	50 W	50 W
Tensión en vacío	78 V CD	78 V CD
Rango de corriente MMA	10 - 140A	10 – 200A
Rango de corriente TIG	20 – 110A	20 – 200A
Ciclo de trabajo (40°C) Electrodo (MMA)		
Al 25% de Ciclo de trabajo	110A / 24.4V	200A / 28.0V
Al 60% de Ciclo de trabajo	70A / 22.8V	129A / 25.2V
Al 100% de Ciclo de trabajo	55A / 22.2V	100A / 24.0V
Ciclo de trabajo (40°C) TIG (GTAW)		
Al 25% de Ciclo de trabajo	140A / 15.6V	200A / 18V
Al 60% de Ciclo de trabajo	90A / 13.6V	129A / 15.2V
Al 100% de Ciclo de trabajo	70A / 12.8V	100A / 14V
Temperatura de operación	-10 a +40°C	
Clase de protección	IP23S	
Marca de certificación	CE	
Dimensiones (L x An x Al)	403 x 153 x 264 mm	
Peso	8.4 kg	



APLICACIONES

- * Reparación y mantenimiento
- * Construcción civil
- * Taller de trabajo
- * Herrerías
- * Fabricación General

LHN



ESAB ROGUE LHN 242i

Revolucionamos todo, una vez más.

No se conforme con tener lo básico, elija ROGUE LHN profesionales

La nueva generación de la familia LHN ahora forma parte de la línea mundial ESAB Rogue y presenta un diseño exclusivo y mucho más moderno, una estructura súper resistente con la más alta tecnología del mercado.

La nueva LHN 242i está lista para ser utilizada en cualquier trabajo, sea en el campo, en el taller o en la fábrica, y al igual que todos los equipos de ESAB, sigue estrictos estándares de calidad y normas que rigen en todo el mundo.

Así el trabajo que realiza es especial, también el inversor que utilice tiene que serlo!

Especificaciones

Voltaje de entrada	1Ø – 220V (+/-10%)
Frecuencia	50/60 Hz
Voltaje de salida de circuito abierto	83 V
Rango de corriente	10–200A
Ciclo de trabajo Electrodo (SMAW)	200 A / 28V @ 40% 126 A / 25V @ 100%
Ciclo de trabajo TIG (GTAW)	200 A / 18V @ 40% 126 A / 15V @ 100%
Generador recomendado	10 kVA
Protección recomendada	40A
Clase de protección	IP21S
Dimensiones (An x L x Al)	155 x 440 x 325 mm
Peso	8,9 kg
Estándar mundial	IEC 60.974-1



UNIARC 300/250 AC/DC

Versatilidad y confiabilidad en todo trabajo



APLICACIONES

- * Reparación y mantenimiento
- * Estructuras
- * Equipo agrícola
- * Fabricación General

La UNIARC 300/250 AC/DC es una máquina con transformador de núcleo móvil que cuenta con salidas de corriente alterna (AC) y corriente directa (DC), esto la hace una maquina muy versátil ya que puede ser utilizada con electrodos revestidos de acero al carbono, aceros inoxidables, hierros colados, etc. tanto rutilicos como básico.

- * 220V, Monofásica.
- * Posee 4 ruedas para un fácil traslado.
- * Enfria con Ventilador.
- * Protección termica.
- * Conveniente para todo tipo de electrodos.
- * Incluye porta electrodo y pinza de tierra industrial.

Especificaciones		
Modelo	UNIARC 300-250 AC/DC	
Voltaje primario	220 V, 1 fase	
Tipo de corriente	AC	DC
Corriente de entrada nominal	29.7 A	23.7 A
Rango de ajuste de corriente de soldadura	80-400 A	60-300 A
Voltaje de circuito abierto	70 V	62 V
Ciclo de trabajo	35% @ 400 A	35% @ 300 A
Peso	152 kg	
Rango de electrodos	2.5 – 7.0 mm	
Dimensiones LxWxH	920x660x795 mm	

Prodima **35 años**

www.prodimagt.com

ESAB®

REBEL
AC/DC



RENEGADE™



WARRIOR



SMASHWELD 300i INVERTER

Tradición y confianza ahora aún más robusta y resistente. Con tecnología inversora la máquina es más ligera, compacta y mucho más económica

Para soldadura MIG / MAG o alambres tubulares de hasta 1.2mm y electrodos revestidos de hasta 4mm. La calidad comprobada de la línea Smashweld, ahora con la nueva versión 300i de tecnología inversa, que da como resultado una máquina ligera, económica y versátil con la potencia ideal para los trabajos más diversos.

Para un ciclo de trabajo hasta 200A @ 60% para soldadura con electrodos y hasta 250A @60% para soldadura MIG, con rollos de alambre hasta 300mm/18kg.

RECONOCIMIENTO AUTOMÁTICO DE LA TENSIÓN DE ENTRADA



DIVERSOS PROCESOS DE SOLDADURA



- * Electrodo revestidos hasta 4mm, incluyendo celulósicos
- * Alambres sólidos hasta 1.2mm, con excelentes resultados en aluminio
- * Alambres tubulares hasta 1.2mm, con o sin gas de protección
- * TIG Raspado.

FUNCIÓN 2T/4T PARA LA TORCHA



CONTROL AJUSTABLE DE INDUCTANCIA



CARACTERÍSTICAS

- * Alimentación 220V monofásico o 220/380V trifásico.
- * Alimentador interno de 2 poleas, trabaja con bobinas de alambre hasta 300mm / 18kg.
- * Paneles digitales de amperímetro y voltímetro para un ajuste preciso y que exhiben los valores reales durante la soldadura.
- * Una Guía de Parámetros ya viene disponible con los ajustes más comunes en soldadura MIG / MAG.
- * Panel simple y fácil, con ajuste de los parámetros separados por colores: □- Blanco MIG / MAG o tubulares. □- Amarillo Electrodo revestidos.
- * Función 2T/4T de la torcha MIG.
- * El ajuste electrónico de la inductancia permite el control preciso del cordón de soldadura.

INSTRUMENTOS DIGITALES PARA LOS PARAMETROS



LISTA PARA SOLDAR



Porta Electrodo 4m
Pinza de masa 2m
Manguera de gas 4m
Rodillos de tracción - Sólidos 0.6 a 1.2mm + Tubulares 1.0 e 1.2mm



Prodima 35 años

www.prodimagt.com

ESAB®

**THERMAL
DYNAMICS**

TWECO TURBOTORCH

AN ESAB® BRAND

AN ESAB® BRAND

AN ESAB® BRAND



Productos ESAB



VICTOR

AN ESAB® BRAND

CONARCO

UNA MARCA ESAB

ARCAIR

AN ESAB® BRAND

STOODY

AN ESAB® BRAND

RADNOR **35 años** **Prodima**



www.prodimagt.com

RADNOR®

Prodima

35 años

Gas
Equipment

Harris® Style

Acetylene 6290



Part Number	Size
RAD64003235	000
RAD64003236	00
RAD64003237	0
RAD64003238	1
RAD64003239	2
RAD64003240	3
RAD64003241	4
RAD64003242	5S
RAD64003243	6S

Propane— Natural Gas 6290-NX



Part Number	Size
RAD64003247	000
RAD64003248	00
RAD64003249	0
RAD64003250	1
RAD64003251	2
RAD64003252	3
RAD64003253	4
RAD64003254	5
RAD64003255	6

RAD64003950



POL Acetylene Cylinder to Commercial Acetylene Regulator (1 Piece)

RAD64003951



Commercial Acetylene Cylinder to POL Acetylene Regulator

RAD64003952



"B" Tank Acetylene Cylinder to "MC" Acetylene Regulator

RAD64003953



POL Acetylene Cylinder to "B" Tank Regulator

RAD64003956



Carbon Dioxide Cylinder to Nitrogen Regulator

RAD64003957



Nitrogen Cylinder to CO₂ Regulator



Fittings

RAD64003954



"B" Tank Acetylene Cylinder to POL Acetylene Regulator

RAD64003955



"MC" Acetylene Cylinder to POL Acetylene Regulator



www.prodimagt.com

RADNOR®

35 años

Prodima

Gas Equipment Accessories

Triple-Flint
Renewal



Single-Flint
Renewal



Triple-Flint



Single-Flint



POP Part Number	Bulk Part Number	Bulk Qty	Model	Description
RAD64003410	RAD64003411	10	2001	Single-Flint Spark Lighter
RAD64003414	RAD64003415	20	2001F	Single-Flint Renewal
RAD64003412	RAD64003413	10	4501	Triple-Flint Spark Lighter
RAD64003416	RAD64003417	100	4501F	Triple-Flint Renewal



www.prodimagt.com

RADNOR

Prodima

35 años

Pistolas MIG, piezas y consumibles

Pistola de soldadura, piezas y consumibles Núcleo fundente autoprotegido 350A (FCAW-SS)

Pistola de soldadura Radnor®

- * Grado industrial resistente
- * 350 amperios nominales a un ciclo de trabajo del 60%
- * Fácil reparación, incluidos liners reemplazables
- * Estándar con consumibles estilo Lincoln Electric

Codigo	Largo	Tamaño alambre
RAD64007000	10'	5/64"
RAD64007001	15'	5/64"



RADNOR PRO

Miller® Style

Reemplazo directo de pistola 130M MIG (GMAW), blindada con gas con núcleo de fundente (FCAW) para Miller® M-10, M-15, M-100, M-150

La pistola perfecta para la granja, tiendas y pequeñas empresas. Diseñado para máquinas MIG de 100 a 180 amperios, el Radnor® Pro 130 tiene un rendimiento superior en su clase.



Codigo	Modelo	Largo	Alambre	Conector	Conector gatillo
RAD64007800	130M103035M	10'	.030" - .035"	Miller®	4 Pin

RADNOR PRO

Miller® Style

Pistola MIG 250M

(GMAW), con núcleo de fundente blindada con gas (FCAW) Reemplazo directo para Miller® M-25

La pistola ideal para Spray y Aplicaciones de Pulso Spray. Versátil y económico para adaptarse a todas las necesidades de soldadura para máquinas de soldadura de 200 a 300 Amp.



Codigo	Modelo	Largo	Alambre	Conector	Conector gatillo
RAD64007804	250M123035M	12'	.030" - .035"	Miller®	4 Pin
RAD64007802	250M153035M	15'	.030" - .035"	Miller®	4 Pin
RAD64007803	250M153545M	15'	.035" - .045"	Miller®	4 Pin

www.prodimagt.com

RADNOR

Prodima

35 años

MIG Guns, Parts and Consumables

MIG Gun Replacement Parts and Consumables Miller Style

Nozzles



Nozzle for M10/M15

Part Number (2/card)	Part Number (2/pk)	Model	Bore
RAD64002920	RAD64002919	169715	1/2" Flush



Nozzle for M25/25M, M40/40AL

Part Number (1/card)	Part Number (2/pk)	Model	Bore
RAD64002940	RAD64002921	169724	1/2" Recessed
RAD64002944	—	200258	1/2" Flush
RAD64002941	RAD64002922	169725	5/8" Recessed
RAD64002924	RAD64002923	169726	5/8" Flush
—	RAD64002925	169727	5/8" Stickout



Nozzle for Spoolmatic® 1, 2, 3 30A/XR™s, XRM's

Part Number (2/pk)	Model	Bore
RAD64002897	050622	5/8"

Diffusers & Retainers



Tip Adapter for M10/M15

Part Number (2/card)	Part Number (5/pk)	Model
RAD64002914	RAD64002913	169716



Tip Adapter for M25/25M, M40/40AL

Part Number (2/card)	Part Number (5/pk)	Model
RAD64002942	RAD64002915	169728



Retainer for M25/25M, M40/40AL

Part Number (2/card)	Part Number (5/pk)	Model
RAD64002943	RAD64002917	169729

Shock Washer/Insulator

Shock Washer/Insulator for M25/25M, M40/40AL

Part Number (2/pk)	Model
RAD64002918	169730 Shock Washer



Contact Tips



Contact Tip for M15, M25/25M, M40/40AL

Part Number (10/card)	Part Number (25/pk)	Model	Size
RAD64002899	RAD64002900	087299	.023" (0.6 mm)
RAD64002905	RAD64002901	000067	.030" (0.8 mm)
RAD64002906	RAD64002902	000068	.035" (0.9 mm)
RAD64002907	RAD64002903	000069	.045" (1.2 mm)
—	RAD64002908	172024	1/16" (1.6 mm)
—	RAD64002910	172034	3/16" (1.2 mm)



Contact Tip for XR™/XRM™ -15A/30A and 15W/30W XR™ - Edge and Spoolmatic® 30A/30W

Part Number (25/pk)	Model	Size	For
RAD64002911	135428	.030" (0.8 mm)	Aluminum
RAD64002916	147314	.035" (0.9 mm)	Steel
RAD64002912	135430	.035" (0.9 mm)	Aluminum
RAD64002904	135424	.047" (1.2 mm)	Aluminum

Liners



Gun Head Tube Liners for XR™ - 15A, 30A, 15W, 30W/XRM-15A, 30A, 15W, 30W and Spoolmatic® - 30A

Part Number	Model	Size	Length
RAD64002930	136682	.023" - .035"	6.812"
RAD64002939	136683	.045" - .062"	6.812"

Liners

Liner for M10/M15, M25/25M, M40/40AL



Part Number	Model	Size	Length
RAD64002936	194010	.023" - .030"	15'
RAD64002937	194011	.030" - .035"	15'
RAD64002938	194012	.035" - .045"	15'

Miller Style Selector Chart

Gun	Wire Size	Contact Tip	Tip Adapter	Nozzle	Conduit
M15	.023"	RAD64002899	RAD64002914	RAD64002920	RAD64002937
	.030"	RAD64002905			RAD64002937
	.035"	RAD64002906			—
M25	.023"	RAD64002899	RAD64002942 and RAD64002943	RAD64002924	RAD64002937
	.030"	RAD64002905		RAD64002925	RAD64002937
	.035"	RAD64002906		RAD64002940	RAD64002938
	.045"	RAD64002907		RAD64002941	RAD64002938
M40	.023"	RAD64002899	RAD64002942 and RAD64002943	RAD64002924	—
	.030"	RAD64002905		RAD64002925	RAD64002937
	.035"	RAD64002906		RAD64002944	RAD64002938
	.045"	RAD64002907		RAD64002940	RAD64002938
	1/16"	RAD64002908		RAD64002941	—

www.prodimagt.com

RADNOR

Prodima

Torches, Parts and Consumables

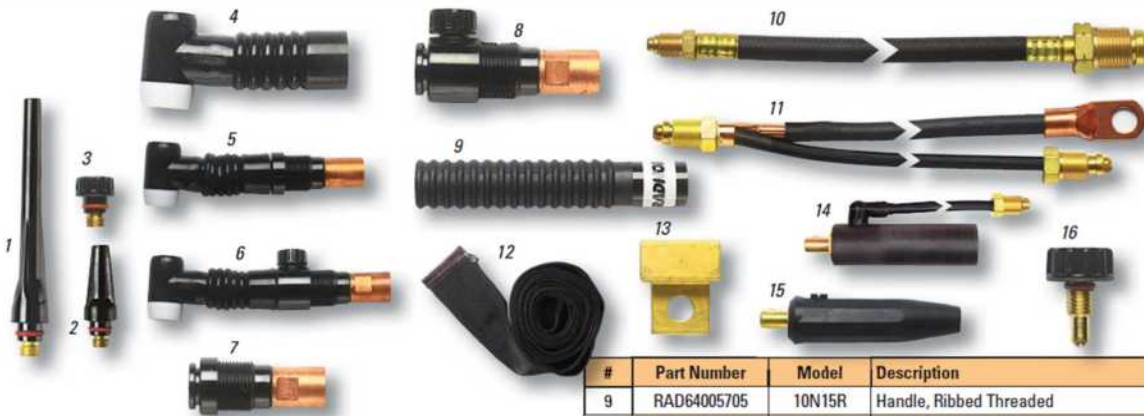
26 Series 200 Amp Air-Cooled TIG Torch



Replacement Parts — Models 26, 26F, 26FV, 26V

#	Part Number	Model	Description
1	RAD64005646	57Y04	Back Cap, Short
2	RAD64005552	300M	Back Cap, Medium
3	RAD64005643	57Y02	Back Cap, Long
4	RAD64005522	26	Torch Body
5	RAD64005527	26F	Torch Body, with Flex
6	RAD64005537	26V	Torch Body, with Valve
7	RAD64005532	26FV	Torch Body, Flex with Valve
8	RAD64005703	H-200R	Handle, Ribbed Push-on

#	Part Number	Model	Description
9	RAD64005702	H-200	Handle, Smooth Push-on
10	RAD64005593	46V28R	Power Cable, 1 pc Rubber, 12.5'
	RAD64005595	46V30R	Power Cable, 1 pc Rubber, 25'
11	RAD64005592	46V28-2	Power Cable, 2 pc, 12.5'
	RAD64005594	46V30-2	Power Cable, 2 pc, 25'
12	RAD64005679	CC-3-10	Cable Cover, 3' x 10'
	RAD64005680	CC-3-22	Cable Cover, 3' x 22'
13	RAD64005588	45V62	Power Cable Adapter
14	RAD64005713	DA-26R	Connector 50 mm, with 18" Aux. Hose
15	RAD64005717	DI-26F*	Connector 50 mm, In-line (* Requires Special Power Cable 46V28RS - 46V30RS)
16	RAD64005697	VS-1	Valve Stem



Replacement Parts — Models 26FMT, 26FVMT

#	Part Number	Model	Description
1	RAD64005643	57Y02	Back Cap, Long
2	RAD64005552	300M	Back Cap, Medium
3	RAD64005646	57Y04	Back Cap, Short
4	RAD64006047	26FM	Torch Head
5	RAD64006138	26FMT	Torch Assembly without Valve
6	RAD64006143	26FVMT	Torch Assembly, Flex with Valve
7	RAD64006095	200TBM	Torch Body without Valve
8	RAD64006096	200VTBM	Torch Body with Valve

#	Part Number	Model	Description
9	RAD64005705	10N15R	Handle, Ribbed Threaded
10	RAD64005593	46V28R	Power Cable, 1 pc Rubber, 12.5'
	RAD64005595	46V30R	Power Cable, 1 pc Rubber, 25'
11	RAD64005592	46V28-2	Power Cable, 2 pc, 12.5'
	RAD64005594	46V30-2	Power Cable, 2 pc, 25'
12	RAD64005679	CC-3-10	Cable Cover, 3' x 10'
	RAD64005680	CC-3-22	Cable Cover, 3' x 22'
13	RAD64005588	45V62	Power Cable Adapter
14	RAD64005713	DA-26R	Connector 50 mm, with 18" Aux. Hose
15	RAD64005717	DI-26F*	Connector 50 mm, In-line (* Requires Special Power Cable 46V28RS - 46V30RS)
16	RAD64005697	VS-1	Valve Stem

www.prodimagt.com

RADNOR®

Prodima

35 años

Welding Chemicals

Anti-salpicaduras a base de solvente

Una formulación a base de cloruro de metileno y lecitina de soja con un propelente de CO2 que proporciona una Recubrimiento uniforme de alta resistencia en boquillas, puntas, accesorios y piezas de MIG para evitar la acumulación de salpicaduras de soldadura. Radnor® antisalpicaduras a base de solvente no es inflamable, de secado rápido y resistente al calor para aplicaciones de alta temperatura.

Part Number	Description	Size
RAD64000100	Anti-Spatter Solvent Spray	16 oz
RAD64000102	Anti-Spatter Solvent Spray	24 oz
RAD64000104	Anti-Spatter Solvent Base	1 gl
RAD64000106	Anti-Spatter Solvent Base	5 gl
RAD64000108	Anti-Spatter Solvent Base	55 gl

RAD64000102



RAD64000100

Anti-salpicaduras a base de agua

Elija entre tres fórmulas anti-salpicaduras a base de agua. Todos los productos son no tóxicos, biodegradables, ambientalmente seguros y no contienen siliconas ni solventes clorados.

Part Number	Description	Size
RAD64000110	Anti-Spatter Standard Water Base Spray	16 oz
RAD64000112	Anti-Spatter Standard Water Base	1 gl
RAD64000114	Anti-Spatter Standard Water Base	5 gl
RAD64000116	Anti-Spatter Standard Water Base	55 gl
RAD64000111	Anti-Spatter Premium Water Base Spray	16 oz
RAD64000113	Anti-Spatter Premium Water Base	1 gl
RAD64000115	Anti-Spatter Premium Water Base	5 gl
RAD64000117	Anti-Spatter Premium Water Base	55 gl
RAD64000118	Anti-Spatter Robotic Water Base	5 gl
RAD64000119	Anti-Spatter Robotic Water Base	55 gl

RAD64000122

RAD64000120



Radnor® Nozzle Gel es un alto material de calidad de grado USP que prolonga la vida de Boquillas MIG y puntas de contacto. Evita salpicaduras de soldadura adhiriéndose a boquillas MIG, puntas de contacto y accesorios relacionados proporcionando una película protectora sobre las piezas cuando la pistola caliente se sumerge en gel.

Part Number	Description	Size
RAD64000120	Nozzle Gel Jar	16 oz
RAD64000122	Nozzle Gel Can	1 gl

- No tóxico y no inflamable
- No contiene silicona ni disolventes clorados
- Mezcla semisólida de hidrocarburos de petróleo
- Estable: no se agrieta ni se rompe

www.prodimagt.com

35 años

Prodima

Inweld

MW

Mastervest Products USA

HI-ALLOY

WELD SPECIALTIES

MIG WIRE GMAW & FCAW



4" Spools: 20 spools/case
8" Spools: No master carton (2,200/pallet)
12" Spools: No master carton (2,376/pallet)

TIG WIRE GTAW



1, 2 & 3 lb. Tubes: 15 Tubes to a Carton
5 & 10 lb. Tubes: 40 & 50 lb. Master Cartons

STICK ELECTRODE SMAW



1 & 2 lb. Tubes: 15 & 30 lb. Cartons
5 lb. Tubes: 30 lb. Cartons
10 lb. Tubes: 50 lb. Cartons



Series

CONSTRUCTOR MI STYLE



Product Information & Specs

Part Number

MIG Gun M10 .030-.035" 150A 10'	MW	195-605
MIG Gun M10 LWM .030-.035" 10'	MW	195-605-LWM
MIG Gun H10 .030-.035" 10'	MW	195-605-H
MIG Gun M10 .030-.035" 12'	MW	195-606
MIG Gun M10 .030-.035" 15'	MW	195-607
MIG Gun H10 .030-.035" 15'	MW	195-607-H
MIG Gun M15 .030-.035" 180A 10'	MW	169-589
MIG Gun M15 LWM .030-.035" 10'	MW	169-589LWM
MIG Gun M15 .030-.035" 12'	MW	169-591
MIG Gun M15 .030-.035" 15'	MW	169-593
MIG Gun M15 LWM .035-.045" 15'	MW	169-593LWM
MIG Gun M25 .030-.035" 250A 10'	MW	169-594
MIG Gun M25 .030-.035" 12'	MW	169-596
MIG Gun M25 .030-.035" 15'	MW	169-598
MIG Gun M25 LWM .030-.035" 15'	MW	169-598LWM
MIG Gun M25 .035-.045" 15'	MW	169-599
MIG Gun M25 LWM .035-.045" 15'	MW	169-599LWM
MIG Gun M25 .030-.035" 20'	MW	169-597
MIG Gun M25 .030-.035" 25'	MW	169-600
MIG Gun M40 .035-.045" 400A 10'	MW	169-602
MIG Gun M40 .035-.045" 12'	MW	169-604
MIG Gun M40 .035-.045" 15'	MW	169-606
MIG Gun M40 .035-.045" 20'	MW	169-607
MIG Gun M40 .035-.045" 25'	MW	169-608

ANY GUN CAN BE MADE WITH
NEARLY ANY POWER PIN UPON
REQUEST. REFER TO THE POWER PIN
GUIDE ON PAGE 130



SOAPSTONE



INWELD SOLDER ON CABLE LUGS



INWELD CRTP 2 SERIES (Tweco® 2-MPC Compatible) For 1/0 - 3/0 Cable



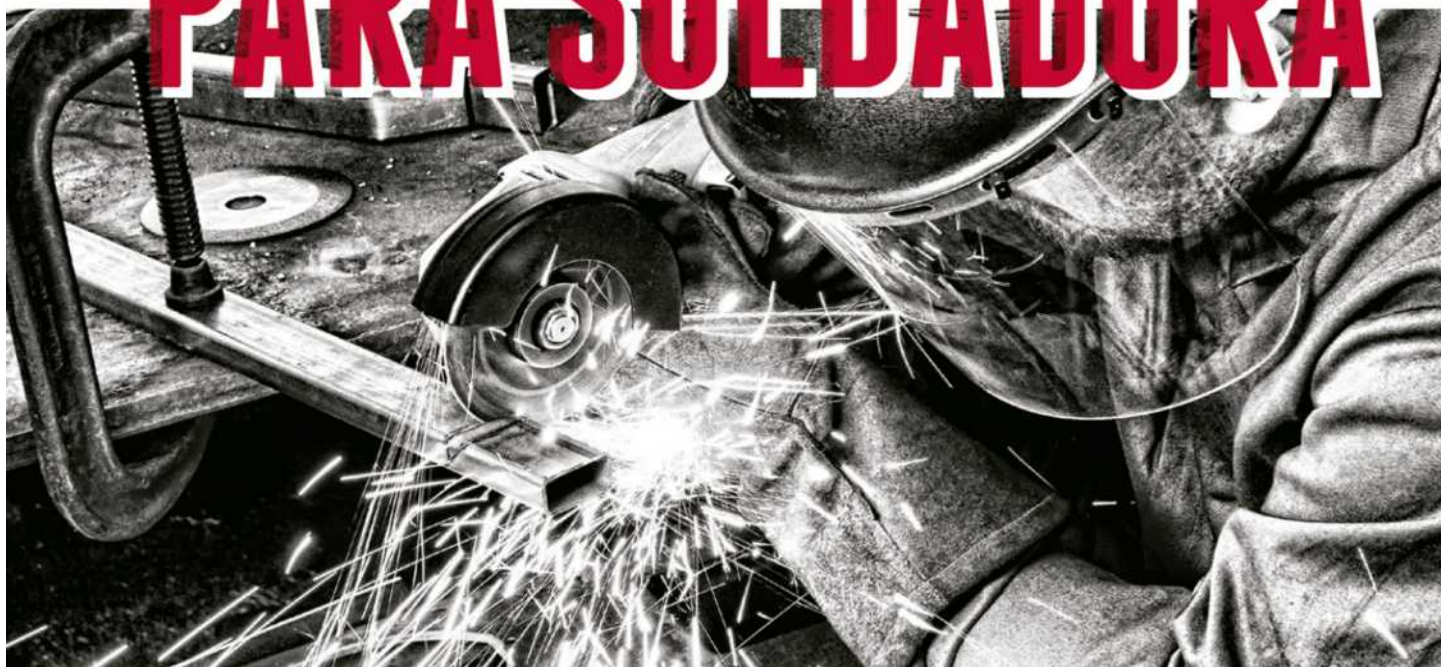
www.prodimagt.com

Prodima **35 años**



CATÁLOGO

ABRASIVOS PARA SOLDADURA



35 años
Prodima

WEILER

Weiler Abrasives es líder mundial en la industria y fabricante de herramientas para el tratamiento mecánico de superficies y para cortar una amplia variedad de materiales.

Contamos con una asociación estrecha y cooperativa con nuestros clientes, para que puedan superar sus desafíos en la limpieza, esmerilado, corte, desbarbado y acabado de superficies.



Prodima **35 años**

¿POR QUÉ WEILER?

Weiler, líder industrial y fabricante global de soluciones para acondicionamiento de superficies, se dedica a forjar relaciones de colaboración con sus clientes para brindar soluciones a sus más difíciles desafíos de limpieza, desbaste, corte, rebabeo y acabado.

La herencia de Weiler se remonta a 1879. En la actualidad, la tradición de excelencia continúa bajo el liderazgo de la cuarta generación, con Chris Weiler como presidente/CEO. La misión de Weiler, que surgió como fabricante de cepillos y ahora se dedica a solucionar problemas de acondicionamiento de superficies a nivel mundial, es asociarse con sus clientes y socios comerciales para garantizarles la productividad y rentabilidad de sus negocios. Nuestro personal, nuestros productos y nuestra voluntad ganadora ofrecen una ventaja competitiva que genera crecimiento.

Para desarrollar los productos que usted necesita, interiorizamos sus necesidades. Los productos Weiler le ayudan a trabajar mejor. Más rápido. De manera más segura. Porque así es como funcionan los productos Weiler.

Weiler comparte con usted los objetivos de crecimiento y rentabilidad. Y para alcanzarlos, necesita las herramientas de trabajo apropiadas. No somos simples proveedores de productos; trabajamos con usted para crear soluciones. Porque es lo que usted se merece de un socio.

Weiler. Su socio para el éxito.





35 años
Prodima

TOROFLEX –VISIÓN DE CONJUNTO

¿Necesita discos para cortar acero, acero inoxidable o piedra o tal vez un disco de corte de diamante para una máquina portátil o estacionaria? ¿O necesitas moler un material especial? ¿Busca muelas abrasivas, arandelas dentadas o muelas especiales? ¿Necesita estos productos para completar un trabajo específico en poco tiempo? Independientemente de si desea cortar, desbastar o esmerilar, tenemos los productos adecuados, la experiencia y el conocimiento para ofrecerle soluciones a medida. Rendimiento, seguridad, estabilidad y durabilidad son los criterios que definen la marca Toroflex. Todos los desarrollos de Toroflex están diseñados para satisfacer los requisitos profesionales de usuarios y clientes, y la gama de la marca Toroflex cubre prácticamente todas las necesidades de aplicación. Los productos Toroflex se caracterizan por una excelente relación calidad-precio; Calidad probada y excepcional para profesionales, con fuerza y seguridad innovadoras, armados para los requisitos del comercio y la industria.

La marca Toroflex ofrece los siguientes niveles de rendimiento:



PROGRESS Esta serie de alto rendimiento ofrece innovadoras herramientas de corte y rectificado para los usuarios más exigentes. Las herramientas se caracterizan por la más alta calidad, un rendimiento de corte agresivo y una excelente vida útil.

ABRASIVOS SÓLIDOS

La línea Weiler de abrasivos sólidos ofrece consistencia y rendimiento a los profesionales de la fabricación metálica. Esta línea de alta calidad incluye discos de corte, desbaste y combo que están disponibles en distintos niveles de rendimiento, pudiendo elegir entre larga vida útil, corte rápido o ambos.



CLASSIC La serie Classic ofrece arandelas de bloqueo dentadas, abrasivas y de corte de alta calidad para uso profesional, especialmente en el sector de la construcción, el comercio o la industria.

ABRASIVOS REVESTIDOS

Los productos abrasivos revestidos de Weiler siguen marcando el estándar. Nuestros discos laminados Tiger Premium están diseñados para conquistar cualquier material o aplicación.

Nuestra línea de fibrodiscos se ha ampliado para optimizar el tiempo de desbaste en una amplia variedad de aplicaciones.



FAVORIT La serie estándar ofrece herramientas de corte y amolado para uso normal. Converse con una relación calidad-precio óptima y es ideal para los aficionados al manual o al bricolaje.

CEPILLOS DE ALAMBRE

La construcción superior, los materiales de la mejor calidad, la fabricación de vanguardia y exigentes estándares de calidad permiten una gran consistencia en el rendimiento del cepillo. Cada cepillo está diseñado para brindar el mejor rendimiento al menor costo de uso.

Prodima 35 años



ADVERTENCIA: El incumplimiento de las medidas de seguridad crea el riesgo de lesiones.

Muchos fabricantes colocan advertencias y recomendaciones de seguridad, así como restricciones de uso, directamente en el producto. Sin embargo, es posible que no siempre sea posible colocar información de seguridad en el producto. Por lo tanto, el usuario DEBE LEER y SEGUIR todas las instrucciones en o en el empaque y en el producto mismo.

NORMAS DE SEGURIDAD Y CALIDAD

Los cepillos y abrasivos de alto rendimiento de Weiler cumplen con las siguientes normas EN. Estos estándares de seguridad deben observarse en relación con cepillos y abrasivos de alto rendimiento.

- EN 1083-2 Herramientas de cepillo accionadas a motor.
- Requisitos de seguridad.
- EN 12413 Requisitos de seguridad para abrasivos hechos de abrasivos adheridos
- EN 13743 Requisitos de seguridad para abrasivos en sustratos
- EN 13236 Requisitos de seguridad para herramientas abrasivas con diamante

Weiler Toroflex cumple con la norma de calidad ISO 9001: 2008 y la norma medioambiental ISO 14001: 2004. Weiler Toroflex es miembro de pleno derecho de la organización internacional para la seguridad de las herramientas abrasivas (OSA).

Tarea principal de los miembros del SA es la garantía de las pautas de seguridad, las pruebas de sus productos de acuerdo con las disposiciones de la organización y las normas EN sobre abrasivos, así como la diferenciación entre abrasivos con aprobación de seguridad y abrasivos de seguridad desconocida.

Weiler Toroflex también es miembro directo de la Asociación de Fabricantes Europeos de Abrasivos (FEPA), a la que están afiliadas más de 200 empresas. El objetivo de esta asociación es promover, informar y apoyar a sus miembros y usuarios en materia de seguridad, salud, protección del medio ambiente y normalización de abrasivos.

Gafas de seguridad / protección facial

Ropa protectora

Protección para los oídos

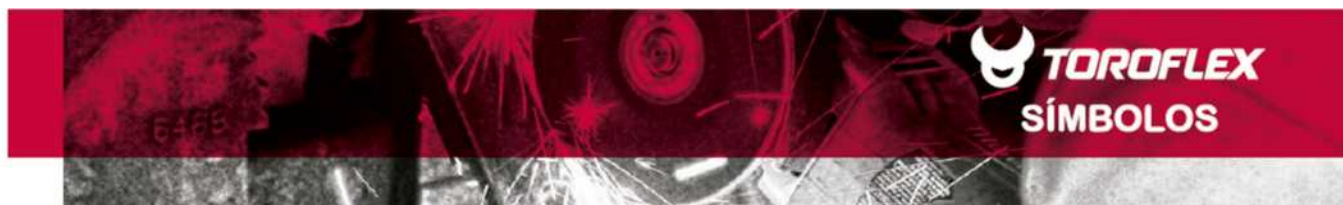
Guantes protectores

Protección respiratoria

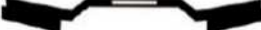
Velocidad o RPM

Protección de herramientas





Formas de disco

Form 42	Disco de corte acodado"	
Form 41	Disco de corte recto"	
Form 27	Disco abrasivo acodado"	
Form 29	Arandela de presión dentada "convexa / curvada"	
Form 27	Arandela de seguridad dentada recta"	

M/S – Velocidades periféricas

F80	Utilizar en una máquina de corte a mano alzada con máx. Velocidad periférica 80 m / s.
F100	Utilizar en una máquina de corte a mano alzada con máx. Velocidad periférica de 100 m / s.
S100	Máquina de corte con máx. Velocidad periférica de 100 m / s. cortadora con max. Velocidad periférica de 100 m / s.

Diverso



| Está prohibido el uso de productos abrasivos dañados.



| No permitido para rectificado lateral (¡no apto para trabajos de desbaste.!)

Prodima **35 años**

35 años
Prodima

TOROFLEX



DISCOS DE TELA Y BRIDA

Con las arandelas de bloqueo de corte, amolado y dentado de Weiler, también puede realizar tareas complejas de forma rápida y eficiente. Nuestra gama de productos de alta calidad también ofrece la solución perfecta para proyectos exigentes. Ya sea que se trate de una importante eliminación de material, biselado, desbaste, amolado o corte, Weiler tiene la solución para usted.



Disco de corte **PROGRESS**

DISCO DE CORTE FINO "PROGRESS" – INOX

Para cortar chapas finas (especialmente carrocerías), perfiles, tubos y aceros inoxidables. Alta velocidad de corte, superficies de corte limpias, pequeñas rebabas, menos desperdicio de corte.

Unidad de embalaje: 25 piezas



Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
10001	65 x 1,0 x 6,0	F41	4010362100016
57115	115 x 0,75 x 22,23	F42	4010362571151
10014	115 x 1,0 x 22,23	F41	4010362100146
10015	115 x 1,2 x 22,23	F41	4010362100153
10016	115 x 1,6 x 22,23	F41	4010362100160
57125	125 x 0,75 x 22,23	F42	4010362571250
10024	125 x 1,0 x 22,23	F41	4010362100245
10025	125 x 1,2 x 22,23	F41	4010362100252
10026	125 x 1,6 x 22,23	F41	4010362100269
10034	180 x 1,6 x 22,23	F42	4010362100344
10035	180 x 2,0 x 22,23	F41	4010362100351
10054	230 x 1,8 x 22,23	F42	4010362100542
10055	230 x 2,0 x 22,23	F41	4010362100559



Disco de corte **PROGRESS**

DISCO DE CORTE A 24 R – ACERO

Para todas las áreas de aplicación. Larga vida útil. Unidad de embalaje: 25 piezas



Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
57012	115 x 2,4 x 22,23	F42	4010362057013
57022	125 x 2,4 x 22,23	F42	4010362057020
57052	230 x 2,4 x 22,23	F41	4010362057051



Disco de corte **PROGRESS**

DISCO DE CORTE AC 24 R – ALU + H. Fundido

Para fundición, aluminio, metales no ferrosos y no ferrosos, bronce, cobre y latón.



Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
11090	125 x 2,5 x 22,23	F42	4010362110909

Disco de corte **PROGRESS**

DISCO DE CORTE ESPECIFICAMENTE PARA VIAS FERROVIARIAS



Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	VPE	EAN
1309022	350 x 4,0 x 22,23	F41	10	4010362003362



Disco de corte **CLASSIC**

DISCO DE CORTE A 30 S – ACERO

Para procesar acero, tubos, perfiles de acero, acero estructural, material macizo, chapa, etc. Unidad de embalaje: 25 piezas

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
10010	115 x 2,5 x 22,23	F42	4010362010018
10020	125 x 2,5 x 22,23	F42	4010362010025
10110	150 x 2,5 x 22,23	F41	4010362010117
10030	180 x 3,0 x 22,23	F41	4010362010032
10050	230 x 3,0 x 22,23	F41	4010362010056



Disco de corte **CLASSIC**

DISCO COMBINADO A 24 S – ACERO

El disco todoterreno para cortar y desbastar acero. Unidad de embalaje: 25 piezas

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
12032	125 x 4,0 x 22,23	F42	4010362120328
12040	180 x 4,0 x 22,23	F42	4010362120403



DISCOS DE CORTE

35 años
Prodima



Disco de corte **CLASSIC**

DISCO DE CORTE A 24 S – ACERO

El disco todoterreno para acero, tubos, perfiles de acero, acero estructural, material macizo, chapa, etc. Todos los discos en forma recta = F41.

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	M/S*	VPE	EAN
10062	250 x 3,0 x 32	S100	25	4010362100627
10080	300 x 3,5 x 20	F80	25	4010362100801
10070	300 x 3,5 x 22,23	F80	25	4010362100702
1301025	300 x 3,5 x 25,4	F80/S100	25	4010362000019
1301032	300 x 3,5 x 32	S100	25	4010362000033
1302020	350 x 3,5 x 20	F80	10	4010362000057
1302025	350 x 3,5 x 25,4	F80/S100	10	4010362000064
1302032	350 x 3,5 x 32	S100	10	4010362000088
1303120	400 x 4,0 x 20	F100	10	4010362002044
1303032	400 x 4,0 x 32	S100	10	4010362000101
1303040	400 x 4,0 x 40	S100	10	4010362000118



Disco de corte **CLASSIC**

DISCO DE CORTE C 30 S – PIEDRA

Para piedras naturales y artificiales, hormigón, áridos a la vista, ladrillos, etc. Unidad de embalaje: 25 piezas

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
14010	115 x 2,5 x 22,23	F42	4010362014016
14020	125 x 2,5 x 22,23	F42	4010362014023
14030	180 x 3,0 x 22,23	F41	4010362014030
14050	230 x 3,0 x 22,23	F41	4010362014054



Disco de corte **CLASSIC**

DISCO DE CORTE C 24 S – PIEDRA

Para piedra, ladrillo, hormigón, ladrillos refractarios. Todos los discos en forma recta = F41.

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	M/S*	VPE	EAN
14080	300 x 3,5 x 20	F80	25	4010362140807
1451020	350 x 3,5 x 20	F80	10	4010362000255
1452040	400 x 4,0 x 40	S100	10	4010362000323

Disco de corte **CLASSIC**

DISCO DE CORTE C 24 S – ASFALTO

Para piedras blandas, mármol, piedras artificiales, piedras Ytong, arena y piedra caliza, piedras de cemento, asfalto y tuberías de hierro dúctil. Mano alzada: 80 m / s.

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	VPE	EAN
1429020	350 x 3,5 x 20	F41	10	4010362000194
1429025	350 x 3,5 x 25,4	F41	10	4010362000217



1

Disco de corte **FAVORIT**

DISCO DE CORTE A 30 S – ACERO

Para el procesamiento universal de aceros, tubos y perfiles. Unidad de embalaje: 25 piezas

Art.-Nr.	Ø (mm)	Form*	EAN
33010	115 x 2,5 x 22,23	F42	4010362330109
33020	125 x 2,5 x 22,23	F42	4010362330208
33030	180 x 3,0 x 22,23	F41	4010362330307
33050	230 x 3,0 x 22,23	F41	4010362330505



Disco de corte **FAVORIT**

DISCO DE CORTE A 46 R – INOX

Para chapa y aceros inoxidable. Sin FE + S + Cl (≤ 0,1%). Unidad de embalaje: 25 piezas

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
33012	115 x 1 x 22,23	F41	4010362330123
33022	125 x 1 x 22,23	F41	4010362330222



DISCOS DE CARRERA Y DE MOLIENDA

35 años
Prodima



Disco de corte **FAVORIT**

DISCO DE CORTE C 30 S – PIEDRA

Para el corte universal de material de obra.

Unidad de embalaje: 25 piezas

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
33410	115 x 2,5 x 22,23	F42	4010362334107
33420	125 x 2,5 x 22,23	F42	4010362334206
33430	180 x 3,0 x 22,23	F41	4010362334305
33450	230 x 3,0 x 22,23	F41	4010362334503



Discos abrasivos **PROGRESS**

DISCOS ABRASIVOS A 24 V – INOX

Muela abrasiva sin hierro ni azufre para el desbaste de aceros inoxidables aleados y de alta aleación. Sin FE + S + Cl ($\leq 0,1\%$). Unidad de embalaje: 10 piezas

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
58230	125 x 6,0 x 22,23	F27	4010362058232



Discos abrasivos **CLASSIC**

DISCOS ABRASIVOS A 24 S – ACERO

Para el mecanizado universal de aceros, especialmente indicado para cantos y cordones de soldadura.

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
12020	115 x 6,0 x 22,23	F27	4010362012029
12030	125 x 6,0 x 22,23	F27	4010362012036
12050	180 x 6,0 x 22,23	F27	4010362012050
12060	180 x 8,0 x 22,23	F27	4010362012067
12080	230 x 6,0 x 22,23	F27	4010362120908
12100	230 x 8,0 x 22,23	F27	4010362121004

Discos abrasivos **CLASSIC**

DISCOS ABRASIVOS A 24 N – ACERO – VINCULACIÓN SUAVE

Para mecanizado de aceros. Alta remoción de material.

Unidad de embalaje: 10 piezas

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
12120	180 x 8,0 x 22,23	F27	4010362121202



1

Discos abrasivos **CLASSIC**

DISCO COMBINADO A 24 S – ACERO

El disco todoterreno para cortar y desbastar acero.

Unidad de embalaje: 10 piezas

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
12032	125 x 4,0 x 22,23	F42	4010362120328
12040	180 x 4,0 x 22,23	F42	4010362120403



DISCOS ABRASIVOS **FAVORIT**

DISCOS ABRASIVOS 24 S – ACERO

Para trabajos de desbaste universal en aceros, tubos y perfiles.

Art.-Nr.	Dimensiones (mm)	Form*	EAN
33220	115 x 6,0 x 22,23	F27	4010362332202
33230	125 x 6,0 x 22,23	F27	4010362332301
33260	178 x 8,0 x 22,23	F27	4010362332608





Discos laminados SKORPIO ANGULO 90°

Las láminas de esta arandela dentada de bloqueo están redondeadas hacia arriba en un ángulo de 90 grados. Gracias a esta disposición especial de las laminillas, se logra un resultado de pulido óptimo al procesar soldaduras en ángulo. El grano cerámico utilizado asegura un corte agresivo y fresco. Especialmente para el rectificado de aceros estructurales, aceros inoxidables, metales no ferrosos y todo tipo de aleaciones. Unidad de embalaje: 10 piezas



Art.-Nr.	Ø x agujero(mm)	Kom	Form*	EAN
61996	125 x 22,23	60	90°	3838529145196



Discos laminados RÁPIDO+

El disco de láminas RASANT + muele acero y acero inoxidable, así como titanio, hierro fundido maleable, hierro forjado, aleaciones de níquel, cobalto y aluminio con poco esfuerzo y con cuidado con la máquina. Convince al usuario con un corte agresivo y fresco. Especialmente indicado para el mecanizado de cordones de soldadura, para trabajos de desbarbado y, gracias a la forma recta, para el rectificado de superficies. Unidad de embalaje: 10 piezas



Art.-Nr.	Ø x agujero(mm)	Kom	Form*	EAN
64015	115 x 22,23	40	F27	4010362640154
64025	115 x 22,23	60	F27	4010362640253
64035	115 x 22,23	80	F27	4010362640352



Discos laminados LINEA VERDE – SUPER TAMAÑO

Para procesar acero, acero inoxidable, titanio o fundición. Especialmente indicado para materiales muy sensibles al calor. La alta calidad constante del paño de lijado garantiza un tiempo de lijado prolongado. El revestimiento "SUPER SIZE" asegura un acabado fresco. Unidad de embalaje: 10 piezas



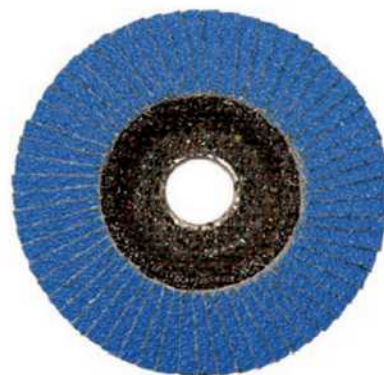
Art.-Nr.	Ø x agujero(mm)	Kom	Form*	EAN
61705	115 x 22,23	40	F29	4010362617057
61715	115 x 22,23	60	F29	4010362617156
61725	115 x 22,23	80	F29	4010362617255
61755	125 x 22,23	40	F29	4010362617552
61765	125 x 22,23	60	F29	4010362617651
61775	125 x 22,23	80	F29	4010362617750

Discos laminados ESPECIAL

Para rectificado de superficies y bordes de acero inoxidable, metales duros no ferrosos, hierro fundido, acero, etc. Rectificado agresivo, larga vida útil - excelente relación calidad-precio. Unidad de embalaje: 10 piezas ESPECIAL



Art.-Nr.	Ø x agujero(mm)	Kom	Form*	EAN
61505	115 x 22,23	40	F29	4010362615053
61515	115 x 22,23	60	F29	4010362615152
61525	115 x 22,23	80	F29	4010362615251
61555	125 x 22,23	40	F29	4010362615558
61565	125 x 22,23	60	F29	4010362615657
61575	125 x 22,23	80	F29	4010362615756



1

Discos laminados CLASSIC – CIRCONIO ZK

Para el procesamiento de acero inoxidable, acero templado, metales no ferrosos resistentes y acero fundido. Unidad de embalaje: 10 piezas

Art.-Nr.	Ø x agujero(mm)	Kom	Form*	EAN
61405	115 x 22,23	24	F29	4010362061409
61410	115 x 22,23	40	F27	4010362614100
61415	115 x 22,23	40	F29	4010362061416
61420	115 x 22,23	60	F27	4010362614209
61425	115 x 22,23	60	F29	4010362061423
61430	115 x 22,23	80	F27	4010362614308
61435	115 x 22,23	80	F29	4010362061430
61445	115 x 22,23	100	F29	4010362061447
61455	115 x 22,23	120	F29	4010362061454
61905	125 x 22,23	24	F29	4010362061904
61910	125 x 22,23	40	F27	4010362619105
61915	125 x 22,23	40	F29	4010362061911
61920	125 x 22,23	60	F27	4010362619204
61925	125 x 22,23	60	F29	4010362061928
61930	125 x 22,23	80	F27	4010362619303
61935	125 x 22,23	80	F29	4010362061935
61940	125 x 22,23	100	F27	4010362619402
61945	125 x 22,23	100	F29	4010362061942
61955	125 x 22,23	120	F29	4010362061959
61615	180 x 22,23	40	F29	4010362061614
61625	180 x 22,23	60	F29	4010362061621
61635	180 x 22,23	80	F29	4010362061638





Discos laminados

CLASSIC – CORUNDO NORMAL NK

Para procesar aluminio y metales no ferrosos, aleaciones de acero más blandas, madera y plástico. Unidad de embalaje: 10 piezas

Art.-Nr.	Ø x agujero(mm)	Korn	Form*	EAN
61005	115 x 22,23	24	F29	4010362610058
61015	115 x 22,23	40	F29	4010362061010
61025	115 x 22,23	60	F29	4010362061027
61035	115 x 22,23	80	F29	4010362061034
61045	115 x 22,23	100	F29	4010362061041
61055	115 x 22,23	120	F29	4010362061058
61805	125 x 22,23	24	F29	4010362061805
61815	125 x 22,23	40	F29	4010362061812
61825	125 x 22,23	60	F29	4010362061829
61835	125 x 22,23	80	F29	4010362061836
61845	125 x 22,23	100	F29	4010362061843
61855	125 x 22,23	120	F29	4010362061850



Discos laminados

FAVORIT – CIRCONIO

Para aceros inoxidables, templados y aleados. Unidad de embalaje: 10 piezas

Art.-Nr.	Ø x agujero (mm)	Korn	Form*	EAN
33615	115 x 22,23	40	F29	4010362336156
33625	115 x 22,23	60	F29	4010362336255
33635	115 x 22,23	80	F29	4010362336354
33645	115 x 22,23	100	F29	4010362336453
33655	115 x 22,23	120	F29	4010362336552
33665	125 x 22,23	40	F29	4010362336651
33675	125 x 22,23	60	F29	4010362336750
33685	125 x 22,23	80	F29	4010362336859
33695	125 x 22,23	100	F29	4010362336958
33705	125 x 22,23	120	F29	4010362337054



Discos laminados

BASIC – CIRCONIO

Para acero y acero inoxidable. Unidad de embalaje: 10 piezas

Art.-Nr.	Ø x agujero(mm)	Korn	Form*	EAN
49001	115 x 22,23	40	F29	4010362490018
49002	115 x 22,23	60	F29	4010362490025
49003	115 x 22,23	80	F29	4010362490032
49015	125 x 22,23	40	F27	4010362490155
49011	125 x 22,23	40	F29	4010362490117
49012	125 x 22,23	60	F29	4010362490124
49013	125 x 22,23	80	F29	4010362490131

Discos laminados

DISCOS LAMINADOS DE LANA

Para limpiar, esmerilar o pulir aluminio, acero, acero inoxidable, titanio y metales no ferrosos.

Art.-Nr.	Ø x agujero (mm)	Korn	Form*	EAN
29500	115 x 22,23	150 – grob	F29	4010362295002
29510	125 x 22,23	150 – grob	F29	4010362295101
29501	115 x 22,23	220 – mittel	F29	4010362295019
29511	125 x 22,23	220 – mittel	F29	4010362295118
29502	115 x 22,23	280 – fein	F29	4010362295026
29512	125 x 22,23	280 – fein	F29	4010362295125



Discos laminados

SUPER ACABADO

Abrasivo estructurado para el refinado y acabado de acero, acero para herramientas, acero inoxidable, cobalto, níquel-el-aaleación, bronce, cobre, latón, zinc, aluminio y titanio. El abrasivo asegura un acabado fresco. Unidad de embalaje: 10 piezas

Art.-Nr.	Ø x agujero (mm)	Typ	FEPA	Form*	EAN
60500	115 x 22,23	A160	P120	F29	4010362605009
60501	115 x 22,23	A100	P200	F29	4010362605016
60502	115 x 22,23	A45	P400	F29	4010362605023
60510	125 x 22,23	A160	P120	F29	4010362605108
60511	125 x 22,23	A100	P200	F29	4010362605115
60512	125 x 22,23	A45	P400	F29	4010362605122



35 años
Prodima



CEPILLOS TÉCNICOS

¿Necesita una superficie limpia, pero no quiere quitar ningún material base? Nuestros cepillos de alambre para limpiar cordones de soldadura son insuperables. Los cepillos redondos, de cepillo y de copa de alta calidad se pueden utilizar de manera eficiente para la eliminación de residuos de corrosión, para la descalcificación, para la limpieza intermedia de cordones de soldadura y muchas otras áreas de aplicación. Las diversas opciones de configuración de nuestra cartera de productos ofrecen una velocidad y eficiencia óptimas para cada aplicación.

CEPILLOS TECNICOS

35 años
Prodima

**Alambre
redondo
cepillar**

Ideal para cordones
de soldadura y
procesos de
limpieza específicos



**Cepillos de
copa**

Ideal para
grandes
superficies



**Cepillo de
cepillo**

Ideal para
recovecos y
rincones



**Cepillos
biselados**

Ideal para
esquinas y
soldaduras en
ángulo



**Cepillar con
eje**



RESISTENCIA DEL ALAMBRE

Áspero		Medio a grueso		Medio		Fino		Muy fino	
0,90 mm	0,58 mm	0,50 mm	0,35 mm	0,30 mm	0,26 mm	0,24 mm	0,20 mm	0,15 mm	0,12 mm
MENOS		FLEXIBLE						MAS	
MAS		AGRESIVIDAD						MENOS	
MENOS		Resistencia a la fatiga y la rotura						MAS	

ONDULADO VS TRENZADO

Cepillos de alambre ondulado

- Más flexibilidad
- Menos agresivo
- Amplia gama de áreas de aplicación
- Ideal para superficies irregulares



Cepillos de alambre Trenzado

- Menos flexible
- Más agresivo
- Alta eficiencia

Giro, estándar (12 mm)



Ofrece procesamiento de gran superficie y cierta flexibilidad en superficies irregulares.

Twist, huracán



Procesamiento suave y larga vida útil.

Torsión del hilo (6 mm)



Ideal para impactos fuertes. Úselo en áreas de difícil acceso, bordes y costuras de soldadura de raíz.

LONGITUD DEL EQUIPO

Largo

- Mas flexibilidad
- Menor Vida Util



Corto

- Mas agresividad
- Larga Vida Util

MATERIAL DE RELLENO

Alambre de acero

El alambre de acero al carbono es el material de relleno más duradero para trabajos de metal y aplicaciones de limpieza pesada.



Alambre de acero inoxidable

Für die Bearbeitung von korrosionsbeständigen oder NE-Metallen, wie Edelstahl oder Aluminium, oder für den Einsatz in nassen Umgebungen



Características:

Cepillo de alambre trenzado 5/8" & 14mm

Descripción:

Mediante el uso de Dima cepillos de acero inoxidable hecha especialmente para la limpieza de superficies internas y externas se conseguirá una mejora de los estándares de calidad. Dependiendo de los cepillos requerida de la superficie con el tamaño de cable correcto puede ser especificado. Este sistema de cepillo único permite un acabado de superficie regular para lograr que se puede ampliar a cualquier ancho de la cara requerida.

LN 13111558150 5/8 tamaño 4 1/2"

LN 13111514150 14mm tamaño 4 1/2"

LN 1315058150 5/8 tamaño 5"

LN 1315014150 14mm tamaño 5"



Características:

Cepillo de copa alambre trenzado 5/8" & 14mm

Descripción:

Mediante el uso de Dima cepillos de acero inoxidable hecha especialmente para la limpieza de superficies internas y externas se conseguirá una mejora de los estándares de calidad. Dependiendo de los cepillos requerida de la superficie con el tamaño de cable correcto puede ser especificado. Este sistema de cepillo de copa único permite un acabado de superficie regular para lograr que se puede ampliar a cualquier ancho de la cara requerida.

LN 2107558150 5/8 tamaño 75mm

LN 2107514150 14mm tamaño 75mm

LN 2112058150 5/8 tamaño 120mm

LN 2112014150 14mm tamaño 120mm

**Trabajo Rapido.
Trabajo Seguro.
Trabajo Mejor.**



WEILER ABRASIVES GROUP

Weiler Abrasives
One Weiler Drive
Cresco, PA 18326 USA

Prodima **35 años**

Weiler Abrasives GmbH
Esbachgraben 17
D-95463 Bindlach

Tel.: 09208 6581-0
Fax: 09208 6581-40

info.germany@weilerabrasives.com
www.weilerabrasives.com

800.835.9999 / weilerabrasives.com



WESTON + SAFE
red wolf



SEGURIDAD INDUSTRIAL



35 años
Prodima



Protección Respiratoria

Descripción

3M



El respirador libre de mantenimiento 3M 8210 brinda una efectiva, confortable e higiénica protección respiratoria contra polvos y partículas líquidas sin aceite. Es fabricado con un Medio Filtrante Electrostático Avanzado, novedoso sistema de retención de partículas que permite mayor eficiencia del filtro con menor caída de presión. Su forma convexa, el diseño de sus bandas elásticas, la espuma de sellado y el clip de aluminio para el ajuste a la nariz aseguran un excelente sello adaptándose a un amplio rango de tamaños de cara.

Aplicaciones

- Triturado • Lijado • Aserrado • Carpintería • Empacado
- Cementos • Construcción • Agroquímicos • Minería • Alimenticia

Concentraciones Límites

- No usar en atmósferas cuyo contenido de oxígeno sea menor a 19.5 %.
- No usar en atmósferas en las que el contaminante esté en concentraciones IDLH (inmediatamente peligrosas para la vida y la salud).
- No usar cuando las concentraciones sean mayores a 10 veces el límite de exposición o menor de 0,05 mg/m3



National Institute for
Occupational Safety and Health
NIOSH

FDA



Prodima

35 años

red wolf





Protección Respiratoria

Descripción

3M

El respirador libre de mantenimiento 3M 8247 Respirador de libre mantenimiento, para protección contra material particulado como polvo y neblinas. También ofrece protección contra niveles molestos de vapores orgánicos



Aplicaciones

- Fundiciones • Laboratorios • Agricultura • Petroleoquímica
- Revestimientos (base asfáltica) • Industria farmacéutica • Soldadura etc.

Concentraciones Límites

- La innovadora tecnología de medio filtrante electrostático avanzado (MEA) de fibras sintéticas, permite una eficiencia en filtración mínima del 95%. La capa de carbón activado esta diseñada para proteger contra niveles molestos* de vapores orgánicos.



El nuevo material para la capa interna del respirador más suave, ofrece mayor comodidad para el usuario.

Bandas en material elastomérico, mayor duración en ambientes con vapores orgánicos.

La laminilla metálica en aluminio para la nariz, permite mantener un apropiado ajuste.



del respirador en un amplio rango de tamaños de caras.

El respirador libre mantenimiento, elimina las tareas de limpieza y cambio de partes.

Para usarse en concentraciones que no superen la concentración de 10X T.L.V para material particulado.

Cumplen y exceden las Norma 42 CFR 84 NIOSH (R 95) y la Norma NTC 3852 (Tipo B)





Protección ocular

Características

- * Una pieza de diseño de lentes de vidrio de seguridad ligero, ofrece protección lateral integrales con patillas ajustables.
- * Protección de frente ampliada.
- * Dos colores de chasis para elegir.
- * Las lentes de protección de policarbonato son resistentes al impacto y proporcionar 99,9% de protección contra los rayos UVA / UVB.
- * Cumple con la norma ANSI Z87.1 + estándares



Prodima

35 años

red wolf





Protección ocular



Características

- * Una pieza de diseño de lentes de policarbonato de seguridad ligero, ofrece protección lateral integrales con coberura amplia ajustables.
- * Protección de frente ampliada.
- * Los googles de protección de policarbonato son resistentes al impacto y proporcionar
- * Cumple con la norma ANSI Z87.1 + estándares



Prodima

35 años

red wolf





Protección ocular

RADIANES GALAXY™ GAFAS DE SEGURIDAD

Las gafas de seguridad Radians Galaxy™ tienen un diseño de lente de una sola pieza que ofrece protección lateral integrales y patillas ajustables

Características

- * Una pieza de diseño de lentes de vidrio de seguridad ligero, ofrece protección lateral integrales con patillas ajustables.
- * Protección de frente ampliada.
- * Dos colores de chasis para elegir.
- * Las lentes de protección de policarbonato son resistentes al impacto y proporcionar 99,9% de protección contra los rayos UVA / UVB.
- * Cumple con la norma ANSI Z87.1 + estándares



BLACK TEMPLES

PART NUMBER	LENS COLOR
GX0110ID	Clear
GX0111ID	Clear Anti-Fog
GX0120ID	Smoke
GX0121ID	Smoke Anti-Fog





Protección ocular



Características

Reemplazable de una sola pieza de la lente de policarbonato transparente que proporciona protección contra los impactos de energía medio. Clase 1, la lente también tiene un borde de aluminio. Incorporado en cinta absorbente de espuma con una configuración de la variable en el soporte de corona y un controlado de trinquete ajustador de banda para la cabeza con una cara y la frente pivotante protección completa.

- * Protección de frente ampliada.
- * Dos colores de chasis para elegir.
- * Las lentes de protección de policarbonato son resistentes al impacto



Prodima

35 años

red wolf



Protección cabeza



Careta para soldar de inyección termoplástica, peso ligero con vidrio claro y obscuro NO. 10 es ideal para su uso en aplicaciones de soldadura. Además se puede adaptar pantalla para esmerilar tanto transparente o obscura según se necesite. Cuenta con visor móvil para mayor facilidad al momento de soldar.

ANSI



Careta para soldar de inyección termoplástica, peso ligero con vidrio claro y obscuro NO. 10 es ideal para su uso en aplicaciones de soldadura. Cuenta con visor móvil para mayor facilidad al momento de soldar.

ANSI



Careta para soldar de inyección termoplástica, peso ligero con vidrio claro y obscuro NO. 10 es ideal para su uso en aplicaciones de soldadura. Cuenta con visor móvil para mayor facilidad al momento de soldar. Además cuenta con diseño moderno que facilita su uso.

ANSI



Careta para soldar de fibra de vidrio, con vidrio claro y obscuro NO. 10 es ideal para su uso en aplicaciones de soldadura. Cuenta con visor móvil para mayor facilidad al momento de soldar. El material de fibra de vidrio con el cual está fabricada esta careta, permite tener una mayor durabilidad y evita las salpicaduras y mayor protección.

ANSI





Protección cabeza



DC-E001



DC-E002



DC-E003



DC-E004



DC-E005



DC-E006



DC-E007



DC-E008



DC-E009



DC-E010



DC-E011



Prodima

35 años

red wolf





Protección cabeza



DC-E012



DC-E036



DC-E043



DC-E049



DC-E031





Protección cabeza

HERO



DC-E018



DC-E019



DC-E020



DC-E030



DC-E050



WH-2771H



35 años

red wolf





Protección cabeza

COLORS



DC-E056



DC-E057



DC-E058



DC-E059



DC-E060



DC-E061



DC-E062

Está hecho de una carcasa de material de protección ambiental, que es respetuosa con el medio ambiente y duradera.



35 años





Protección cabeza

RAPTOR



DC-R01



DC-R02



DC-117



DC-83-11



DC-E053



DC-E052



DC-F07



DC-115



DC-116



35 años





Protección cabeza

ACCESORIOS



Protector de vidrio para careta de soldar.
De 50x108x2.5 mm

Opcional: Pantalla clara para esmerilar.



Protector de Vidrio redondos claro para anteojos de autogena, utilizado para corte y soldadura con equipos de gas.

Vidrio oscuros para caretas para soldar
50x108x2.5mm.



Sobra NO.
10 / 11 / 12 / 13 / 14

Recomendaciones según el proceso de soldadura.

		A M P S																											
		0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500				
	Stick								9	10	11					12					13								
	MIG												10	11		12					13								
	Aluminum MIG												10	11		12		13											
	Flux Cored														10		11		12		13								
	TIG								9	10	11		12		13														





Protección cabeza



Protector de Vidrio redondos obscuro No. 5 para anteojos para autogena, utilizado para corte y soldadura con equipos de gas. Brinda protección de luminosidad provocada por el corte o soldadura con gas.



Repuesto para protector de polycarbonato.



Repuesto de polycarbonaro para caretas electrónicas de soldar.

Sobra NO.

10 / 11 / 12 / 13 / 14



Casquillos ajustables para caretas de soldar.



Prodima

35 años





Protección cabeza



Casco para protección.



Material: HDPE o ABS para el casco, PE para revestimiento, banda elástica hebilla barbilla

Peso del casco: 330 gramos

Certificate: CE EN 397 : 1995

Uso: Aplicable a la industria en general, en la fabricación de maquinas, al construir u otras acciones y condiciones que probablemente causan colisión o rasguños.



Casco para protección.

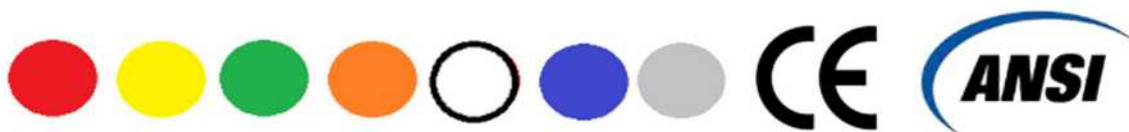


Material: HDPE o ABS para el casco, PE para revestimiento, banda elástica hebilla barbilla

Peso del casco: 400 gramos

Certificate: CE EN 397 : 1995 ANSI Z89.1

Uso: Aplicable a la industria en general, en la fabricación de maquinas, al construir u otras acciones y condiciones que probablemente causan colisión o rasguños.





Protección cabeza



Casco para protección.



Material: HDPE o ABS para el casco, PE para revestimiento, banda elástica hebilla barbilla
Peso del casco: 350 gramos

Uso: Aplicable a la industria en general, en la fabricación de máquinas, al construir u otras acciones y condiciones que probablemente causan colisión o rasguños.



Barbiquejos.



Material: PE y textil de alta resistencia con ajuste.

Uso: Para ajustar el casco con la cabeza del usuario y así evitar que se caiga.



Prodima

35 años

red wolf



Protección auditiva



Orejera para oídos 30 Db.

- * Ligeras y de perfil bajo
- * Acolchado ancho y suave que ayuda a reducir la presión en las orejas y mejora el confort y la portabilidad.
- * Talla única
- * La cinta para la cabeza se acopla en dos puntos
- * Dieléctrico, sin piezas metálicas
- * Puede plegarse para facilitar su almacenamiento cuando no se esté utilizando.



Tapones para oídos reusables no reusable.

- * Su superficie lisa y resistente a la suciedad proporciona una mayor higiene, resistencia y confort.
- * El diseño cónico se ajusta a la mayoría de canales auditivos, lo que hace que los tapones sean más cómodos de llevar.



Tapones para oídos reusables y lavables.

- * Los tapones con cordón ayudan a evitar las pérdidas y garantiza la disponibilidad del producto cuando sea necesario, lo que lo hace más cómodo para un uso ocasional.
- * Los tapones son reutilizables y no requieren compresión.
- * Los tapones son reutilizables y no requieren roll down.
- * Su forma adecuada para agarrar con los dedos facilita la inserción.

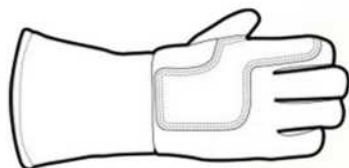




Protección extremidades

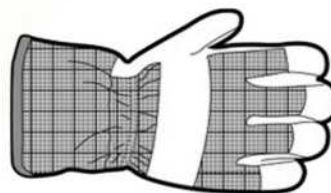
TIPOS DE GUANTES

Los guantes de piel de res, cerdo y carnaza de Macro son útiles para casi toda actividad industrial. Estos materiales brindan la seguridad necesaria, comodidad y garantizan el desempeño óptimo del trabajador. Dependiendo de los materiales de su confección, algunos aportan mayor protección a las altas temperaturas, mejor agarre, frescura o reducción de costos.



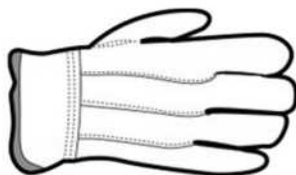
Soldador

Protege contra abrasión, objetos calientes, chispas y virutas de metal. Se usa en industrias metalúrgicas y mecánicas.



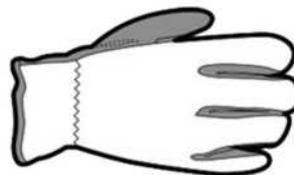
Fitter

Gracias a su combinación de carnaza con textil, protege contra abrasión, chispas y objetos calientes, y también aporta frescura a través de su parte textil.



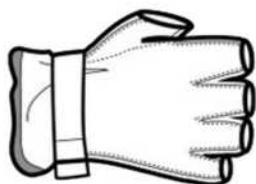
Operador

Ideal para quienes operan transporte, pertenecen a la industria de la construcción, industria automotriz y usos generales. Por su confección, ofrece comodidad para operaciones de agarre.



Argonero

Para usos generales en la industria, también para trabajos de mantenimiento, reparación y almacenes.



Guanteleta





Protección extremidades

GUÍA DE MATERIALES

Los guantes de piel de res, cerdo y carnaza de Macro son útiles para casi toda actividad industrial. Estos materiales brindan la seguridad necesaria, comodidad y garantizan el desempeño óptimo del trabajador. Dependiendo de los materiales de su confección, algunos aportan mayor protección a las altas temperaturas, mejor agarre, frescura o reducción de costos.



Res (flor de piel de res)

Ofrece comodidad, durabilidad, resistencia al calor y la abrasión. Es suave y provee destreza en el trabajo, además de repeler agua y aceite.



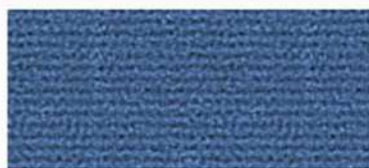
Carnaza

Al ser la parte interna del corte, tiene un acabado áspero con el que se puede tener mejor agarre.



Cerdo

Excelente para condiciones de humedad, ofrece comodidad, es un material que permite transpirar cuando se trabaja en altas temperaturas.



Algodon (Mezclilla)

Menor costo, aporta frescura al portar el guante y permite la transpiración.



Loneta

Tejido más cerrado que la mezclilla, más durable pero también hecho con algodón. Ofrece frescura al trabajar en temperaturas cálidas.





Protección extremidades

TIPOS DE AMARRES Y PUÑO



Velcro

Se ajusta perfectamente a cualquier tamaño de muñeca, por lo cual se puede aislar del ambiente en el que se trabaja.



Resorte

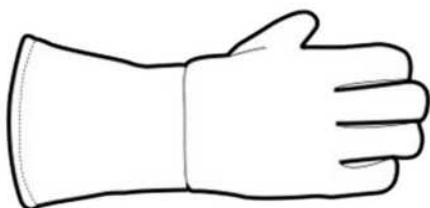
Mantiene el guante en su lugar y permite que sea removido rápidamente en caso de emergencia.



Cintillo

Se ajusta a distintas medidas de muñeca y se mantiene en su lugar gracias al broche que tiene. Ideal para uso rudo.

TIPOS DE PUÑO



0 cm 10 cm 20 cm 30 cm 40 cm

Largo

El guante largo protege el antebrazo de chispas, abrasión y residuos punzocortantes.



0 cm 10 cm 20 cm 30 cm 40 cm

Corto

El guante corto protege por completo la mano, y permite frescura y maniobrabilidad al brazo para actividades de constante movimiento.





Protección extremidades



Guantes de Cuero para soldar.

Descripción del producto
A puro cuero de grado.
* Palma amarilla.
* Pulgar reforzado ala Completa.
* Con suave forro interior.
* Disponible en talla única de 14" de largo.



Guantes de Cuero para soldar.

Descripción del producto
A puro cuero de grado.
* Palma amarilla.
* Pulgar reforzado ala Completa.
* Con suave forro interior.
* Disponible en talla única de 14" de largo.



Guantes de Cuero para soldar.

Descripción del producto
Guantes de soldadura.
* Hechos de piel de vaca cuero partido.
* Refuerzo en la palma,
* Disponible en talla única de 14" largo.

Guantes de Cuero para soldar.

Guantes de soldadura y Guantes resistentes al calor proporcionan protección de la mano del brazo y en contra de las chispas y de calor que resultan del proceso de soldadura. **RED WOLF** de Weston ofrece una variedad de guantes que se fabrican en diferentes estilos para su uso en determinados tipos de procedimientos de soldadura. Estos guantes son manufacturados de serraje vacuno material de cuero. Y cosida con hilo de Kevlar. Los dedos se protegen las costuras de algodón forrado y serraje vacuno proporciona mayor comodidad y protección térmica. Guantes de soldadura 100% serraje de cuero de vaca.



Protección extremidades



Guantes de Cuero para soldar TIG y MIG.

Descripción del producto

- *Grado de piel de vaca de alta calidad.
- *Marrón de cuero de vaca cuero partido 2" Manguito.
- *Cosido con tratamiento Kevlar a prueba de fuego.
- * Sin forro .
- * Disponible en tamaño 12 / 14"



Guantes de Cuero para soldar TIG y MIG.

Descripción del producto

- * Guantes de soldadura 100% serraje de cuero de vaca.
- * Palma de cuero de vaca para durabilidad. con suave gel interior para mayor protección
- * Disponible en talla única de 10 o 12" de largo.



Guantes de Cuero para Trabajo.

*Cuero de vaca Gris afelpados.

*Reforzado en lapalma para una mayor durabilidad.

* Suave forro interior.

APLICACIONES:
Construcción, albañilería, agricultura, transporte, contratistas eléctricos, hierro / acero Trabajo, Minería, Tratamiento de la madera.



Guantes de Cuero para Trabajo.

*Cuero de vaca Gris afelpados.

* Suave forro interior.

APLICACIONES:

Construcción, albañilería, agricultura, transporte, contratistas eléctricos, hierro / acero Trabajo, Minería, Tratamiento de la madera.



Protección extremidades



Guantes de Cuero para soldar.

Descripción del producto:

Su tamaño lo hace ideal para múltiples usos, manipulación de herramientas sencillas y protección en tareas generales de la industria.

Composición:

Carnaza

Puño: Corto

Tamaños disponibles:

U - Unitalla



Guantes de cuero para operador.

Descripción del producto

Palma de carnaza de res, dorso 100% de algodón tipo operador. Es fresco y muy suave. Su carnaza no es irregular. Es ideal para trabajos ligeros, fresco y rendidos. Su refuerzo en la palam corre hacia el dedo indice (tipo pistola) dándole mayor durabilidad.



Guantes de Cuero para soldar TIG:

Descripción del producto

Fabricado de carnaza de res curtida al cromo que le brinda mayor suavidad cuenta banda elástica para mayor ajuste Recomendado para trabajos donde requiere maniobrar con algún tipo de herramienta de mano, para electricistas, argoneros y otros procesos de soldadura.



Guantes de Cuero para soldar:

Descripción del producto

Guante para soldador en carnaza de res curtida al cromo, con forro interior acojinado y cómodo Cosido totalmente con hilo de Kevlar, que le da mayor tiempo de vida útil al guante. Ideal para trabajos de soldadura, fundición y trabajos con herramientas a altas temperatura.



Protección extremidades



Guantes de Cuero para soldar.

Descripción del producto:

Guante para soldar de 14" de carnaza de res curtida al cromo con forro interior acojinado y comodo, cuenta con refuerzo en palma y en el dorso para mayor durabilidad; cosido totalmente con hilo



Guantes de cuero para soldar.

Descripción del producto Guante para profesionales, su diseño es de tipo americano de 14" de carnaza de res curtida al cromo, con costuras ribetea-das, con forro interior acojinado y cómodo Cosido totalmente con hilo de Kevlar. Su refuerzo en la palma de la mano y base del pulgar permite al soldador trabajar con seguridad, comodidad y durabilidad.



Guantes de Cuero para soldar TIG:

Descripción del producto Guante diseñado para profesionales, fabricado de carnaza de res con forro interior acojinado y cómodo Cosido con hilo Kevlar, cuenta con cejilla en todo su contorno para proteger aun mas la costura contra las esquilas o chispas que se producen al soldar. Ideal para trabajos de soldadura y fundición



Guantes de Cuero para soldar:

Descripción del producto

Guante diseñado para profesionales, fabricado de carnaza de res, con refuerzo externo en palma, dedo pulgar y en dedo indice (tipo pistola) que corre hasta el dorso (para aislar al trabajador de las piezas cercanas cuando están a altas temperaturas). Cosido totalmente con hilo Kevlar.



Protección extremidades



Guantes de Cuero para soldar TIG liviano o para operador.

Descripción del producto:

Guante fabricado de piel de res, con puño de carnaza tipo operador .
Recomendado para trabajos donde requiera maniobrar con algún tipo de herramienta de mano, para electricistas, almacenistas, bodegueros,



Guantes de Cuero para soldar TIG o para operador.

Descripción del producto:

Guante fabricado de piel de res, con puño de carnaza tipo operador .
Recomendado para trabajos donde requiera maniobrar con algún tipo de herramienta de mano, para electricistas, almacenistas, bodegueros, soldadura etc.



Guantes de Cuero para soldar TIG:

Descripción del producto
Guante fabricado en piel de res, tipo argonero, es suave, cómodo y rendidor contiene elástico en el dorso, recomendado para procesos donde se requiere la manipulación con herramientas de mano.



Guantes de Cuero para soldar TIG:

Descripción del producto

Guante fabricado en piel de res, tipo argonero, es suave, cómodo y rendidor contiene elástico en el dorso, recomendado para procesos donde se requiere la manipulación con herramientas de mano. Con cintillo ajustable con herraje metalico al dorso.



Protección extremidades



CUERO TEXTIL

Guantes de Cuero para Trabajo.

Descripción del producto:

Palma en res y dorso 100% algodón. Es suave para el sentido del tacto, con forro interno solo en la palma. Refuerzo en los nudillos y cuenta con uñeros para proteger al trabajador de atrapadas y rozamiento al que se exponga. Ideal para manipular tubos, abrasivos, bloques de concreto y vidrio, etc.



CUERO TEXTIL

Guantes de Cuero para Trabajo.

Descripción del producto: Palma en res y dorso 100% algodón. Es suave para el sentido del tacto, con forro interno solo en la palma. Refuerzo en los nudillos y cuenta con uñeros para proteger al trabajador de atrapadas y rozamiento al que se exponga. Ideal para manipular tubos, abrasivos, bloques de concreto y vidrio, etc.



CUERO

Capucha de Cuero para soldar:

Descripción del producto: Capucha fabricada de carnaza de res curtida al cromo, protege la nuca, cabeza y cuello del trabajador de la exposición con esquirlas generadas en el acto de soldar. Es fácil de quitar debido a que no contiene ningún broche. Aislá al trabajador de las altas temperaturas.

Cubre bota o polaina de Cuero para soldar:

Descripción del producto

Son de carnaza curtida al cromo, con remaches y tirillas ajustables de algodón. Protege al trabajador contra objetos ásperos y agudos, contra cortes, atrapadas, golpes y altas temperaturas, brindando seguridad a la ante pierna y al pie. Cuenta con tres puntos de sujeción en la pantorrilla y uno por debajo del arco de la bota del trabajador.



CUERO



Protección extremidades



Mangas de Cuero para soldar.

Descripción del producto:

Mangas fabricas de carnaza curtida al cromo con 22" +/- 1/2" de largo, cuenta con ataduras ajustables y hebillas plásticas de alta resistencia. Es cómoda, su horma se adapta ergonómicamente a la postura natural del brazo. Protegen los brazos de posibles esquirlas, objetos punzo cortantes y altas temperaturas.



Gabacha de cuero para soldar.

Descripción del producto

La gabacha es fabricada con carnaza de res curtida al cromo, cuenta con ataduras ajustables Protege al trabajador en torso y rodilla de la exposición con chispas moderadas generadas en el acto de soldar. Ideal para trabajos con herramientas y materiales de alto riesgo, trabajos de soldadura, trabajos de fundición y manejo de objetos calientes. Es de una solo pieza.



Capucha de algodón para soldar

Descripción del producto

Capucha fabricada 100% algodón. Es muy fresca y suave, protege la nuca, cabeza y cuello del trabajador de la exposición con chispas moderadas generadas en el acto de soldar. Es facil de quitar debido a que no contiene ningun broche. También las existe con material tratado retardante del fuego



Protección extremidades

Gabacha de cuero para soldar.

Descripción del producto



- * Hecho de calidad superior de cuero de vaca dividida.
- * Este gabacha protegerá soldador contra el calor, chispas y salpicaduras.
- * Delantal El tamaño es 24" de ancho y 36" alto.
- * Las correas de cuero largas y hebillas de plástico para el ajuste a la medida.

Mangas de cuero para soldar.

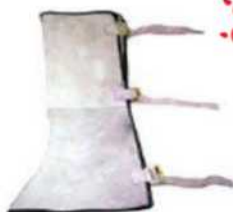
Descripción del producto



- * Hecho de calidad superior de cuero de vaca dividida.
- * Este mangas protegen soldador contra el calor, chispas y salpicaduras en los brazos.
- * Disponible guantes largos que protegen todo el brazo.
- * Las correas de cuero largas para el ajuste a la medida.

Cubre botas o polainas de cuero para soldar.

Descripción del producto

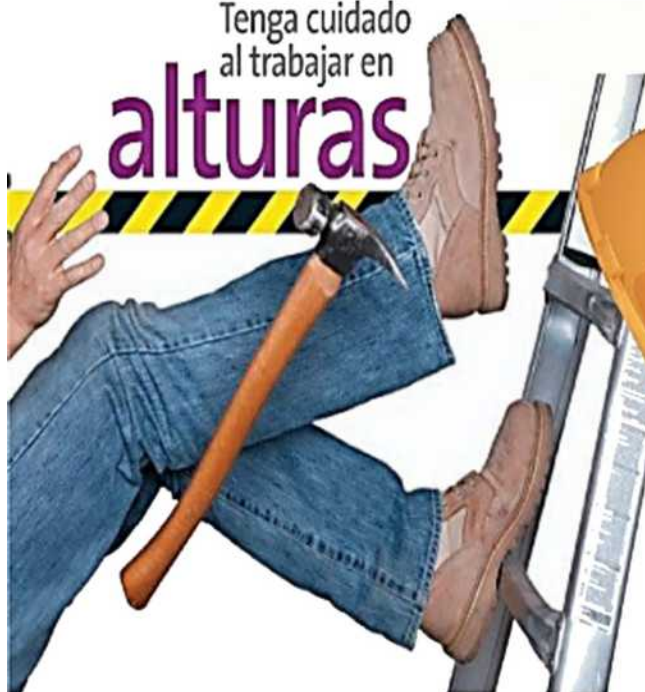


- * Hecho de calidad superior de cuero de vaca dividida.
- * Este mangas protegen soldador contra el calor, chispas y salpicaduras en los pies.
- * Las correas de cuero para el ajuste a la medida.



Protección en alturas

Tenga cuidado
al trabajar en
alturas



Este equipo de protección contra caídas es un estilo básico de arnés de cuerpo entero. El anillo de metal y la hebilla con revestimiento de cobre proporcionan una fuerte resistencia a la corrosión. Es adecuado para ambientes húmedos.

Este producto se utiliza en trabajadores de la construcción y electricistas que realizan trabajos a gran altitud. Cuando alguien se cae, esta protección contra caídas de seguridad puede proteger a las personas de peligros.



Prodima

35 años

red wolf





Protección vial



Cono reflectivo

Descripción del producto

Nuestros conos de seguridad de tráfico de naranja reflectivos de 50cm, 70cm y 90cm con un collar reflectivo de 6 pulgadas son ideales para: escuelas, municipios, estacionamientos, obras de construcción, camiones utilitarios, camiones de remolque y seguridad en la calle. Proporcionan una barrera visible para dirigir el tráfico y los conductores.

Diseñado para cumplir con las especificaciones:

Altura: 50,70 y 90cms

collares reflectantes: Alta-Intensidad Tape reflectivos prismáticas .

Rendimiento:

Resistencia a la tracción: 1.200 psi

Alargamiento: 200%

resistencia a la rotura: 250 lbs / pulgada

dureza (sección cónica): 75 +/- 5 Shore a

Resistencia al calor: No caída después de 8 horas a 160 grados F

fuerza de baja Temperatura: 10 pies / libra a -5



Camino Seguro



Chalecos reflectivos.

Descripción del producto

Chaleco con un peso de 120GSM. Elaborado con 100% polyester y 5cm de tape reflectivo tipo cristal.

Chalecos reflectivos.

Descripción del producto

Chaleco con un peso de 120GSM. Elaborado con 100% polyester y 5cm de tape reflectivo. Color lima.



Chalecos reflectivos.

Descripción del producto

Chaleco con un peso de 120GSM. Elaborado con 100% polyester y 5cm de tape reflectivo. Color naranja.



35 años

red wolf





Protección vial



Camino Seguro



Chalecos reflectivos.

Descripción del producto
Chaleco con un peso de 120GSM. Elaborado con 100% polyester calado tipo malla y 5cm de tape reflectivo tipo cristal.

Descripción del producto

- * Elastico basico de 2"ajustables banda elástica de cintura y el pecho correas.
- * Cinta reflectante
- * Cuatro puntos de desgarró.
- * Liberación rápida de la cintura.
- *Hebilla ajustable a cualquier lugar de alta visibilidad. Disponible en color naranja.

Es ideal para todo tipo de industria donde se requiera que los trabajadores se distingan dentro de las instalaciones o sobre

Chalecos reflectivos.

Descripción del producto

- * Elastico basico de 2"ajustables banda elástica de cintura y el pecho correas.
- * Cinta reflectante
- * Cuatro puntos de desgarró.
- * Liberación rápida de la cintura.
- *Hebilla ajustable a cualquier lugar de alta visibilidad. Disponible en color naranja.

Es ideal para todo tipo de industria donde se requiera que los trabajadores se distingan dentro de las



TÚ MEJOR OPCIÓN!



TRABAJO
SEGURO



35 años

red wolf



werkkraft
DEUTSCHE INSPIRATION **TOOLS**

makute[®]
PROFESSIONAL POWER TOOLS

Everwin[®]
POWER TOOLS
LIGHTING



35 años
Prodima

makute®



Model: ID009 Barreno de impacto

Rated Volatge: 220/110V~50/60Hz
 Rated Input Power: 1020 W
 No Load Speed: 0-2800 r/min
 Drill chuck size: 13mm
 G.W./N.W.: 25/23 KGS
 Packing: 58*40*30cm/10Pcs



Model: AG029 Pulidora

Model: Herramientas amoladora AG029
 Volatge nominal: 220 / 240V
 Frecuencia nominal: 50 / 60Hz
 Potencia de entrada nominal: 2600W
 Sin velocidad de carga: 6000 r / min
 Disco Diámetro: 180 / 230mm
 GW / NW: 23 / 25kg



Model: AG005 Pulidora

Model: Herramientas amoladora AG005
 Volatge nominal: 220 / 240V
 Frecuencia nominal: 50 / 60Hz
 Potencia de entrada nominal: 1400W
 Sin velocidad de carga: 10800 r/min
 Disco Diámetro: 115 / 125mm
 GW / NW: 23 / 25kg

35 años
Prodima

makute®



Model: CM008 Cortador estacional

Volatge nominal: 220 / 240/110v

Frecuencia nominal: 50 / 60Hz

Potencia de entrada nominal: 2800W

Sin velocidad de carga: 3900 r / min

Disco Diámetro: 355mm

GW / NW: 17/ 18kg

makute®



2800W

Compresores de Aire



makute

Model: 2525BM Compresor de aire



Voltage: 230V/110Hz

Frequency: 50/60Hz

No-load speed: 2850rpm

Rated input power: 2.5HP

Pressure: 8 Bar

Air Tank: 25 L

N.W./G.W.: 17/18 kgs

Measurement: 0.1cbm

Model: 5050BM Compresor de aire

Voltage: 230V/110Hz

Frequency: 50/60Hz

No-load speed: 2850rpm

Rated input power: 5HP

Pressure: 8 Bar

Air Tank: 50 L

N.W./G.W.: 17/18 kgs

Measurement: 0.1cbm



35 años
Prodima

makute®



**PROFESSIONAL QUALITY
AND RELIABILITY**

The advertisement features a large Makute router in the foreground, with three smaller tools (hammer drill, reciprocating saw, and angle grinder) in the background. Below these, four hexagonal insets display different drill bit types, each with the Makute logo and the text 'PROFESSIONAL QUALITY AND RELIABILITY'.

 **Distribuidores**
autorizados

35 años
Prodima



19 CALLE 5-87 ZONA 11 COL. MARISCAL
TEL.2472-7019

@prodimagt.com
www.prodimagt.com

Prodima **35 años**