

CATÁLOGO SOLDADURA

Distribuidor exclusivo:

 **SOLMAQ**

Protección y soluciones industriales



LÍNEAS DE PRODUCTOS

▶ Equipos de Soldadura y Corte

▶ Soldadura Electrodo Revestido
Comunes

▶ Soldadura Electrodoes Especiales

▶ Recubrimientos Duros

▶ Alambres MIG

▶ Alambre Tubular FLUX CORED

Distribuidor exclusivo:

 **SOLMAQ**
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO

DE SOLDADURA HANDYARC 132 DV

102MQ01099006520

El éxito de HandyArc ahora tiene una nueva cara, con un diseño innovador y aún más robusto. Con solo 3.5 kg y con voltaje de alimentación de 110 o 220V con reconocimiento automático de la red.

La nueva línea HandyArc trae un nuevo concepto de máquinas portátiles, con identidad y calidad de ESAB, potencia, confiabilidad y versatilidad en un equipo listo para usar. Realice cualquier trabajo con la nueva HandyArc.



ESPECIFICACIONES:

Tensión	127 ±10% VAC , 1, 50/60 Hz 220 ±10% VAC , 1, 50/60 Hz
Salida máxima (Amp)	130 A90 A
MMA Tensión Nominal de Salida	40 A21.6 V (127 V) @ 100 % Ciclo de trabajo 52 A22.1 V (127 V) @ 60 % Ciclo de trabajo 90 A23.6 V (127 V) @ 20 % Ciclo de trabajo 58 A22.3 V (220 V) @ 100 % Ciclo de trabajo 75 A23.0 V (220 V) @ 60 % Ciclo de trabajo 130 A25.2 V (220 V) @ 20 % Ciclo de trabajo
Rango de corriente	20-130 A on 220VAC 20-90 A on 127VAC
Tensión en vacío	75 V 65 V
Temperatura de funcionamiento	-10 - +40 °C
Potencia Aparente	3.56 kVA 5.5 kVA
Generador Recomendado	5.4 kVA 8.3 kVA
Normas	IEC 60974-1
Clase de protección	IP21S
Dimensiones (La x An x Al):	300 x 115 x 232 mm
Peso	3.5 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO

DE SOLDADURA LHN 162I DV

102MQ01099006521

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 Dual Voltage 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.



ESPECIFICACIONES:

Tensión	220 V \pm 10 %, 1, 50/60 Hz 127 V \pm 10 %, 1, 50/60 Hz
GTAW Tensión Nominal de Salida	110 A 14.4 V (127V) @ 35 % Ciclo de trabajo 65 A 12.6 V (127V) @ 100 % Ciclo de trabajo 160 A 16.4 V (220V) @ 30 % Ciclo de trabajo 88 A 13.5 V (220V) @ 100 % Ciclo de trabajo
SMAW Tensión Nominal de Salida	110 A 24.4 V (127V) @ 35 % Ciclo de trabajo 65 A 22.6 V (127V) @ 100 % Ciclo de trabajo 160 A 26.6 V (220V) @ 30 % Ciclo de trabajo 88 A 23.5 V (220V) @ 100 % Ciclo de trabajo
Rango de corriente 127V 220V	10-110 A 10-160 A
Disyuntor - Amp	32 A (220 VDC) 40 A (127 VDC)
Potencia Aparente	(127 V) 5 kVA (220 V) 8 kVA
Clase de protección	IP21S
Normas	IEC 60.974-1
Dimensiones (An x L x Al)	440 x 155 x 325 mm
Peso	8 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO

DE SOLDADURA LHN 202I PRO



102MQ01099006522

La Rogue LHN 202i es una fuente de alimentación sólida y resistente para el soldador profesional. La máquina proporciona un rendimiento de soldadura de vanguardia y fiabilidad mediante el uso de los últimos dispositivos electrónicos y control digital de alto rendimiento, garantizando un arco preciso y constante.

ESPECIFICACIONES:

Tensión de red		Ø 220V +/- 10%
Frecuencia de red		50/60 Hz
Capacidad de corriente de salida		200 A
Rango de corriente	SMAW GTAW	20A / 20,8V - 200A / 28V 10A / 10,4V - 200A / 18V
Ciclo de trabajo SMAW, 40°C		200A @ 25%, 28V 129A @ 60%, 25,2V 100A @ 100%, 24V
Ciclo de trabajo GTAW, 40°C		200A @ 25%, 18V 129A @ 60%, 15,2V 100A @ 100%, 14V
Tensión en vacío		63V (c/ VRD < 25V)
Factor de potencia corriente máxima		0,67
Máxima eficiencia de corriente		> 82%
Corriente efectiva máxima		20A
Corriente nominal máxima		44A
Potencia aparente		9,6 kVA
Clase de protección		IP 23S
Normas		IEC 60974-1
Dimensiones (An x L x Al)		153 x 403 x 264 mm
Peso		8,1 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO DE SOLDADURA LHN 242i

102MQ01099006530

▶ Rendimiento sin precedentes, la Rogue LHN 242i es parte de la línea global de inversores ESAB, una nueva plataforma con control, rendimiento y construcción mejorada. Preparada para cualquier trabajo en aplicaciones industriales con electrodos de hasta 4.0 mm (0.16 in.), incluido el celulósico con el ciclo de trabajo ideal para acompañarte en fabricaciones ligeras, en la soldadura de chapas delgadas donde el arco es estable a corrientes bajas y la apertura suave.



ESPECIFICACIONES:

Tensión de Entrada	220 V \pm 10 %, 1, 50/60 Hz
GTAW Tensión Nominal de Salida	200 A 18 V @ 40 % Ciclo de trabajo 126 A 15 V @ 100 % Ciclo de trabajo
SMAW Tensión Nominal de Salida	200 A 28 V @ 40 % Ciclo de trabajo 126 A 25 V @ 100 % Ciclo de trabajo
Rango de corriente	10-200 A
Tensión en vacío	83 V
Clase de Protección	IP21S
Normas	IEC 60.974-1
Dimensiones (An x L x Al)	440 x 155 x 325 mm
Peso	8,9 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO DE SOLDADURA LHN 280I

102MQ01099006542

Más potencia, sin aumentar el tamaño o peso de la máquina. La LHN 280i Plus tiene un ciclo de trabajo superior, 250A con un 60%, para trabajar todo el día y función TIG LiftArc con excelente soldabilidad y apertura de arco.

El equipo tiene la función Lift TIG, ofreciendo una soldadura TIG estable y de calidad, cuando es usado con una torcha TIG y gas de protección adecuados.



ESPECIFICACIONES:

Tensión de Entrada	1Ø - 220 V (+/- 15%)
Frecuencia	50/60Hz
Capacidad de Entrada Nominal	11kVA
Circuito Abierto Voltaje	77V
Rango de corriente	30 - 250A
Ciclo de Trabajo	250A 60% 194A 100%
Clase de Protección	IP 21S
Normas	IEC 60974-1
Dimensiones (An x L x Al)	171 x 442 x 316mm
Peso	11 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO

DE SOLDADURA ORIGOARC 3001I

102MQ01099006523

OrigoArc 3001i es ideal para trabajos en campo, capaz de trabajar en una amplia gama de alimentación de 127 a 440V, con reconocimiento automático de la red y cables de alimentación de hasta 50 metros. Para soldar acero al carbono, inoxidable o hierro fundido con electrodos de hasta 5mm o TIG.

- Selección del proceso
- Electrodo ou TIG
- Tipo de electrodo - básico, rutílico o celulósico
- Ajustes de corriente, Arc Force y Hot Start
- Tipo de arco - suave o agresivo



ESPECIFICACIONES:

Tensión	127-220 V , 1, 50/60 Hz 220-380-440 V , 3, 50/60 Hz
GTAW Tensión Nominal de Salida	110 A 14.4 V (1Ø 127V) @ 60 % Ciclo de trabajo 85 A 13.4 V (1Ø 127V) @ 100 % Ciclo de trabajo 200 A 18 V (1Ø 220V) @ 60 % Ciclo de trabajo 155 A 16.2 V (1Ø 220V) @ 100 % Ciclo de trabajo 300 A 22 V (3Ø 220/380/440V) @ 40 % Ciclo de trabajo 190 A 17.6 V (3Ø 220/380/440V) @ 100 % Ciclo de trabajo
Rango de corriente TIG/DC 1Ø 127V 1Ø 220V 3Ø 220/380/440V	10-110 A 10-200 A 10-300 A
Disyuntor - Amp	32 A 16 A 32 A 18 A 32 A
Clase de protección	IP21C
Dimensiones (An x L x Al)	493 x 241 x 397 mm
Peso	22.5 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO

HANDY ARC MIG 160I



102MQ01099007603

La HandyArc MIG 160i es una fuente de poder inverter para soldadura MIG/MAG, alambres tubulares y electrodos, con estructura liviana y pequeño volumen, para trabajos de mantenimiento en campo y en taller. El alimentador de alambre está diseñado para cargar bobinas de 5 kg de alambre hasta 0,9 mm, con funcionalidad para parametrización rápida a través de la exclusiva tecnología Quick Set: basta configurar el espesor del material base y el diámetro del alambre en el panel del equipo para que la tensión del arco y la velocidad de alimentación de alambre se ajusten automáticamente.

ESPECIFICACIONES:

Tensión	220 V \pm 10 %, 1, 50/60 Hz
GMAW Tensión Nominal de Salida	160 A 22 V @ 15 % Ciclo de trabajo 80 A 18 V @ 60 % Ciclo de trabajo 62 A 17.1 V @ 100 % Ciclo de trabajo
MMA Tensión Nominal de Salida	140 A 25.6 V @ 15 % Ciclo de trabajo 70 A 22.8 V @ 60 % Ciclo de trabajo 54 A 22.2 V @ 100 % Ciclo de trabajo
Rango de corriente GMAW MMA	30-160 A 10-140 A
Tensión en vacío	82 (<35) VDC
Factor de potencia en corriente máxima	0.8
Temperatura de funcionamiento	-10 - +40 °C
Potencia Aparente	9.0 kVA
Clase de protección	IP21S
Clase de aislamiento	H
Normas	IEC 60974-1
Dimensiones, L x W x H	439.7 x 206.3 x 308 mm
Peso	10.2 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO DE SOLDADURA MIG / SMAW RUSTLER 215

102EQ06068007803

Un diseño único, moderno y pensado en cada detalle, la familia Rustler fue diseñada por los mejores ingenieros alrededor del mundo. Está equipado con la última tecnología inverter, ofreciendo un bajo consumo de energía y una excelente calidad de soldadura.

Optimizadas para soldar los más diversos metales, con programas específicos para electrodos, alambres sólidos y tubulares, de acero al carbono, aceros inoxidable, aluminio e inclusive MIG brazing.



ESPECIFICACIONES:

Tensión	220 VAC \pm 10 %, 1, 50/60 Hz
GMAW Tensión Nominal de Salida	200 A 24 V @ 20 % Ciclo de trabajo 116 A 19,8 V @ 60 % Ciclo de trabajo 90 A 18,5 V @ 100 % Ciclo de trabajo
SMAW Tensión Nominal de Salida	200 A 28 V @ 20 % Ciclo de trabajo 116 A 24,7 V @ 60 % Ciclo de trabajo 90 A 23,6 V @ 100 % Ciclo de trabajo
Rango de corriente GMAW SMAW	30-200 A 20-200 A
Tensión en vacío	59 V
Factor de potencia en corriente máxima	0,64
Eficiencia a máxima corriente	83 %
Temperatura de funcionamiento	-10 - +40 °C
Generador Recomendado	10 kW
Dimensiones, L x W x H	921 x 434 x 576 mm
Peso	40 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO

DE SOLDADURA MIG / SMAW RUSTLER 300

102MQ18109007488

Diseñada por los mejores ingenieros alrededor del mundo. Está equipada con la última tecnología inverter, ofreciendo un bajo consumo de energía y una excelente calidad de soldadura. Alimentación 220V monofásico o 220/380V trifásico. Optimizadas para soldar los más diversos metales, con programas específicos para electrodos, alambres sólidos y tubulares, de acero al carbono, aceros inoxidable, aluminio e inclusive MIG brazing.



ESPECIFICACIONES:

Tensión	380 VAC ±10 %, 3, 50/60 Hz 220 VAC ±10 %, 1, 50/60 Hz 220 VAC ±10 %, 3, 50/60 Hz
GMAW Tensión Nominal de Salida	250 A 26,5 V @ 40 % Ciclo de trabajo 204 A 24,2 V @ 60 % Ciclo de trabajo 158 A 21,9 V @ 100 % Ciclo de trabajo
SMAW Tensión Nominal de Salida	200 A 28 V @ 40 % Ciclo de trabajo 163 A 26,5 V @ 60 % Ciclo de trabajo 126 A 25 V @ 100 % Ciclo de trabajo
Rango de corriente GMAW SMAW	30-250 A 20-200 A
Tensión en vacío	(380 VAC) 68 V (220 VAC) 78 V
Factor de potencia en corriente máxima	0,82
Eficiencia a máxima corriente	89 %
Temperatura de funcionamiento	-10 - +40 °C
Generador Recomendado	20 kW
Clase de protección	IP21S
Clase de aislamiento	F
Normas	IEC 60974-1
Dimensiones, L x W x H	946 x 450 x 716 mm
Peso	47 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO

DE SOLDADURA MIG / SMAW RUSTLER 455

102EQ06068007804



Optimizadas para soldar los más diversos metales, con programas específicos para electrodos, alambres sólidos y tubulares, de acero al carbono, aceros inoxidable, aluminio e inclusive MIG brazing. Existen configuraciones adicionales como: soldadura 2T o 4T, inductancia, arranque lento (creep start), retroceso de alambre (burnback), relleno de cráter, y muchas más.

ESPECIFICACIONES:

Tensión	380 VAC \pm 10 %, 3, 50/60 Hz 440 VAC \pm 10 %, 3, 50/60 Hz 220 VAC \pm 10 %, 3, 50/60 Hz
GMAW Tensión Nominal de Salida	420 A 35 V (380/440 V) @ 40 % Ciclo de trabajo 343 A 31,2 V (380/440 V) @ 60 % Ciclo de trabajo 266 A 27,3 V (380/440 V) @ 100 % Ciclo de trabajo 300 A 29 V (220 V) @ 40 % Ciclo de trabajo 245 A 24,3 V (220 V) @ 60 % Ciclo de trabajo 190 A 23,5 V (220 V) @ 100 % Ciclo de trabajo
SMAW Tensión Nominal de Salida	350 A 34 V (380/440 V) @ 40 % Ciclo de trabajo 286 A 31,4 V (380/440 V) @ 60 % Ciclo de trabajo 222 A 28,9 V (380/440 V) @ 100 % Ciclo de trabajo 300 A 32 V (220 V) @ 40 % Ciclo de trabajo 245 A 29,8 V (220 V) @ 60 % Ciclo de trabajo 190 A 27,6 V (220 V) @ 100 % Ciclo de trabajo
Rango de corriente GMAW (440 VAC) GMAW (220 VAC) GMAW (380 VAC) SMAW (440 VAC) SMAW (380 VAC) SMAW(220 VAC)	30-420 A 30-300 A 30-420 A 20-350 A 20-350 A 20-300 A
Dimensiones, L x W x H	951 x 460 x 806 mm
Peso	70 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

MAQUINA

DE SOLDAR ROGUE ET 202 IP (TIG DC) REF 618613

102MQ11109006606



Lista para todo trabajo y cualquier lugar, un equipo desarrollado para soportar las condiciones más adversas entregando un trabajo perfecto. Todos los recursos necesarios para una soldadura TIG DC con la más alta calidad en cualquier condición, están disponibles en este equipo compacto y completamente probado. Pre flujo de gas, corriente de arranque, rampa de subida y bajada, corriente final y post flujo con modo de 2 o 4 tiempos. Además, tiene una función pulsada con una frecuencia de 0,2 Hz a 500 Hz para un mejor control de la entrada térmica. En el modo de electrodo, el usuario puede configurar el Hotstart y Arc Force así como seleccionar la curva característica para soldadura con E6010/6011.

ESPECIFICACIONES:

Tensión	220 VAC \pm 10 %, 1, 50/60 Hz
Salida máxima (Amp)	220 VAC \pm 10 %, 1, 50/60 Hz
MMA Tensión Nominal de Salida	200 A 28.0 V @ 25 % Ciclo de trabajo 129 A 25.2 V @ 60 % Ciclo de trabajo 100 A 24.0 V @ 100 % Ciclo de trabajo
TIG Tensión Nominal de Salida	200 A 18.0 V @ 25 % Ciclo de trabajo 129 A 15.2 V @ 60 % Ciclo de trabajo 100 A 14.0 V @ 100 % Ciclo de trabajo
Rango de corriente	10-200 A
Tensión en vacío	63 V
Modo ahorro de energía	30 W
Temperatura de funcionamiento	-10 - +40 °C
Clase de protección	IP23S
Normas	IEC 60974-1
Dimensiones, L x W x H	403 x 153 x 264 mm
Peso	8.8 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO

DE SOLDADURA ET 200 AC/DC (TIG HF) REF 615707

102MQ11109006675

La ET200i AC/DC es una máquina completa, con todos los recursos para soldadura TIG y Electroodos. Con excelente desempeño TIG AC/DC, es ideal para soldaduras de alto rendimiento en aluminio, aleaciones de aluminio, aleaciones de magnesio, acero inoxidable, acero al carbono y cobre. Y además, puede soldar con cualquier tipo de electrodo revestido.



ESPECIFICACIONES:

Tensión	220 V \pm 10 %, 1, 50/60 Hz
MMA/Stick (SMAW) Tensión Nominal de Salida	170 A 26.8 V @ 15 % Ciclo de trabajo 100 A 24.0 V @ 60 % Ciclo de trabajo 80 A 23.2 V @ 100 % Ciclo de trabajo
TIG (GTAW) Tensión Nominal de Salida	200 A 18.0 V @ 20 % Ciclo de trabajo 116 A 24.6 V @ 60 % Ciclo de trabajo 90 A 13.6 V @ 100 % Ciclo de trabajo
Rango de corriente MMA/Stick (DC) TIG/GTAW (DC) TIG/GTAW (AC LiftTIG) TIG/GTAW (AC TIG HF) MMA/Stick (AC)	5-170 A 5-200 A 30-200 A 10-200 A 10-170 A
Disyuntor - Amp	20 A
Clase de protección	IP23S
Normas	IEC 60974-1 / CSA E60974-1-00 / UL60974-1
Dimensiones, L x W x H	475 x 240 x 400 mm
Peso	22 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO

HANDYPLASMA 45 ESAB (1-1601-45HCB) 616418

102MQ19109007287

► Equipo inversor para corte plasma manual, ligera y portátil, con alimentación monofásica 220V 50/60Hz. Fácil de usar, con panel LCD a colores y todos los ajustes se pueden realizar con sólo un botón. No necesita ajustar el gas - la máquina detecta automáticamente la presión de entrada y salida. Sistema automático de purga del gas después del corte aumenta la vida útil de los consumibles.



ESPECIFICACIONES:

Potencia de salida	9 kVA
Valores de entrada	220 VAC, 1 ph, 50/60 Hz
Ciclo de trabajo	45 A @ 35 % duty cycle
Presión del gas	7.3 bar
Flujo de Gas	110 l/min
Separación Manual	35i in. 45i in.
Perforación	10mm
Presión de aire del soplete	4.6 bar
Grado de protección	IP21C
Dimensiones, L x W x H	415 x 176 x 324 mm
Peso	11.8 (13.5) kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO

DE SOLDAR SMASHWELD 455 TOPFLEX / ORIGO FEED 304 PRO

102MQ01099007872

La nueva versión de Smashweld 455 Topflex es más robusta, con chapas y ruedas más gruesas. Más potente, con un ciclo de trabajo capaz de soldar con alambres sólidos otubulares de hasta 1,6 mm de diámetro durante largas horas de trabajo. Versátil, ideal para segmentos donde el soldador necesita trabajar lejos de la fuente de soldadura, al operar en conjunto con el alimentador de alambre externo Origo Feed 304 Pro, el control de los parámetros se realiza directamente desde el alimentador que cuenta con un panel simple de fácil operación y display digital para mayor precisión en los ajustes, además, cuenta con una nueva plataforma moderna y robusta, ideal para todas las aplicaciones, incluidos los lugares de difícil acceso.



ESPECIFICACIONES:

Tensión de alimentación	3Ø - 220/380/440 V (+/-10%)
Rango de corriente	50 - 400 A
Rango de tensión	17 - 34 V
Tensión en vacío	18 - 45 VDc
Potencia	19,9 kVA
Ciclo de trabajo	400A /34V @60% 300A /29V @100%
Normas	IEC 60974 - 1
Fusible Recomendado	60A 220 V / 40 A 380 / 30 A 440 V
Clase de protección	IP21S
Dimensiones, L x W x H	620 x 1080 x 950 mm
Peso	150 kg



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



EQUIPOS DE SOLDADURA Y CORTE

EQUIPO

JOURNEYMAN II EDGE 2.0

102EQ06068000040

El equipo Journeyman II EDGE 2.0 viene con todo lo que necesitas para empezar: aditamento de corte CA 2460+, mango de soldar WH 315FC+, y dos reguladores EDGE 2.0. Este equipo para trabajo pesado corta hasta 8" (203.2 mm). (Con boquillas adicionales)



ESPECIFICACIONES:

MODELO	CORTE MÁXIMO	MÁXIMA SOLDADURA	SERVICIOS DE GAS
0384-2042	203.2 mm	76.2 mm	Propane/Natural Gas
0384-2043	203.2 mm	76.2 mm	Propylene

SOLDADURA ELECTRODO REVESTIDO COMUNES

SOLDADURA

ZIP 10 T X 1/8 (E6010)

CAJA X 20K

102SA01045006245

Es un electrodo de revestimiento celulósico-sódico, con polvo de hierro. Posee alta tasa de deposición, muy buena penetración y fusión. El arco es suave, fácil de manejar en todas las posiciones puede aplicarse con la técnica de arrastre y presenta muy buena calidad radiográfica.

APLICACIONES TÍPICAS

Especialmente diseñado para soldadura de oleoductos y gasoductos, construcciones navales, estructuras de acero y recipientes de presión principalmente.



PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	43.5 - 50.5 kg/mm ² (62 - 72 ksi)
LÍMITE DE FLUENCIA	36.5 - 43.5 kg/mm ² (52 - 62 ksi)
ELONGACIÓN	22 - 33%
Resistencia al impacto Charpy en V a -29 °C: 27-100 Joules	

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 350 MM (3/32")	50 - 80 A
3.2 X 350 MM (1/8")	70 - 120 A
4.0 X 350 MM (5/32")	90 - 155 A

SOLDADURA ELECTRODO REVESTIDO COMUNES

SOLDADURA

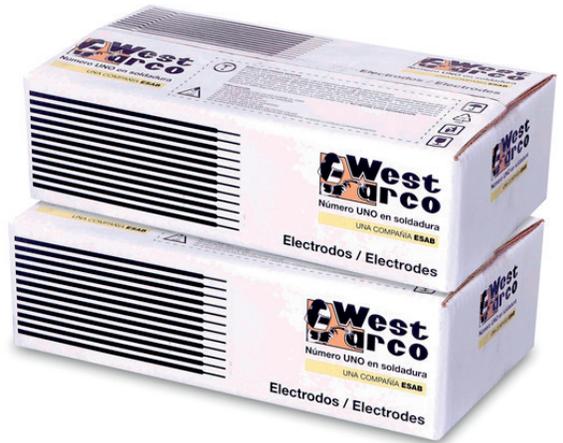
ACP 611 SS X 1/8 (E6011) CAJA X 20K

102SA01045006248

Este electrodo se caracteriza por su operación suave, manteniendo muy buena penetración debido a su revestimiento celulósico. Presenta bajas pérdidas por chisporroteo. Su calidad radiográfica es superior al grado 2 de la especificación AWS AS.1

APLICACIONES TÍPICAS

Se emplea para soldar todo tipo de aceros de bajo carbono en tuberías, estructuras, construcciones navales, recipientes a presión, etc., especialmente en pases de penetración cuando no se utiliza platina de respaldo y en filetes en donde no se dispone de equipos rectificadores. También se usa con corriente directa cuando se requiere obtener la mayor suavidad y el mínimo de chisporroteo característicos del electrodo. Adecuado para soldar lámina galvanizada.



PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	44.3 - 52 kg/mm ² (63 - 74 ksi)
LÍMITE DE FLUENCIA	36.6 - 42 kg/mm ² (52 - 60 ksi)
ELONGACIÓN	27 a 35%
Resistencia al impacto Charpy en V a -29 °C: 27-100 joules	

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 350 MM (3/32")	50 - 80 A
3.2 X 350 MM (1/8")	70 - 115 A
4.0 X 350 MM (5/32")	90 - 160 A
4.8 X 450 MM (3/16")	120 - 210 A

SOLDADURA ELECTRODO REVESTIDO COMUNES

SOLDADURA

SW 613 S X 1/8 (E6013)

CAJA X 20K

102SA01045006251

El revestimiento es a base de rutilo y potasio, lo cual le da muy buena estabilidad, inclusive al trabajar con corriente alterna en equipos de bajo voltaje de circuito abierto.



APLICACIONES TÍPICAS

Carrocerías, muebles metálicos, duetos de aire acondicionado, rejas, ventanas y ornamentación en general. Puede usarse en tanques y estructuras teniendo en cuenta las limitaciones establecidas en los códigos de construcción aplicables.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	42 - 52 kq/mm ² (60 - 7 4 ksi)
LÍMITE DE FLUENCIA	34 - 45 ka/mm ² (48 - 65 ksi)
ELONGACIÓN	22- 29%
Resistencia al impacto Charpy en V a 20°C: 50-11 O joules	

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 MM (3/32 ")	50 - 90 A
2.4 X 350 MM (3/32 ")	50 - 90 A
3.2 X 350 MM (1/8")	80 - 120 A
4.0 X 350 MM (5/32 ")	110 - 160 A
48 X 4!10 MM {-/1Ñ"	130 - 210 A

SOLDADURA ELECTRODO REVESTIDO COMUNES

SOLDADURA

WIZ 18 S X 1/8 (E7018)

CAJA X 20K

102SA01045006241

El WIZ 18 es un electrodo cuyo revestimiento es de tipo básico, bajo hidrógeno, para ser utilizado con corriente directa, polaridad positiva(+) o con corriente alterna (75 OCV mínimo). Debido al polvo de hierro, tiene una alta tasa de deposición y bajas pérdidas por salpicaduras. Su extremo de arco grafitizado le da un excelente encendido. El depósito de soldadura da una excelente calidad radiográfica y una alta resistencia al impacto a baja temperatura.



APLICACIONES TÍPICAS

Se utiliza para soldaduras de acero al carbono de hasta 70.000 lbs/pulg² de resistencia a la tensión, en aplicaciones en estructuras tuberías y tanques a presión especialmente cuando se requiere alta resistencia al impacto a bajas temperaturas.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	49 - 56 kg/mm ² (70 - 80 ksi)
LÍMITE DE FLUENCIA	41 - 49 kg/mm ² (58 - 70 ksi)
ELONGACIÓN	22 - 36%
Resistencia al impacto Charpy en V a -29 °C:100 J. a - 46°-C: 60 joules	

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono 0.05 - 0.10%	Silicio 0.35 - 0.50%	Azufre 0.035% máx	Manganeso 1.20 - 1.50%	Fósforo 0.035% máx.
-------------------------	-------------------------	----------------------	---------------------------	------------------------

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 MM (3/32")	70 - 100 A
3.2 X 350 MM (1/8")	100 - 145 A
4.0 X 350 MM (5/32")	135 - 200 A
4.8 X 350 MM (3/16")	170 - 270 A

SOLDADURA ELECTRODO ESPECIALES

SOLDADURA

**WEST INOX 308L X 1/8
CAJA X1K**

102SA01045006266

El WEST Inox 308L-16 es un electrodo de revestimiento rutílico que trabaja en todas las posiciones. Puede ser aplicado con la técnica de arrastre. Produce un arco suave con pérdidas por salpicaduras bajas. Su escoria es de fácil remoción. Por su bajo contenido de carbono, su depósito presenta buena resistencia a la corrosión intergranular, pues se impide la precipitación de carburos durante la aplicación de la soldadura.



PROPIEDADES TÍPICAS DE TENSIÓN

CONDICIÓN	Como queda soldado
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	52-60 kgf/mm ²
ALARGAMIENTO	30-50 %
Resistencia al impacto Charpy en V a -29 °C:100 J. a - 46°-C: 60 joules	

DEPÓSITO

DIÁMETRO	CORRIENTE	LONGITUD
3.2 mm	70-110 A	350 mm
2.4 mm	40-80 A	350 mm

SOLDADURA ELECTRODO ESPECIALES

SOLDADURA

**WEST INOX 309L X 3/32
CAJA X 1K**

102SA01045006271

El CROMARCO 309-16 tiene un revestimiento de tipo rutílico básico que le permite al electrodo soldar fácilmente en todas las posiciones. Produce un arco suave con pérdidas por salpicaduras muy bajas. Su escoria es de fácil remoción. La apariencia del depósito es muy buena ya que los cordones de soldadura presentan un contorno suave y relativamente plano.



APLICACIONES TÍPICAS

Está diseñado para soldadura de aleaciones tipo 309, se usa en la unión de aceros al carbono con inoxidable. Tiene propiedades de resistencia a la corrosión a temperatura ambiente. Resiste la oxidación severa a alta temperatura. Es muy usado para unir aleaciones al 12% de cromo con aceros al carbono. Otra aplicación es la soldadura de Ciad Steel, tipo AISI 304.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	57 - 67 kg/mm ² (80 - 96 ksi)
ELONGACIÓN	30 - 45%

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono 0.15 %	Silicio 1.00 % máx	Níquel 12.00 - 14.00 %	Manganeso 0.50- 2.50 %	Cromo 22.00 - 25.00 %
-------------------	-----------------------	---------------------------	---------------------------	--------------------------

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 MM (3/32")	40 - 70 A
3.2 X 350 MM (1/8")	70 - 100 A

SOLDADURA ELECTRODO ESPECIALES

SOLDADURA

**CROMARCO 312-16 X 1/8
CAJA X 5K**

102SA01045006268

Su revestimiento de tipo rútilico, le permite al electrodo soldar fácilmente en todas las posiciones. Produce un arco suave con pérdidas por salpicaduras muy bajas. Su escoria es de fácil remoción. La apariencia del depósito es muy buena, ya que los cordones de soldadura presentan un contorno suave y relativamente plano.



APLICACIONES TÍPICAS

El Cromarco 312-16 se utiliza para la unión de aceros inoxidable con aceros al carbono y otros tipos de uniones disímiles. Se usa también como colchón para recubrimientos duros. En reconstrucción de dientes de engranajes, piñones, ejes, etc.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	74 - 84 kg/mm ² (105 -120 ksi)
ELONGACIÓN	22 - 30%

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono 0.15 % máx.	Silicio 1.00 % máx	Níquel 8.0 - 10.5%	Manganeso 0.5 -2.5%	Cromo 28 - 32.0%
------------------------	-----------------------	-----------------------	------------------------	---------------------

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 MM (3/32")	40 - 80 A
3.2 X 350 MM (1/8")	70 - 110 A
4.0 X 350 MM (5/32")	100 - 145 A
4.8 X 350 MM (3/16")	130 - 180 A

SOLDADURA ELECTRODO ESPECIALES

SOLDADURA

WA ALUMINIO ELECTRICO X 1/8 CAJA X 1K

102SA01045006265

El electrodo West Arco Aluminio Eléctrico gracias a su contenido de Silicio permite una buena fluidez del charco metálico a temperaturas típicas de aplicación produciendo cordones de muy buena sanidad del depósito.



APLICACIONES TÍPICAS

El Aluminio Eléctrico West Arco es un electrodo de uso general. Se utiliza para la unión y reparación de piezas de aluminio y aleaciones tales como 1100, 1350, 3030 y aleaciones aluminio - magnesio (hasta 2.5% Mg).

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	9.8 kg/mm ² (75 - 85 ksi)
---------------------------	--------------------------------------

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Silicio	4.5 % máx.	Aluminio	Base
---------	------------	----------	------

DIMENSIÓN

3.2 X 350 MM (1/8")

AMPERAJES RECOMENDADOS

60 - 90 A

SOLDADURA ELECTRODO ESPECIALES

SOLDADURA

NIQUEL 100 BASICO X 1/8 (ENICI) CAJA X 1K

102SA01045006259

Electrodo de revestimiento básico, de bajo voltaje de arco, bajo aporte térmico y excelente estabilidad. Su depósito de soldadura presenta buena ductilidad y alta maquinabilidad. Minimiza los esfuerzos residuales producidas durante la soldadura.



APLICACIONES TÍPICAS

El Níquel 100 Básico se utiliza para la soldadura de piezas de hierro gris donde se requiere una muy buena maquinabilidad. Para bancadas de máquinas herramientas, culatas y bloques de motores y compresores, relleno de piezas y en general para todo trabajo en piezas de hierro fundido gris... También se emplea para la unión de hierro gris con acero al carbono.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	24 - 32 kQ/mm ² (35 - 45 ksi)
LÍMITE DE FLUENCIA	22 - 30 ka/mm ² (32 - 42 ksi)
ELONGACIÓN	3-6%
DUREZA: PRIMERA CAPA	190 - 230 Brinell
SEGUNDA CAPA	155 - 195 Brinell

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	Azufre	Cobre	Hierro	Manganeso	Silicio	Níquel	Aluminio
2.00 % máx.	0.03 % máx	2.50 % máx	8.00 % máx	1.00 % máx	4.00 % máx	85.00 % min	1.00 % máx

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 MM (3/32")	40 - 80 A
3.2 X 350 MM (1/8")	70 - 110 A
4.0 X 350 MM (5/32")	100 - 145 A
4.8 X 350 MM (3/16")	130 - 180 A

RECUBRIMIENTOS **DUROS**

SOLDADURA

DUROWELD 650 X 1/8 CAJA X 20K (504301)

102SA01045006262

El Duroweld 650 es un electrodo de tipo rutilico de operación suave y excelente remoción de escoria. Produce cordones de soldadura levemente convexos lo cual le permite recubrir amplias áreas que requerirán poco o ningún acabado posterior. El depósito no es maquinable. Excelente resistencia a la abrasión y erosión debido a su estructura martensítica con carburos.



APLICACIONES TÍPICAS

El Duroweld 650 se utiliza para la reconstrucción de labios y dientes de cucharas "almeja", excavadoras, cuchillas de niveladoras, cargadores, cuchillas de corte de materiales medianamente abrasivos (cartón, tabaco, corcho, papel, etc.), piezas de alta dureza para embutir y conformar metales en frío, reconstrucción de ejes, etc.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Dureza en tercera capa (sobre acero SAE 101 O): 52 - 62 RC

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	Silicio	Molibdeno	Manganeso	Cromo	Vanadio
0.75 - 0.85%	0.75 - 0.90%	0.40 - 0.60%	0.40 - 0.50%	8.00 - 9.00%	0.20 - 0.30%

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 350 MM (1/8")	100 - 140 A
4.0 X 350 MM (5/32")	130 - 190 A
4.8 X 450 MM (3/16")	160 - 240 A

RECUBRIMIENTOS **DUROS**

SOLDADURA

DUROWELD 450 X 1/8 CAJA X 20K

102SA01045007516

El Duroweld 450 es un electrodo de tipo rutílico de operación suave y excelente remoción de escoria. Produce cordones de soldadura levemente convexos lo cual le permite recubrir amplias áreas que requerirán poco o ningún acabado posterior. El depósito es maquinable con herramientas especiales. Posee buena resistencia al impacto y a la abrasión.



APLICACIONES TÍPICAS

Reconstrucción de cadenas de tractores. Rodillos de orugas, sprockets, etc.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Dureza en tercera capa (sobre acero SAE 101 O): 400 - 500 BHN

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono 0.25 - 0.40%	Silicio 0.20 - 0.60% máx.	Manganeso 0.60 - 0.90%	Cromo 2.50 - 4.00%
-------------------------	------------------------------	---------------------------	-----------------------

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 350 MM (1/8")	100 - 140 A
4.0 X 350 MM (5/32")	130 - 190 A
4.8 X 450 MM (3/16")	160 - 240 A

RECUBRIMIENTOS **DUROS**

SOLDADURA

DUROWELD 350 X 1/8 CAJA X 20K

102SA01045006260

El Duroweld 350 es un electrodo de tipo rutílico de operación suave y excelente remoción de escoria. Produce cordones de soldadura levemente convexos lo cual le permite recubrir amplias áreas que requerirán poco o ningún acabado posterior. El depósito es maquinable. Tiene una alta resistencia al impacto y una moderada resistencia a la abrasión.



APLICACIONES TÍPICAS

Reconstrucción de ejes, eslabones, ruedas etc. Reconstrucción de rodillos, sprokets y piezas sometidas a fricción metal-metal con abrasivos interpuestos.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Dureza en tercera capa (sobre acero SAE 1 01 O): 300 - 400 BHN J

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono 0.20 - 0.35%	Silicio 0.20 - 0.60% máx.	Manganeso 0.60 - 0.90%	Cromo 1.50 - 3.00%
-------------------------	------------------------------	---------------------------	-----------------------

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 350 MM (1 /8")	100 - 140 A
4.0 X 350 MM (5/32")	130 - 190 A

ALAMBRES MIG

SOLDADURA

ESAB MIG 70S-6 0,035''' (0,9MM) ROLLO X 15K

102SA01045006291

Alambre con alto contenido de Manganeso (Mn) y Silicio (Si), que permite soldar con corriente alta cuando se emplea como gas protector CO₂ ó mezcla Ar-CO₂. Son adecuados para soldar sobre aceros con suciedad y cascarilla de óxido en cantidad moderada. Permite incrementar la velocidad de deposición sin afectar la calidad del depósito de soldadura. El trabajo en posiciones forzadas es mediante el uso de transferencia por cortocircuito.



PROPIEDADES TÍPICAS DE TENSIÓN

CONDICIÓN	Como queda soldado
LÍMITE DE FLUJO	420 MPa
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	500-640 MPa
ALARGAMIENTO	22%
TIPO DE CORRIENTE CA/CD /CC (+)(-)	CC(+)

DEPÓSITO

DIÁMETRO	CORRIENTE	LONGITUD
0.8 mm	90-120 A	15-27 V
1 mm	110-150 A	17-32 V
1.2 mm	110-270 A	19-35 V



Distribuidor exclusivo:

SOLMAQ
Protección y soluciones industriales



ALAMBRES TUBULAR FLUX CORED

SOLDADURA

ALAMBRE TUBULAR LW-71 1.2

102SA20176000458

▶ Diseñado para soldar con 100% CO₂. Rápida formación de escoria y mayor productividad en todas las posiciones. Amplio rango de operación. Para soldadura de una o varias pasadas.



PROPIEDADES MECÁNICAS TAL COMO SE REQUIERE AWS A5.20 / A5.20M: 2005 (R2015)

	RESISTENCIA A LA CEDENCIA @ OFFSET 0.2% MPA (KSI)	RESISTENCIA A LA TENSIÓN MPA (KSI)	ELONGACIÓN %	CHARPY V-NOTCH J (PIES -LBF) @-20°C (0°F)
REQUISITOS 100% CO ₂ , DC+	400 (58) mín.	480 - 660 (70 - 95)	22 mín.	27 (20) mín.
RESULTADOS TÍPICOS - TAL COMO SE SOLDÓ	490 (70)	590 (85)	25	70 (50)

COMPOSICIÓN QUÍMICA TAL COMO SE REQUIERE AWS A5.20 / A5.20M: 2005 (R2015)

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Ni	%Cr	%Mo	%V
REQUISITOS 100% CO ₂ , DC+	0.12 máx.	1.75 máx.	0.90 máx.	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.08
RESULTADOS TÍPICOS - TAL COMO SE SOLDÓ	0.05	1.2 - 1.4	0.4	0.015	0.010	0.01	0.03	0.01	0.02

CATÁLOGO SOLDADURA

Distribuidor exclusivo:

 **SOLMAQ**

Protección y soluciones industriales



VICTOR
AN ESAB® BRAND



LINCOLN
ELECTRIC

www.solmaq.com