



PARA
EL MEJOR SOLDADO
DEL MUNDO

**SOLDADURAS ESPECIALES Y CONVENCIONALES
PARA FABRICACIÓN, REPARACIÓN, Y
MANTENIMIENTO**

SOLDADURAS CONVENCIONALES, PARA ACEROS AL CARBONO

FABRICACIÓN, REPARACIÓN, Y MANTENIMIENTO



ESAB (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS	PROPIEDADES MECÁNICAS RT.- Resistencia Tensión LE.- Límite Elástico E.- Elongación	INTENSIDAD DE CORRIENTE ÓPTIMA (Amperes)				
			3/32	1/8	5/32	3/16	1/4
6010 (E6010) A5.1	Electrodo de revestimiento celulósico para soldar en todas las posiciones, produce depósitos de penetración profunda con calidad radiográfica. Se usa en trabajos estructurales, reparaciones y uniones de tubería.	RT = 71,000 psi. LE = 62,000 psi. E = 24%	60	105	155	190	---
			CD (+)				
6010P (E6010) A5.1	Electrodo de revestimiento celulósico, diseñado para poder obtener la más alta penetración en soldaduras de tubería y recipientes sometidos a alta presión con calidad radiográfica.	RT = 77,000 psi. LE = 65,000 psi. E = 23%	60	105	155	190	---
			CD (+)				
6011 (E6011) A5.1	Electrodo de revestimiento celulósico, arco fuerte y penetración profunda, puede ser utilizado con CA y CD en todas las posiciones. Para soldar trabajos estructurales, tubería, partes de barcos y repaciones generales.	RT = 73,500 psi. LE = 60,000 psi. E = 24%	75	105	145	175	245
			CA / CD (+) (-)				
6012 (E6012) A5.1	Electrodo que suelda a intensidades de corriente más elevadas que los celulósicos, en todas las posiciones. Muy útil para realizar uniones en juntas de pobre conformación.	RT = 71,500 psi. LE = 61,500 psi. E = 24%	---	125	180	260	350
			CA / CD (-)				
6013 SV (E6013) A5.1	Electrodo de fácil aplicación en toda posición, en especial en vertical descendente. Su arco es muy estable, de bajo salpique y su escoria es de fácil remoción. Recomendado para soldar carrocerías, tanques, perfiles, herrería y toda clase de materiales de lámina delgada.	RT = 74,000 psi. LE = 63,500 psi. E = 22%	80	110	160	200	---
			CA / CD (+) (-)				
6013 BA (E6013) A5.1	Electrodo de fácil aplicación y alto rendimiento, excelente remoción de escoria, suelda maquinaria agrícola, muebles metálicos, carrocerías y repaciones generales.	RT = 74,000 psi. LE = 63,500 psi. E = 22%	80	110	160	200	---
			CA / CD (+) (-)				
SUPER 13 (E6013) A5.1	Electrodo para soldar en toda posición sin ninguna restricción. Su arco es muy estable y tiene muy baja generación de humos. Está diseñado para trabajar aún con transformadores pequeños de bajo voltaje de circuito abierto. Es una excelente opción para soldar aceros al Carbono de calibre delgado y aplicaciones en carrocerías, tanques, chasis de vehículos, herrería, etc. Tiene punta de grafito para rápido encendido.	RT = 74,400 psi. LE = 65,300 psi. E = 22%	70	100	150	190	---
			CA / CD (+) (-)				
7024 (E7024) A5.1	Electrodo de alta tasa de depósito, con alto contenido de polvo de hierro en su revestimiento, diseñado para producir depósitos de excelente apariencia y alto rendimiento en las posiciones plana y horizontal.	RT = 80,000 psi. LE = 72,000 psi. E = 24%	---	160	200	270	375
			CA / CD (+)				

EXCELENTE REENCENDIDO, MUY FÁCIL DE UTILIZAR, APARIENCIA INMEJORABLE.

ELECTRODOS PARA ACEROS AL CARBONO, BAJA Y MEDIANA ALEACIÓN. BAJO HIDRÓGENO



ESAB (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS	PROPIEDADES MECÁNICAS RT.- Resistencia Tensión LE.- Límite Elástico E.- Elongación	COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA					
			C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
7018 (E7018) A5.1	Electrodo de bajo hidrógeno con alto contenido de polvo de hierro para soldar en todas las posiciones. Solda aceros al Carbono difíciles, aceros "cold rolled", partes de maquinaria pesada, estructura en general, aditamentos para calderas.	RT = 78,000 psi. LE = 68,000 psi. E = 30%	0,06	1,10	0,40	---	---	---
ATOM ARC 7018 (E7018) A5.1	Electrodo de bajo hidrógeno con alto contenido de polvo de hierro y especial resistencia a la absorción de humedad. Muy recomendable donde las condiciones ambientales son extremas.	RT = 78,000 psi. LE = 68,000 psi. E = 30%	0,045	1,10	0,40	---	---	---
7018-1 (E7018-1) A5.1	Electrodo que reúne todas las características de un electrodo 7018 tradicional, pero que ha sido modificado en su composición química para producir depósitos que exceden los límites de impacto de AWS, hasta 27 J @ -46°C.	RT = 80,000 psi. LE = 69,000 psi. E = 30%	0,07	1,40	0,40	---	---	---
7018-A1 (E7018-A1) A5.5	Electrodo que deposita 0.5% de Molibdeno, es aplicado en aceros al Carbono - Molibdeno, calderas, recipientes y tuberías sometidas a presión.	RT = 87,000 psi. LE = 75,000 psi. E = 31%	0,05	0,75	0,56	---	---	0,53
8018-B2 (E8018-B2) A5.5	Electrodo utilizado en aplicaciones a altas temperaturas, para la soldadura de aceros al Cromo - Molibdeno, calderas y tuberías en plantas de generación de energía eléctrica.	RT = 94,000 psi. LE = 81,000 psi. E = 25%	0,05	0,80	0,60	1,24	---	0,49
8018-C1 (E8018-C1) A5.5	Depósitos con 2.5% de Níquel, resistentes a bajas temperaturas, proporciona excelentes valores de impacto hasta -60°C (27 J)	RT = 88,000 psi. LE = 77,000 psi. E = 30%	0,04	1,10	0,35	---	2,30	---
8018-C2 (E8018-C2) A5.5	Depósitos con 3.5% de Níquel, resistentes a bajas temperaturas, proporciona excelentes valores de impacto hasta -73°C (27J)	RT = 94,000 psi. LE = 83,000 psi. E = 25%	0,05	1,10	0,40	0,37	3,30	---
8018-C3 (E8018-C3) A5.5	Depósitos con 1% de Níquel, resistentes a bajas temperaturas, proporciona excelentes valores de impacto hasta -40°C (27J)	RT = 84,000 psi. LE = 73,500 psi. E = 30%	0,05	1,06	0,40	---	1,04	---
8018-W (E8018-W2) A5.5	Electrodo diseñado específicamente para soldar aceros de baja aleación y alta resistencia al medio ambiente ("weathering steels"), como los tipos ASTM A588, A242, Cor-Ten y Mayari R. Excelente elección cuando la apariencia arquitectónica es importante.	RT = 92,900 psi. LE = 83,400 psi. E = 27%	0,04	1,00	0,43	0,50	0,60	Cu 0,55
9018-B3 (E9018-B3) A5.5	Electrodos para soldar aceros 2.5% Cr y 1% Mo, para servicios a altas temperaturas en tuberías, plantas de generación de energía eléctrica, calentadores y recipientes a presión.	RT = 102,000 psi. LE = 88,000 psi. E = 25%	0,07	0,75	0,60	2,20	---	1,05
9018-M (9018-M) A5.5	Electrodo de clasificación militar para soldar aceros a alta resistencia al Manganeseo - Molibdeno, aún en estado de tratamiento térmico.	RT = 97,000 psi. LE = 85,000 psi. E = 28%	0,05	1,11	0,32	---	1,72	0,28
10018-D2 (E10018-D2) A5.5	Electrodo utilizado principalmente en la fabricación de piezas fundidas y planchas blindadas, suelda aceros al Manganeseo - Molibdeno donde es necesaria alta resistencia mecánica.	RT = 102,000 psi. LE = 89,000 psi. E = 25%	0,09	1,85	0,50	---	---	0,35
10018-M (E10018-M) A5.5	Electrodo utilizado principalmente para aplicaciones militares logra depósitos con excelente resistencia al impacto y a la formación de fisuras.	RT = 103,000 psi. LE = 96,000 psi. E = 24%	0,05	1,50	0,40	---	1,70	---
11018-M (E11018-M) A5.5	Electrodo utilizado para soldar aceros T-1. En todas las aplicaciones se obtienen excelentes propiedades como queda la soldadura y con relevo de esfuerzos.	RT = 115,000 psi. LE = 103,000 psi. E = 26%	0,05	1,50	0,40	0,30	1,75	0,30
12018-M (E12018-M) A5.5	Electrodo recomendado para soldar aceros de baja aleación y alta resistencia, donde sea requerido un esfuerzo mínimo a la tensión de 120 kpsi.	RT = 136,000 psi. LE = 114,000 psi. E = 22%	0,05	1,65	0,40	0,85	2,00	0,45

ALAMBRES MIG/MAG SPOOLARC



ESAB SPOOLARC (Clasificación AWS)	USOS Y APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS RT.- Resistencia Tensión LE.- Límite Elástico E.- Elongación	COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL DEPÓSITO (CO2)						
			C	Mn	Si	P	S	Mo	Cu
29S (ER70S-3) A5.18	Microalambre cobrizado para propósitos generales, recomendado para aplicaciones sobre aceros al Carbono como: muebles metálicos, partes automotrices, equipo pesado, carros de ferrocarril.	RT = 75,000 psi LE = 60,100 psi E = 32%	0,07	0,8	0,3	0,009	0,012	---	---
86 (ER70S-6) A5.18	Contiene niveles de Manganeso y Silicio mayores que los grados estándares de microalambre. Muestra excelente tolerancia al óxido y escama de laminación, un charco muy fluido y excelente apariencia de cordón. Sus aplicaciones abarcan equipo pesado, estructuras y soldaduras de aceros al Carbono en general.	RT = 86,000 psi LE = 72,000 psi E = 27%	0,09	1,1	0,6	0,011	0,011	---	---
ARISTO ROD 12.50 (ER70S6) A5.18	Alambre sin recubrimiento de Cobre fabricado con tecnología ASC (Advanced Surface Characteristics), que resulta en una excepcional superficie del alambre, mejorando substancialmente su alimentación, disminuyendo notablemente el desgaste de la punta de contacto cuando se compara con otros alambres sin cobre en el mercado, proporcionando excelentes condiciones de arco y bajo nivel de salpique. En la presentación de carrete el embobinado es de precisión (capa a capa), también disponible en Marathon Pac Colapsable, ideal para aplicaciones robóticas.	RT= 78,000 psi LE = 65,000 psi E = 25%	0,07	1,0	0,56	0,012	0,011	---	0,01
83 (ER80S-D2) A5.28	Contiene 0.5% de Molibdeno, elemento que ayuda a incrementar la resistencia mecánica de sus depósitos, ya sea en la condición de relevado de esfuerzos o como queda la soldadura. Puede ser utilizado en soldaduras fuera de posición.	RT = 92,000 psi LE = 77,000 psi. E = 23%	0,09	1,65	0,60	0,013	0,012	0,43	---
65 (ER70S-2) A5.18	Microalambre que contiene Aluminio, Titanio y Zirconio, lo que refuerza su capacidad desoxidante y lo hace apropiado para la soldadura de aceros que tienen óxido y escama de laminación en la superficie.	RT = 82,000 psi LE = 68,000 psi. E = 28%	0,06	0,75	0,27	0,011	0,007	---	---

VARILLAS TIG PARA ACEROS AL CARBONO



ESAB TIG (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS
ER 70S-2 (ER70S-2) A5.18	Varillas de aporte para la soldadura de los aceros al Carbono en el proceso TIG (GTAW), cuya composición química ha sido ajustada para obtener depósitos limpios y libres de contaminación asegurando sus propiedades mecánicas. Son fabricadas con un fino cobrizado superficial para evitar su oxidación.
ER 70S-3 (ER70S-3) A5.18	Los depósitos de estas varillas deben de ser elaborados utilizando Argón puro como gas de protección, y electrodo de Tungsteno al 2% de Torio. Es recomendable en el caso de la soldadura de tubería, utilizar el procedimiento de "camareo" con gas Argón al interior del tubo.
ER 80S-D2 (ER80S-D2) A5.28	Estas varillas son muy utilizadas en aceros al Carbono y algunos aceros de baja aleación, para la soldadura de: tuberías de calefacción, partes para intercambiadores de calor, industria química y petroquímica, partes de hornos, etc.

DUAL SHIELD ALAMBRES TUBULARES CON GAS DE PROTECCIÓN PARA SOLDAR ACEROS AL CARBONO*



DUAL SHIELD (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS	PROPIEDADES MECÁNICAS RT.- Resistencia Tensil LE.- Límite Elástico E.- Elongación (protección con CO2)	COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA CD (+) , protección con CO2				
			C	Mn	Si	P	S
7100 Ultra (E71T-1C/1M/9C/9M) A5.20	Alambre tubular para toda posición, proporciona grandes depósitos de metal, bajo nivel de humos y salpicaduras, fácil remoción de escoria. Utilizado en fabricación de equipo ferroviario, maquinaria pesada y estructuras.	RT = 85,600 psi. LE = 78,000 psi. E = 26%	0,023	1,33	0,54	0,010	0,013
7300 (E71T-1C) A5.20	Usos y características.- Es un alambre tubular para toda posición y uso general. Ofrece un manejo excepcional con un arco de fácil control, mejor desempeño en rangos altos o bajos de corriente, mínimo salpique y escoria de fácil desprendimiento. Debe usarse idealmente con gas CO2 puro, especialmente cuando la restricción de la junta soldada es alta. Excepcional manejo fuera de posición y alta tasa de deposición.	RT - 86,938 psi LE - 79,561 psi E - 30%	0,018	1,330	0,500	0,011	0,007
70 Ultra plus (E71T-1C/1M/9M)) A5.20	Alambre tubular para soldar en toda posición, principalmente vertical ascendente, proporciona altas tasas de depósito y mínima generación de humos. Utilizado en fabricación de equipos ferroviario, estructuras y maquinaria pesada.	RT = 73,000 psi. LE = 64,000 psi. E = 29%	0,035	0,82	0,50	0,015	0,011
Arc 87 (E70T-1C) A5.20	Alambre tubular de altas tasas de depósitos, escoria de fácil remoción y bajo salpique. Muy utilizado para soldar componentes de gran espesor en la elaboración de equipo para maquinaria pesada, estructuras, ect.	RT = 91,000 psi. LE = 79,000 psi. E = 25%	0,06	1,21	0,70	0,012	0,017

DUAL SHIELD

ALAMBRES TUBULARES CON GAS DE PROTECCIÓN PARA SOLDAR ACEROS AL CARBONO*



DUAL SHIELD (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS	PROPIEDADES MECÁNICAS RT.- Resistencia Tensil LE.- Límite Elástico E.- Elongación (protección con CO2)	COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA CD (+) , protección con CO2				
			C	Mn	Si	P	S
T 75 (E70T-5C/5M) A5.20	Alambre tubular que puede ser aplicado en multipasos, con muy alta tasa de depósito. Se caracteriza por su escoria básica que lo hace comparable a un electrodo de bajo Hidrógeno y por sus depósitos con excelente resistencia al impacto a bajas temperaturas.	RT = 79,000 psi. LE = 67,000 psi. E = 28%	0,06	1,32	0,33	0,012	0,013
CORE WELD 70 (E70C-6M) A5.18	Alambre tubular con alto contenido de polvo de hierro en su interior, lo que proporciona una alta eficiencia de depósito y mínima formación de escoria en la superficie del cordón. Debe de ser utilizado con mezcla rica en Argón como gas de protección.	RT = 80,000 psi. LE = 68,000 psi. E = 28%	0,06	1,41	0,56	0,010	0,019

*Consúltenos para recomendar el gas de protección adecuado

DUAL SHIELD

ALAMBRES TUBULARES CON GAS DE PROTECCIÓN PARA SOLDAR ACEROS DE BAJA ALEACIÓN



DUAL SHIELD (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS	PROPIEDADES MECÁNICAS RT.- Resistencia Tensil LE.- Límite Elástico E.- Elongación	COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA					
			C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
8000 B2 (E81T1-B2M) A5.29	Para soldar en toda posición, sus depósitos que contienen 1.25% Cromo y 0.5% Molibdeno, son semejantes a un electrodo E8018-B2. Puede ser utilizado en paso sencillo o multiple.	RT = 95,400 psi. LE = 83,400 psi. E = 21% (Mezcla Ar/CO2)*	0,06	0,65	0,52	1,37	---	0,55
8000 Ni2 (E81T1-Ni2C) A5.29	Para soldar en toda posición, sus depósitos con un contenido de 2.5% Níquel con similares a un electrodo E8018-C1 y son resistentes al impacto a baja temperatura.	RT = 88,000 psi. LE = 80,000 psi. E = 26% (CO2 puro)	0,045	0,80	0,33	---	2,24	---
98 (E90T1-K2) A5.29	Alambre tubular reforzado con Níquel y Molibdeno. Recomendado para soldar aceros T-1, HY80 y HY90 de alta resistencia mecánica. Puede ser utilizado con o sin relevo de esfuerzos.	RT = 94,000 psi. LE = 85,000 psi. E = 20% (CO2 puro)	0,07	1,10	0,30	---	1,75	0,20
II 80 Ni1 (E81T1-Ni1M) A5.29	Para soldar en toda posición. Su aleación a base de Níquel, hace sus depósitos resistentes a baja temperatura, similares a un electrodo E8018-C3.	RT = 87,500 psi. LE = 80,000 psi. E = 26% (Mezcla Ar/CO2)*	0.065	1.15	0.26	---	0.83	---

*Consúltenos para recomendar el gas de protección adecuado

CORE SHIELD ALAMBRES TUBULARES SIN GAS DE PROTECCIÓN



CORE SHIELD (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS	PROPIEDADES MECÁNICAS RT.- Resistencia Tensil LE.- Límite Elástico E.- Elongación	COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA						
			C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
40 (E70T-4) A5.20	CD. Electrodo Positivo. Diseñado para proporcionar una operación estable, depósitos resistentes a fisuras y fácil remoción de escoria. Resistente a oxidación moderada y escama de la laminación sobre la superficie del metal base. Puede ser aplicado en paso simple o multipasos.	RT = 85,900 psi. LE = 62,300 psi. E = 29%	0,22	0,34	0,28	0,012	0,007	---	1,30
11 (E71T-11) A5.20	CD. Electrodo Negativo. Para ser utilizado en toda posición, en paso simple o multipasos hasta 3/8". Su arco es suave, con una escoria densa de fácil remoción. Este producto tiene excelente aceptación para trabajos generales sobre acero dulce, principalmente en láminas delgadas.	RT = 90,000 psi. LE = 63,000 psi. E = 22%	0,25	0,70	0,40	0,010	0,010	---	1,60
15 (E71T-GS) A5.20	CD. Electrodo Negativo. Diseñado para trabajar en toda posición, preferentemente en paso sencillo. Encuentra su principal aplicación en lámina delgada galvanizada. Su utilización con el alambre-electrodo al polo negativo minimiza el riesgo de perforación.	RT = 89,000 psi. (transversal)	0,23	0,70	0,40	0,007	0,010	---	1,98
8 Ni1 H5 (E71T8-Ni1J) A5.29	8-Ni1 H5 es un alambre tubular autoprotegido diseñado para producir soldaduras con bajo contenido de hidrogeno difusible y excelentes propiedades mecánicas. Puede soldar en cualquier posición, incluyendo vertical descendente, debe utilizarse al polo negativo (DCEN). Coreshield 8-Ni1 H5 puede ser usado en estructuras offshore, puentes, tanques de almacenamiento, y otras aplicaciones en las que se requieren excelentes propiedades de impacto. Es ideal para la elaboración de pases raíz y soldadura de juntas de conformación pobre. También puede ser utilizados en aceros expuestos a la intemperie (weathering steel).	RT = 78 ksi. LE = 65 ksi. E = 30%	0,03	1,4	0,30	0,01	0,01	1,00	0,80

ELECTRODOS PARA ACEROS INOXIDABLES



ARCALOY (Clasificación AWS) A5.4	USOS Y CARACTERÍSTICAS	PROPIEDADES MECÁNICAS RT. = Resistencia Tensil E. = Elongación FN. = Número de Ferrita	COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA						
			C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cb
308L PLUS (E308L-16)	Electrodo de arco suave, bajo salpique, depósitos de excelente apariencia y escoria que se desprende por sí sola. Muy útil en la soldadura de aceros tipo 304, 304L, 308 y 308L en plantas químicas, industria alimenticia, tanques, tubería etc.	RT = 83,700 psi. E = 52% FN = 8	0,02	0,60	0,85	19,0	10,0	---	---
316L PLUS (E316L-16)	Electrodo de arco suave, bajo salpique, depósitos de excelente apariencia y escoria que se desprende por sí sola. La adición de Molibdeno hace a los depósitos resistentes a medios corrosivos reductores y a la corrosión por cloruros.	RT = 77,500 psi. E = 45% FN = 8	0,02	0,70	0,75	18,0	12,0	2,8	---
309L PLUS (E309L-16)	Electrodo de arco suave, bajo salpique, depósitos de excelente apariencia y escoria que se desprende por sí sola. Puede ser utilizado para ligar aceros al Carbono e inoxidable, muy útil como primer paso en uniones tipo "cladding".	RT = 82,500 psi. E = 37% FN = 17	0,02	0,70	0,80	23,5	13,0	---	---
312 (E312-15) (E312-16)	Electrodo diseñado para soldar aceros de alta resistencia tensil o a la abrasión, a aceros resistentes a la temperatura y a aceros disímiles, como es el caso de los motores de turbo - jet.	RT = 115,000 psi. E = 23% FN = 30	0,12	1,70	0,50	29,0	9,5	---	---
347 (E347-15) (E347-16)	Electrodo diseñado especialmente para soldar aceros de tipo 347 y 321, gracias a su elevado contenido de Columbio. Es muy utilizado donde las condiciones de servicio deben ser de máxima resistencia a la corrosión.	RT = 90,000 psi. E = 40% FN = 8	0,06	1,80	0,60	19,5	9,5	---	0,8
310 (E310-15) (E310-16)	Electrodo diseñado especialemnte para soldar aceros inoxidables tipo 310. Puerder ser utilizado exitosamente en la unión de aceros inoxidables 410, 430 y 502	RT = 90,000 psi. E = 40% FN = 0	0,15	1,80	0,40	26,0	21,0	---	---
410 (E410-16)	Diseñado para soldar aceros del tipo 410. Tiene su aplicación principal en uniones donde se requiera resistencia a la corrosión y oxidación a temperaturas de trabajo hasta 650°C.	RT = 80,000 psi. E = 32% Revelado de esfuerzos Estructura Martensítica	0,06	0,80	0,40	12,0	0,40	---	---
410 NiMo (E410 NiMo-16)	Electrodo diseñado para soldar aceros fundidos tipo CA-6NM aunque encuentra aplicación en la soldadura de turbinas hidroeléctricas. Sus depósitos consiguen valores de dureza hasta 23 Rc.	RT = 135,000psi. E = 18% Revelado de esfuerzos Estructura Martensítica	0,03	0,70	0,40	12,0	4,50	0,50	---
502 (E8018-B6L) A5.5	Utilizado para soldar aceros inoxidables del tipo 502 (5% Cr., 0.5%Mo), así como los ASTM A200-T5, A335-P5, A387-Gr5. Su aplicación la encuentra principalmente en la industria petroquímica. Antes E502 - 15 y 16 en A5.4	RT = 81,300psi. E = 25% Revelado de esfuerzos	0,04	0,62	0,63	5,43	0,55	0,05	---

ALAMBRES MIG PARA ACEROS INOXIDABLES



ARCALOY MIG (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS
ER308L (ER308L) A5.9	Materiales utilizados en la soldadura de los aceros inoxidables con el proceso MIG (GMAW), obteniendo las mismas propiedades mecánicas y de resistencia a la corrosión que con los procesos convencionales, pero con la gran ventaja de mayor rapidez en la ejecución. Al realizar soldaduras con estos alambres es necesaria la utilización de gas de protección, siendo el Argón o algunas mezclas con alto porcentaje de Argón los más empleados. Estos productos encuentran aplicación en diversas industrias, para la fabricación y mantenimiento en componentes de equipos para: elaboración de alimentos, vinícola, cervecera, fabricación de cemento, contenedores de ácidos y álcalis, industria papelera, fabricación de equipo de transporte, etc.
ER308L Si (ER308L Si) A5.9	
ER309L (ER309L) A5.9	
ER309L Si (ER309L Si) A5.9	
ER316L (ER316L) A5.9	
ER316L Si (ER316L Si) A5.9	
ER310 (ER310) A5.9	
ER347 (ER347) A5.9	



VARILLAS TIG PARA ACEROS INOXIDABLES



ARCALOY TIG (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS
308 (ER308L) A5.9	
309L (ER309L) A5.9	Varillas utilizadas en la soldadura de los aceros inoxidables con el proceso TIG (GTAW), donde es muy importante obtener al máximo las propiedades mecánicas y de resistencia a la corrosión del acero inoxidable, pasando a segundo término el tiempo de ejecución de la unión.
316L (ER316L) A5.9	Al utilizar estas varillas es imprescindible el uso de gas de protección, normalmente gas Argón. Es recomendable para la ejecución de algunos trabajos sobre tubería, emplear el método conocido como "camareo" al interior del tubo.
310 (ER310) A5.9	Su campo de aplicación es amplio, y el alto grado de especialización del personal que ejecuta la soldadura hace que estos materiales encuentren su uso principal en el montaje y mantenimiento de diversos componentes en: industria de elaboración de alimentos y productos de consumo humano, refinación de petróleo, plantas de generación de energía eléctrica, sistemas de bombeo de fluidos, reactores, etc.
312 (ER312) A5.9	
347 (ER347) A5.9	



ALAMBRES TUBULARES PARA ACEROS INOXIDABLES

ESAB SHIELD BRIGHT / ESAB CORE BRIGHT



SHIELD BRIGHT (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS (Alambres tubulares con gas de protección)
308L (E308LT1-1/T1-4) A5.22	Alambres tubulares para soldar aceros inoxidable que fueron diseñados para soldaduras fuera de posición, y para su aplicación con altos niveles de corriente. Proporcionan una escoria densa y de fácil remoción.
309L (E309LT1-1/T1-4) A5.22	Su formulación permite que sean depositados con la mezcla 75% Argón y 25% CO ₂ , sin embargo, si las condiciones de trabajo del depósito bajo condiciones de corrosión, no son críticas, es posible utilizar CO ₂ puro.
316L (E316LT1-1/T1-4) A5.22	Los carretes en la línea Shield Bright vienen convenientemente empacados en bolsas selladas al alto vacío y caja individual.
CORE BRIGHT (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS (Alambres tubulares autoprottegidos)
308L (E308LTO-3) A5.22	Alambres tubulares para soldar aceros inoxidable sin utilización de gas protección, cuya formulación fue cuidadosamente diseñada para producir depósitos de excelente apariencia radiográfica.
309L (E309LTO-3) A5.22	Debido a su característica de trabajar bajo la denominación de "arco abierto" estos alambres producen depósitos de baja penetración, lo que los hace una excelente elección para trabajos de recuperación y revestimiento sobre piezas de acero inoxidable.
316L (E316LTO-3) A5.22	Las bobinas de la línea Core Bright vienen empacados en resistentes bolsas de polietileno y caja individual, que ofrece excelente protección contra la humedad y agentes externos.



ALAMBRES METAL CORE PARA ACEROS INOXIDABLES



ARCALOY (Clasificación AWS)	USOS Y CARACTERÍSTICAS
409 Cb (EC409 Cb) A5.9	Alambres diseñados para ser aplicados sobre placa de calibre delgado, se caracterizan por su altas tasas de depósito, mayor velocidad de soldadura y menos penetración que los alambres sólos, sin menoscabo de las propiedades mecánicas de la unión soldada. Sus depósitos, libres de chisporroteo y de escoria, los hace ideales para aplicacines automatizadas o robotizadas. Su campo de aplicación incluye principalmente la industria automotriz, en la fabricación de convertidores catalíticos, silenciadores, colectores y sistemas de escape. Su mejor desempeño se realiza con la transferencia tipo spray, por lo que deben ser utilizadas para su aplicación mezclas ricas en gas Argón y Oxígeno o Bióxido de Carbono entre 1-2 % son las más apropiadas.
409 Ti (EC409) A5.9	
439 Ti (No clasificado)	
18CrCb (No clasificado)	
410 NiMo (EC410 NiMo) A5.9	



ALAMBRES MIG Y VARILLAS TIG PARA SOLDAR ALEACIONES DE ALUMINIO



ALCOTEC (Clasificación AWS)	CARACTERÍSTICAS
1100 (ER1100) A5.10	Es altamente resistente a ataques químicos y exposición al medio ambiente. Es una aleación relativamente suave que es muy formable y es usada extensivamente en productos de lámina delgada. Tiene buenas características de soldado y es también usado como metal de relleno para propósito de soldadura. Una característica deseable es su brillante acabado.
2319 (ER2319) A5.10	Fue desarrollado como una soldadura para aluminios tipo 2219. Tiene un uso amplio en estructura de alta resistencia y en la industria aeronáutica, donde la resistencia a tensión, corrosión y grietas y a altas temperaturas es deseada. Es una aleación que permite el tratamiento de temperatura y provee mayor resistencia y mejor ductibilidad que las aleaciones de las series 4xxx cuando se sueldan aleaciones de la serie 2xxx.
4043 (ER4043) A5.10	Es una de las aleaciones más antiguas y más ampliamente usadas. Puede considerarse una aleación de uso general. Las adiciones de silicio resultan en una mayor fluidez (wetting) que hace este un preferido de los soldadores. Es menos sensible a grietas y produce un acabado brillante casi sin tramos opacos.
4047 (ER4047) A5.10	Fue originalmente desarrollado como una soldadura para proceso brazing para tomar ventaja de su bajo punto de fusión y estrecho margen de enfriamiento. Adicionalmente, tiene un mayor contenido de silicio que el 4043 lo que da mayor fluidez y menor encogimiento. Produce un depósito brillante. Las grietas son reducidas en gran medida cuando se usa de relleno. Puede ser usado en aplicaciones de altas y sostenidas temperaturas.
4145 (ER4145) A5.10	Fue diseñado originalmente para brazing debido a su baja temperatura de fusión y alta fluidez. Provee un depósito muy poco susceptible a grietas cuando es usado con aleaciones de la serie 2xxx o fundiciones de aluminio-cobre o aluminio-cobre-silicio. Puede ser usado para aplicaciones de alta temperatura. Normalmente es preferido sobre el 2319 cuando se utiliza proceso Mig por que aplica un mejor depósito, ofrece una soldadura más brillante y menos manchas. Tiene sin embargo, una menor resistencia a la tensión que el 2319 y no es apropiado para soldar aleaciones de alto magnesio.
5183 (ER5183) A5.10	Fue desarrollada originalmente en 1957 para proveer la mas alta resistencia posible en la condición tal y como fue soldado con una aleación 5083 u otras aleaciones similares con alto contenido de magnesio. La aleación más común 5356 típicamente no alcanzará los requerimientos de resistencia a la tensión exigidos por la especificación en la condición tal y como fue soldado con una aleación 5083. Esta aleación es típicamente utilizada en aplicación marina y estructural, donde se requiere alta resistencia a la tensión y alta resistencia al impacto y también es importante la resistencia a la corrosión. Esta aleación no es recomendada para aplicaciones a temperaturas elevadas por su susceptibilidad al agrietamiento por corrosión.
5356 (ER5356) A5.10	Alcotec 5356 Puede ser utilizada como una soldadura para aplicaciones generales. La aleación 5356 es típicamente escogida debido a su relativamente alta resistencia al corte, Una característica de las aleaciones de la serie 5xxx es que su susceptibilidad a la fractura por corrosión cuando la composición química del depósito es mayor al 3% de magnesio y existe exposición prolongada a temperaturas que exceden 150° F. Temple y aleaciones especiales son utilizadas a menudo para solucionar este problema.
5554 (ER5554) A5.10	Alcotec 5554 Fue desarrollada primordialmente para unir aleaciones 5454, muy usadas en la fabricación de tanques para almacenar químicos y particularmente cuando estos están sujetos a temperaturas que exceden los 150° F. La combinación de estas aleaciones no es sensibles al agrietamiento por corrosión a temperaturas elevadas.
5556 (ER5556) A5.10	Alcotec 5556 utilizada por primera ocasión en 1956. fue desarrollada como una soldadura de alta resistencia para depósitos en filete; su resistencia es casi el doble que la aleación 4043. La serie 5xxx de aleaciones ofrece una excelente combinación de resistencia a la corrosión, dureza, flexibilidad, fácil manejo y soldabilidad. Como resultado, esta es utilizada en una gran variedad de aplicaciones. Una característica de esta serie de aleaciones, es su susceptibilidad a la fractura por corrosión cuando la composición química del depósito es mayor al 3% de magnesio y existe exposición prolongada a temperaturas que exceden 150° F. Temple y aleaciones especiales son utilizadas a menudo para solucionar este problema.

SOLDADURAS ANTI DESGASTE ESAB



ESAB WEAR ARC	DUREZA	APLICACIÓN PRINCIPAL	USOS Y CARACTERÍSTICAS	COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA					
	Dos capas sobre acero 1020			C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
3IP	29 Rc	Reconstrucción	Puede ser aplicado sobre aceros al Carbono y aceros de baja aleación, proporciona excelente resistencia al desgaste causado por impacto y compresión. Es utilizado sobre ejes, cuellos, terminales de rodillos de laminación y martillos de forja.	0,20	0,90	0,70	2,30	---	1,10
4IP	54 - 56 Rc	Revestimiento	Aplicable sobre aceros al Carbono y aceros de baja aleación, resistente a la abrasión e impacto, puede ser utilizado en pernos de cangilones, bordes de cucharones de dragas, engranes de palas, poleas de cables, rodillos zanjadores, talones de aguilón de pala, etc.	0,45	0,90	1,30	2,20	---	1,00
5IP	58 - 60 Rc	Revestimiento	Puede utilizarse sobre aceros al Carbono y aceros de baja aleación, sus depósitos son resistentes a la abrasión y alto impacto. Es aplicado sobre cucharones de palas excavadoras, muñones de cuchillas niveladoras, pernos de cucharones, impulsores de bombas para lodos, pernos de cucharones.	0,65	1,00	0,80	5,75	---	0,65
6IP	56 - 59 Rc	Revestimiento	Aplicable sobre aceros al Carbono, aceros de baja aleación y aceros al Manganeso (Hadfield), sus depósitos proporcionan excelente resistencia a la abrasión y moderado impacto, es magnífica alternativa cuando no es posible mantener las piezas en posición plana para ser soldadas. Puede ser aplicado en palas y dientes de palas, cucharones de draga, cribas, cuchillas, equipos de trituración de roca, granuladoras, muñones de soportes.	3,00	0,80	1,80	6,50	---	---
12IP	54 - 56 Rc	Revestimiento	Para ser utilizado sobre aceros al Carbono y aceros al Manganeso (Hadfield), proporciona depósitos con excelente resistencia al impacto y a la abrasión, su elevado contenido de Cromo los hace resistentes a la corrosión. Puede ser aplicado sobre bordes de dientes, cucharones de dragas, poleas transportadoras, rodillos trituradores, impactadoras, ruedas de Muller.	3,50	2,70	1,80	13,00	---	1,10
Níquel - Manganeso AWS A5.13 Clase EFeMn-A	Sobre acero al Manganeso Inicial 90 Rb Final 48 Rc	Reconstrucción	Aleación que puede ser utilizada para reconstruir aceros al Manganeso (Hadfield), lo más conveniente para alto impacto y compresión severas. Sus depósitos endurecen con el trabajo, ideal para soldar accesorios y equipos de acero al Manganeso bajo condiciones de trabajo continuo, martillos de molino, cadenas de draga, mandíbulas de trituradoras, cambia vías de ferrocarril. Su dureza superficial puede llegar hasta 52 Rc.	0,60	14,00	0,55	---	4,00	---

SOLDADURAS ANTI DESGASTE ESAB



ESAB WEAR ARC	DUREZA	APLICACIÓN PRINCIPAL	USOS Y CARACTERÍSTICAS	COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA					
	Dos capas sobre acero 1020			C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
WH	Inicial 23 Rc Final 48 Rc	Reconstrucción	Aplicable sobre aceros al Manganeso (Hadfield) y aceros al Carbono, su alto contenido de aleación (34%) hace sus depósitos extremadamente resistentes a la deformación puede ser hasta cuatro veces más resistente al desgaste que los aceros al Manganeso endurecido por el trabajo. Su dureza superficial puede llegar hasta 52 Rc.	0,45	4,25	0,80	19,75	10,00	---
ESAB 40	60 Rc	Revestimiento	Aleación compuesta por Carburos de Cromo en una matriz ferrosa, lo cual la hace altamente resistente a la abrasión, con la ventaja de conservar su resistencia al desgaste hasta 540°C (1000°F). Soporta impacto moderado. Puede ser aplicada en guías de trefilación, martillos de molino, cuchillas cañeras, equipo agrícola y de movimiento de tierras.	4,00	1,90	1,10	34,0	---	---

ESAB WEAR-O-MATIC	EQUIVALENTE AL ELECTRODO WEAR ARC	DUREZA HRC	TIPO DE CORRIENTE	CARACTERÍSTICAS	USOS TÍPICOS	CONTENIDO DE ALEACIONES
WEAR-O-MATIC 3GS	WEAR ARC 3IP	24-42	CD (+)(-)	Alambre tubular con protección de gas. Depósito maquinable con excelente resistencia a la compresión y/o deformación. No recomendable en aceros al manganeso o hierros colados.	Reconstrucción de partes en aceros al carbón de baja aleación, incluidos tractores y equipo de movimiento de tierra, rieles, transmisiones y engranajes.	Carbón, Manganeso, Cromo, Molibdeno
WEAR-O-MATIC 4GS	WEAR ARC 4 IP	40-47		Alambre tubular con protección de gas. Depósito no maquinable con excelente resistencia al impacto y moderada abrasión.	Se aplica en toda posición en aceros al carbón de baja aleación y aceros al manganeso. Excelente en equipo de movimiento de tierra.	Carbón, Manganeso, Cromo, Níquel, Silicio
WEAR-O-MATIC 5GS	WEAR ARC 5IP	53-56		Alambre tubular con protección de gas. Depósito maquinable con buena resistencia a la abrasión y al impacto.	Cucharones de palas excavadoras, martillos, pulverizadores, impulsores de bombas para lodos.	Carbón, Manganeso, Cromo, Silicio, Molibdeno,
WEAR-O-MATIC 12 SS	WEAR ARC 12IP	43-45 WH:55-60"		Alambre tubular autoprotegido. Depósito no maquinable con capacidad de multicapas, formando grietas de alivio transversales. Buena resistencia al impacto y abrasión. Puede ser usado como relleno (Build Up) y superficie de trabajo.	Relleno y recubrimiento de aceros al carbón y al manganeso. El rápido enfriamiento del metal depositado permite la reconstrucción en superficies verticales, como quebradoras de quijada y bombas de dragado sin necesidad de posicionar las piezas. Excelente también para la reconstrucción de rippers de tractores y rodillos de trituración.	Carbón, Manganeso, Cromo, Molibdeno, Cobre, Silicio

SOLDADURAS ANTI DESGASTE ESAB



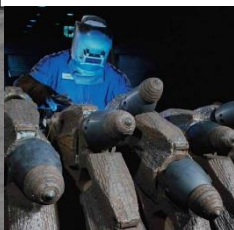
ESAB WEAR-O-MATIC	EQUIVALENTE AL ELECTRODO WEAR ARC	DUREZA HRC	TIPO DE CORRIENTE	CARACTERÍSTICAS	USOS TÍPICOS	CONTENIDO DE ALEACIONES
WEAR-O-MATIC 40 SS	ESAB 40	58-62	CD (+)(-)	Alambre tubular autoprotegido. Depósito no maquinable. Máximo dos capas formando grietas de alivio transversales. Recomendado para abrasión severa e impacto moderado.	Rodillos de trituración, equipo de desbaste, herramientas de perforación, barrenos, equipo para manejo de escoria, equipo para bombeo de lodos etc.	Carbón, Manganeso, Cromo, Silicio
WEAR-O-MATIC 64SS	ESAB 40	62-64		Alambre tubular autoprotegido. Depósito no maquinable máximo de dos capas formando grietas de alivio transversales. Usado para abrasión muy severa, alta compresión e impacto moderado. Considerado como opción para sustituir recubrimientos de carburo de tungsteno.	Dientes de equipos de excavación, equipo de perforación en general y herramienta agrícola.	Carbón, Manganeso, Cromo, Molibdeno, Boro, Silicio
WEAR-O-MATIC NiMnSS	WEAR ARC NiMn	20-24 WH:50-54"		Alambre tubular autoprotegido. Depósito austenítico para aceros al manganeso, usado como relleno (build up) en la reparación y como superficie de unión con aceros al manganeso. Multicapa. Endurece rápidamente al impacto.	Rodillos de trituración, martillos en donde se busque un relleno de costo moderado.	Carbón, Manganeso, Cromo, Níquel, Silicio
WEAR-O-MATIC WH SS	WEAR ARC WH	15-20 WH:47-57"		Alambre tubular autoprotegido. Depósito austenítico para aceros al manganeso, usado en la reparación de piezas de acero al manganeso sujetas a severas cargas de impacto. Excelente resistencia a la cavitación. Multicapa. Endurece rápidamente al impacto y puede ser usado como superficie final en condiciones extremas de impacto.	Para la unión de aceros al manganeso y aceros al carbón. También para la reconstrucción de partes en acero al carbón y al manganeso. Excavadoras y compactadoras, rodillos de trituración, martillos, tamizadoras. Es el mejor producto para soldar fundiciones de partes en acero al carbón o al manganeso.	Carbón, Manganeso, Cromo, Níquel, Silicio
WEAR ARC ESAB 64	ESAB 40	62-64		Electrodo manual revestido. Depósito y aplicación similar al WearOMatic 64SS	Es el recubrimiento de mayor dureza disponible con excepción del carburo de tungsteno. Adecuado para dos pasos en dientes y labios de cucharón, secciones de tubería para perforación petrolera y barrenas de perforación, bandas transportadoras, aspas de ventiladores de extracción, paleta de mezcladora asfáltica.	Carbón, Manganeso, Cromo, Molibdeno, Boro
WEAR ARC ESAB BTR	ESAB 40	58-62	NA	Varilla tubular para soldar con Oxigas. Usado para abrasión extrema e impacto moderado.	Electrodo con un alto contenido de carburo de cromo, lo que proporciona una excelente resistencia a condiciones extremas de abrasión. Uso en herramientas de agricultura como tornillos, cuchillas de arado, discos, transportadores y aspas.	Carbón, Manganeso, Cromo, Molibdeno, Boro

HIERROS COLADOS



ESAB (Clasificados AWS)	ACABADOS	USOS Y APLICACIONES	COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA %				INTENSIDAD DE CORRIENTE ÓPTIMA (Amperios)			
			C	Mn	Si	Ni	3/32	1/8	5/32	3/16
Arcaloy 99 (Eni-CI) A5.15	Totalmente maquinable	Electrodo para soldar hierro colado gris, maleable o nodular cuando se pretende máxima maquinabilidad. Proporciona un arco suave y estable que permite trabajar con Corriente Directa y Corriente Alterna. Su depósito de alto contenido de Níquel es resistente al agrietamiento y su escoria es de fácil remoción.	0,15	0,50	0,10	88,0	80	110	140	225
Arcaloy 550 (ENiFe-CI-A) A5.15	Maquinable	Electrodo que deposita material resistente al agrietamiento, libre de poros y defectos sobre la mayoría de las piezas de hierro colado. Su revestimiento con mayor resistencia al sobrecalentamiento, permite máxima productividad y eficiencia durante su operación.	1,65	0,60	0,58	55,0	90	120	150	235
All State 6 (EST) A5.15	No maquinable	Electrodo diseñado especialmente para la soldadura de hierros colados viejos, sucios o con ligera contaminación superficial donde la maquinabilidad no sea un factor esencial. Sus depósitos pueden ser utilizados como base para otros electrodos de características maquinables.	0,15	0,60	0,15	---	---	105	145	---

ELECTRODOS ESPECIALES ESAB



ESAB ALL STATE (Clasificación AWS)	ALEACIÓN PRINCIPAL	CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES	PROPIEDADES RT.- Resistencia Tensil E.- Elongación D.- Dureza
16 (ENiCu-7) A5.11	Níquel	Electrodo diseñado para aplicaciones críticas, arco suave y estable. Utilizado principalmente para soldar aleaciones a base de Níquel y Cobre el Monel 400 y el Monel 404. También une aceros al Carbono, aceros de baja aleación, Cobre y aleaciones de Cobre - Níquel.	RT = 75,000 psi. E = 30% D = 125 - 150 Brinell
18 (ENiCrFe-3) A5.11		Electrodo que deposita una aleación a base de Níquel, con excelentes propiedades para resistir oxidación a temperaturas elevadas o impacto a temperaturas criogénicas. Puede utilizarse para unir Inconel 600, 601 y 690, así como combinaciones de aceros inoxidables y aceros de baja aleación.	RT = 85,000 psi. E = 35% D = 170 - 220 Brinell
Ultra 275	Acero de alta aleación	Es el electrodo más indicado para unir aceros disímiles o de composición química desconocida. Sus depósitos son perfectamente maquinables y endurecen con el trabajo mecánico, no son magnéticos y no responden a tratamiento térmico. Puede ser aplicado en aceros para resortes, muelles de automóviles, dientes de engrane, flechas, piezas de acero al Manganeso.	RT = 120,000 psi. E = 25% D = 200 Brinell
34 (E4043) A5.3	Aluminio	Electrodo que encuentra su principal aplicación en la soldadura de piezas de fundición de Aluminio, ya sea para la reparación de fisuras o defectos. Puede realizar uniones sanas en placas con espesor mayor a 1/8". Muy utilizado en áreas de mantenimiento.	RT = 34,000 psi.



ALEACIONES DE RECONSTRUCCIÓN Y UNIÓN

Condiciones de servicio, y aplicaciones típicas	Electrodos revestidos y barras desnudas	SMAW	BARRA	Alambres de Arco abierto y con protección de gas	Alambres para Arco Sumergido	Resistencia a la abrasión Resistencia al impacto		
						BAJA	MEDIA	ALTA
A. Reconstrucción de aceros al Carbono Aplicaciones: Partes de maquinaria—piezas de desgaste en acero al Carbono y baja aleación, sujetas a desgaste metal-metal, rodadura, deslizamiento e impacto. Como ejes, engranajes y otras superficies tratadas y maquinadas. También utilizado para recuperar dimensiones antes del revestimiento duro.	BUILD-UP LH	•		STOODY BUILD-UP BUILD-UP AP-G	THERMACLAD 104			
					THERMACLAD ROLL BUILD 3			
B. Aceros al Manganeso	NICROMANG	•		DYNAMANG	DYNAMANG-S			
	NICROMANG PLUS	•		NICROMANG PLUS				
	FOUNDRY CO-MANG	•		FOUNDRY CO-MANG-O				
	TRACKWEAR	•		TRACKWEAR (Formerly SA Manganese)				
C. Reconstrucción y unión de aceros al Carbono y aceros al Manganeso.	STOODY 2110	•		STOODY 110				
				STOODY 111				
				STOODY 120				
	VERSALLOY PLUS	•		VERSALLOY AP-G		N/A		
D. Unión y reconstrucción de Hierro colados Aplicaciones: Soldadura y reparación de partes de hierro colado	CASTWELD™ 55	•		CASTWELD Ni 55-O/S	CASTWELD Ni 55-O/S	N/A		
				CASTWELD Ni 30-O/S	CASTWELD Ni 55-S	N/A		
	CASTWELD 57	•		CASTWELD 30-G	CASTWELD Ni 30-O/S	N/A		
	CASTWELD 99	•				N/A		



SOLDADURAS ANTI DESGASTE STOODY



ALEACIONES PARA DESGASTE METAL vs METAL

Condiciones de servicio, y aplicaciones típicas	Electrodos revestidos y barras desnudas	SMAW	BARRA	Alambres de Arco abierto y con protección de gas	Alambres para Arco Sumergido	Resistencia a la abrasión Resistencia al impacto		
						BAJA	MEDIA	ALTA
Aplicaciones: Desgaste por rodadura, deslizamiento, o Metal-metal sin lubricación, donde la temperatura puede ser un factor; tales como rodillos de molino y partes del tren de rodaje de maquinaria pesada.				SUPER BUILD-UP	THERMACLAD 107			
					THERMACLAD 105B			
	STOODY 1105	●		STOODY 105	THERMACLAD 105			
					THERMACLAD 4552			
				STOODY 420	THERMACLAD 420			
					THERMACLAD 104TJ			
	STOODY 1102	●		STOODY 102	THERMACLAD 102			
	RAIL END 932	●		RAIL END 932-0	THERMACLAD 42			
				M7-G				
				STOODY 964AP-G				
				STOODY 964				
				STOODY 966-G				

ALEACIONES PARA DESGASTE METAL vs TIERRA, PARA MODERADO A SEVERO IMPACTO, Y MODERADA A SEVERA ABRASIÓN

Condiciones de servicio, y aplicaciones típicas	Electrodos revestidos y barras desnudas	SMAW	BARRA	Alambres de Arco abierto y con protección de gas	Alambres para Arco Sumergido	Resistencia a la abrasión Resistencia al impacto		
						BAJA	MEDIA	ALTA
Aplicaciones: Superficies sujetas a abrasión por manipulación de roca, mineral, arcilla, arena, etc.; como dientes y cuchillas de cucharón de excavadora, superficies de trituración, muelas, transportadores, etc.	SELF HARDENING	●		STOODY 965 STOODY 965 AP-G				
				STOODY 117				
	STOODY 33	●		STOODY 133				
	STOODY 19	●						
	STOODY 21	●		STOODY 121				
	STOODY 31	●		STOODY 131				
	BTS		●					
	STOODY 35	●		STOODY 135				
				STOODY 964AP-G				
	CTS	●		STOODY 134				
	STOODY 2134	●		STOODY 964				
				STOODY 100HC	STOODY 103CP			
				STOODY 101HC				
				STOODYCOR 136				
				STOODY 100HD				
				STOODY PC2009				
				STOODY PR2009				
				STOODY 100XHC				
	STOODY XHC	●		STOODY 101HD 101HT, 101AP				
				STOODY 101HWP				

SOLDADURAS ANTI DESGASTE STOODY



ALEACIONES PARA DESGASTE METAL vs TIERRA, PARA MODERADO A SEVERO IMPACTO, Y MODERADA A SEVERA ABRASIÓN

Condiciones de servicio, y aplicaciones típicas	Electrodos revestidos y barras desnudas	SMAW	BARRA	Alambres de Arco abierto y con protección de gas	Alambres para Arco Sumergido	Resistencia a la abrasión Resistencia al impacto		
						BAJA	MEDIA	ALTA
Aplicaciones: Superficies sujetas a abrasión por manipulación de roca, mineral, arcilla, arena, etc.; como dientes y cuchillas de cucharón de excavadora, superficies de trituración, muelas, transportadores, etc.				STOODY 101HWP				
				STOODY 966				
				STOODY 968-O				
				STOODY 970-G				
	SUPER 20	●		SUPER 20				
				STOODY CP2000	STOODY CP2000-S			
				STOODY 600				
				STOODY 670				
	STOODY 45	●		STOODY 143	STOODY 143-S			
				STOODY CP2001				
				STOODY 145	STOODY 145-S			

ALEACIONES PARA DESGASTE METAL vs TIERRA, PARA EXTREMA ABRASIÓN Y BAJO IMPACTO (Carburos de Tungsteno y Vanadio)

Condiciones de servicio, y aplicaciones típicas	Electrodos revestidos y barras desnudas	SMAW	BARRA	Alambres de Arco abierto y con protección de gas	Alambres para Arco Sumergido	Resistencia a la abrasión Resistencia al impacto		
						BAJA	MEDIA	ALTA
Aplicaciones: Filos de corte en herramientas de excavación, tales como sinfines. Superficies sujetas a abrasión por deslizamiento de roca, arena, mineral, cemento, etc.; tales como dientes de excavadora, cuchillas, labios, transportadores, chutes, etc.	AC-DC BOROD	●		STOODY 130				
	BARE BOROD		●					
	AC-DC TUBE BORIUM	●						
	ACETYLENE TUBE BORIUM		●					
	TB-2954		●					
	TB-20062		●					
	TUBE BORIUM H		●					
	HORSESHOE BORIUM		●					
	VANCAR E & G	●	●	VANCAR				
				STOODY 155FC				
	STOODY 160-E	●		STOODY 160FC, 160FC-O				
				STOODY 160FS				

SOLDADURAS ANTI DESGASTE STOODY



ALEACIONES PARA DESGASTE POR ABRASIÓN, ACOMPañADA POR CORROSIÓN Y/O ALTAS TEMPERATURAS

Condiciones de servicio, y aplicaciones típicas	Electrodos revestidos y barras desnudas	SMAW	BARRA	Alambres de Arco abierto y con protección de gas	GMAW (M)	Alambres para Arco Sumergido	Resistencia a la abrasión Resistencia al impacto		
							BAJA	MEDIA	ALTA
Aplicaciones: Superficies de desgaste, operando al rojo vivo, y/o ambientes corrosivos, tales como hornos, tenazas de manejo de lingotes, válvulas de vapor, etc.	STOODITE 6 STOODITE 6H	●	●	STOODITE 6-M	●	STOODITE 6-S			
	STOODITE 12	●	●	STOODITE 12-M	●	STOODITE 12-S			
	STOODITE 1	●	●	STOODITE 1-M	●				
	STOODITE 21	●	●	STOODITE 21-M	●	STOODITE 21-S			
	STOODY 50		●						
	STOODY 60		●	STOODY 60-M	●				
	STOODY C	●		STOODY C-M	●	STOODY C-S			



Los productos STOODY se fabrican en Bowling Green, Kentucky.