

KÜPFER

www.kupfer.cl

Unión de
Metales



Corte de
Metales



Mantenimiento
Industrial



Energía



catálogo de productos
SOLDADURA, CORTE, MANTENCIÓN Y ENERGÍA



La Empresa

Küpfher Hermanos S.A. una compañía creada en 1877, con una sólida estructura corporativa que da soporte y cobertura a sus 6 divisiones de negocio, 5 canales de venta y 6 filiales (4 en Chile y 2 en Perú).

En cada una de estas unidades de negocio, canales de venta y filiales, hemos innovado y desarrollado ofertas de productos, servicios y soluciones que han aportado valor a los procesos productivos de nuestros clientes de las distintas industrias que atendemos.

Nuestros Valores



Orientación al
largo plazo



Desarrollo de las
personas



Desempeño
responsable y
ético



Cultura empresarial
y autonomía



Innovación



Orientación
al cliente y al
servicio



Orientación
al logro,
perseverancia y
compromiso



Responsabilidad
financiera y liquidez



Austeridad



División Soldadura, Corte Mantenimiento y Energía.

Productos para la preparación, corte, unión y terminación de materiales, además de un completo mix de generación de energía, acompañados de asesoría técnica que dará continuidad a los procesos productivos de nuestros clientes.

SERVICIOS Y SOLUCIONES

- **Asesorías:**
Contamos con un equipo técnico multidisciplinario para brindar un servicio de asesorías antes, durante y al finalizar el proyecto de nuestros clientes, buscando optimizar sus procesos y aumentar su productividad.
- **Capacitaciones:**
Brindamos capacitaciones dentro y fuera de la operación del cliente.
- **Servicio técnico:**
Brindamos soluciones de abastecimiento en abrasivos, oxicorte, soldadura, energía e iluminación, y productos de mantención, en modelos de stockless, manejo de pañol y consignación, para entregar un suministro continuo, asegurando la continuidad de sus operaciones.



UNIÓN DE
METALES



CORTE DE
METALES



MANTENIMIENTO
INDUSTRIAL



ENERGÍA

SUCURSALES

zona NORTE

IQUIQUE

Sotomayor N° 2092,
Barrio Industrial
(57) 2737725

CALAMA

Av. Circunvalación
Poniente s/n
(55) 2204498

ANTOFAGASTA

Av. Pedro Aguirre
Cerde N° 13.600
Camino Aeropuerto
(55) 2688043
(55) 2688000

COPIAPÓ

Ruta 5 Longitudinal
Norte Acceso Norte
Lote A - Sector
El Carmen S/N.
(Al lado Universidad
Santo Tomas)
(52) 2234700

LA SERENA

Ruta D-43 N° 948 - B 2 ST 60,
Barrio Industrial,
Coquimbo
(51) 2241760

zona CENTRO

SANTIAGO

Libertad N° 58
22351 5200
22351 5000

SANTIAGO

Santa Rosa 6820,
La Granja
22351 5449

VIÑA DEL MAR

Limache N° 3363,
Bodega 15,
El Salto
(32) 2677681
(32) 2633242

RANCAGUA

Maruri N° 920
(72) 2215076
(72) 2216633

zona SUR

CONCEPCIÓN

Alonso de Ribera N° 2455
(41) 2790100

LOS ÁNGELES

Av. Las Industrias 7310
(43) 2361472
(43) 2362797

VALDIVIA

Av. España 450
(63) 2291928
(63) 2246610

TEMUCO

Aníbal Pinto N° 0579
(45) 2744810

PUERTO MONTT

Avda. Parque Industrial
N° 1005
(65) 2477618
(65) 2477620

CASTRO

Av. Panamericana
Norte, Km. 3
(65) 2634900
(65) 2634902

PUNTA ARENAS

Carlos Ibáñez del Campo
N° 07200
(61) 2213095



INDICE GENERAL



Unión de Metales

..... 006

Productos, servicios y soluciones en torno a las necesidades que soportan los procesos productivos de la industria relacionada a la transformación de metales, Máquinas de soldar, soldaduras estructurales, soldaduras especiales y accesorios, utilizando tecnología de última generación.



Corte de Metales

..... 100

Productos para el corte, perforación y remoción del acero, con procesos térmicos como el oxicorte, el plasma, y de abrasión como disco de corte y desbaste.



Mantenimiento Industrial

..... 156

Herramientas eléctricas, control de proceso de soldadura, cintas, adhesivos, solventes y lubricantes para clientes industriales dedicados a la mantención, reparación y operación.



Energía

..... 214

Compresores eléctricos de pistón y tornillo, compresores autónomos de tornillo, generadores diésel y torres de iluminación.

Catálogo de Productos
SOLDADURA, CORTE, MANTENIMIENTO Y ENERGÍA

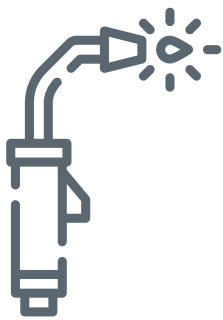


KÜPFER



UNIÓN DE METALES

CAPÍTULO **01**



INDICE CAPÍTULO



EQUIPOS DE SOLDAR



Equipos de soldar Katto 11

- Inversoras 11
- MIG 15
- TIG 17
- Torchado 18



Equipos de soldar Lincoln 19



- MIG 19
- TIG 20
- Multiprocesos 21
- Autónomos 26
- Alimentadores 28
- Arco Sumergido 30
- Soluciones Aditivas 31
- Pistolas MIG 32
- Pistolas Innershield 37
- Conjunto para boquilla arco sumergido 39



Otros / Accesorios 40

- Pistolas MIG 40
- Pistolas TIG 43



Accesorios Lincoln 45

- Rodillos 45
- Accesorios 47





SOLDADURAS ESTRUCTURALES



Electrodos para acero al carbono 50

- Electrodos 50
- Alambre 59

Alambres tubulares con protección gaseosa 60

- Alambre 60

Fundentes 68

- Fundente 68

Alambres para arco sumergido 71

Alambres Mig y Tig 73

- Alambre 73
- Varilla 74

Alambres mig Katto 75

- Alambre 75
- Tubular 75



INDICE
CAPÍTULO

UNIÓN DE METALES



INDICE
CAPÍTULO



SOLDADURAS
ESPECIALES

Electrodos para acero inoxidable	76
Alambre tubulares especiales	82
Electrodos para recargues duros	86
Electrodos recubiertos para aleaciones especiales y no ferrosas	88
Electrodos recubiertos para aleaciones especiales	93
Alambre mig y tig especiales	94



Equipos de soldar KATTO

Inversores - SMAW / TIG (lift-Arc)



Modelo: Inversoras ARC 120 / 160 / 200 Led



Características del Producto:

Soldadora sinérgica con base de datos de parámetros experta integrada con pantalla LED, permite longitud máxima de cable de salida 200 metros para porta y tierra, alto voltaje de circuito abierto (78 V), capaz de soldar electrodo de celulósico, con ARCFORCE permite una soldadura suave, HOT START hace que sea más fácil de encender, menos salpicaduras, ANTI-STICK evita que no se pegue el electrodo a soldar.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Fusible recomendado	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
162191	SMAW	220 Volts		25 % 120A					
	GTAW	1 Fase	20-120	60 % 75A	11.7 Amp	5 KVA	81 V	295 x 120 x 212	3.05 Kg.
		50/60 Hz		100 % 60 A					
162190	SMAW	220 Volts		25 % 160A					
	GTAW	1 Fase	20-160	60 % 105A	15.6 Amp	7.1 KVA	81 V	347 x 120 x 212	3.76 Kg.
		50/60 Hz		100 % 80 A					
162192	SMAW	220 Volts		25 % 200A					
	GTAW	1 Fase	20-200	60 % 130A	21.8 Amp	9.2 KVA	81 V	380 x 120 x 212	4.27 Kg.
		50/60 Hz		100 % 100 A					



ARC 120 LED
162191



ARC 160 LED
162190



ARC 200 LED
162192



Equipos de soldar KATTO Inversores



Modelo: Inversoras ARC 120 IGBT



Características del Producto:

Con tecnología IGBT se puede usar con generador, bajo consumo de energía, regulación fina de corriente, buen encendido del arco, con fuerza de arco autorregulable, soldadura de revestimiento rutilicos, básicos, No celulósicos



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Fusible recomendado	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
113889	SMAW	220 Volts 1 Fase 50/60 Hz	20-120	30 % 120A 60 % 93A 100 % 66 A	15 Amp	5.4 KVA	63 V	282 x 113 x 200	3.5 Kg.



Modelo: Inversoras ARC 160 - C



Características del Producto:

El uso de la tecnología avanzada del inversor IGBT, alta eficiencia, ahorro de energía, sistema de control avanzado que conduce, para satisfacer las exigencias del proceso de soldadura, puede ser ampliamente utilizado en la variedad de soldaduras celulósicos, rutilicos, básicos en trabajos pesado



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Fusible recomendado	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
112688	SMAW GTAW	220 Volts 1 Fase 50/60 Hz	10-160	60 % 160A	20 Amp	7.1 KVA	67 V	316 x 120 x 198	5.2 Kg.

Equipos de soldar KATTO Inversores



Modelo: Inversoras ARC 200-C



Características del Producto:

El uso de la tecnología avanzada del inversor IGBT, alta eficiencia, ahorro de energía, sistema de control avanzado que conduce, para satisfacer las exigencias del proceso de soldadura, puede ser ampliamente utilizado en la variedad de soldaduras celulósicos, rutilicos, básicos en trabajos pesado



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Fusible recomendado	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
		220 Volts							
107942	SMAW GTAW	1 Fase 50/60 Hz	20-200 A	40 % 200A	27 Amp	9.4 KVA	78 V	430 x 168 x 312	9.5 Kg.

Tecnología y Experiencia al Servicio Metalmeccanico

Aumenta la productividad, disminuye la tasa de rechazo y reduce sus costos.
consulta por estos equipos en: **KÜPFER**





Equipos de soldar KATTO Inversores



Modelo: Inversora ARC 250

Características del Producto:

Asegura mayor estabilidad del arco eléctrico, panel digital, tecnología Anti Stick, es una maquina liviana de alta calidad, bajo consumo de energía, protección automática para alzas de voltaje y corriente, compensación automática de variaciones de voltaje ($\pm 15\%$), regulación fina de corriente ajustada por potenciómetro.

Tecnología avanzada de inversor IGBT, la alta frecuencia del inversor reduce en el volumen y el peso del equipo, la tecnología de control avanzada cumple varias aplicaciones de soldadura y mejora en gran medida el rendimiento de la soldadura, modo digital del control principal



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Fusible recomendado	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
108825	SMAW	380 Volts	20-250	40 % 250A	14.1 Amp	9.8 KVA	60 V	430 x 168 x 312	9.6 Kg.
	GTAW	3 Fase							



Modelo: Inversora ARC 400

Características del Producto:

Tecnología avanzada de inversora IGBT, la alta frecuencia del inversor reduce en el volumen y el peso del equipo, la tecnología de control avanzada cumple varias aplicaciones de soldadura y mejora en gran medida el rendimiento de la soldadura, modo digital del control principal.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Fusible recomendado	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
108826	SMAW	380 Volts	30-400	60 % 400A	22 Amp	21 KVA	68 V	618 x 330 x 441	24 Kg.
	GTAW	3 Fase 50/60 Hz							

Equipos de soldar KATTO

MIG y Multiprocesos



Modelo: MIG 180



Características del Producto:

Tecnología avanzada del inversor IGBT, la gran reducción en la pérdida de cobre y hierro mejora enormemente la eficiencia de la soldadura y ahorra energía, puede soldarse con varios electrodos con un diámetro de 0,6 mm ~ 1,0 mm, la frecuencia de conmutación está más allá de la frecuencia de audio, lo que casi elimina la contaminación acústica, y se puede usar ampliamente en soldadura de electrodos básicos y ácidos No celulósicos.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Fusible recomendado	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
	SMAW	220 Volts							
133740	FCAW-55	1 Fase 50/60 Hz	10-160	20 % 160A (40°C)	25 A	8.4 KVA	52 V	502 x 225 x 375	12.8 Kg.

Modelo: MIG 250



Características del Producto:

Maquina compacta con tecnología IGBT que asegura mayor estabilidad del arco eléctrico y mayor vida útil de sus componentes, procesos MIG (carrete max. 15 kg), TIG y Manual tecnología Lift-Arc para el proceso TIG, tecnología Anti Stick, regulación fina de corriente ajustada por potenciómetro, ventilación forzada por ventilador, bajo consumo de energía.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Fusible recomendado	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
	SMAW	220 Volts							
102059	GTAW GMAW	1 Fase 50/60 Hz	10-250	35 % 250A (40°C)	25 A	11.8 KVA	52 V	880 x 296 x 616	45 Kg.



Equipos de soldar KATTO MIG y Multiprocesos



Modelo: MIG 350



Características del Producto:

Maquina compacta que ejecuta procesos de soldadura MIG, Tubular con y sin gas, SMAW (VRD), TIG (encendido x levante), el dispositivo de potencia IGBT con modo de control único mejora la confiabilidad de la máquina de soldar, el ciclo de trabajo elevado garantiza una soldadura de larga duración, control de retroalimentación de circuito cerrado, salida de voltaje constante, factible bajo fluctuación de voltaje de red dentro de $\pm 15\%$.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
157545	SMAW	380 Volts	20-350	40 % 350A	15 KVA	60 V	900 x 400 x 676	51 Kg.
	GTAW	+/- 20 % 3 Fase						
	GMAW	50/60 Hz						



Modelo: MIG 500



Características del Producto:

Maquina con alimentador desmontable, tecnología avanzada del inversor IGBT, este circuito principal de la máquina adopta la tecnología de vanguardia internacional de alta frecuencia del inversor del puente completo, método de control digital, esta máquina tiene función de parámetros de sinergia integrada para diferentes materiales parámetros establecidos en memoria, método de operación con funciones de 2T, 4T, también hay punto de soldadura y repetir 4T.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
111875	SMAW	380 Volts	30-500	100 %	24.2 KVA	80 V	785 x 330 x 666	59 Kg
	GMAW	+/- 20 % 3 Fases		352A				
	FCAW	50/60 Hz		50 % 500A				

Equipos de soldar KATTO

Sistema TIG



Modelo: TIG 200 AC/DC



Características del Producto:

Es un inversor de control numérico CA CC soldadora de tecnologías avanzadas, múltiples funciones y excelente rendimiento, equipado con TIG de onda cuadrada de CA, TIG de pulso de CA, TIG de CC, TIG de pulso de CC, electrodos MMA revestidos de flujo de CC (no celulósicos E6010-E6011). Soldadura por puntos TIG (CC, pulso o CA) y otras funciones de TIG de CA CC, se aplica ampliamente para diversos materiales metálicos "soldadura delicada".



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Fusible recomendado	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
133738	SMAW GTAW	220 Volts 1 Fase 50/60 Hz	TIG 5-200	25% 200A (40°C)	Peak 30 Amp	6 KVA	56 V	381 x 217 x 502	9 Kg.

Modelo: TIG 200 pulso DC/HF



Características del Producto:

Arranque en caliente función de encendido hacer el encendido del arco en TIG bajo corriente baja más fácil y más fiable, función 2T / 4T asegurar la soldadura a largo plazo, función downslope y post-flow: asegure el proceso agradable de la soldadura, tecnología de fuerza de arco autoadaptable, excelente encendido por arco HF poca interferencia y alta confiabilidad.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Fusible recomendado	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
133739	SMAW GTAW	220 Volts 1 Fase 50/60 Hz	TIG 10-200	30 % 200A (40°C)	Peak 31.5 Amp	7.5 KVA	72 V	312 x 168 x 430	7.5 Kg.



Equipos de soldar KATTO Torchado



Modelo: TORCHADO / ARC 630



Características del Producto:

Tecnología avanzada de inversores IGBT, la soldadura manual y el carbón torchar con aire es ideal para ARC630, los PCB recubiertos y protectores aseguran la vida útil de la máquina en ambientes severos, control de realimentación de lazo cerrado, corriente de salida estable, operable bajo fluctuación de voltaje de la red en un rango mayor.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Fusible recomendado	Potencia absorbida (25%)	Voltaje en Vacío	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
114124	SMAW TORCHADO	380 Volts 3 Fase 50/60 Hz	50-630	60 % 630A	44 Amp	35.5 KVA	80 V	662 x 336 x 625	55 Kg.

Fabricación Aditiva e Impresión 3D de metales

Incrementa la velocidad de soldadura y reduce el consumo de energía.

consulta por estos equipos en:

KÜPFER



Equipos de soldar Lincoln Electric

Sistema MIG



Modelo: MIG / POWERTEC 191C - 305C 4R



Características del Producto:

Las Powertec es apropiada para soldar chapa fina y efectuar trabajos de mantenimiento y reparación. Tiene un inicio y arco excelente que permite efectuar cualquier trabajo de soldadura rápido, eficaz y profesional, con un mínimo nivel de proyecciones. Es una herramienta perfecta para talleres pequeños, reparación de carrocerías de coches, etc. Se recomienda para alambre de 0,8 mm a 1,2mm en bobinas de 15kg estandar del mercado.



POWERTEC 305C 4R
158425



POWERTEC 191C
100273



Especificaciones Técnicas:



ACCESORIO POWERTEC
305C 4R KIT PANEL DIGITAL
POWERTEC 305C 166489



Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
100273	GMAW	230 Volts	30-180	20 % 180A	765 x 427 x 850	70 K
	FCAW	1 Fase 50/60 Hz		35 % 300A		
158425	GMAW	400 V/3 Fases/50-60 Hz	35-300	60 % 225A	890 x 570 x 1060	145 Kg
	FCAW	230-400/3/50-60				

* se recomienda para alambre de 0,8 - 1,0 mm bobina de 15 kg

Modelo: MIG / POWERTEC i450c



Características del Producto:

POWERTEC i450C son los nuevos equipos de soldadura compactos basados en tecnología inverter para soldadura MIG / MAG y manual MMA. Se pueden utilizar tanto para soldadura MIG y electrodos de acero al carbono, acero inoxidable y aluminio como para aplicaciones de soldadura MIG brazing.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
175159	GMAW	400 V/3 Fases/50-60 Hz	10-450	80 % 450A	935 x 560 x 878	82 Kg
	FCAW			100 % 420A		
	SMAW					





Equipos de soldar Lincoln Electric Sistema TIG



Modelo: TIG / ASPECT 230



Características del Producto:

La soldadora Aspect 230 AC / DC TIG es perfecta para soldaduras de misión crítica, especialmente en aplicaciones como las industrias aeroespacial, automovilística, de construcción naval, educación y fabricación.



Especificaciones Técnicas:

*** equipo a pedido**



Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
179571	GTAW	230 Volts 1 Fase 50/60 Hz	2-230	160A 100% 190A 60% 230A 35%	419 x 246 x 506	35.8 Kg



Modelo: TIG / ASPECT 375



Características del Producto:

La soldadora Aspect 375 AC / DC TIG es perfecta para soldaduras de misión crítica, especialmente en aplicaciones tales como la industria aeroespacial, automovilística, construcción naval, educación y fabricación.



Especificaciones Técnicas:

*** equipo a pedido**



Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
115483	GTAW	1 & 3 Phase 200-600/50/60	3 Phase 2-375 A 1 Phase 2-250A	3 Phase GTAW 350A/24/30% GTAW 250A/20/100% 1 Phase GTAW 240A/19.6/30% GTAW 180A/17.2/100%	1194 x 584 x 1143	106,6 Kg

Equipos de soldar Lincoln Electric

Sistema TIG / Multiprocesos



Modelo: TIG / SQUARE WAVE 200 (K5126-1)



Características del Producto:

La Square Wave TIG 200 es una máquina portátil de soldadura TIG y de electrodo revestido que permite a los aficionados, fabricantes, pequeños fabricantes y artesanos explorar su creatividad. La soldadora Square Wave TIG 200 trabaja con electrodo revestido de AC / DC y soldadura TIG utilizando la tecnología Square Wave.



Especificaciones Técnicas:

*** equipo a pedido**

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
114768	GTAW	230 Volts 1 Fase 50/60 Hz	TIG: 10-200A Stick: 10-170A	TIG: 200A/25% TIG: 160A/40% TIG: 130A/60%	358 x 282 x 502	21 Kg

Modelo: Multiprocesos / FLEXTEC 350X CONSTRUCTION



Características del Producto:

La Flextec 350X Esta fabricada para aplicaciones de soldadura de campo, Procesos de soldadura de alambre con electrodo revestido, TIG con alimentadores de alambre a través del arco y alimentadores compatibles con CrossLinc, como el LN-25X.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
110538	GMAW	380 Volts	5-425	300A/32V/100%	477 x 356 x 673	35 Kg
	FCAW	3 Fase	Max OCV 80V DC	350A/34V/60%		
	SMAW	50/60 Hz				

Nota: Para configurar los distintos procesos de soldadura, consultar guía de accesorios.



Equipos de soldar Lincoln Electric Sistema Multiprocesos



Modelo: Multiprocesos / FLEXTEC 500X



Características del Producto:

La soldadora multiproceso Flextec 500X ofrece hasta 500 Amps de potencia de soldadura mediante tecnología inverter. La soldadora Flextec 500X también está equipada con tecnología CrossLinc que le brinda la flexibilidad de controlar la máquina desde cientos de pies de distancia sin un cable de control.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
104333	GMAW	380 Volts	5 - 500	500A/40V/60%	477 x 356 x 699	62 Kg
	FCAW	3 Fase		450A/38V/100%		
	SMAW	50/60 Hz				
	GTAW					

Nota: Para configurar los distintos procesos de soldadura, consultar guía de accesorios.



Modelo: Multiprocesos / FLEXTEC 650X



Características del Producto:

La soldadora multiproceso Flextec 650X es una fuente de energía inverter resistente a la intemperie para aplicaciones de trabajo pesado.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
113725	GMAW	380 Volts	40-815	750/44/60%	554 x 410 x 745	75 Kg
	FCAW	3 Fase	GTAW: 10-815	650/44/100%		
	SMAW	50/60 Hz	SMAW: 15-815	GTAW: 750/34/60%		
	GTAW			GTAW: 650/34/100%		

Nota: Para configurar los distintos procesos de soldadura, consultar guía de accesorios.

Equipos de soldar Lincoln Electric

Sistema Multiprocesos



Modelo: Multiprocesos / POWER WAVE S350 (MODELO BASE)



Características del Producto:

La soldadora de procesos avanzados Power Wave S350 brinda una respuesta de arco extremadamente rápida para aplicaciones multiprocesos. Este equipo posee tecnología de alto desempeño de Lincoln Electric tanto en la entrada como en la salida, proporciona una extremadamente rápida respuesta de arco e incluye más de 65 formas de onda de soldadura de manera estándar.



Especificaciones Técnicas:



UNIÓN DE METALES

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
104111	GMAW	380 V / 3 Fase / 50/60 Hz	5-350	GMAW: 350A/31.5V/40%	518 x 356 x 630	38.6 Kg
	FCAW	230 V / 1 Fase / 50/60 Hz		300A/29V/100%		
	SMAW			SMAW: 325A/33V/40%		
	GTAW			250A/30V/100%		
	Pulsed DC GTAW			GTAW-DC: 350A/24V/40%		
	Pulsed GMAW			300A/22V/100%		

Nota: Para configurar los distintos procesos de soldadura, consultar guía de accesorios.



Equipos de soldar Lincoln Electric Sistema Multiprocesos



**LINCOLN
ELECTRIC**

Modelo: Multiprocesos / Invertec 161S



Características del Producto:

Tienen la potencia de los equipos profesionales más robustos utilizados en las condiciones de trabajo más exigentes. Bajo consumo de energía y alto factor de marcha: es ideal para trabajos de mantenimiento y aplicaciones profesionales, en la industria, construcción y astilleros. Fuente de corriente con tecnología Inverter para soldadura intensiva con todo tipo de electrodos incluidos los celulósicos.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
166455	SMAW GTAW	230/1/50-60	5-160 A	160A@50% 130A @100%	320 x 170 x 395	9 Kg



**LINCOLN
ELECTRIC**

Modelo: Multiprocesos Invertec V275-S CE



Características del Producto:

El nuevo INVERTEC® 275S es un equipo inverter para ELECTRODOS RECUBIERTOS de nueva generación, que ofrece excelentes procesos de soldadura junto con un alto rendimiento, así como una mayor productividad y es el siguiente paso en la soldadura profesional. El nuevo INVERTEC® está diseñado con la última tecnología de ahorro de energía y gracias a su excepcional diseño está preparado para trabajar en entornos difíciles.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de salida	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
181531	SMAW TIG Lift	400V +/- 15%; 3Ph	5-270 A	270A@25% 250A@35% 230A@60% 180A@100%	360 x 230 x 498	14,3 Kg

Equipos de soldar Lincoln Electric

Sistema Multiprocesos



Modelo: Multiprocesos / MEGA FORCE 300i



Características del Producto:

La MEGA FORCE 300i - ST está diseñada con la tecnología inversora para soldadura con electrodo revestido, en aplicaciones ligeras industriales, ya que permite operar con electrodos celulósicos, bajo hidrógeno, aceros inoxidables y aluminio, hasta 1/4" (6,0 mm).

Posee la característica de triple voltaje alimentación autoajustable. Además, para aplicaciones más profesionales, garantiza soldar GTAW con Lift-TIG obteniendo un equipo versátil para el uso semindustrial.


LINCOLN
ELECTRIC


Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
168503	SMAW	220V / 1 / 3 / 50 / 60	20A - 200A STICK @ 220V	200A / 28V / 40%	405 X 379 X 230	12,5 Kg
	GTAW	380V / 1 / 3 / 50 / 60	20A - 200A TIG @ 220V	300A / 32V / 40%		
		440V / 1 / 3 / 50 / 60	20A - 300A STICK @ 380/440V	300A / 32V / 40%		
			20A - 300A TIG @ 380/440V			

Nota: Para configurar los distintos procesos de soldadura, consultar guía de accesorios.

Modelo: Multiprocesos / IDEALERC DC 600



Características del Producto:

Diseño robusto, controles sencillos y un rango del 100% ciclo de trabajo de salida hace que estas maquinas sean una inversión segura para aplicaciones de trabajo pesado. Ofrece la excepcional función de un arco tradicional de alta calidad por medio de un rectificador de SCR, soldaduras atractivas y sus operadores estarán a gusto es difícil equivocarse con un Idelarc DC600.


LINCOLN
ELECTRIC


Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión a la red eléctrica	Rango de salida	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
7839	GMAW	230 / 460 / 3 / 60	CV: 70A/13V-780A/44V	600A/44V/100%	781 x 567 x 988	237 Kg
	FCAW		CC: 90A/24V-780A/44V	680A/44V/60%		
	SMAW					
	GTAW					
	SAW					



Equipos de soldar Lincoln Electric Sistema Autónomos



Modelo: Autónomos / VANTAGE 500 (Diesel)



Características del Producto:

La Vantage 500 es un generador con motor diésel de CC fuente de poder de soldadura multiproceso y generador de energía de CA de 120/240 volts. El sistema de control de soldadura de CC utiliza Chopper Technology® patentada para un rendimiento de soldadura superior.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
7810	GMAW SMAW GTAW	30-500A	500A/40V/100% 550A/36V/60% 575A/35V/50%	913 x 687 x 1590	586 Kg



Modelo: Autónomos / AIRVANTAGE 600X-I (Diesel)



Características del Producto:

El Air Vantage 600X-I es un generador impulsado por un motor diésel capaz de soldar CC multiproceso, proporciona una salida de 120/240 V CA monofásico y 240 V CA trifásico de energía auxiliar. La máquina integra un compresor de aire de 60 cfm y cuenta con las tecnologías Chopper Technology® y CrossLinc® patentadas.



Especificaciones Técnicas:

* equipo a pedido

Código SAP	Procesos	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
143280	GMAW	CC-Stick: 30 – 600 Amps	IEC Rating – 525A / 41V / 100%	* Solo la maquina:	807 Kg
	FCAW	Downhill Pipe (CC): 40 – 350 Amps	Max Rating – 600A / 40V / 60%	1067 x 836 x 1753	
	SMAW	Touch Start® TIG: 20 - 350 Amps		* Dos tomas	
	GTAW	CV-Wire: 10 – 45 Volts		de aire superiores:	
		Arc Gouging: 60 – 600 Amp		1476	

Equipos de soldar Lincoln Electric

Sistema Autónomos



Modelo: Autónomos / MAVERICK 325X (Diesel)



Características del Producto:

Una soldadora/generador impulsada por un motor diésel de alta velocidad capaz de realizar soldadura multipropósito de CC avanzada. La máquina cuenta con alimentación auxiliar monofásica de 120/240 VCA, una pantalla de interfaz de usuario para funciones avanzadas y CrossLinc® y Chopper Technology® patentados. Impulsado por un motor diésel Kubota® D902 de 24,8 hp.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
175958	GMAW	30-400A	325A/33V/100%	762 X 546.1 x 1320.8	340.2 Kg
	FCAW		350A/34V/60%		
	SMAW		400A/29.7V/60%		
	GTAW				

Modelo: Autónomos / RANGER 225 (Bencinero)



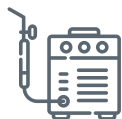
Características del Producto:

La Ranger 225 es una soldadora multiproceso impulsada por motor diseñada para una variedad de procesos: electrodo revestido, TIG, MIG o con alambre tubular. Cualquiera que sea el proceso o la aplicación, prepárese para hacer el trabajo y hacerlo bien la primera vez.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Rango de Amperaje	Ciclo de trabajo	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
47873	GMAW	120-225A	225A DC CC/25V/40%	759 x 546 x 1074	233 Kg
	FCAW	70-145A	210A DC CC/25V/100%	Hasta la parte superior del tubo de escape: 920	
	SMAW	50-90A	200A DC CV/20V/100%		
	GTAW				



Equipos de soldar Lincoln Electric Alimentadores



Modelo: Alimentadores / Activ8X



Características del Producto:

Los alimentadores de alambre semiautomáticos Activ8X son portátiles para la construcción naval, mar adentro o soldadura de construcción



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Procesos	Conexión	Ciclo de trabajo	Velocidad de alimentación de alambre Rango (m/min)	Diámetro de Alambre [mm]	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
180094	GMAW FCAW	15-110V DC	330A/60%	1.3-20.3	GMAW: 0.6-1.3 FCAW: 0.9-2.0	298 x 193 x 503	12.2 Kg



Sistema Maxtrac



Características del Producto:

Alimentador compacto de alambre para uso en talleres o construcción de la familia de los procesos avanzados dispone de un panel de fácil acceso al modo power wave disponiendo de una librería con más de 500 formas de ondas diferentes. Con sistema de impulso MAXTRAC, con control total y pre-ajustable de procedimientos en memoria, el Power Feed 25M está listo para soldadura de procesos avanzados en casi cualquier aplicación.



Especificaciones Técnicas:

* equipo a pedido

Código SAP	Procesos	Conexión	Ciclo de trabajo	Velocidad de alimentación de alambre Rango (m/min)	Diámetro de Alambre [mm]	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
104100	GMAW PULSED MIG FCAW MIG-STT SMAW GTAW	40 V CD	500A / 60%	GMAW: 1,3 - 20,3 FCAW: 1,3 - 20,3	GMAW: 0,6-1,6 FCAW: 0,8-2,0	368 x 216 x 597	15.9 Kg

Equipos de soldar Lincoln Electric

Alimentadores



Modelo: Alimentadores / LN-25X



Características del Producto:

Los alimentadores de alambre Lincoln LN-25X cuentan con tecnología Crossline que permite el control de voltaje en el alimentador. Esta tecnología elimina la necesidad de un cable de control y ahorra viajes de regreso a la fuente de energía, lo que resulta en una mayor seguridad y productividad. El alimentador debe estar conectado a una fuente de alimentación compatible con Crossline para lograr todos los beneficios



Especificaciones Técnicas:

LINCOLN
ELECTRIC

Código SAP	Procesos	Conexión	Ciclo de trabajo	Velocidad de alimentación de alambre Rango (m/min)	Diámetro de Alambre [mm]	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
115482	GMAW FCAW	15-115V DC	450A - 60%	1.3-17.8	GMAW: 0,6-1,6 FCAW: 0,9-2,0	381 x 221 x 589	18.1 Kg

Modelo: Alimentadores / FLEX FEED 74 HT



Características del Producto:

El Flex Feed 74 HT (Alto Torque) es un alimentador industrial semiautomático de alambre de uso rudo para fabricación general y estructural. El alimentador de alambre Flex Feed está diseñado para adaptarse a cada aplicación


LINCOLN
ELECTRIC

Código SAP	Procesos	Conexión	Ciclo de trabajo	Diámetro de Alambre [mm]	Dimensiones L-W-H [mm]	Peso
32637	GMAW FCAW SMAW Hand-Held SAW Arco sumergido	24-42V AC 50/60 Hz	600A/60% (solo accionamiento de alambre) 600A/30% (perno de ranurado)	SOLID: 0.025-3/32 (0.6-2.4) CORED: 0.035-0.120 (0.9-3.0)	640 x 394 x 709	25 Kg

*** equipo a pedido**



Equipos de soldar Lincoln Electric Arco Sumergido

Modelo: Arco Sumergido TRACTOR CRUISER



Características del Producto:

El Tractor LT-7 es un alimentador de alambre mecanizado autopropulsado, diseñado para el proceso de arco sumergido con las capacidades del sistema de rieles. Es auto-guía y de fácil operación - por lo general sólo se requiere un operador. Está diseñado para ser utilizado con una amplia variedad de fuentes de poder (soldadoras) de voltaje constante y corrientes constantes CD de Lincoln.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Alimentación	Alimentador de alambre Rango de velocidad ppm (m/min)	Rango de tamaño de alambre sólido in. (mm)	Dimensiones AlxAxAnl (mm)	Peso Kg
106041	150V CA 50 / 60 Hz	100 – 400 (2,5 – 10,2)	3/32 – 3/16" (2,4 – 4,8)	698 x 838 x 356	54

Modelo: Arco Sumergido CONTROL AUTOMATICO NA-5



Características del Producto:

Mejore su productividad con los alimentadores automáticos de alambre NA-5. Estos sistemas han sido diseñados especialmente para depositar cantidades significativas de metal de soldadura a altas velocidades de desplazamiento en materiales gruesos.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Energía de entrada	Alimentador de alambre Rango de velocidad ppm (m/min)	Rango de tamaño de alambre sólido in. (mm)	Dimensiones AlxAxAnl (mm)	Peso Kg
7858	115 V CA a 50/60 Hz	25 a 775 ppm (0.6-16.5 m/min)	035 - 7/32 pulg. (0.9 - 5.6 mm)	324 x 470 x 565	18.6

Nota: Para configurar los distintos procesos de soldadura, consultar guía de accesorios.

Soluciones aditivas
de Lincoln Electric

Las Soluciones Aditivas de Lincoln Electric como la impresión 3D para metales le brindarán a su empresa una gran ventaja sobre los procesos tradicionales como las fundiciones, forjados y otros procesos de fabricación estándar, destacándonos en la disminución de tiempo de fabricación en comparación con el plazo de entrega de un pedido nuevo. Con la mayor capacidad de impresión 3D para metales, podemos acelerar la producción de piezas industriales de gran tamaño.

Las certificaciones de la industria incluyen QC/QA, ISO 9001, Nadcap y AS9100D.

Al diseñar con aditivos, buscamos formas de reducir el peso, aumentar la resistencia, combinar materiales para obtener el máximo provecho, fusionar procesos aditivos y sustractivos, y agregar procesos funcionales que no son posibles con los métodos de fabricación tradicionales.

Nuestro objetivo es reducir los costos de las piezas, mejorar los plazos de entrega y mejorar el rendimiento.

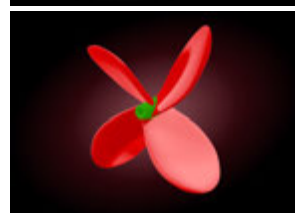
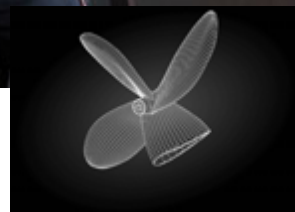
Impresión/Proceso

Fabricación de piezas llave en mano

- Diseño
- Prototipo
- Forma casi final
- Tratamiento térmico y otros procesos
- Mecanizado
- Acabado de piezas

Esta es nuestra oportunidad de confirmar para su equipo y el nuestro lo que se entregará, incluida una verificación final del diseño de la pieza, la estrategia de construcción, las pruebas, la creación de prototipos y el procesamiento final.

Las piezas se imprimen, se controla la altura de los cordones y el apilado posicional, se inspeccionan y se trasladan al procesamiento final según se solicite. Los prototipos funcionales pueden requerir menos procesamiento, mientras que las piezas de bajo volumen o las tareas de reparación de fallas en el campo pueden requerir mecanizado de acabado.





Equipos de soldar Lincoln Electric

Pistolas MIG

Modelo: Pistola MIG - LGS 250



Características del Producto:

Producto construido siguiendo la línea de lincoln electric robustez y calidad, Cobre- cromo-zirconio en las series LGP. Empuñadura manual ergonomica y única "rotula giratoria" para una soldadura comoda en cualquier posición.

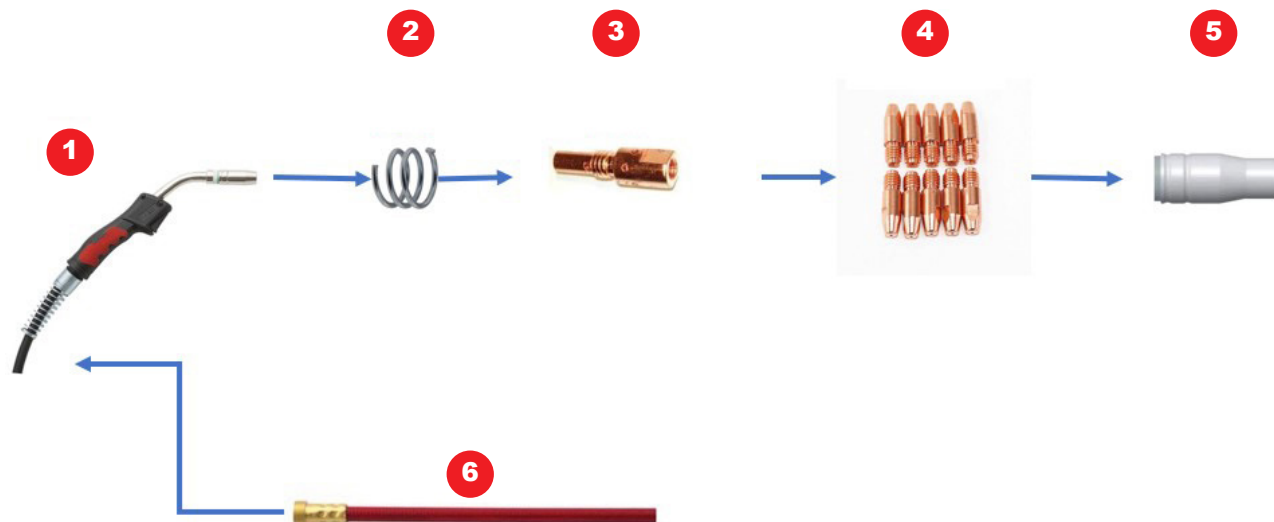


Especificaciones Técnicas:

N°	Código SAP	Longitud de cable	Ciclo de trabajo	Conexión
1	113270	3 mt	200A 60%	Euro

Consumibles:

N°	Descripción	Material	Ø Alambre	Longitud	Medida	Original	Alternativo
2	Muelle de retención	-	-	-	-	113271	-
3	Difusor	-	-	-	-	113272	-
4	Boquilla estándar de contacto	-	-	-	0.8 mm	113273	135990
		-	-	-	0.9 mm	113274	135991
		-	-	-	1.0 mm	113275	135992
		-	-	-	1.2 mm	113276	135993
5	Tobera un cuerpo	-	-	-	Ø 11 mm	113277	-
6	Liner	Steel	1.0 - 1.2	3 mt	-	116938	-
		Steel	1.0 - 1.2	4 mt	-	67380	-
		PTFE	1.0 - 1.2	5 mt	-	119358	161372



Equipos de soldar Lincoln Electric

Pistolas MIG



Modelo: Pistola MIG - LGS 360



Características del Producto:

Producto construido siguiendo la línea de Lincoln Electric robustez y calidad, Cobre- cromo-zirconio en las series LGS. Empuñadura manual ergonomica y única "rotula giratoria" para una soldadura comoda en cualquier posición.

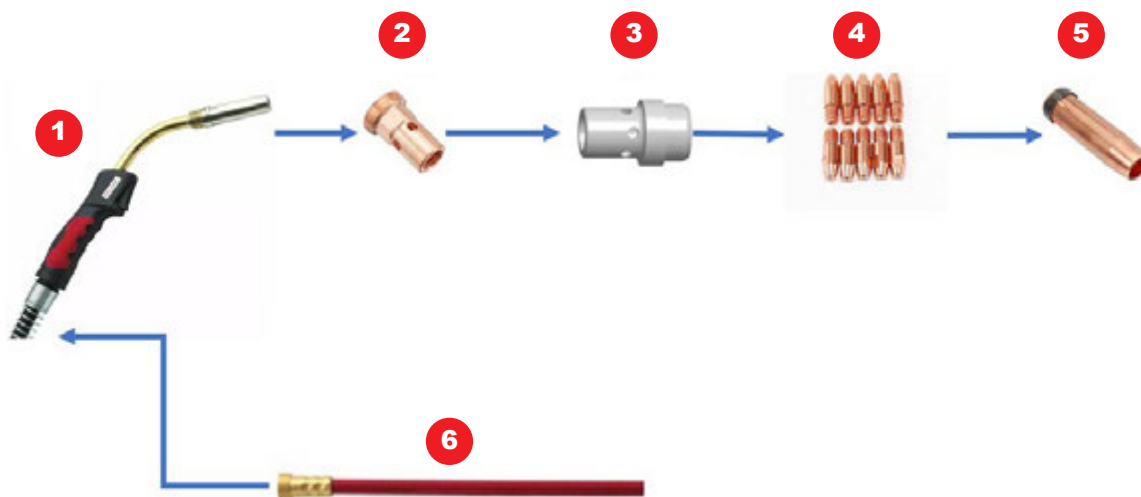


Especificaciones Técnicas:

N°	Código SAP	Longitud de cable	Ciclo de trabajo	Conexión
1	113278	4 mt	300A 60%	Euro

Consumibles:

N°	Descripción	Material	Ø Alambre	Longitud	Medida	Original	Alternativo
2	Prolongación de boquilla	-	-	-	-	113279	140733
3	Difusor	-	-	-	-	113280	140732
4	Boquilla estándar de contacto	-	-	-	0.8 mm	113281	135994
		-	-	-	0.9 mm	113282	135997
		-	-	-	1.0 mm	113283	135995
		-	-	-	1.2 mm	113284	135996
		-	-	-	1.6 mm	-	135998
5	Tobera un cuerpo	-	-	-	Ø 11 mm	113285	140734
6	Liner	PTFE	0.9 - 1.2	5 mt	-	-	140735
		Steel	1.0 - 1.2	5 mt	-	-	161373
		PTFE	1.0 - 1.2	5 mt	-	-	161372





Equipos de soldar Lincoln Electric

Pistolas MIG



Modelo: Pistola MIG MAGNUM 200



Características del Producto:

Pistola para soldadura semiautomática MIG Magnum® con 60% de Ciclo de Trabajo a 200A.

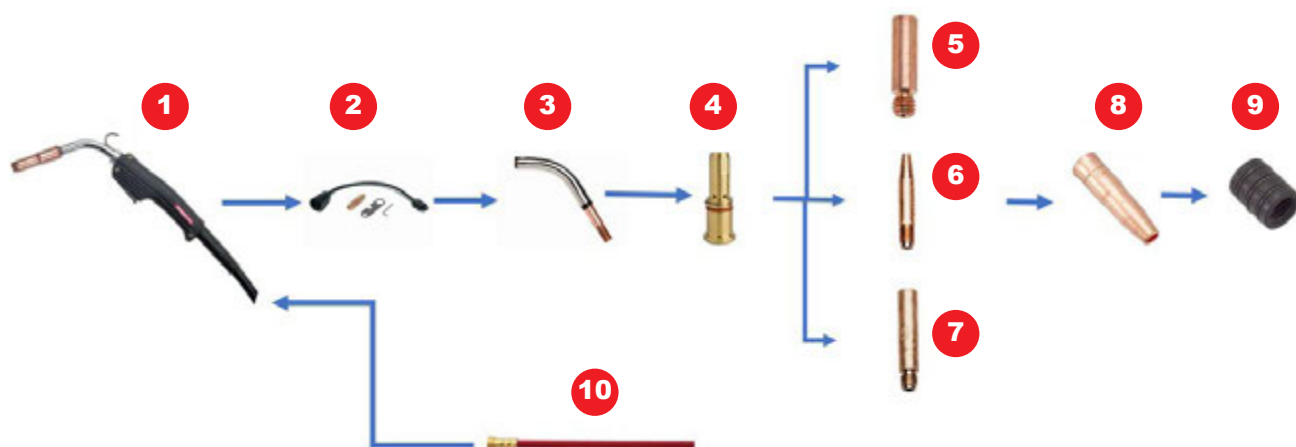


Especificaciones Técnicas:

Consumibles:

N°	Código SAP	Longitud de cable	Ciclo de trabajo	Conexión
1	44862	4.5 mt	200A 60%	Americana

N°	Descripción	Material	Ø Alambre	Longitud	Medida	Original	Alternativo	Ángulo
2	Kit de conexión	-	-	-	-	9429	-	-
		-	-	-	-	9430	-	-
3	Cuello de pistola	-	-	-	-	33635	-	60°
4	Difusor	-	-	-	-	33461	-	-
5	Boquilla estándar de contacto	-	-	-	0.8 mm	9574	-	-
		-	-	-	0.9 mm	9571	-	-
		-	-	-	1.2 mm	9572	-	-
6	Boquilla de contacto cónicas	-	-	-	0.9 mm	158244	-	-
		-	-	-	1.2 mm	159960	-	-
7	Boquilla de contacto heavy duty	-	-	-	1.2 mm	9576	-	-
8	Tobera ajustable	-	-	-	Ø 9.5 mm	44869	-	-
		-	-	-	Ø 12.7 mm	33321	-	-
9	Aislación tobera	-	-	-	-	44865	-	-
10	Liner	Steel	0.9 - 1.2	5 mt	-	44863	-	-



Equipos de soldar Lincoln Electric

Pistolas MIG



Modelo: Pistola MIG MAGNUM 400



Características del Producto:

Pistola para soldadura semiautomática MIG Magnum® con 60% de Ciclo de Trabajo a 400A.



Especificaciones Técnicas:

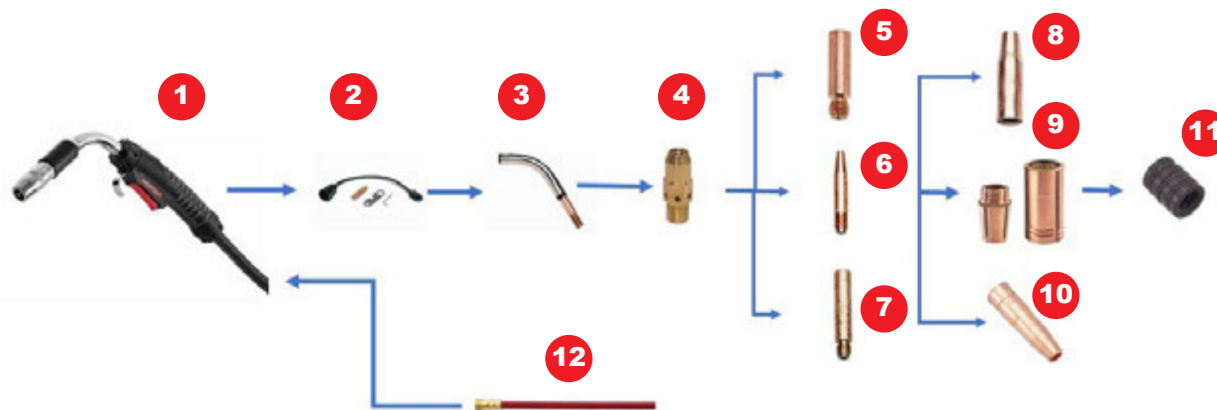


Código SAP	Longitud de cable	Ciclo de trabajo	Conexión	Ø Alambre
9431	4.5 mt	400A 60%	Americana	0.9-1.2 mm
9432			Americana	1.3-1.6 mm
47028			Euro	1.3-1.6 mm



Consumibles:

Nº	Descripción	Material	Ø Alambre	Longitud	Medida	Original	Alternativo	Ángulo
2	Kit de conexión	-	-	-	-	9429	-	-
		-	-	-	-	9430	-	-
		-	-	-	-	9545	161377	60°
3	Cuello de pistola	-	-	-	-	9580	116478	-
4	Difusor	-	-	-	-	9574	116473	-
5	Boquilla estándar de contacto	-	-	-	0.8 mm	9571	116474	-
		-	-	-	0.9 mm	101843	116475	-
		-	-	-	1.0 mm	9572	116476	-
		-	-	-	1.2 mm	9573	116477	-
		-	-	-	1.6 mm	9575	-	-
6	Boquilla de contacto cónicas	-	-	-	1.2 mm	9576	-	-
7	Boquilla de contacto heavy duty	-	-	-	1.2 mm	9578	-	-
		-	-	-	1.6 mm	9546	140737	-
		-	-	-	Ø 12.7 mm	33321	-	-
8	Tobera un cuerpo	-	-	-	Ø 15.9 mm	-	9685	-
9	Tobera dos cuerpos - punta cónica	-	-	-	-	-	9694	-
	Tobera dos cuerpos - parte inferior	-	-	-	-	-	-	-
10	Tobera ajustable	-	-	-	Ø 15.9 mm	9547	116480	-
11	Aislación tobera	-	-	-	Ø 9.4 mm	9579	140738	-
12	Liner	-	0.9-1.2 mm	-	-	9548	116482	-
		-	1.3-1.6mm	-	-	9549	116481	-
		-	1.6-2.0mm	-	-	9550	-	-





Equipos de soldar Lincoln Electric

Pistolas MIG



Modelo: Pistola MIG MAGNUM 450 pro



Características del Producto:

Pistola de soldar MIG semiautomática Magnum® PRO con ciclo de trabajo 100% de 450 A. Diseñado para soportar los entornos más duros.



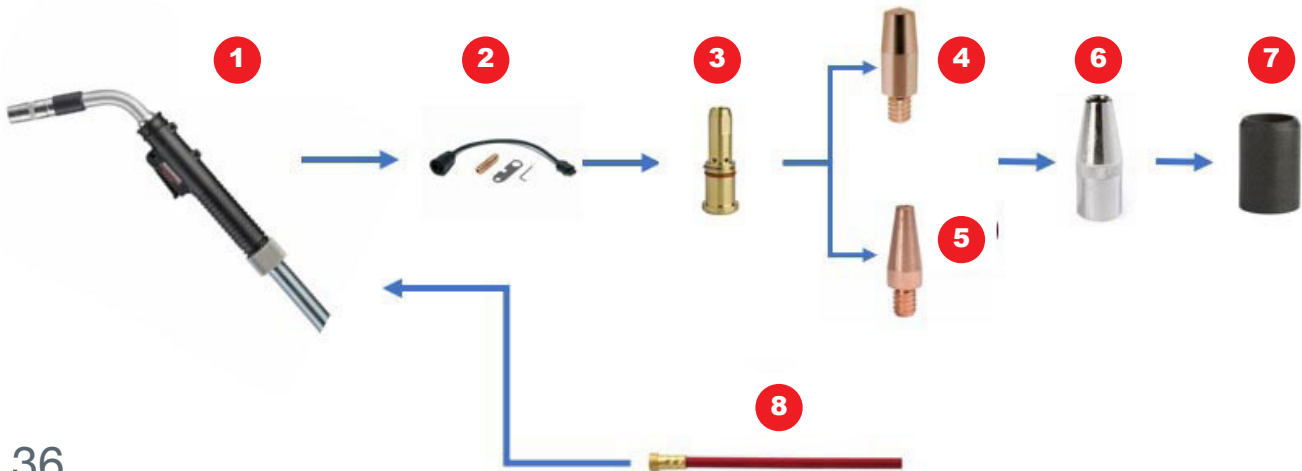
Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Longitud de cable	Ciclo de trabajo	Conexión	Ø Alambre
100772	4.5 mt	450A 60%	Americana	0.9-2.0 mm

Consumibles:

Nº	Descripción	Material	Ø Alambre	Longitud	Medida	Original	Alternativo	Ángulo
2	Kit de conexión	-	-	-	-	9430	-	-
3	Cuello de pistola	-	-	-	-	111194	-	60°
4	Difusor	-	-	-	-	101440	-	-
5	Boquilla estándar de contacto	-	-	-	1.0 mm	117499	-	-
		-	-	-	1.2 mm	101437	-	-
		-	-	-	1.6 mm	100790	-	-
		-	-	-	1.6 mm	166428	-	-
		-	-	-	1.7 - 1.8 mm	111195	-	-
		-	-	-	2.0 mm	100791	-	-
		-	-	-	2.4 mm	100792	-	-
		-	-	-	2.8 mm	100793	-	-
6	Tobera un cuerpo	-	-	-	Ø 15.9 mm	116613	-	-
7	Aislador	-	-	-	-	100777	-	-
8	Liner	-	0.9 -1.2 mm	-	-	9548	-	-
		-	0.9 -1.2 mm	-	-	100780	-	-
		-	1.3 -1.6 mm	-	-	100781	-	-
		-	1.6 -2.0 mm	-	-	9550	-	-



Equipos de soldar Lincoln Electric

Pistolas Innershield



Modelo: Pistola Innershield K126-2



Características del Producto:

Pistola para soldar Innershield K126® Classic Innershield® con 350A al 60% de Ciclo de Trabajo.



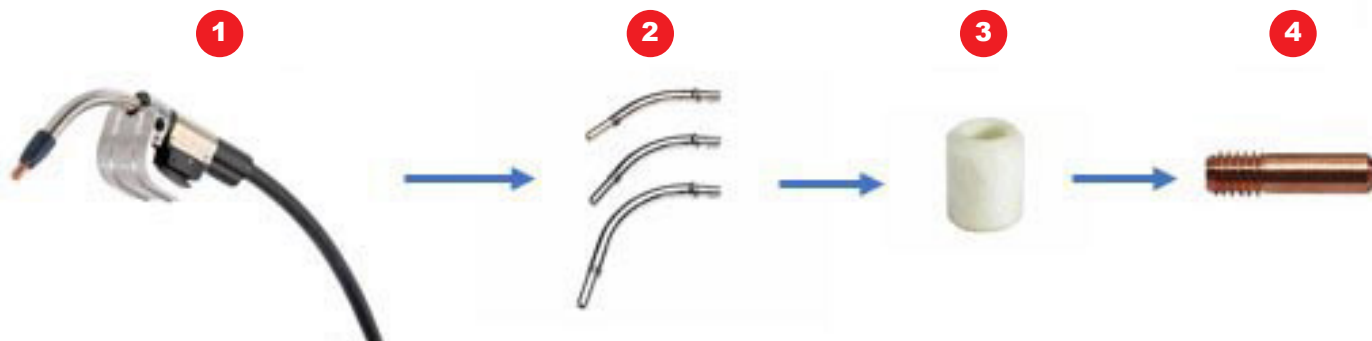
Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Longitud de cable	Ciclo de trabajo	Conexión
9401	4.5 mt	350A 60%	Americana

Consumibles:

N°	Descripción	Material	Ø Alambre	Longitud	Medida	Original	Alternativo	Ángulo
2	Cuello de pistola	-	-	-	-	9539	-	62°
3	Protector del cuello	-	-	-	-	9594	135985	-
4	boquilla estándar de contacto	-	-	-	1.2 mm	100161	135981	-
		-	-	-	1.6 mm	9630	135982	-
		-	-	-	2.0 mm	9595	135983	-
		-	-	-	2.4 mm	9597	135984	-

UNIÓN DE METALES





Equipos de soldar Lincoln Electric

Pistolas Innershield

Modelo: Pistola Innershield K115-8



Características del Producto:

Pistola magnum para soldadura innershield con ciclo de trabajo de 450A 60%



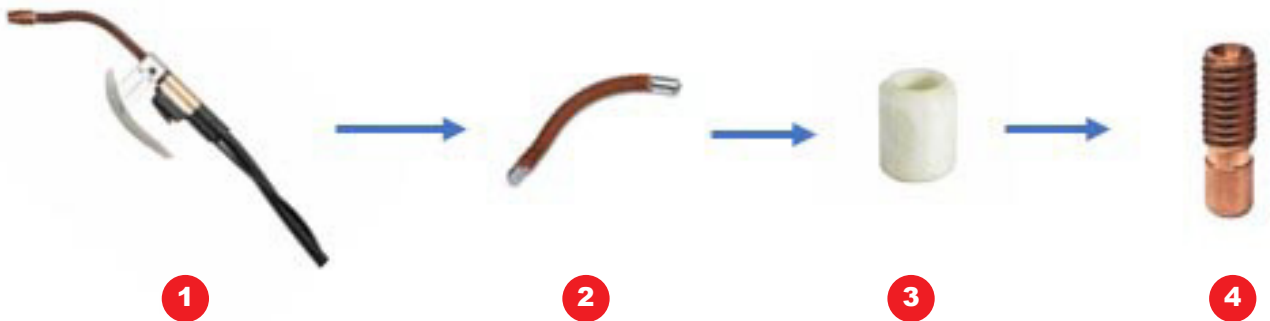
Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Longitud de cable	Ciclo de trabajo	Conexión
9399	4.5 mt	450A 60%	Americana

Consumibles:

Nº	Descripción	Material	Ø Alambre	Longitud	Medida	Original	Alternativo	Ángulo
2	Cuello de pistola	-	-	-	-	9538	-	45°
3	Protector del cuello	-	-	-	38 mm	9564	-	-
		-	-	-	70 mm	9563	135989	-
4	boquilla estándar de contacto	-	-	-	2.0 mm	9598	135986	-
		-	-	-	2.4 mm	-	135987	-
		-	-	-	2.8 mm	9600	135988	-



1

2

3

4

Equipos de soldar Lincoln Electric

Boquilla Arco Sumergido



**Modelo: Conjunto para boquilla
Arco sumergido**



Características del Producto:

Conjunto porta boquilla para arco sumergido de un solo alambre a 600A



**LINCOLN
ELECTRIC**



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Capacidad
9409	Hasta 650 A

Consumibles:

N°	Descripción	Medida	Original	Alternativo
2	Extension boquilla	5"	105821	-
3	Boquilla de contacto	2.0 mm	-	135977
		2.4 mm	9557	135978
		3.2 mm	9558	135979
		4.0 mm	9559	135980
4	Cono de fundente	-	9593	-



Equipos de soldar
Pistolas MIG



Modelo: Pistola MIG HRT25-4

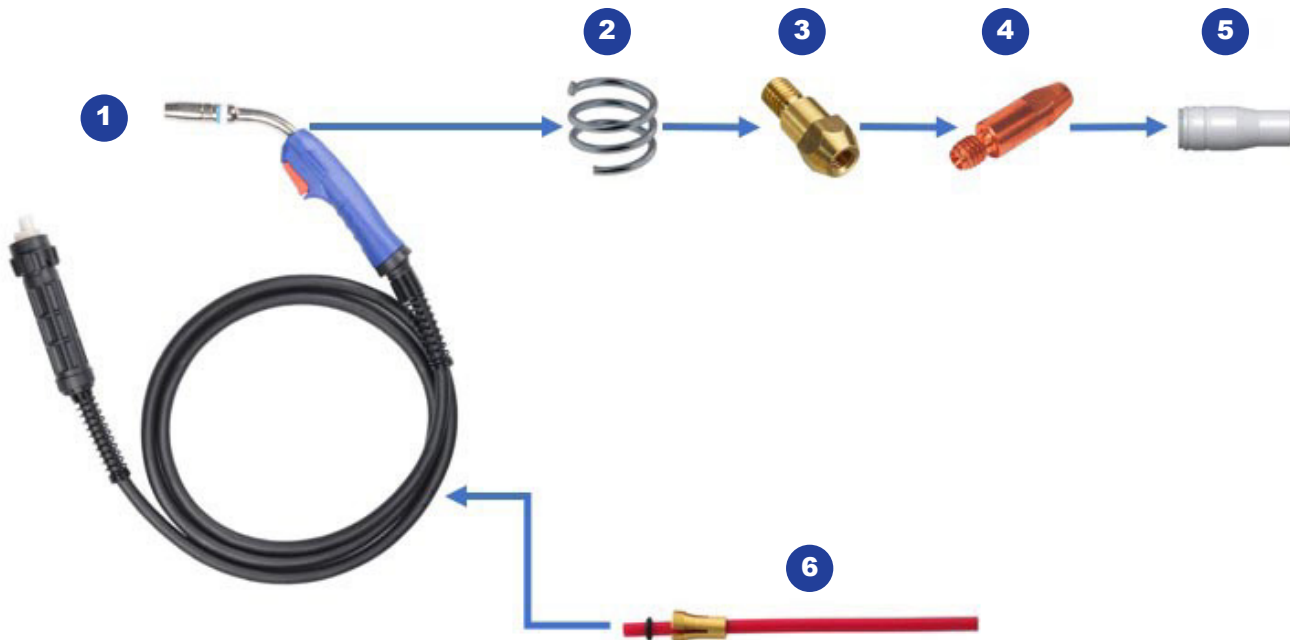


Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Longitud de cable	Ciclo de trabajo	Conexión	Ø Alambre
140736	4.0 mt	230A 60%	EURO	0.8-1.0 mm

Consumibles:

Nº	Descripción	Material	Ø Alambre	Longitud	Medida	Lincoln	Alternativo 1	Alternativo 2
2	MUELLE	-	-	-	-	113271	-	-
3	Difusor	-	-	-	-	113272	-	-
4	Boquilla estándar de contacto	-	-	-	0.8 mm	113273	135990	59030
		-	-	-	0.9 mm	113274	135991	61253
		-	-	-	1.0 mm	113275	135992	59031
		-	-	-	1.2 mm	113276	135993	-
5	Tobera un cuerpo	-	-	-	Ø 11 mm	113277	-	-
6	Liner	Steel	0.9 - 1.2	5 mt	-	-	140735	-
		Steel	1.0 - 1.2	3 mt	-	116938	-	-
		PTFE	1.0 - 1.2	5 mt	-	-	161372	-



Equipos de soldar

Pistolas MIG



Modelo: Pistola MIG HRT36-5



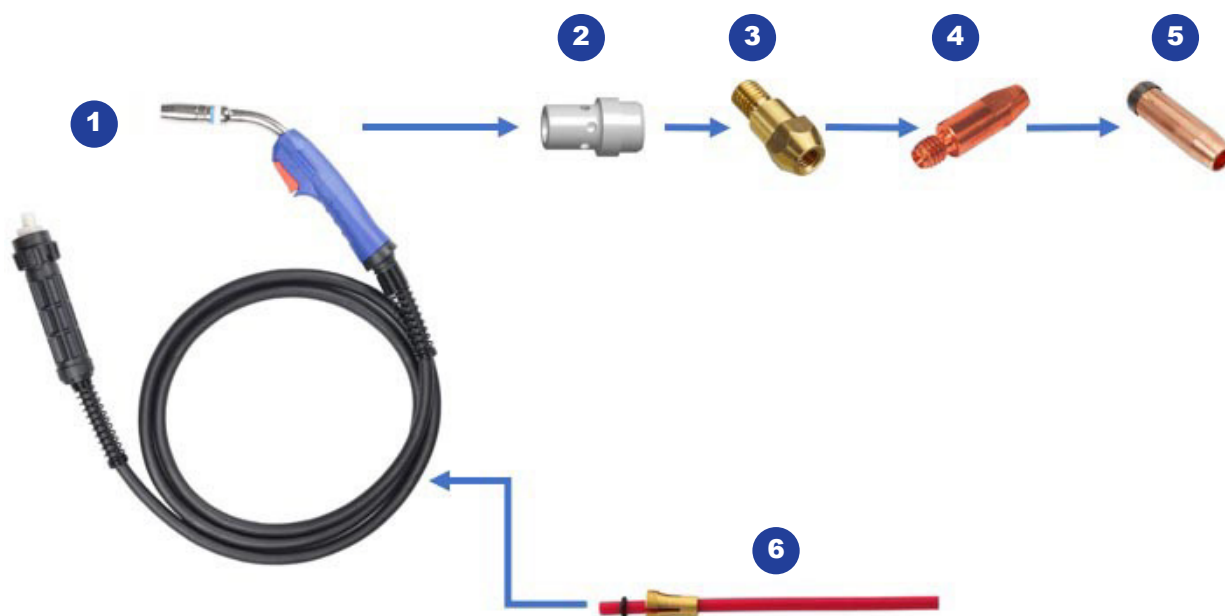
Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Longitud de cable	Ciclo de trabajo	Conexión	Ø Alambre
140731	5.0 mt	340A 60%	EURO	0.8-1.2 mm



Consumibles:

Nº	Descripción	Material	Ø Alambre	Longitud	Medida	Lincoln	Alternativo 1	Alternativo 2
2	DIFUSOR	-	-	-	-	113280	140732	-
3	Extensión boquilla	-	-	-	-	113279	140733	-
4	Boquilla estándar de contacto	-	-	-	0.8 mm	113281	135994	-
		-	-	-	0.9 mm	113282	135997	-
		-	-	-	1.0 mm	113283	135995	-
		-	-	-	1.2 mm	113284	135996	-
		-	-	-	1.6 mm	-	135998	-
5	Tobera un cuerpo	-	-	-	Ø 15.9 mm	113285	140734	-
6	Liner	Steel	0.9 - 1.2	5 mt	-	-	140735	-
		Steel	1.0 - 1.2	5 mt	-	-	161373	-
		PTFE	1.0 - 1.2	5 mt	-	-	161372	-





Equipos de soldar

Pistolas MIG



Modelo: Pistola MIG HRLN400

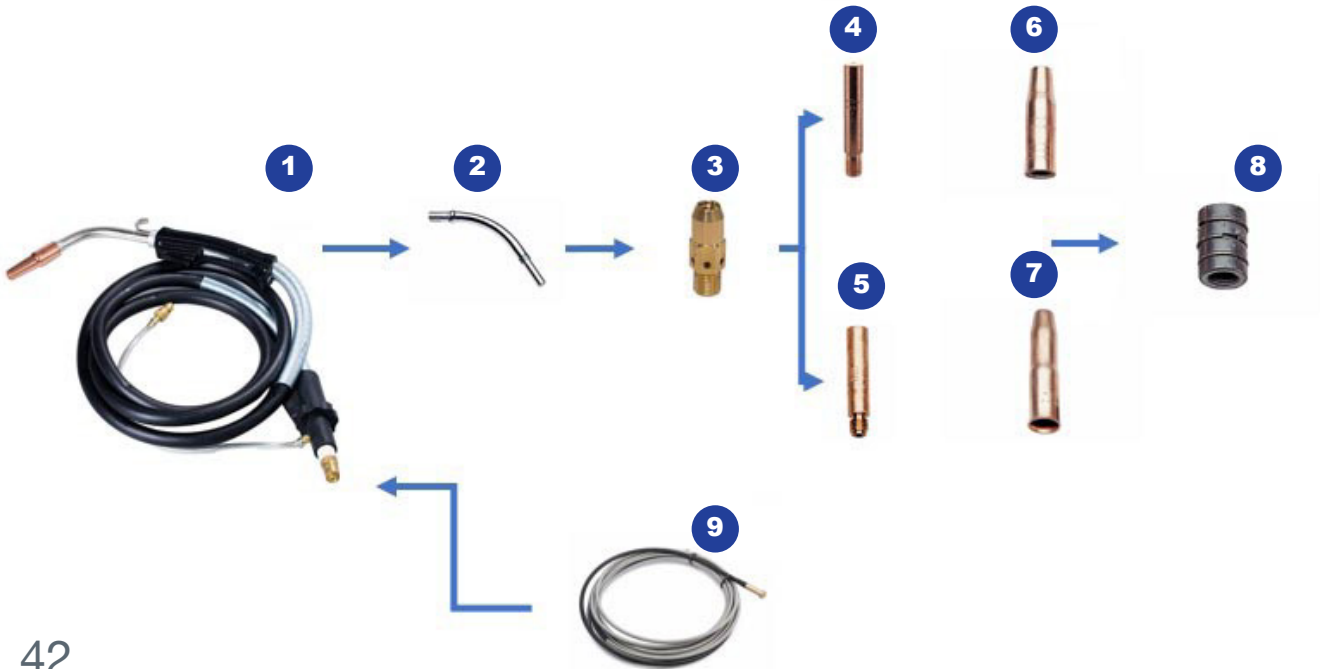


Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Longitud de cable	Ciclo de trabajo	Conexión	Ø Alambre
116472	4.5 mt	400A 60%	EURO	0.9-1.6 mm

Consumibles:

Nº	Descripción	Material	Ø Alambre	Longitud	Medida	Ángulo	Lincoln	Alternativo 1	Alternativo
2	Cuello de pistola	-	-	-	-	60°	9545	161377	-
3	DIFUSOR	-	-	-	-	-	9580	116478	-
4	Boquilla estándar de contacto	-	-	-	0.8 mm	-	9574	116473	-
		-	-	-	0.9 mm	-	9571	116474	-
		-	-	-	1.0 mm	-	-	116475	101843
		-	-	-	1.2 mm	-	9572	116476	-
		-	-	-	1.6 mm	-	9573	116477	-
5	Boquilla de contacto heavy duty	-	-	-	1.2 mm	-	9576	-	-
		-	-	-	1.6 mm	-	9578	-	-
6	Tobera un cuerpo	-	-	-	Ø 15.9 mm	-	9546	140737	-
7	Tobera ajustable	-	-	-	Ø 15.9 mm	-	9547	116480	-
8	Aislación tobera	-	-	-	Ø 9.4 mm	-	9579	140738	-
9	Liner	Steel	0.9-1.2 mm	4.5 mt	-	-	9548	116482	-
		Steel	1.4-1.6 mm	4.5 mt	-	-	9549	116481	-



Equipos de soldar

Pistolas TIG



Modelo: Pistola TIG WP17V



Características del Producto:

Pistola tig enfriada por aire, con clavija de conexión 150 A.

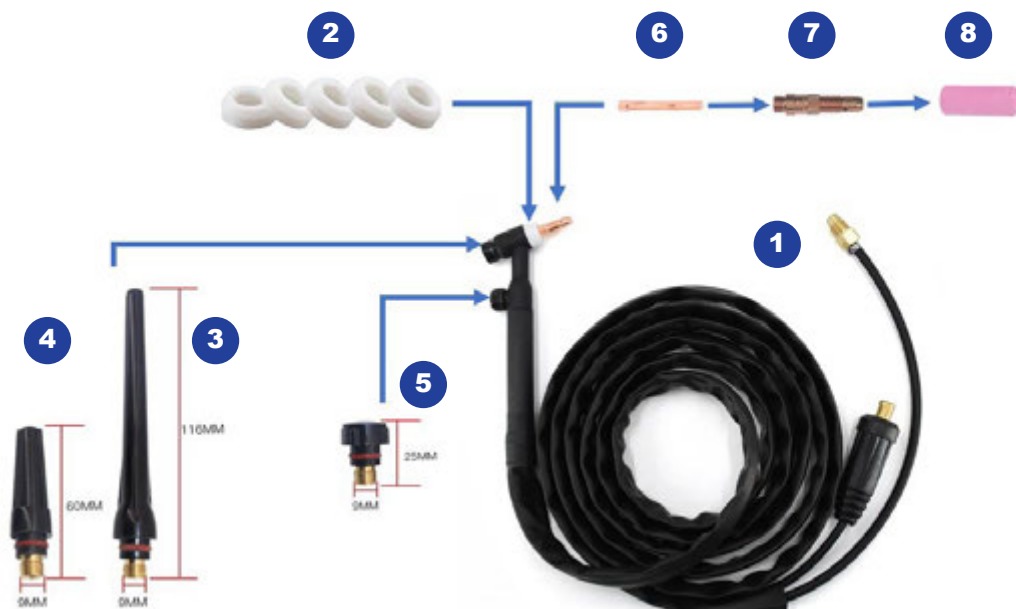


Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Longitud de cable	Amperaje
119831	4.0 mt	150 A

Consumibles:

Nº	Descripción	Medida	Código SAP
2	Collerin delantero	-	119837
3	Tapa larga	-	119835
4	Tapa corta	-	119836
5	Valvula paso de gas	-	119834
6	Porta prensa	1.6 mm	119841
		2.4 mm	119842
7	Prensa	1.6 mm	119838
		2.0 mm	119839
		2.4 mm	119840
8	Ceramica	10 mm	119843
		13 mm	119844





Equipos de soldar Pistolas TIG

Modelo: Pistola TIG WP26V



Características del Producto:

Pistola tig enfriada por aire, con clavija de conexión 200 A.

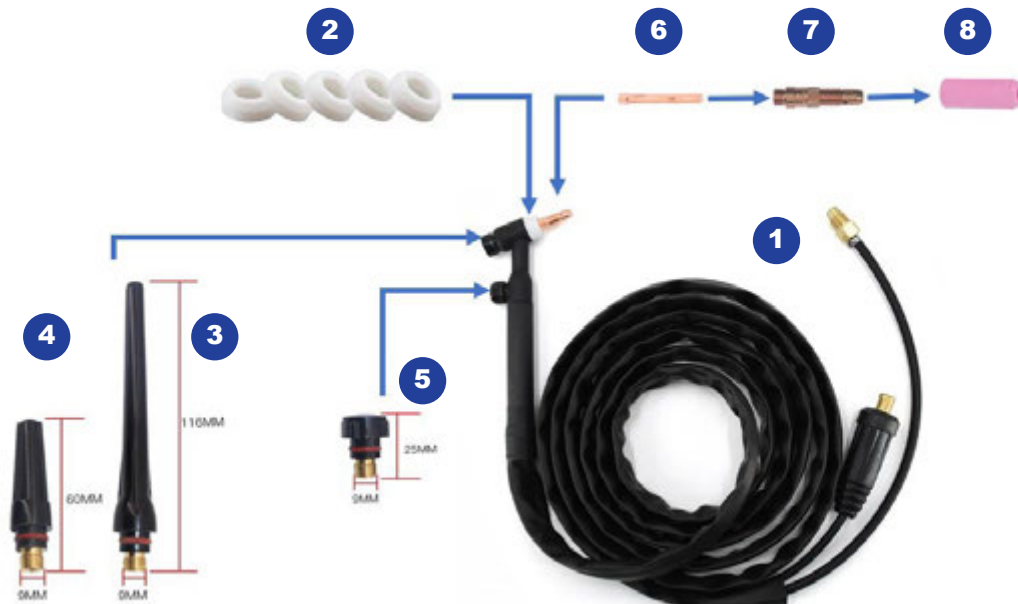


Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Longitud de cable	Amperaje
119832	4.0 mt	200 A

Consumibles:

Nº	Descripción	Medida	Código SAP
2	Collerin delantero	-	119837
3	Tapa larga	-	119835
4	Tapa corta	-	119836
5	Valvula paso de gas	-	119833
6	Porta prensa	1.6 mm	119841
		2.4 mm	119842
7	Prensa	1.6 mm	119838
		2.0 mm	119839
		2.4 mm	119840
8	Ceramica	10 mm	119843
		13 mm	119844
		9 mm	119845



Equipos de soldar Lincoln Electric Rodillos



Modelo: Rodillos



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Alimentadores	Código SAP	Juego de rodillos MIG Solido	Código SAP	Juego de rodillos MIG tubular
35088	Alimentador LF-74	170043	KP1505-0,30S (0,6-0,8 mm)	9517	KP1505-0,45C (1,0-1,2 mm)
		9518	KP1505-0,40S (1,0 mm)	35307	KP1505-1/16C (1,6 mm)
		9520	KP1505-0,45S (0,9-1,2 mm)	58411	KP1505-3/32 (2,4mm)
		117497	KP1505-0,52S (1,4 -1,6 mm)	32633	KP1505-7/64-H (hardfacing)
		133558	KP1505-1/16S (1,6 mm)	9513	KP653-0,52C (1,2-1,4 mm)
115482	Alimentador LN-25X	173349	KP1696-0,30S (0,6-0,8 mm)	43904	KP1697-045C (1,0-1,2 mm)
		105060	KP1696-0,45S (1,1 mm)	34917	KP1697-1/16C (1,6 mm)
		44057	KP1696-1 (0,9-1,2 mm)	43905	KP1697-5/64" (2,0 mm)
		105056	KP1695-3/64A (1,2 mm)AL	178826	KP1697-035C (0,8-0,9 mm)
42594	Alimentador LN-25 PRO	173349	KP1696-0,30S (0,6-0,8 mm)	43904	KP1697-045C (1,0-1,2 mm)
		105060	KP1696-0,45S (1,1 mm)	34917	KP1697-1/16C (1,6 mm)
		44057	KP1696-1 (0,9-1,2 mm)	43905	KP1697-5/64" (2,0 mm)
		105056	KP1695-3/64A (1,2 mm)AL	178826	KP1697-035C (0,8-0,9 mm)
104100	Alimentador POWER FEED 25M	173349	KP1696-0,30S (0,6-0,8 mm)	43904	KP1697-045C (1,0-1,2 mm)
		105060	KP1696-0,45S (1,1 mm)	34917	KP1697-1/16C (1,6 mm)
		44057	KP1696-1 (0,9-1,2 mm)	43905	KP1697-5/64" (2,0 mm)
		105056	KP1695-3/64A (1,2 mm)AL	178826	KP1697-035C (0,8-0,9 mm)

UNIÓN DE METALES

Cobot de Soldadura

Los cobots de soldadura ayudan a mejorar ,

- Productividad
- Calidad y
- Repetibilidad,

de la soldadura de forma colaborativa.





Equipos de soldar Lincoln Electric Rodillos



Modelo: Rodillos



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Alimentadores	Código SAP	Juego de rodillos MIG Solido	Código SAP	Juego de rodillos MIG tubular
32637	Alimentador FLEX FEED 74HT	170043	KP1505-0,30S (0,6-0,8 mm)	9517	KP1505-0,45C (1,0-1,2 mm)
		9518	KP1505-0,40S (1,0 mm)	35307	KP1505-1/16C (1,6 mm)
		9520	KP1505-0,45S (0,9-1,2 mm)	58411	KP1505-3/32 (2,4mm)
		117497	KP1505-0,52S (1,4 -1,6 mm)	32633	KP1505-7/64-H (hardfacing)
		133558	KP1505-1/16S (1,6 mm)		
180094	Alimentador ACTIV8X	173349	KP1696-0,30S (0,6-0,8 mm)	43904	KP1697-045C (1,0-1,2 mm)
		105060	KP1696-0,45S (1,1 mm)	34917	KP1697-1/16C (1,6 mm)
		44057	KP1696-1 (0,9-1,2 mm)	43905	KP1697-5/64" (2,0 mm)
		105056	KP1695-3/64A (1,2 mm)AL	178826	KP1697-035C (0,8-0,9 mm)
Código SAP	Alimentadores	Código SAP	Juego de rodillos MIG Solido	Código SAP	Juego de rodillos MIG tubular
100273	Powertec 191C compacta	117915	KP14016-1,0 (0,8-1,0 mm)		
		14015	KP14016-1,2 (1,0-1,2 mm)		
100274	Powertec 271C compacta	117915	KP14016-1,0 (0,8-1,0 mm)		
		14015	KP14016-1,2 (1,0-1,2 mm)		
158425	Powertec 305C 4R compacta (dos rodillos)	52235	KP14017-1,2 (1,0-1,2 mm)		
		52237	KP14017-1,6 (1,2-1,6 mm)	52236	KP14017-1,6R (1,2-1,6 mm)
		52234	KP14017-1,0 (0,8-1,0 mm)		
		164642	KP14017-1,2 Aluminio		
49104	Powertec 425C PRO compacta (dos rodillos)	52235	KP14017-1,2 (1,0-1,2 mm)		
		52237	KP14017-1,6 (1,2-1,6 mm)	52236	KP14017-1,6R (1,2-1,6 mm)
		52234	KP14017-1,0 (0,8-1,0 mm)		
		164642	KP14017-1,2 Aluminio		
175159	Powertec I450C compacta (dos rodillos)	176529	KP14150-V (0,8-1,0 mm)	176571	KP14150-V (1,2-1,6 mm)
		176530	KP14150-V (1,0-1,2 mm)	176572	KP14150-V (1,4-2,0 mm)
Código SAP	Alimentadores	Código SAP	Juego de rodillos MIG Solido	Código SAP	Juego de rodillos MIG tubular
7858	Arco Sumergido NA-5 (1 c/u)	60149	KP1886-1 1,6-2,4	60149	KP1886-1 1,6-2,4
	2 unidades para trabajar MAXSA	22135951	KP1899-1 2,7-5,5	135951	KP1899-1 2,7-5,5
				60151	KP1885-1 2,7-5,5

Equipos de soldar Lincoln Electric

Accesorios

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: Accesorios - Kit de cables de soldadura de 200 A



Características del Producto:

kit de cable de soldadura de 200 amperios incluye abrazadera de tierra y portaelectrodos.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

46544

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: Accesorios - Kit adaptador de pistola Lincoln



Características del Producto:

Para usar con alimentadores de alambre Flex Feed y Power Feed. Permite utilizar pistolas de soldadura con conectores estilo Lincoln.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

101601

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: Accesorios - Adaptador Fast-mate LN-25



Características del Producto:

Kit adaptador Fast-Mate para Lincoln LN-25. Uso con pistolas de soldadura Lincoln Electric con conectores traseros Fast Mate



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

105058



Equipos de soldar Lincoln Electric Accesorios



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

Portaelectrodos tipo varilla aislado diseñado para un rendimiento confiable y mayor comodidad del operador.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Rango de electrodo	Amperaje
9466	1/8" a 1/4" (3,2 a 6,4 mm).	300 A
9467	1/8" a 5/16" (3,2 a 7,9 mm)	400 A



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

Operación fácil. Simplemente apriete, deslice las mandíbulas sobre el trabajo y suéltelo. No hay tornillos ni tuercas que apretar.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Rango de electrodo
9468	500 A
9705	600 A



Características del Producto:

Adapta bobinas de electrodo lincoln de 50 a 60 Lb (22.6 a 27.2 Kg) a un husillo de 2" (51 mm)



Especificaciones Técnicas:

Código SAP
9475

Equipos de soldar Lincoln Electric Accesorios



Modelo: Accesorios - Adaptador de husillo para bobinas de 14 lb.



Características del Producto:

Permite montar bobinas Innershield de 14 lb (6 kg) en ejes de 2 in (51 mm) de diámetro exterior.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

9426

Modelo: Accesorios - Carro máquinas Vantage



Características del Producto:

Remolque de dos ruedas con Duo-Hitch™ estándar (enganche combinado de bola y luneta de 2 pulgadas) para uso pesado en carretera, todoterreno



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

9531



Modelo: Accesorios - Carro máquinas flextec 500X y alimentador



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

65004



Modelo: Accesorios - Carro máquina flextec 650X y alimentador



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

65278





Soldaduras estructurales

Electrodos para Acero al Carbono



Modelo: Electrodo AS welding 6011

Norma: AWS 6011



Características del Producto:

- Revestimiento Celulósico, que presenta arco estable con moderada cantidad de salpicaduras
- Excelente penetración en todas las posiciones de soldadura
- Produce depósitos libres de porosidad e inclusiones de escoria con garantía de calidad radiográfica

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
119329	Todas	3/32"
119330		1/8"
119341		5/32"

Modelo: Electrodo AS welding 7018

Norma: AWS 7018



Características del Producto:

- Alto contenido de hierro en polvo que genera un rendimiento de 120%
- Depósitos de bajo hidrogeno, tenaces y resistentes al agrietamiento
- Cordones de apariencia uniforme con fácil remoción de escoria

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
119325	Todas, excepto vertical descendente	3/32"
119326		1/8"
119327		5/32"
119328		3/16"

Soldaduras estructurales Electrodos para Acero al Carbono



Modelo: Electrodo Lincoln E 7018

Norma: AWS E7018



Características del Producto:

Electrodo de revestimiento básico con alto contenido de hierro en polvo que genera un rendimiento de 120%. Sus depósitos son de bajo hidrógeno, enlaces, resistentes al agrietamiento, libres de poros e inclusiones de escoria, lo cual queda demostrado al realizar el análisis radiográfico. Presenta arco estable de poca salpicadura, cordones de apariencia uniforme con fácil remoción de escoria.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
60360		3/32"
60361	Todas, excepto	1/8"
60362	vertical descendente	5/32"
60363		3/16"
60375		1/4"



FORJANDO UN MUNDO SUSTENTABLE

Nos impulsa la satisfacción del cliente y nos caracterizamos por ser el proveedor preferido en muchas de las industrias que atendemos. Nos esforzamos continuamente por superar las expectativas del cliente y no ser simplemente un proveedor de equipos y consumibles, si no ser un proveedor de soluciones completas de soldadura.

Nuestro proceso de fabricación verticalmente integrado nos permite reducir los impactos del ciclo de vida de nuestros consumibles y reciclar o reutilizar muchos materiales dentro y fuera de nuestras operaciones.

**KÜPFER****LINCOLN
ELECTRIC**



Soldaduras estructurales

Electrodos para Acero al Carbono



Modelo: Electrodo Lincoln E 6010 5P plus
Norma: AWS E6010



Características del Producto:

- Características Superiores.
- Penetración profunda de arco.
- Escoria suave con mínima interferencia de arco.
- Excelente desempeño en posiciones vertical y sobre cabeza.

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2463	Todas	3/32"
2464		1/8"
2465		5/32"
2466		3/16"

Modelo: Electrodo Lincoln E 6011 AS
Norma: AWS E6011



Características del Producto:

- Soldadura de tubería en aplicaciones no-críticas. Recomendado donde se requiere un arco suave y con poco chisporroteo.
- Para ser utilizado con bajo voltaje de circuito abierto, en trabajos donde la calidad radiográfica no es requerida.
- Ideal para soldadura con corriente alterna y directa, escoria suave con mínima interferencia de arco.
- Electrodo con recubrimiento ligeramente mas grueso, lo que brinda un arco suave y con menor chisporroteo comparado con otros electrodos de este tipo.

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2470	Todas	3/32"
2471		1/8"
2472		5/32"
2473		3/16"



Soldaduras estructurales

Electrodos para Acero al Carbono



Modelo: Electrodo Lincoln E 6013

Norma: AWS E6013



Características del Producto:

- Para soldar en todas posiciones sobre acero dulce o de baja aleación.
- Excelente alternativa cuando se requiere soldar sobre acero galvanizado.
- Escoria y salpicaduras mínimas sobre el metal base.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2474	Todas	3/32"
2475		1/8"

Modelo: Electrodo Lincoln E 7024

Norma: AWS E7024



Características del Producto:

- Revestimiento a base de rutilo con polvo de hierro, lo cual hace que su rendimiento, usualmente, sea del 150%
- Se caracteriza por presentar arco suave, silencioso, con escasas proyecciones
- Excelente acabado y escoria auto desprendible



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2489	Plana y Horizontal	1/8"
2490		5/32"



Soldaduras estructurales

Electrodos para Acero al Carbono



Modelo: Electrodo Lincoln E 8018-C1
Norma: AWS E8018



Características del Producto:

Electrodo de revestimiento básico con polvo de hierro que produce depósitos de bajo contenido de hidrógeno aleados al níquel. Presenta arco muy estable con alto rendimiento de deposición y penetración media, cordones de soldadura de buena presentación y escoria de fácil desprendimiento.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2494	Todas	3/32"
2495		1/8"
2496		5/32"

Modelo: Electrodo Lincoln E 11018
Norma: AWS E11018



Características del Producto:

- Revestimiento básico con polvo de hierro Sus depósitos conforman cordones de buen acabado.
- Mayor resistencia a la corrosión que los aceros estructurales normales.
- Su arco estable presenta fácil encendido y reencendido.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2491	Todas, excepto	1/8"
2492	vertical descendente	5/32"

Soldaduras estructurales

Electrodos para Acero al Carbono



Modelo: Electrodo PIPELINER 7P+

Norma: AWS E7010 - P1



Características del Producto:

- Alta productividad en soldadura vertical descendente y fuera de posición
- Buena penetración
- Q2 Lot® El certificado online muestra el depósito químico actual
- Limpio, baño de soldadura visible
- Control superior del baño

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
158426	Diseñado para soldadura	3/16"
59486	vertical hacia abajo, de tuberías en campo y en planta	5/32"

Modelo: Electrodo PIPELINER 8P+

Norma: AWS E8010 - P1



Características del Producto:

- Alta productividad en soldadura de tubería en posición vertical descendente y fuera de posición
- Penetración profunda.
- Q2 Lot® Certificado que muestra la química del depósito real y las propiedades mecánicas disponible en línea.
- Charco de soldadura limpio, visible.
- Control superior de charco.

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
40261	Todas	3/16"
121416		5/32"





Soldaduras estructurales

Electrodos para Acero al Carbono



Modelo: Electrodo Excalibur 7018 MR

Norma: AWS E7018 - H4



Características del Producto:

- Desempeño de arco premium
- Quemado uniforme del revestimiento
- Fácil encendido y Re encendido
- Remoción de escoria sin esfuerzo
- Salpicadura mínima para una operabilidad mejorada y una superficie de soldadura limpia



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
116336	Todas, excepto	3/32"
108173	vertical descendente	1/8"
105165		5/32"



Modelo: Electrodo EXCALIBUR 8018-C3 MR

Norma: AWS E8018 C3 - H4



Características del Producto:

Electrodo revestido de baja aleación diseñado para producir un depósito de níquel del 1 %.

- Golpe fácil
- Eliminación de escoria sin esfuerzo
- Rendimiento de arco premium
- Cumple con NACE MR0175 para aplicaciones de gases ácidos
- Datos de prueba disponibles para SSC (NACE TM0177) y HIC (NACE TM0284)



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
165522	Todas, excepto vertical descendente.	3/32" (2.5 mm)



Modelo: Electrodo Excalibur 9018M MR

Norma: AWS E9018 M - H4



Características del Producto:

- Diseñado para producir depósitos de soldadura con resistencia a la tensión de 620 MPa (90 ksi)
- Desempeño de arco premium
- Quemado uniforme del revestimiento
- Fácil encendido y Re encendido fácil remoción de escoria



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
100168	Todas, excepto vertical descendente	1/8"

Soldaduras estructurales

Electrodos para Acero al Carbono



Modelo: Electrodo Ferretero 7018 HO

Norma: AWS E7018



Características del Producto:

- Electrodo de revestimiento básico con alto contenido de hierro en polvo que genera buen rendimiento.
- Sus depósitos son de bajo hidrógeno, tenaces, resistentes al agrietamiento, libres de poros e inclusiones de escoria.
- Presenta arco estable de poca salpicadura, cordones de apariencia uniforme con fácil remoción de escoria.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
180105	Todas, excepto	3/32"
180104	vertical descendente	1/8"

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: Electrodo PIPELINER 6P+

Norma: AWS E6010



Características del Producto:

- Buena apariencia y control para el operador
- Fácil remoción de escoria
- Q2 Lot® certificado que muestra la química del depósito actual y las propiedades mecánicas disponibles en línea
- Estándar en la industria de soldado de tubería



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
166990	Todas	3/32"
46434		1/8"
40260		5/32"

**LINCOLN**
ELECTRIC



Soldaduras estructurales

Electrodos para Acero al Carbono



Modelo: Electrodo Ferretero 6011 HO
Norma: AWS E6011



Características del Producto:

- Revestimiento celulósico, que presenta arco estable con moderada cantidad de salpicaduras
- La alta energía generada en el arco asegura una excelente penetración en todas las posiciones de soldadura
- Produce depósitos libres de porosidad e inclusiones de escoria con garantía de calidad radiográfica

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
180103	Todas	3/32"
180102		1/8"



Modelo: Electrodo GRICON 15
Norma: AWS E7018



Características del Producto:

Electrodo de revestimiento básico con alto contenido de hierro en polvo, alto rendimiento, presenta arco estable de poca salpicadura, cordones de apariencia uniforme con fácil remoción de escoria. Sus depósitos son de bajo hidrógeno, tenaces, resistentes al agrietamiento, de calidad radiográfica, de excepcionales características de alto impacto a bajas temperaturas tanto en la condición sin tratamiento térmico como con alivio de tensiones.

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2500	Todas, excepto	1/8"
2501	vertical descendente	5/32"

Soldaduras estructurales

Electrodos para Acero al Carbono



Modelo: Alambre MIG 80S-B2

Norma: AWS ER80S - B2



Características del Producto:

- Acero aleado B2: 1.25% de cromo, 0.5% de molibdeno Consumible de acero aleado diseñado para servicio prolongado a temperaturas elevadas de hasta 550°C (1022°F)
- Excelente resistencia a la corrosión en refinerías por petróleo crudo que contiene azufre a 250°C-450°C (482°F-842°F)
- La química del metal de soldadura tiene un bajo contenido de impurezas, lo que le permite respetar el factor X (< 15 ppm) y el factor J (< 120 ppm)



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
143631	Todas	1 mm

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: Electrodo TIG LNT12

Norma: AWS ER70S - A1



Características del Producto:

- Se utiliza para soldar aceros ferríticos de baja aleación resistentes a la fluencia y aceros de grano fino
- Ideal para aplicaciones de baja temperatura en condiciones de recién soldado con temperaturas de servicio en el rango de -20°C a 500°C



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
161371	Todas	3/32"

**LINCOLN**
ELECTRIC



Soldaduras estructurales

Alambres Tubulares con Protección Gaseosa

Modelo: Alambre PRIMACORE LW81
Norma: AWS E81T1 - Ni 1



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

- Excepcionales propiedades mecánicas.
- Propiedades superiores de impacto a baja temperatura.
- Soldaduras con baja difusión de hidrogeno, generando alta resistencia a la fisuración.
- Excelente soldabilidad, baja salpicadura y buena apariencia del cordón.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
49048	Todas	3/64" (1.2 mm)
37694		1/16" (1.6 mm)

Modelo: Alambre Ultracore E81NI-1 M-H
Norma: AWS E81Ni1 - H4



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

- Diseño innovador capaz de una tenacidad superior a -60 ° F tanto en condiciones de soldadura como de alivio de tensión.
- Diseñado para soldar con 75-80% de gas de blindaje CO2 Argón / Balance.
- Lote Q2 - Certificado que muestra la química real de los depósitos y las propiedades mecánicas por lote disponibles en línea.
- Diseñado para adaptarse a aplicaciones que requieren un contenido de níquel del 1% como máximo.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
100276	Todas	1/16" (1.6 mm)

Soldaduras estructurales

Alambres Tubulares con Protección Gaseosa



Modelo: Alambre Ultracore 75C

Norma: AWS E70T - C5 - H4



Características del Producto:

- Deposición alta en las posiciones planas y horizontales
- H4 niveles de hidrógeno difusible
- Diseñado para soldar con gas de protección 100% CO₂
- Rendimiento de arco y apariencia del cordón superior



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
178140	Posiciones planas	1/16" (1.6 mm)
56691	y horizontales	3/32" (2.4 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: Alambre Ultracore 81Ni1C-H

Norma: AWS E81Ni1 - H4



Características del Producto:

- Capaz de producir depósitos de soldadura con resistencia al impacto superior a 84-130 J (62-96 ft·lbf) a 40°C (40°F)
- Diseñado para soldar con gas protector 100% CO₂
- Rendimiento de arco y apariencia del cordón de primera calidad Cumple con los requisitos de exención de lotes sísmicos AWS D 1.8
- Embalaje en bolsa de aluminio ProTech
- Coincidencia de colores en aceros resistentes a la intemperie



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
134639	Todas	1/16" (1.6 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC



Soldaduras estructurales

Alambres Tubulares con Protección Gaseosa

Modelo: Alambre Ultracore 81Ni2A75-H

Norma: AWS E81T1Ni2 - H4



Características del Producto:

- Capaz de producir depósitos de soldadura con una resistencia al impacto superior a 41-89 J (30 - 66 ft*lb) a -51 °C (-60°F).
- Diseñado para soldar con 75-85% de gas Argon y balance CO₂.
- Rendimiento de arco superior y buen aspecto del cordón.
- H4 niveles de hidrógeno difusible.
- Su embalaje le permite asegurar propiedades y características durante sus tiempos de permanencia en bodega.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
49449	Todas	1/16" (1.6 mm)



**LINCOLN
ELECTRIC**

Modelo: Alambre Ultracore 712A80-H

Norma: AWS E71T1 - H4



Características del Producto:

- Capaz de producir depósitos de soldadura de bajo hidrógeno con resistencia al impacto que excede 27 J (20 ft*lb) a -40°C (-40°F)
- Diseñado para soldadura con gas de protección 75-80 Mezcla Argón/CO₂
- Rendimiento premium de arco y apariencia del cordón
- ProTech empaque de bolsa metálica
- Cumple con los niveles de hidrógeno difusible H4



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
56690	Todas	3/64" (1.2 mm)
52446		1/16" (1.6 mm)



**LINCOLN
ELECTRIC**

Soldaduras estructurales

Alambres Tubulares con Protección Gaseosa



Modelo: Alambre Ultracore 81Ni1A75-H

Norma: AWS E81T1Ni 1 - H4



Características del Producto:

- Capaz de producir depósitos de soldadura con una resistencia al impacto superior a 88 - 123 J (65-91 ft• lbf) a -40 ° C (-40 ° F).
- Diseñado para soldar con 75-85% de gas de blindaje de CO₂/CO₂ de equilibrio.
- Rendimiento de arco superior y aspecto del cordón.
- Cumple con los requisitos de exención de lote sísmico AWS D1.8.
- Embalaje de bolsa de aluminio ProTech.
- Partido de color en acero de intemperie



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
56692	Todas	1/16" (1.6 mm)

Modelo: Alambre Ultracore 81Ni1C-H PLUS

Norma: AWS EB1T1Ni 1 - H4



Características del Producto:

- Diseño innovador capaz de ofrecer una tenacidad superior a -60°F tanto en condiciones de soldadura como sin tensión
- Diseñado para soldar con gas protector 100% CO₂
- Niveles de hidrógeno difusible H4
- Q2 Lot certificado que muestra las propiedades químicas y mecánicas del depósito real por lote disponible en línea
- Embalaje en bolsa de aluminio ProTech
- Diseñado para adaptarse a aplicaciones que requieren un contenido de níquel de 1% como máximo



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
179949	Todas	1/16" (1.6 mm)



LINCOLN
ELECTRIC



Soldaduras estructurales

Alambres Tubulares con Protección Gaseosa

Modelo: Alambre Ultracore 81Ni2C-H

Norma: AWS E81T1Ni2 - H4



Características del Producto:

- Capaz de producir depósitos de soldadura con tenacidad al impacto superior a 54-84 J (40-62 ft*lb) a -51°C (-60°F)
- Diseñado para soldar con gas protector 100% CO₂
- Rendimiento de arco y apariencia del cordón de primera calidad
- Niveles de hidrógeno difusible H4
- Embalaje en bolsa de aluminio ProTech



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
135392	Todas, excepto el	3/64" (1.2 mm)
120318	vertical descendente	1/16" (1.6 mm)



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

- Diseño innovador capaz de ofrecer una dureza superior a -60°F
- Diseñado para cumplir con los requisitos de resistencia y tenacidad de AWS tanto en condiciones de soldadura como en condiciones de alivio de tensión
- Diseñado para soldar con 75-80% de gas protector de argón/CO₂ equilibrado
- Niveles de hidrógeno difusibles H4-Q2 Lot certificado que muestra las propiedades químicas y mecánicas del depósito real por lote disponible en línea
- Embalaje en bolsa de aluminio ProTech



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
114766	Todas	1/16" (1.6 mm)

Soldaduras estructurales

Alambres Tubulares con Protección Gaseosa



Modelo: Alambre PRIMACORE LW-71

Norma: AWS E71T1Ni 1



Características del Producto:

PRIMACORE LW-71 es un alambre tubular para ser usado con protección de gas, del tipo básico-rutilo, de propósito general, este alambre micro aleado puede ser usado para la soldadura de acero al carbono en todas las posiciones y en aplicaciones que requieren niveles moderados de resistencia y tenacidad.

PRIMACORE LW-71 se debe utilizar con CO2 solamente.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
7873	Todas	3/64" (1.2 mm)
7875		1/16" (1.6 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: Alambre PRIMACORE MW-71

Norma: AWS E71T1Ni 1



Características del Producto:

- Excelentes propiedades mecánicas
- Diseñado específicamente para usar con gas mixto
- Transferencia de metal lisa, similar a un aerosol
- Salpicaduras mínimas
- Excelente eliminación de escoria
- Fabricado bajo un sistema de calidad certificado según ISO 9001 y requisitos de JIS



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
68766	Todas	3/64" (1.2 mm)
68767		1/16" (1.6 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: Electrodo EXCALIBUR 8018-C3 MR

Norma: AWS E8018 - C3 - H4



Características del Producto:

- Diseñado para producir con un depósito de níquel del 1%
- Rendimiento de arco superior
- Fácil golpe y re golpe
- Eliminación de escoria sin esfuerzo



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
141283	Todas	1/8" (3.2 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC



Soldaduras estructurales

Alambres Tubulares sin Protección Gaseosa



Modelo: Alambre INNER NS-3M
Norma: AWS E70 T - 4



Características del Producto:

- Diseñado para tasas de deposición muy altas y mayor resistencia al craqueo por hidrógeno y a la porosidad en acero que contiene azufre o contaminantes.
- Recomendado para soldadura de una o varias pasadas en acero al carbono y algunos aceros de baja aleación en aplicaciones sin requisitos de resistencia al impacto.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
141729	Posiciones planas	5/64" (2.0 mm)
9941	y horizontales	3/32" (2.4 mm)

Modelo: Alambre INNER NR-211 MP
Norma: AWS E71 T - 11



Características del Producto:

Capacidad de soldadura versátil en una variedad de materiales base, con un gran desempeño para el operador y una buena apariencia del cordón. La fácil remoción de escoria junto a las características de solidificación rápida ayudan cuando las uniones no son perfectas.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
142870	Todas, excepto	0.8 mm
167859	en 3/32 (2.4 mm)	0.9 mm
167563	de diámetro	3/64" (1.2 mm)
167564		1.7 mm
9938		5/64" (2 mm)

LINCOLN
ELECTRIC

Soldaduras estructurales

Alambres Tubulares sin Protección Gaseosa



Modelo: Alambre INNER PIPELINER NR-207+

Norma: AWS E71T8 - K6 - H16



Características del Producto:

- Vertical descendente, relleno y pasadas de soldadura hasta X70
- Alta tasa de deposición
- Capaz de producir depósitos de soldadura con resistencia a impactos superior a 27 J (20 ft-lbf) a -29°C (-20°F)
- ProTech® empaquetado sellado herméticamente
- Q2 Lot® - El certificado online muestra el depósito químico actual



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
100084	Posiciones planas y horizontales	5/64" (2.0 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: Alambre INNERSHIELD NR-233

Norma: AWS E71T8 - H16



Características del Producto:

- INNERSHIELD NR 233 es un alambre tubular autoprotegido que no requiere protección gaseosa.
- Altas tasas de depósito incluso fuera de deposición.
- Soldadura amigable, fácil de usar y de buena apariencia
- Clasificación AWS D1.8 – Disponible el test de tres lotes en www.lincolnelectric.com/D1.8 a requerimientos AWS D1.8 Operatividad sin esfuerzo.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
52606	Todas	1/16" (1.6 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC



Soldaduras estructurales Fundentes

Modelo: Fundente 780 Flux



Características del Producto:

- Estándar industrial para aplicaciones de soldadura por arco sumergido.
- Escoria de congelación rápida para una fácil extracción y minimización de derrames en soldaduras circunferenciales.
- Cuando se combina con Lincolnweld L-61®, se recomienda para aplicaciones de soldadura de hasta tres pases.
- Excelente forma del talón y eliminación de escoria.
- Buena resistencia a la contaminación por humedad para reducir la porosidad.

LINCOLN
ELECTRIC

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Norma	Kilos (Kg)
7915	ACTIVO	22.7



Modelo: Fundente 781 Flux



Características del Producto:

- Cuenta con características de seguimiento rápido que permiten soldaduras uniformes a altas velocidades sin socavaduras o vacíos.
- Recomendado para alta velocidad, soldadura de paso limitado en chapa limpia y chapa de acero.
- Buena acción humectante.

LINCOLN
ELECTRIC

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Norma	Kilos (Kg)
7918	ACTIVO	22.7



Soldaduras estructurales Fundentes



Modelo: Fundente 802



Características del Producto:

Excelente eliminación de escoria caliente con alambre que contiene columbio, vanadio o niveles muy altos de cromo.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Norma	Kilos (Kg)
68673	NEUTRO	22.7

Modelo: Fundente 880M



Características del Producto:

- Un flujo básico que presenta resultados probados en la industria en aplicaciones de múltiples pasos.
- Recomendado para soldaduras con electrodos sólidos de acero dulce y de baja aleación.
- Excelente opción para soldar con arco sumergido de CA de arco simple.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Norma	Kilos (Kg)
95745	NEUTRO	22.7



Modelo: Fundente 882



Características del Producto:

- Diseñado para una variedad de aplicaciones de soldadura y es conocido por proporcionar propiedades mecánicas consistentes.
- Recomendado para soldaduras de acero inoxidable y puede combinarse con electrodos de acero suave y de baja aleación.
- Apariencia del grano liso.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Norma	Kilos (Kg)
100553	NEUTRO	22.7

LINCOLN
ELECTRIC



Soldaduras estructurales

Fundentes



Características del Producto:

- Capaz de exceder el requisito mínimo de AWS de resistencia a la tracción de 620 Mpa (90 ksi) después de 48 horas de alivio de tensión a 1100-1150 °F.
- Capaz de cumplir con los requisitos de prueba de caída de peso que comúnmente se requieren para aplicaciones nucleares.
- Cada bobina está identificada con clasificación AWS y número de LOTE.

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Norma	Kilos (Kg)
160899	NEUTRO	22.7

Modelo: Fundente FLUX 860



Características del Producto:

- Estándar industrial para aplicaciones de soldadura por arco sumergido
- Excelentes características operativas en una variedad de aplicaciones de soldadura generales.
- Capaz de producir depósitos de soldadura con resistencia al impacto superior a 27 J (20 ft·lbf) a -40 °C (-40 °F) con Lincolnweld® L-61®
- Los certificados reales (Tipo 3.1) para cada lote de fundente que muestran la composición química, el tamaño de las partículas y el nivel de humedad están disponibles en el centro de certificados de lincolnelectric.com

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Norma	Kilos (Kg)
7923	NEUTRO	22.7

Soldaduras estructurales

Alambres para arco sumergido



Modelo: LINCOLNWELD L-61

Norma: AWS EM12K



Características del Producto:

- Estándar de la industria para aplicaciones de soldadura por arco sumergido.
- Electrodo para arco sumergido de propósitos generales con bajo niveles de carbono, medio nivel de manganeso y bajo nivel de silicio.
- Una buena elección para una amplia gama de aplicaciones de arco sumergido de pasada simple o múltiple.
- Fabricado bajo un sistema de calidad certificado conforme a los requerimientos ISO 9001:2008 e ISO TS 16949



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Medida
9965	3/32"
47978	1/8"
139691	5/32"

Modelo: PREMIERWELD M12K

Norma: AWS EM12K



Características del Producto:

Es un alambre de bajo contenido de Carbono, medio manganeso y bajo contenido de Silicio para empleo general en soldaduras por arco sumergido. Se sugiere para soldaduras de multipase en aceros al carbono de hasta 1" (25 mm) de espesor, empleando fundentes de la serie 700. El alambre M12K se emplea también en soldaduras de un solo pase, particularmente cuando el soplo del arco o la porosidad debido a contaminación orgánica representan problemas en la soldadura.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Medida
177244	1.6 mm
120554	2.0 mm
167985	3.2 mm



LINCOLN
ELECTRIC



Soldaduras estructurales

Alambres para arco sumergido

Modelo: EL-12
Norma: AWS EL12



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

El ALAMBRE LINCOLN ARCO SUMERGIDO EL-12 es un alambre sólido de bajo contenido de Carbono, Manganeseo y Silicio para empleo general en soldaduras por arco sumergido. Aplicables para soldaduras de multipase en aceros al carbono de hasta 1" (25 mm) de espesor.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Medida
9957	3/32"
9958	1/8"
9959	5/32"

Posiciones de Soldadura

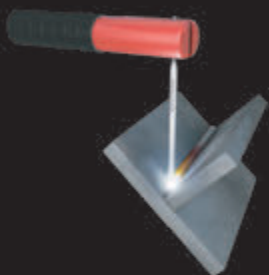
PLANA

HORIZONTAL

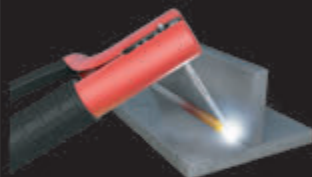
VERTICAL

SOBRE CABEZA

Junta en Filete



1F



2F

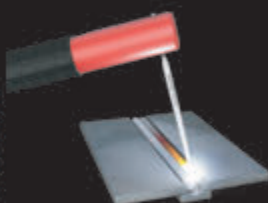


3F



4F

Soldadura en Junta
Biselada



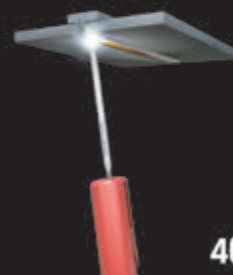
1G



2G



3G



4G

LINCOLN
ELECTRIC

Soldaduras estructurales

Alambres MIG y TIG



Modelo: Alambre LINCOLN ER-70S-6

Norma: AWS ER70S - 6



Características del Producto:

Alambre sólido para la soldadura de aceros estructurales y de baja aleación, para ser usado con CO₂ o mezcla de gas Ar/ CO₂, fabricación de alta calidad, excelente soldabilidad, arco estable, baja salpicadura, adecuado tanto para transferencia por corto circuito y transferencia rociado (spray). Alambre de consistente deposición.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
9917	Todas las posiciones	0.8 mm
9918	excepto Vertical abajo	0.9 mm
9919		1.0 mm
9920		1.2 mm

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: LINCOLN SUPERARC LA-100

Norma: AWS ER100S - G



Características del Producto:

Alambre MIG de baja aleación y recubierto de cobre de primera calidad está diseñado para usarse en materiales base de tracción de 100 000 psi (690 MPa) y aquellos materiales que requieren un límite elástico mínimo de 82 000 psi (565 MPa).



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
160898	Todas	1/16" (1,6 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC



Soldaduras estructurales

Alambres MIG y TIG

UNIÓN DE METALES



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Varilla TIG ER 70S-6

Norma: AWS ER 70S - 6



Características del Producto:

- GTAW alambre sólido para aceros suaves.
- Usar con gas de protección 100% Ar.
- Varilla sin procesar de alta calidad, pura y consistente.
- Particularmente bueno para la soldadura de pase de raíz.

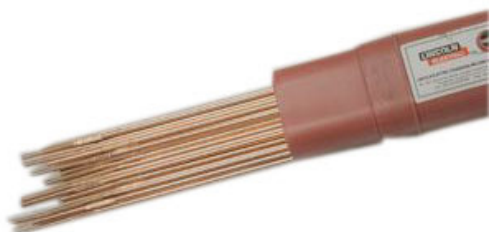


Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
9926	Todas	3/32" (2.5 mm)
9927		1/8" (3.25 mm)

Modelo: Varilla TIG ER 70S-3

Norma: AWS ER70S - 3



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

- Alambre macizo GTAW recubierto de cobre para aceros suaves.
- Usar con gas de protección 100% Ar.
- Produce soldaduras de alta calidad de rayos X con excelentes condiciones de superficie y alto valor de dureza.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
9933	Todas	3/32" (2.5 mm)

Soldaduras estructurales

Alambres MIG Katto, Tubular

**Modelo: MIG ER-70-6****Norma: AWS ER70S - 6**

Características del Producto:

El alambre MIG Sólido Katto ER 70S-6 es un electrodo continuo de acero revestido con una delgada capa de cobre que ofrece una excelente soldabilidad con bajo chisporroteo cuando se lo usa con mezclas de Ar/CO2 o CO2 puro.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Medida
64624	0.8 mm
64625	0.9 mm
64626	1.0 mm
64627	1.2 mm

Modelo: FCAW E71T1**Norma: AWS E71T1**

Características del Producto:

El alambre Tubular FCAW-G Katto E71T1 (CO2 y Mezcla) este alambre micro aleado puede ser usado para la soldadura de acero al carbono en todas las posiciones y en aplicaciones que requieren niveles moderados de resistencia y tenacidad ofrece una excelente soldabilidad con bajo chisporroteo cuando se lo usa con mezcla de Ar/CO2 ó CO2 puro.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Medida	GAS
162186	1,2	CO2
162187	1,6	CO2
162188	1,2	MEZCLA
162189	1,6	MEZCLA

**Modelo: MIG INNER KATTO E71T-11****Norma: AWS E71T - 11**

Características del Producto:

El E71T-11 es adecuado para soldar aceros al carbono y baja aleación, proporcionando una buena penetración y soldaduras de alta resistencia. Es comúnmente utilizado en trabajos de construcción, reparación de maquinaria, fabricación de estructuras metálicas, entre otros.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Medida	Kg
135343	1.0 mm	5,00



Soldaduras especiales

Electrodos para acero inoxidable

Modelo: Electrodo LINCOLN E-309L-16
Norma: AWSA E309L -16



Características del Producto:

- Rutilo-Electrodo de acero inoxidable básico.
- Soldable en polaridad CA y DCEP.
- El recubrimiento de fundente proporciona una suave transferencia de arco y una eliminación fácil de la escoria.
- Diseñado con bajos niveles de carbono para ayudar a eliminar la precipitación de carburo en el servicio de alta temperatura.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2270	Todas, excepto	3/32"
2271	vertical descendente	1/8"
2272		5/32"



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Electrodo LINCOLN E-310-16
Norma: AWS E310 - 16



Características del Producto:

- Un rutilo básico con una aleación alta de CrNi.
- Suelde en polaridad DCEP con una excelente propiedad de operación.
- Alta resistencia a la porosidad y agrietamiento.
- Alta resistencia a la corrosión a temperaturas elevadas.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2274	Todas, excepto	3/32"
2275	vertical descendente	1/8"
2276		5/32"



LINCOLN
ELECTRIC

Soldaduras especiales

Electrodos para acero inoxidable



Modelo: Electrodo LINCOLN E-308 L/16

Norma: AWS E308L - 16



Características del Producto:

- Rutilo-Electrodo de acero inoxidable básico.
- Soldable en polaridad CA y DCEP.
- Alta resistencia a la porosidad de la soldadura.
- Fácil eliminación de escoria.
- PRIMALLOY E-308L puede producir contenido de carbono más bajo, soldar metal con mayor resistencia a la corrosión intergranular.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2256	Todas, excepto	3/32"
2257	vertical descendente	1/8"
2258		5/32"



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Electrodo LINCOLN E-316 L/16

Norma: AWS E316L - 16



Características del Producto:

- Rutilo-Electrodo de acero inoxidable básico.
- Soldable en polaridad CA y DCEP.
- El revestimiento de fundente ofrece una excelente soldabilidad y una fácil eliminación de escoria.
- 2.5% Mo, agregado para proporcionar resistencia a la fluencia y mayor ductilidad a temperaturas elevadas.
- Bajo nivel de carbono de metal de soldadura, aumenta la resistencia a la corrosión intergranular.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2265	Todas, excepto	3/32"
2268	vertical descendente	3/16"
2267		5/32"



LINCOLN
ELECTRIC



Soldaduras especiales

Electrodos para acero inoxidable



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Electrodo EXCALIBUR 2209-16
Norma: AWS E2209 - 16



Características del Producto:

- Diseñado para soldar aceros inoxidables dúplex con 2 % Cr
- Las soldaduras ofrecen una excelente resistencia a la corrosión bajo tensión, agrietamiento y picaduras
- Soldaduras de alta resistencia y buena resistencia a la corrosión en un gama de entornos.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
139103	Todas, excepto	2,4 mm
139104	vertical descendente	3,2 mm



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Electrodo EXCALIBUR 2594-16
Norma: AWS 2594 - 16



Características del Producto:

El Excalibur 2594-16 es un electrodo de grado súper dúplex que brinda un balance perfecto entre su química y las propiedades mecánicas para soldar aleaciones forjadas súper dúplex, tales como 2507 y Zeron 100, así como a las aleaciones de colada súper dúplex ATSM A890. El electrodo esta sobre-aleado 2-3% en níquel para proporcionar una óptima relación ferrita / austenita en la soldadura. Esta estructura brinda tanto una alta resistencia a la tensión y cedencia como excelente resistencia a la corrosión bajo tensión (SCC) y a la corrosión por picadura.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
139107	Todas, excepto	3,2 mm
139108	vertical descendente	4,0 mm

Soldaduras especiales

Electrodos para acero inoxidable



Modelo: Electrodo GRITEC GRINOX 29

Norma: AWS E312 - 16



Características del Producto:

Electrodo que genera un arco suave de fácil encendido y reencendido con escasas salpicaduras, que deposita un cordón de soldadura con contornos suaves de superficie lisa, excelente acabado y fácil remoción de escoria. Las características notables de sus depósitos de soldadura son: alta resistencia a la corrosión, a la escamación hasta temperaturas de 1100°C, al agrietamiento y a la fluencia térmica (creep) hasta 850°C



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2282	Todas, excepto	2,50 mm
2283	vertical descendente	3,25 mm
2284		4,00 mm

Modelo: Electrodo GRITEC GRINOX 210

Norma: AWS E316L - 16



Características del Producto:

Electrodo de revestimiento rutilico que exhibe arco suave de baja salpicadura con fácil encendido y reencendido, que genera un depósito de soldadura de superficie lisa con excelente acabado y fácil remoción de escoria, resistente a la corrosión intergranular hasta temperaturas de servicio de 400°C y a la corrosión por picaduras y hendiduras en medios que contienen ácidos no oxidantes. No escama en presencia de aire y gases oxidantes de combustión hasta temperaturas de 800°C.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2301	Todas, excepto	2,50 mm
111489	vertical descendente	3,25 mm



LINCOLN
ELECTRIC



Soldaduras especiales

Electrodos para acero

Modelo: Electrodo TECH-ROD 112

Norma: ENiCrMo-3



Características del Producto:

- Un electrodo cubierto que se utiliza para soldar aleaciones de níquel-cromo-molibdeno
- Estos electrodos se utilizan en aplicaciones donde la temperatura varía desde criogénica hasta 1800°F (982°C)
- Q2 Lot®: certificados que muestran la composición real del depósito disponible en línea.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
139321	Polaridad CC+	2,4 mm
139322		3,2 mm



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Electrodo TECH-ROD 276

Norma: ENiCrMo-4



Características del Producto:

- Se utiliza soldadura de materiales de composición similar
- Este metal de relleno de bajo carbono, níquelcromo-molibdeno también puede utilizarse para soldaduras disimiles entre aleaciones con base de níquel y aceros inoxidable, así como para la superficie y el recubrimiento
- Debido al alto contenido de molibdeno, esta aleación ofrece una excelente resistencia a la corrosión por tensión, agrietamiento, picaduras y corrosión por rendija o por grietas (crevice corrosion)



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
139323	• Polaridad DC+	2,4 mm
139324		3,2 mm

Soldaduras especiales

Electrodos para hierro fundido



Modelo: Electrodo GRITEC GRICAST 31

Norma: E Nife CI



Características del Producto:

Electrodo de revestimiento básico-grafítico, con núcleo bimetálico de mejor conductividad eléctrica que los de núcleo de aleación Ni-Fe lo cual reduce el sobrecalentamiento del electrodo. Su revestimiento conductor y la conductividad mejorada de su núcleo le permite operar con bajas intensidades de corriente facilitando la soldadura en frío. Sus depósitos dúctiles, presentan límite elástico elevado y son maquinables



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2318	Todas	2,50 mm
2319		3,25 mm
2320		4.00 mm

Modelo: Electrodo GRITEC GRICAST 1

Norma: E Ni CI



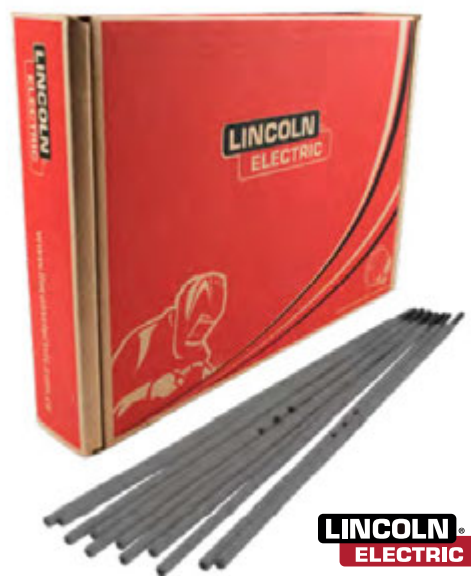
Características del Producto:

Electrodo de revestimiento grafítico-básico conductor de la electricidad, lo cual le permite operar con bajas densidades de corriente, facilitando su empleo con técnicas de soldadura en frío. Sus depósitos son de alto tenor de níquel, dúctiles, resistentes a la fisuración, maquinables y de buena apariencia.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
2312	Todas	2,50 mm
2313		3,25 mm





Soldaduras especiales

Alambres tubulares especiales



Características del Producto:

- El metal de soldadura es 18.5% Cr-12.5% Ni-2.5% Mo, que proporciona una excelente resistencia a la corrosión.
- Es adecuado para soldar recipientes químicos críticos y acero inoxidable AISI 316L.
- No se requiere tratamiento térmico posterior a la soldadura. El metal de soldadura permanece su resistencia a alta temperatura.
- Tiene forma plana y buena humectabilidad.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
61958	Todas	1.2 mm
61959		1.6 mm



Características del Producto:

- La soldadura depositada es 23.5% de Cr-13% Ni.
- Es adecuado para unir acero inoxidable a acero al carbono o acero de baja aleación.
- Proporciona excelente soldabilidad, resistencia a la corrosión y resistencia al agrietamiento debido a su contenido de ferrita en el metal de soldadura.
- Proporciona arco estable, buena eliminación de escoria y fácil control del charco de soldadura, salpicaduras bajas y buena penetración.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
61960		1.2 mm
61961	Todas	1.6 mm
56693		1,6 mm

Soldaduras especiales

Alambres tubulares especiales



Modelo: Alambre Inoxidable E308L T1

Norma: AWS ER 308L - T1



Características del Producto:

- El depósito de soldadura es de 19,5% de Cr-10% Ni, que es adecuado para soldar acero inoxidable 18% Cr-8% Ni (AISI 301, 302, 304, 305 y 308).
- Proporciona una excelente soldabilidad y resistencia a las grietas debido al contenido adecuado de ferrita en el metal de soldadura.
- Proporciona arco estable, buena eliminación de escoria y fácil control del charco de soldadura, salpicaduras bajas, soldaduras de calidad de rayos X y buena penetración.
- Tiene forma plana y buena humectabilidad.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
61962	Todas	1.2 mm
61963		1.6 mm



Posiciones de Soldadura para Tuberías

Soldadura en Junta Biselada

La tubería se gira
durante la soldadura



1G

2G



5G



6G



Posición
inclinada 45°

LINCOLN
ELECTRIC

UNIÓN DE METALES



Soldaduras especiales Alambres tubulares especiales



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Alambre LINCORE 55-G



Características del Producto:

Lincore 55-G produce un depósito resistente al desgaste de metal con metal y abrasión moderada, el depósito da como resultado un material más duro cuando se utiliza con el proceso de carburo de tungsteno



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
7902	Todas, excepto sobre cabeza	1/16"



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Alambre LINCORE 60-O Norma: Hardfacing



Características del Producto:

Lincore 60-O sus depósitos presentan niveles más altos de aleación que resisten la abrasión y el impacto moderado, se pueden utilizar a temperaturas arriba de 704 °C (1300 °F).



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
7896	Plano y horizontal	7/64"



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Alambre LINCORE 70-G Norma: Hardfacing



Características del Producto:

LINCORE® 70-G Alambre con núcleo metálico Ideal para aceros al carbono y de baja aleación. Colocar este cable como un cable GMAW-C con el gas protector recomendado reducirá los humos en comparación con las aplicaciones de arco abierto (FCAW-S). No compatible con aceros inoxidable austeníticos o aceros austeníticos al manganeso. Limitado a un máximo de dos capas (Abrasión Severa)



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
177317	Plano y horizontal	1/16"

Soldaduras especiales

Alambres tubulares especiales



Modelo: Alambre LINCORE 35-S

Norma: Hardfacing



Características del Producto:

El alambre de arco sumergido con núcleo metálico LINCORE 35-S es ideal para operaciones automáticas y semiautomáticas en aceros suaves y de baja aleación, destinados al desgaste por laminación y deslizamiento de metal con metal con impacto y abrasión moderados con espesor de depósito ilimitado (metal a metal). Metal, acumulación.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Medida
7891	1/8"



Modelo: Alambre SUPERCORE 2205P

Norma: AWS E2209T1-1/4



Características del Producto:

Diseñado para tuberías, placas, accesorios y piezas forjadas de acero inoxidable dúplex



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
142171	Todas	1.2 mm





Soldaduras especiales

Electrodos para recargues duros



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

- Electrodo de alto rendimiento recubierto de rutilo con una salida del 180% para soldar aplicaciones duras resistentes a la abrasión. Metal de soldadura hecho de acero al cromo-silicio resistente al desgaste.
- Superficie de costura lisa, bien cubriente, fácilmente extraíble
- Escoria. Precalienta los materiales que han sido carbonizados o sensibles a las grietas de 200 a 300 ° C.
- El metal de soldadura puede ser forjado y endurecido.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
9983	Solo posición plana.	4.0 mm



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

- Revestimiento básico que genera un depósito de baja penetración.
- Depósitos de estructura de ferrita y perlita fina, maquinable con herramientas de acero rápido.
- Presenta arco suave y estable de poca salpicadura.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
68488	Todas	5/32"

Soldaduras especiales

Electrodos para recargues duros



Modelo: Electrodo Linc Wearshield 15 Crmn

Norma: Hardfacing



Características del Producto:

- Proporciona un depósito de cromo y manganeso austenítico de primera calidad.
- Resiste impactos severos o rayaduras incluso en una sola capa sobre acero al carbono.
- Se utiliza para unir acero al manganeso Hadfield consigo mismo o con acero al carbono.
- Capas ilimitadas.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
9995	Todas, excepto vertical descendente.	5/32"



- Excelente para la acumulación en acero al carbono antes del depósito de revestimiento duro de carburo de cromo con un electrodo como Wearshield® 60

Modelo: GRITEC GRIDUR 7

Norma: Hardfacing



Características del Producto:

Electrodo de revestimiento básico, de alto rendimiento, desarrollado para depositar soldaduras de buena tenacidad, aún en depósitos de múltiples capas, con alta resistencia al desgaste por abrasión y mediana al impacto. Presenta arco suave y estable, de poca salpicadura, depósitos lisos con escoria fácil de remover.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
9967	Todas, excepto	2.5 mm
9968	vertical descendente.	3.25 mm
9969		4.0 mm



Modelo: GRITEC GRIDUR 18

Norma: Hardfacing



Características del Producto:

Electrodo rutílico de diseño especial que genera depósitos con alta concentración de carburos de cromo, de alta resistencia al desgaste abrasivo y a la corrosión aún a alta temperatura, sus depósitos conformados por cordones convexos de superficie lisa con escoria fácil de remover, tienden a autofisurarse sin detrimento de sus propiedades antiabrasivas y de adherencia. Presenta arco suave y estable de poca salpicadura con rendimiento aproximado de 140% con relación al núcleo.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
9971	Plana y Horizontal.	3.25 mm
9972		4.0 mm



**LINCOLN
ELECTRIC**



Soldaduras especiales

Electrodos recubiertos para aleaciones especiales
y no ferrosas



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

Electrodo de revestimiento básico que aporta material no magnético de alta resistencia mecánica y excelente tenacidad a temperaturas tan bajas como -196°C, además de buena resistencia a la termofluencia lenta hasta temperaturas de 815°C, resistente a la corrosión y a la oxidación por soluciones alcalinas y ácidos reductores hasta temperaturas superiores a los 800°C, resistente a choques térmicos, al envejecimiento, a la fatiga y no responde a tratamiento térmico.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
10000	Todas, excepto	3/32" (2.5 mm)
10001	vertical descendente.	1/8" (3.25 mm)
10002		5/32" (4.0 mm)

Modelo: Electrodo GRICU 8

Norma: AWS ECuNnNi A1



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

Electrodo que presenta arco estable de escasas salpicaduras cuyo depósito de bronce al Cu-Mn-Ni-Al se caracteriza por su alta resistencia a la tensión, dureza (185-217 HB) y su buena maquinabilidad.

Adecuado para soldadura heterogénea de cobre/acero. Recubrimiento duro de aleaciones ferrosas y no ferrosas. Buena resistencia a la corrosión marina, cavitación y desgaste de metal a metal.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
10008	Todas, excepto vertical descendente.	1/8" (3.25 mm)

Soldaduras especiales

Electrodos recubiertos para aleaciones especiales y no ferrosas

**Modelo: Electrodo GRILUMIN 14****Norma: AWS E4043**

Características del Producto:

Electrodo de aluminio con revestimiento especialmente diseñado para permitir la soldadura con arco eléctrico o con llama oxiacetilénica. Los elementos activos del revestimiento, aportan las sustancias necesarias para prescindir de fundentes adicionales. Con arco eléctrico sus depósitos son densos, sin poros y de excelente aspecto. Su arco presenta transferencia en gotas finas con chisporroteo casi nulo.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
10012	Plana, horizontal	3/32" (2.5 mm)
10013	y vertical ascendente.	1/8" (3.25 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC**Modelo: Electrodo WEARTECH WT-6****Norma: AWS ER CoCr - A**

Características del Producto:

- Electrodo de cobalto, alto contenido de cromo y tungsteno Excelente para resistencia a la corrosión, desgaste y excoiación
- La más flexible y ampliamente utilizada de las aleaciones de cobalto debido a su rendimiento general
- Conserva la dureza hasta 930 °F (500 °C)



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
175160	Todas	1/8"

**LINCOLN**
ELECTRIC



Soldaduras especiales

Electrodos recubiertos para aleaciones especiales y no ferrosas

Modelo: Electrodo GRICON 53
Corte y Biselado



Características del Producto:

Electrodo de diseño especial con poca generación de escoria, para operar con altas densidades de corriente, de fácil aplicación ayudada por la generación de un flujo de gases orientada por la conicidad que se forma en el extremo del electrodo. Diseñado para operar con cualquier equipo convencional de soldadura eléctrica por arco, de corriente alterna o continua.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
111494	Todas	1/8" (3.25 mm)
10016		5/32" (4.0 mm)



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Electrodo AG40
Norma: ISO 17672 Ag 140



Características del Producto:

La soldadura Felder Ag 40 es una aleación de bajo punto de fusión recubierta con fundente para soldadura dura a base de plata (40%), que tiene excelentes propiedades reológicas. Se puede utilizar para soldar todos los aceros, cobre y aleaciones a base de cobre, así como níquel y aleaciones a base de níquel. Se puede utilizar para soldadura por combustión.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Medida
10018	1.5 mm
10019	2.0 mm



FELDER
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK

Soldaduras especiales

Electrodos recubiertos para aleaciones especiales y no ferrosas

**Modelo: Electrodo AG 55****Norma: ISO 17672 Ag156**

Características del Producto:

Aleaciones de soldadura de plata sin cadmio con 30, 34, 40, 45 y 55% de plata, Resistente al calor hasta 200 ° C.

Estas soldaduras duras de plata sin cadmio se caracterizan por muy buenas propiedades de flujo y alta Resistencia a la tracción. No hay vapores metálicos nocivos durante el proceso de soldadura.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Medida
10020	1.5 mm
10021	2.0 mm

**FELDER**
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK**Modelo: Electrodo TECH-ROD 276****Norma: AWS ENiCrMo-4**

Características del Producto:

Tech-Rod® ofrece una amplia variedad de grados de aleación de níquel de electrodos revestidos probados en lotes con certificados de química de depósito real y resultados mecánicos típicos disponibles en línea.

- Debido al alto contenido de molibdeno, esta aleación ofrece una excelente resistencia al agrietamiento por corrosión bajo tensión y a la corrosión por picaduras y grietas.
- Esta aleación de tungsteno de níquel-cromo-molibdeno con bajo contenido de carbono también se puede utilizar para soldaduras diferentes entre aleaciones a base de níquel y aceros inoxidable, así como para revestimientos de superficies



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
119898	DC+	3/32" (2.5 mm)
119899		1/8" (3.25 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC



Soldaduras especiales

Electrodos recubiertos para aleaciones especiales
y no ferrosas

Modelo: Electrodo TECH-ROD 117

Norma: AWS ENiCrCoMo-1



Características del Producto:

Tech-Rod® ofrece una amplia variedad de grados de aleación de níquel de electrodos revestidos probados en lotes con certificados de química de depósito real y resultados mecánicos típicos disponibles en línea.

- Un electrodo cubierto que se utiliza para soldar aleaciones de níquel-cromo-molibdeno.
- El metal de soldadura depositado proporciona resistencia óptima y resistencia a la oxidación entre 1500 °F y 2100 °F, especialmente cuando se suelda sobre metales base de aleaciones de níquel, hierro y cromo.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Polaridad	Medida
165145	DC+	3/32" (2.5 mm)



LINCOLN
ELECTRIC



Características del Producto:

Tech-Rod® ofrece una amplia variedad de grados de aleación de níquel de electrodos revestidos probados en lotes con certificados de química de depósito real y resultados mecánicos típicos disponibles en línea.

- Ideal para resistencia a la oxidación y resistencia a altas temperaturas.
- El alto contenido de manganeso de este depósito de soldadura reduce la posibilidad de microfisuras pero reduce la resistencia a la fluencia, lo que limita su uso hasta 900° F (482° C)



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Polaridad	Medida
165523	DC+	3/32" (2.5 mm)
165532		1/8" (3.25 mm)

Soldaduras especiales

Electrodos recubiertos para aleaciones especiales



Modelo: Alambre SUPERGLAZE HD 5183

Norma: AWS ER5183



Características del Producto:

- Diseñado para aplicaciones de servicio pesado
- Reducción de virutas y mejora de la alimentabilidad
- Para materiales base 5083 y 5456



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
163849	Todas	3/64" (1.2 mm)



**LINCOLN
ELECTRIC**

Tecnología Weld Smart

Aumenta la velocidad y productividad hasta un 51%.

consulta por estos equipos en:

KÜPFER





Soldaduras especiales

Alambres MIG y TIG especiales



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Alambre MIG BRONCE ERCUAL-A1
Norma: AWS ER CuAi - A1



Características del Producto:

La aleación de bronce-aluminio GMAW (MIG)/GTAW (TIG) A1 se utiliza para la soldadura de recubrimientos para superficies de carga y resistentes al desgaste, pero no se recomienda para uniones. A2 se utiliza para la unión de metales base de aluminio-bronce, soldadura de latón, acero y metales disímiles.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
98875	Todas, menos vertical descendente	3/64" (1.2 mm)

Modelo: Varilla TIG ER80S-B2
Norma: AWS ER80S - B2



Características del Producto:

Estos consumibles están diseñados para un servicio prolongado a temperaturas elevadas de hasta 550 °C. Los principales campos de aplicación están asociados con una central eléctrica generadora de vapor, por ejemplo, tuberías, piezas fundidas de turbinas, cámaras de vapor, cuerpos de válvulas y sobrecalentadores de calderas.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
46549	Todas	3/32" (2.4 mm)
159755		1/8" (3.2 mm)

Modelo: Varilla TIG ER90S-B3
Norma: AWS ER90S - B2



Características del Producto:

Consumibles de acero aleado 2¼Cr-1Mo para servicio a temperatura elevada. Estos consumibles están diseñados para un servicio prolongado a temperaturas elevadas de hasta 600 °C.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
46555	Todas	3/32" (2.4 mm)

Soldaduras especiales

Alambres MIG y TIG especiales



Modelo: Varilla TIG ER-308L

Norma: AWS ER308L



Características del Producto:

Es apto para soldar AISI 304L, 308L y 321.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
10053	Todas	1/16" (1.6 mm)
10054		3/32" (2.4 mm)
10055		1/8" (3.2 mm)

Modelo: Varilla TIG ER-309L

Norma: AWS ER309L



Características del Producto:

Buena resistencia al calor y a la corrosión. Ideal para soldar acero inoxidable con bajo contenido de carbono, acero revestido con poco carbono, acero resistente al calor SUS 309S, acero al 13% Cr y metales disímiles.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
46186	Todas	1/16" (1.6 mm)
10056		3/32" (2.4 mm)



UNIÓN DE METALES

Modelo: Varilla TIG ER-316L

Norma: AWS ER316L



Características del Producto:

Mejor resistencia a la corrosión que KTS-316. Ideal para soldar acero AISI 316L y aleaciones que contengan aproximadamente 2% molibdeno.

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
10057	Todas	1/16" (1.6 mm)
10059		3/32" (2.4 mm)
10060		1/8" (3.2 mm)



Soldaduras especiales

Alambres MIG y TIG especiales



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Alambre TECHALLOY 625 (GMAW)
Norma: AWS ERNiCrMo-3



Características del Producto:

TECHALLOY® 625 está diseñado para igualar la composición y propiedades de la aleación 625. El sistema de aleación Ni-Cr-Mo proporciona una excelente resistencia a ambientes oxidantes y reductores, el alto contenido de molibdeno proporciona buena resistencia a la corrosión por tensión, picaduras y grietas.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
139343	Todas	1.1 mm

Modelo: Electrodo ER310 (GTAW)
Norma: AWS ER310



Características del Producto:

Varillas de soldadura de acero inoxidable diseñadas para proporcionar una apariencia óptima del cordón cuando se suelda TIG en una variedad de materiales.

- Acero inoxidable austenítico para aplicaciones resistentes al calor y altas temperaturas.
- El depósito de soldadura es totalmente austenítico y requiere un aporte mínimo de calor durante la soldadura.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
139336	Todas	3/32" (2.4 mm)



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Electrodo LNT 4462 (GTAW)
Norma: AWS ER2209



Características del Producto:

Varilla maciza para soldar aceros inoxidables dúplex con alta resistencia a la corrosión general, picaduras y condiciones de corrosión bajo tensión.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
142172	Todas	3/32" (2.4 mm)

Soldaduras especiales

Alambres MIG y TIG especiales



Modelo: Varilla Techalloy 276

Norma: AWS ERNiCrMo-4



Características del Producto:

TECHALLOY 276 es ideal para materiales de composición similar debido al alto contenido de molibdeno, esta aleación ofrece una excelente resistencia al agrietamiento por corrosión bajo tensión, picaduras y corrosión por grietas.

- Utilizado para soldar materiales de composición similar.
- Debido al alto contenido de molibdeno, esta aleación ofrece una excelente resistencia al agrietamiento por corrosión bajo tensión, picaduras y corrosión en grietas



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
167508	Todas	1/16" (1.6 mm)
119900		1/8" (3.25 mm)



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Electrodo ER320LR (GTAW)

Norma: AWS ER320LR



Características del Producto:

Varillas de soldadura de acero inoxidable diseñadas para proporcionar una apariencia óptima del cordón cuando se suelda TIG en una variedad de materiales.

- Excelente resistencia a la oxidación y la corrosión y es capaz de resistir altas temperaturas e incrustaciones.
- Similar al ER320 con residuos más bajos (LR) de carbono, silicio, fósforo y azufre para reducir el agrietamiento en caliente y las microfisuras (mientras se mantiene la resistencia a la corrosión) que se encuentran con frecuencia en metales de soldadura de acero inoxidable totalmente austeníticos.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
169747	Todas	1/8" (3.25 mm)



LINCOLN
ELECTRIC



Soldaduras especiales

Alambres MIG y TIG especiales



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Electrodo TECHALLOY 606 (GTAW)
Norma: AWS ERNi Cr - 3



Características del Producto:

Se utiliza para aplicaciones de soldadura diferentes entre varias aleaciones de níquel y aceros inoxidable o al carbono, así como para superposiciones.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
165536	Todas	3/32" (2.4 mm)



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Electrodo ER2594
Norma: AWS ER2594



Características del Producto:

- Varillas de soldadura de acero inoxidable diseñadas para proporcionar una apariencia óptima del cordón cuando se suelda TIG en una variedad de materiales.
- Un electrodo de grado superdúplex que proporciona características químicas y de propiedades mecánicas coincidentes con aleaciones superdúplex forjadas como 2507 y Zeron 100, así como con aleaciones de fundición superdúplex (ATSM A890).



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
139329	Todas	3/32" (2.4 mm)



LINCOLN
ELECTRIC

Modelo: Electrodo TECHALLOY 625
Norma: AWS ERNiCrMo-3



Características del Producto:

TECHALLOY 625 está diseñado para igualar la composición y propiedades de la aleación 625. El sistema de aleación Ni-Cr-Mo proporciona una excelente resistencia a ambientes oxidantes y reductores, el alto contenido de molibdeno proporciona buena resistencia a la corrosión por tensión, picaduras y grietas.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
139334	Todas	3/32" (2.4 mm)

Soldaduras especiales

Alambres MIG y TIG especiales



Modelo: Alambre MIG BLUE MAX 316L

Norma: AWS ER316L



Características del Producto:

BLUE MAX MIG 316LSI tiene un alto nivel de silicio para aumentar la fluidez del charco y la humectación de los dedos. El contenido de ferrita controlado permite una máxima resistencia a la corrosión.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
175234	Todas	0.9 mm

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: Alambre LINCONWELD LA-100

Norma: AWS ER100S - G



Características del Producto:

- Electrodo para arco sumergido con bajo contenido de carbono, alto manganeso, con níquel y molibdeno, diseñado para soldar aceros de alta resistencia como HY 80 y HSLA 80
- Ofrece un límite de cedencia mayor a 690 MPa 100 ksi



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
41153	Todas	3/32" (2.4 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC

Modelo: Alambre LINCORE-55

Norma: EN / ISO T Fe 2



Características del Producto:

El alambre con núcleo fundente LINCORE 55 es un alambre para arco sumergido el cual está diseñado para usarse en acero al carbono, acero de baja aleación y acero al manganeso. Aplicación típica en ruedas de grúa, aspas de soplador, extremos de rieles, guías de salto, levas y mesas de transferencia con capas ilimitadas (metal a metal)



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Posiciones soldadura	Medida
133329	Plano y horizontal	5/64" (2.0 mm)

**LINCOLN**
ELECTRIC

Catálogo de Productos
SOLDADURA, CORTE, MANTENIMIENTO Y ENERGÍA



POWER**K**Plus



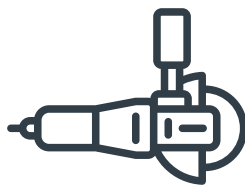
3M

IO**XYGEN**[®]



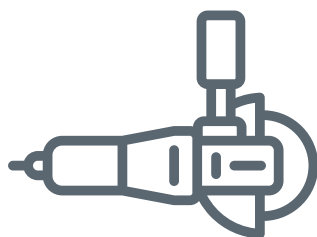


KÜPFER



CORTE DE METALES

CAPÍTULO 02



INDICE CAPÍTULO

CORTE Y DESBASTE



Discos Power K-Plus

..... 104

- Corte y desbaste acero al carbono e inoxidable

POWERK Plus



Discos Katto

..... 105

- Corte y desbaste acero al carbono

katto



Discos PFerd

..... 106

- Corte y desbaste acero al carbono 108
- Corte para acero Inoxidable 109
- Corte y desbaste acero carbono e Inoxidable 110
- Discos traslapados y de lija 111
- Discos traslapados y de fibra 112
- Lijas en Pliego 116
- Gratas 116



Discos 3M

..... 118

- Corte y desbaste acero carbono e Inoxidable 118
- Discos traslapados y de lija 120
- Discos Traslapados y de fibra 121
- Discos de limpieza y pulido 122
- Lijado de superficies 125

3M



OXICORTE CORTE POR PLASMA



Oxicorte

..... 126

- Kit de Oxicorte 127
- Reguladores y flujómetro 128
- Sopletes y consumibles 131
- Accesorios 138
- Mangueras duplex 139
- Torchado 140
- Lanza Oxiflame 141
- Esquema de Corte Sistema Oxicorte 142

IO_{XYGEN}[®]

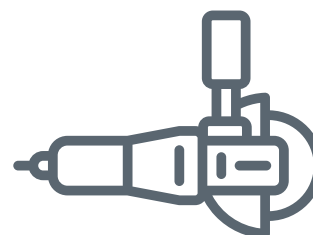


Corte por Plasma

..... 144

- Equipos de plasma manual 144
- Corte Exotérmico 152
- Rana de Corte 153

LINCOLN[®]
ELECTRIC



INDICE
CAPÍTULO



Equipos CNC

..... 154

- Sistemas de corte CNC



Discos de corte y desbaste

Modelo: POWER K-Plus



Características del Producto:

Los discos de corte y desbaste power K plus garantizan óptimos resultados de corte y desbaste, con una terminación de alto desempeño, son excelentes para cortes finos en aceros dulces, como en aceros inoxidables. Estos discos son fabricados con mineral de corindón de circonio.

POWER K Plus

Especificaciones Técnicas:



Disco de Corte

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM Máx	Forma de disco	Material
166053	115 / 4 1/2"	1	13.300	Forma 41	Acero al
166054	115 / 4 1/2"	3	13.300	Forma 41	carbono
166055	180 / 7"	1,6	8.500	Forma 41	e
166056	180 / 7"	3	8.500	Forma 41	inoxidable



Disco de Desbaste

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM Máx	Forma de disco	Grano	Material
166057	115 / 4 1/2"	6	13.300	Forma 27	36	Acero al carbono
166058	180 / 4 1/2"	6	8.500	Forma 27	36	e inoxidable

Discos de corte
y desbaste**Modelo: STRONGER****Características del Producto:**

Los discos de corte y desbaste Katto garantizan óptimos resultados de corte y desbaste, con una terminación de alto desempeño, son excelentes para cortes finos en aceros dulces, como en aceros inoxidables. Estos discos son fabricados con mineral de corindón de circonio.

**Especificaciones Técnicas:****Disco de Corte**

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM Máx	Forma de disco	Material
50566	115 / 4 1/2"	1	13.300	Forma 41	Inoxidable
50568	115 / 4 1/2"	3	13.300	Forma 41	Acero al carbono
50567	180 / 7"	1,6	8.500	Forma 41	Inoxidable
50569	180 / 7"	3	8.500	Forma 41	Acero al carbono
50570	230 / 9"	3	6.600	Forma 41	Acero al carbono

**Disco de Desbaste**

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM Máx	Forma de disco	Material
50571	115 / 4 1/2"	6,4	13.300	Forma 27	Acero
50572	180 / 7"	6,4	8.500	Forma 27	al
50573	230 / 9"	6,4	6.600	Forma 27	carbono



La marca PFERD



PFERD es la marca líder que desarrolla, fabrica, ofrece asesoramiento y comercializa herramientas para el tratamiento de superficies y el corte de materiales. Con más de 200 años de tradición, PFERD es una empresa familiar independiente con proyección internacional.

Las herramientas PFERD ofrecen al usuario el máximo rendimiento y la mejor rentabilidad. Su compromiso incondicional con la máxima calidad, su fiabilidad como proveedor y su utilización responsable de los recursos convierten a PFERD en un socio seguro y fiable a largo plazo.

Mayor rentabilidad

Con más de 8.500 herramientas para tratamiento de superficies y corte de materiales, PFERD ofrece la herramienta idónea para cada aplicación.

Día tras día, las herramientas PFERD solucionan los problemas de aplicación en numerosos sectores. Las innovaciones periódicas ofrecen un considerable valor añadido. No solo para el usuario, sino también

para el comercio: ¡las innovaciones PFERD son únicas y exclusivas!

La actualización y el perfeccionamiento permanente del programa por la Gestión de productos PFERD están enfocados en sus deseos y necesidades. Si fuera necesario, PFERD puede desarrollar herramientas personalizadas, teniendo siempre como objetivo alcanzar la máxima rentabilidad.

Pferdefficiency



Energy Saving

Las herramientas y las máquinas PFERD con dimensiones optimizadas y adaptadas de forma ideal entre ellas ofrecen un rendimiento considerablemente mayor, permiten ahorrar energía y aumentan la rentabilidad.



Time Saving

El tiempo es un factor de rentabilidad. La mayor agresividad y capacidad de arranque de las herramientas PFERD, así como la reducción de los tiempos muertos improductivos para cambiar la herramienta o descansar ayudan a ahorrar tiempo.



Waste Saving

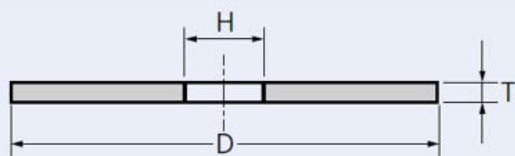
Los residuos causan trabajo y costos. Las herramientas PFERD originan menos residuos gracias a una mayor potencia de corte o de desprendimiento con menor masa de producto, o bien por tener una vida útil más larga que la media.



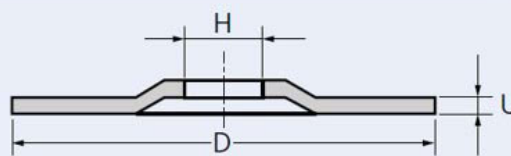
Resource Saving

Las herramientas PFERD destacan durante todo su ciclo de vida por el uso óptimo y eficiente de los recursos disponibles, por lo cual pueden ayudar a conseguir un ahorro considerable.

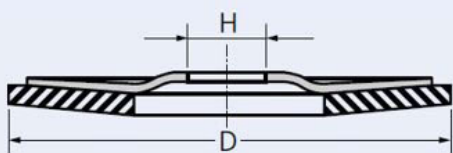
Nomenclatura de las herramientas PFERD



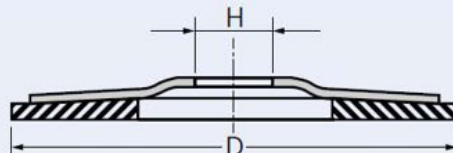
Disco de corte ejecución plana EHT
(forma 41)



Disco de desbaste E (forma 27) o disco de
corte con embutición central EH (forma 42)



Disco de láminas lijadoras ejecución cónica PFC
(forma B)



Disco de láminas lijadoras ejecución plana PFF
(forma A)

oSa – Organización para la seguridad de herramientas abrasivas PFERD, como miembro fundador de la oSa, se ha comprometido voluntariamente a fabricar herramientas de calidad conforme a los máximos estándares de seguridad. Las empresas miembro de la oSa garantizan el control constante tanto de la seguridad como de la calidad de sus productos.

Información de seguridad

Encontrará información sobre el uso seguro de las herramientas abrasivas en nuestro Manual de Herramientas 23, catálogo 6, páginas 7-8

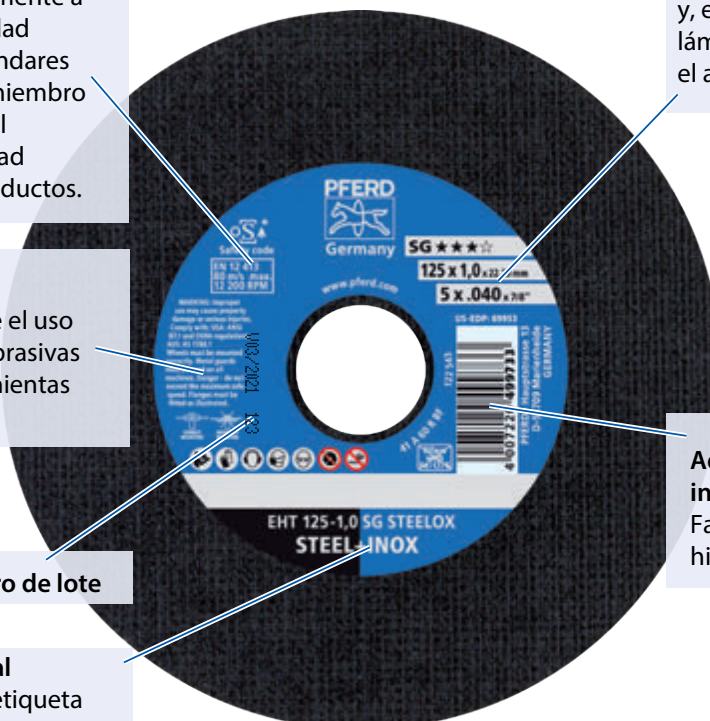
Fecha de caducidad y número de lote

Información sobre el material

En la parte de abajo de cada etiqueta puede ver para qué material o materiales es adecuada la herramienta.

Barras informativas

Aquí se indica la línea de producto, las dimensiones y, en el caso de los discos de láminas lijadoras POLIFAN, el abrasivo y el grano.



Adecuado para acero inoxidable (INOX)

Fabricado sin aditivos de hierro, cloro y azufre



Discos de corte y desbaste para acero carbono

Modelo: PSF Steel



Características del Producto:

Disco de corte para acero, con gran rendimiento de corte y buena duración, fabricado en base a mineral corindón A, lo cual le permite realizar trabajos mas rápido, debido a su excelente rendimiento de corte.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM Máx	Forma de disco
2397	115 / 4 1/2"	2,4	13.300	Forma 41
2402	180 / 7"	3	13.300	Forma 41
2410	230 / 9"	3	8.500	Forma 41

CORTE DE METALES



**Máxima remoción con una
vida útil hasta 400%**

superior a un disco de
desbaste común.



**POLIFAN Z40 SG
POWER STEELOX**



Discos de desbaste
para acero carbono
e inoxidable



Discos de corte para acero carbono / inoxidable



Modelo: SG



Características del Producto:

Disco de corte para acero y acero inoxidable (INOX), con un rendimiento de corte muy alto y máxima duración, fabricado en base a mineral de corindón de alto rendimiento A, libre de hierro, azufre y cloro por lo que realiza trabajos mas rapidos gracias a su excelente rendimiento de corte.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM Máx	Forma de disco
2399	115 / 4 1/2"	1	13.300	Forma 41
2400	115 / 4 1/2"	1,6	13.300	Forma 41
99540	180 / 7"	2	8.500	Forma 41

Discos de corte para acero carbono en tronzadoras



Modelo: PSF Steel



Características del Producto:

Disco de corte para acero carbono en tronzadora fabricado en base a mineral corindón A



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM Máx	Forma de disco
158187	350 / 14"	2,8	4.400	Forma 41



Discos de corte y desbaste para acero carbono / inoxidable

Modelo: PSF SteelOX



Características del Producto:

Disco de corte para acero y acero inoxidable con gran rendimiento de corte y buena duración, fabricado en base a mineral corindón A y libre de hierro, cloro y azufre por lo que realiza trabajos mas rápidos gracias a su excelente rendimiento de corte.



Especificaciones Técnicas:

Disco de Corte

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM Máx	Forma de disco
46391	115 / 4 1/2"	1	13.300	Forma 41
160956	115 / 4 1/2"	1,6	13.300	Forma 41
141382	115 / 4 1/2"	2,4	13.300	Forma 41
46418	180 / 7"	1,6	8.500	Forma 41
141383	180 / 7"	2,5	8.500	Forma 41
101162	230 / 9"	1,9	6600	Forma 41



Disco de Desbaste

Código Sap	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM máx	Forma del disco	Grano
2417	115/4 1/2"	7	13.300	Forma 27	36
2423	180 / 7"	7	13.300	Forma 27	36
2428	230 / 9"	7	8.500	Forma 27	36

Discos traslapados y de Lija



Modelo: Polifan Power



Características del Producto:

Los discos de lamina lijadoras polifan power poseen un lijado agresivo y una excelente duración, logrando la máxima rentabilidad. Son fabricados en base a mineral de corindon de circonio, libre de hierro, azufre y cloro lo que permite un buen trabajo tanto en acero al carbono como en inoxidable.



Especificaciones Técnicas:

Código Sap	Diámetro (mm/In)	Grano	RPM máx	Forma del disco
103261	115 / 4 1/2"	40	13300	Forma A
168713	180 / 7"	40	13300	Forma A

Modelo: Polifan Curve



Características del Producto:

Disco de láminas de alto rendimiento para lograr el máximo arranque de material en acero y acero inoxidable, fabricado en base a mineral de corindon de circonio, libre de hierro, azufre y cloro lo que permite un buen trabajo tanto en acero al carbono como en inoxidable. Además gracias a su forma permite un desbaste óptimo y preciso de cordones en angulo con una vida útil extraordinaria y alta capacidad de arranque de viruta.



Especificaciones Técnicas:

Código Sap	Diámetro (mm/In)	Grano	RPM máx	Forma del disco
103202	115 / 4 1/2"	40	13300	Forma PFR
103203	180 / 7"	40	8500	Forma PFR



Discos traslapados y de fibra



Modelo: Polifan Dual



Características del Producto:

Discos de láminas lijadoras con elevado rendimiento de lijado y larga duración fabricados en base a mineral corindon de circonio, libre de hierro, azufre y cloro lo que permite un buen trabajo tanto en acero al carbono como en inoxidable.



Especificaciones Técnicas:

Código Sap	Diámetro (mm/In)	Grano	RPM máx	Forma del disco
2430	115 / 4 1/2"	40	13300	Forma A
2431	115 / 4 1/2"	60	13300	Forma A
2432	115 / 4 1/2"	80	13300	Forma A
2433	115 / 4 1/2"	120	13300	Forma A
2434	180 / 7"	40	8500	Forma A
2435	180 / 7"	60	8500	Forma A
2436	180 / 7"	80	8500	Forma A
2437	180 / 7"	120	8500	Forma A

Modelo: Disco de lija óxido de aluminio



Características del Producto:

Disco de lija para todo tipo de trabajos de lijado, desde lijado basto a lijado fino, en industria y taller. Fabricado en base a corindón A.



Especificaciones Técnicas:

Código Sap	Diámetro (mm/In)	Grano
142927	115 / 4 1/2"	60
143388	180 / 7"	16
142928	180 / 7"	120

Discos traslapados y de Lija

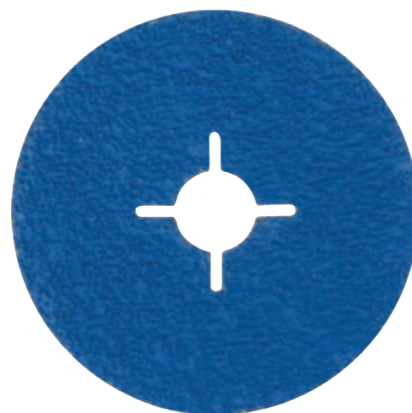


Modelo: Disco de lija Victograin.



Características del Producto:

Disco de lija para un lijado muy agresivo con una tasa de eliminación de material muy alta sobre acero, materiales duros o de baja conductividad térmica y al mismo tiempo, una vida útil extraordinariamente larga. Posee un rendimiento máximo excelente, constante, gracias al grano abrasivo VICTOGRAIN y a los aditivos activantes de lijado que contiene, se consigue una capacidad de arranque mayor, se evita el embozado y se logra un amolado más frío.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Grano
140824	115 / 4 1/2"	36
140825	180 / 7"	36

Modelo: Base para disco de lija.



Características del Producto:

Plato de apoyo de alto rendimiento con larga vida útil gracias al plástico reforzado de fibra de vidrio. Muy adecuado para el amolado en frío gracias a las aletas de refrigeración radiales y gran capacidad de arranque gracias a la rigidez del disco de lija.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Rosca
99530	115 / 4 1/2"	M14
99537	180 / 7"	M14





Discos traslapados y de Lija



Modelo: Disco de lija con grano cerámico CO

Características del Producto:

Disco de lija para lijado agresivo con capacidad de arranque máxima y vida útil muy larga, rendimiento máximo constante gracias a los granos cerámicos autoafilantes. Fabricado en base a grano cerámico CO.



Especificaciones Técnicas:

Código Sap	Diámetro (mm/In)	Grano
117292	115 / 4 1/2"	24
99524	115 / 4 1/2"	36
99525	115 / 4 1/2"	50

Código Sap	Diámetro (mm/In)	Grano
99526	115 / 4 1/2"	80
117293	180 / 7"	24
99531	180 / 7"	36
99533	180 / 7"	80

Modelo: Disco de lija con grano cerámico CO-COOL



Características del Producto:

Disco de lija para el lijado agresivo con máxima capacidad de arranque en materiales duros y con baja conductividad térmica, Rendimiento máximo constante gracias a los granos cerámicos autoafilantes y gracias a los aditivos activantes de lijado que contienen se consigue una capacidad de arranque mayor evitando el embozado y se logra un amolado más frío. Fabricado en base a grano cerámico CO y aditivos para refrigeración, útil en aceros al carbono e inoxidable.



Especificaciones Técnicas:

Código Sap	Diámetro (mm/In)	Grano
99527	115 / 4 1/2"	36
99529	115 / 4 1/2"	80
99536	180 / 7"	80

Discos traslapados y de Lija



Modelo: Kit Inox Combiclick 115



Características del Producto:

Set para tratamiento de superficie, desde basto hasta pulido espejo. Los discos CC de $\varnothing$ 115 mm son especialmente flexibles en la zona de los bordes.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

140823



Modelo: Abanico mango de metal.

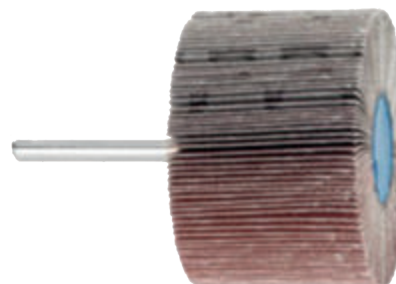


Características del Producto:

Adecuados para trabajos que requieren un gran rendimiento de lijado y desbaste frío, gracias a los aditivos activantes de lijado que contienen se consigue una capacidad de arranque mayor, se evita el embozado y se logra un amolado más frío. Fabricado en corindón A especiales para trabajar en aluminio, hierro fundido, latón, acero fundido, cobre, fundición gris, acero inoxidable, entre otros.



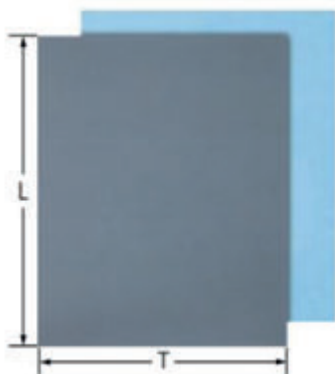
Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Diámetro (mm)	Espesor (mm)	Grano	RPM Máx	Diámetro vástago (mm)
143919	40	20	80	19.100	6
143920	40	20	120	19.100	6
143921	50	20	80	15.200	6
143922	50	20	120	15.200	6



Lijado



Modelo: Pliego de lija al agua



Características del Producto:

Lijas de papel fabricadas en base a mineral carburo de silicio SiC, se utiliza en lacas, pinturas y vidrios. Especialmente apropiado para todos los trabajos de lijado húmedo de piezas lacadas. Util para trabajar en acero al carbono e inoxidable.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Grano	Código SAP	Grano
142930	100	142936	360
142933	150	142937	400
142929	220	142938	500
143918	240	142939	600
142934	280	142931	1000
142935	320	142932	1200



Gratas tipo Copa



Modelo: Grata copa TBG



Características del Producto:

Carda agresiva. Excelente para trabajos pesados, como desbarbado, limpieza y eliminación de óxido sobre grandes superficies, util para su uso en acero carbono.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm)	Largo Útil (mm)	Acoplamiento
140841	80	6	M14

Gratas redondas acero carbono



Modelo: Grata Circular Trenzada Rbg



Características del Producto:

Carda agresiva. Adecuada para trabajos pesados en la construcción de metal como descascarillado, eliminación de óxido, limpieza de cordones de soldadura y eliminación de restos de pegamento.



Especificaciones Técnicas:

con rosca

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	Largo Útil (mm)	Acoplamiento
30799	115 / 4 1/2"	12	22	M14
30800	150 / 6"	13	38	M14

con perforación

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	Largo Útil (mm)	Acoplamiento
48575	115 / 4 1/2"	12	22	22,2
48576	150 / 6"	13	26	22,2

Modelo: Grata Redondas Pipeline Rbg



Características del Producto:

Carda agresiva y estable que soporta una elevada carga mecánica. Se puede utilizar de forma óptima en trabajos pesados en la construcción de tuberías y contenedores.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	Largo Útil (mm)	Acoplamiento
48583	115 / 4 1/2"	6	21	22,2
48584	150 / 6"	6	27	22,2



Discos de corte y desbaste para acero carbono / inoxidable

Modelo: Silver



Características del Producto:

Disco de corte fabricado en base a una mezcla de mineral cerámico y óxido de aluminio entregando un corte rápido y uniforme, poseen una duración mayor a los discos convencionales y pueden ser usados en acero carbono, inoxidable y otras aleaciones de metales.



Especificaciones Técnicas:



Disco de Corte

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM Máx	Forma de disco
164512	115 / 4 1/2"	1	13.300	Forma 41
142776	115 / 4 1/2"	1.6	13.300	Forma 41
159843	180 / 7"	3	8.500	Forma 41



Disco de Desbaste

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM Máx	Forma de disco	Grano
142778	115 / 4 1/2"	6,35	13.300	Forma 27	36
142779	180 / 7"	6,35	8.500	Forma 27	36
142782	230 / 9"	6,35	6.600	Forma 27	36

Discos de corte y desbaste para acero carbono / inoxidable



Modelo: Cubitron III



Características del Producto:

Durante más de 40 años, los Abrasivos 3M Cubitron han brindado la máxima productividad, pero ahora son aún mejores! Presentamos los Abrasivos de Alto Desempeño 3M™ Cubitron™ 3: la próxima generación de productos asombrosos. Nuestra nueva línea de productos utiliza avances revolucionarios en el Grano de Forma Precisa 3M™ (PSG) para ofrecer el triple de vida útil y velocidad de corte que no se ha visto nunca. Descubre la diferencia con los Abrasivos de Alto Desempeño 3M™ Cubitron™ 3 y experimenta mejoras en todas las áreas de tu taller, a través de la productividad, seguridad y sustentabilidad.

HASTA 3X MAYOR DURABILIDAD.

En respuesta a los requisitos de la industria para mejorar la productividad del producto, la seguridad de los trabajadores y la sustentabilidad; 3M ha desarrollado tecnologías de discos abrasivos que hacen que funcionen aún más rápido y duren incluso más que nuestra gama actual de mejor desempeño. El rendimiento es tan bueno en comparación con los Abrasivos 3M™ Cubitron™ II existentes que hemos establecido una nueva generación de productos llamados Abrasivos de Alto Desempeño 3M™ Cubitron™ 3.



Especificaciones Técnicas:

Disco de Corte

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM máx	Forma del disco
185169	115 / 4 1/2"	1,6	13300	Forma 41
185170	180 / 7"	2	8500	Forma 42
185171	180 / 7"	1,6	8500	Forma 41
185172	230 / 9"	3	6600	Forma 41

Disco de Desbaste

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Espesor (mm)	RPM máx	Forma del disco
185166	115 / 4 1/2"	7	13300	Forma 27
185167	180 / 7"	7	8500	Forma 27
185168	230 / 9"	7	6600	Forma 27



Disco de Corte



Disco de Desbaste

DISCOS DE CORTE Y DESBASTE
3M™ CUBITRON™ II SERÁN
MEJORADOS.

Para maximizar la simplicidad y el valor para nuestros clientes, la gama actual de Discos de Corte y Desbaste 3M™ Cubitron™ II será descontinuada y reemplazada por los Abrasivos de Alto Desempeño 3M™ Cubitron™ 3. Los clientes se beneficiarán de una selección de productos más amplia, mejor desempeño y sustentabilidad optimizada sin cambios en el precio de lista.



Discos de traslapados y de Lija



Modelo: 987C



Características del Producto:

Disco de lija fabricado en base a mineral cerámico cubitron II lo que le entrega una larga vida útil y permite procesar mas partes por disco requiriendo menos cambios de disco. Dura más y corta más rápido, calentando menos las pieza por lo que es usado en acero inoxidable y aleaciones sensibles a altas temperaturas.

3M



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Grano
144174	115 / 4 1/2"	36+
144175	180 / 7"	36+

Modelo: 1182C



Características del Producto:

Disco de lija fabricado en base a mineral cerámico cubitron III, diseñado para cortar un 33% más rápido y eliminar un 31% más material que el disco 982C, Ideal para aplicaciones de presión media y alta como la eliminación de soldaduras, el biselado y otras aplicaciones de lijado agresivas. Puede utilizarse en acero carbono e inoxidable.

3M



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Grano
189690	115 / 4 1/2"	36
189691	180 / 7"	36

Discos de traslapados y de fibra



Modelo: Disco base para disco de fibra extra duro



Características del Producto:

Disco base extra duro necesario para el trabajo con los discos de lija permitiendo que estos entreguen su máximo rendimiento, además por su diseño estriado, permite la circulación de aire entre el soporte y el disco, aumentando la refrigeración y el rendimiento del abrasivo.

3M

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Tamaño de Rosca
68315	115 / 4 1/2"	M14; 5/8"
68316	180 / 7"	M14; 5/8"



Discos de traslapados y de Lija



Modelo: 769F



Características del Producto:

Disco traslapado de un alto rendimiento fabricado en base a mineral cerámico. Ideales para su uso sobre acero al carbono, acero inoxidable y otras aleaciones sensibles al calor.

3M

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Grano	RPM Máx	Forma de disco
169135	115 / 4 1/2"	40	13.300	Forma A
164518	115 / 4 1/2"	60	13.300	Forma A
164517	115 / 4 1/2"	80	13.300	Forma A
160104	180 / 7"	40	8.500	Forma A





Discos de limpieza y pulido

Modelo: Clean & Strip XT



Características del Producto:

Los discos clean & strip están fabricados con la tecnología scotch-brite, que consiste en una malla de nylon no tejida, impregnada con mineral de carburo de silicio y resina resistente al agua, son recomendados para procedimiento de limpieza de preparación de superficies metálicas, así también remoción de todo tipo de pinturas, óxidos y recubrimientos. Especial para todo tipo de fierros y metales.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Grado	RPM Máx	Forma de disco	Color
142783	115 / 4 1/2"	XS / Extra Grueso	13.300	Forma 27	Morado



Modelo: Clean & Strip XT Pro extra Cut



Características del Producto:

El disco Scotch-Brite™ Clean and Strip Extra Cut incorpora mineral de óxido de aluminio a una red abierta de fibras de nylon. El disco está diseñado para remover recubrimientos difíciles como óxido, capas gruesas de pintura y corrosión mientras homogeniza y refina el metal base, puede ser usado para limpieza, acabado y preparación en acero carbono y acero inoxidable.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Grado	RPM Máx	Forma de disco	Color
171273	115 / 4 1/2"	XCRS / Extra Grueso	13.300	Forma 27	Verde



Discos de limpieza y pulido



Modelo: Scotch-Brite Clean & Strip



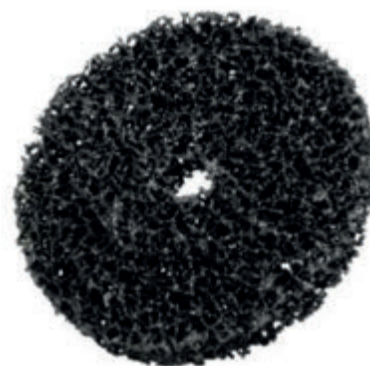
Características del Producto:

El Disco Scotch Brite™ Clean Strip es un disco de estructura abierta de grado extra áspero diseñado para limpiar eficazmente soldaduras, eliminar el óxido y quitar la pintura. La estructura abierta y las propiedades fuertemente abrasivas brindan una rueda con un funcionamiento uniforme que resiste la carga cuando se usa para eliminar revestimientos, puede ser usada en acero inoxidable, aluminio, hierro dulce entre otros.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)
142771	152,4 / 6"



Modelo: Rueda COMBI



Características del Producto:

La rueda combi es fabricada con tecnología Scotch Brite que consiste en una malla de nylon no tejida, impregnada con mineral óxido de aluminio alternada con láminas de lija entregando una mayor función de profundidad en el pulido, permite eliminar defectos y reduce la rugosidad del metal.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm)	Ancho (mm)	RPM Máx	Grano
142799	75	45	8.000	80





Discos de limpieza y pulido



Modelo: Acondicionadores de Superficie Scotch Brite

Características del Producto:

Disco fabricado con tecnología scotch-brite que es una malla de nylon no tejida impregnada de mineral óxido de aluminio y resina resistente al agua. Son la opción recomendada para acondicionar, dar acabado y pulir superficies de metal.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (mm/In)	Grado	Grano	Color
142742	115 / 4 1/2"	A-CRS	80 - 120	Café
142765	115 / 4 1/2"	A-MED	150 - 180	Marrón
162706	115 / 4 1/2"	A-VFN	220 - 280	Azul
142732	180 / 7"	A-CRS	80 - 120	Café
142767	180 / 7"	A-MED	150 - 180	Marrón

Modelo: Disco base Hook & Loop



Características del Producto:

Disco base para el uso de discos acondicionadores de superficie, discos clean & strip. Pueden ser usados en máquinas eléctricas o neumáticas.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro Total (mm/In)	Tipo de Sujeción
142768	115 / 4 1/2"	Velcro
142769	180 / 7"	Velcro

Lijado de
superficies

Modelo: Hand Pad 7447



Características del Producto:

Fabricados con tecnología Scotch Brite que consiste en una resistente malla de nylon no tejida, impregnada con mineral carburo de silicio y resina resistente al agua, ideales para trabajos en todo tipo de superficies, en aplicaciones como limpieza rebarbado y terminación. Además no se oxidan y tienen larga vida útil, especiales para uso en acero inoxidable, aluminio, fierro dulce, pintura y madera.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Ancho (mm)	Largo (mm)	Grado	Grano
158373	152,4	228,6	A-VFN	220 - 280

Modelo: Lija de fierro 221T



Características del Producto:

La Lija para Hierro 3M™, en formato de hoja, está diseñada para usarse en el lijado de metales, en operaciones manuales de mantenimiento, limpieza y en pinturas. Tiene un respaldo de paño de alta resistencia y mineral de óxido de aluminio marrón. Posee alta flexibilidad, durabilidad, resistencia y proporciona un acabado uniforme, sin liberar minerales durante las operaciones.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Grano	Código SAP	Grano
169140	50	169136	120
169139	60	169138	150
168448	80	142796	180
169137	100	169211	220



El Proceso de Oxicorte

Se trata de un proceso de corte por oxidación del acero por lo que solo se puede utilizar en materiales que se oxidan.

El proceso está compuesto por tres etapas claves, definen el proceso.

Precalentamiento. El precalentamiento de la placa se produce con una mezcla estequiometría de gas combustible y oxígeno, el cual se denomina "mezcla de precalentamiento". Este, una vez encendido, lleva el acero entre 900 y 980° C, provocando una reacción en el hierro de la zona que lo transforma en óxido férrico (Fe_2O_3), provocando una reacción exotérmica.

Perforación. Una vez el material ha alcanzado la temperatura de oxidación, se da paso una corriente de oxígeno, que se denomina "oxígeno de corte", y a medida esta golpea el acero precalentado, comienza el rápido proceso de perforación.

Corte. Una vez que la corriente de oxígeno de corte ha recorrido todo el camino a través de la placa, la antorcha puede comenzar a moverse a una velocidad constante. La escoria fundida se expulsa por el fondo de la placa. El calor emitido por la reacción química entre el oxígeno y el acero precalienta la placa justo en frente del corte, por lo que las llamas de precalentamiento permanecen encendidas durante todo el corte, agregando calor a la placa a medida avanza el corte

Todos los elementos que requiere para utilizar este proceso se pueden encontrar a continuación.



Kit de oxicorte acetileno / propano



Modelo: Maleta soldar y cortar Hcw-23tb - Acetileno



Características del Producto:

- Corta hasta 6" (150 mm)
- Sueda hasta 3/8" (9 mm) de acero.
- Paquete de herramientas de plástico.
- Construcción de latón y acero inoxidable.
- Mango de la antorcha de ajuste rápido y preciso de la llama.
- Válvulas de retención de flujo inverso montadas en la antorcha externa.
- Incluye accesorios en tabla abajo.

IOXYGEN®

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Mango para Cortar y Soldar	Aditamiento de Corte	Mezclador	Regulador de Oxígeno
118588	HC63-2	HC73-2	E2-43	25-7M
Regulador de Acetileno	Válvula Check	Boquilla Soldar	Boquilla Calentar	Boquilla de Corte
25-1 4M	88-3FGR Y 88-FGL	HCW-W (3,5,79	Opcional	6290 (1)

Modelo: Maleta Hcw-623f - Propano



Características del Producto:

- Corta hasta 300mm (12")
- Tres tuberías Inoxidables para mayor resistencia.
- Paquete de herramientas de plástico.
- Construcción de latón y acero inoxidable.
- Mango de la antorcha de ajuste rápido y preciso de la llama.
- Incluye accesorios en tabla abajo.

IOXYGEN®

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Soplete para Cortar	Regulador de Oxígeno	Regulador de Propano	Válvula Tragallama	Boquilla de Corte
118587	62 - 3F	25-7M	25-2 5	H188-R y H188-L	6290-NX-1



Reguladores heavy duty



Modelo: Serie 96



Características del Producto:

Reguladores de dos etapas lo que proporciona una presión de entrega mas constante, contruidos en cuerpo de latón forjado, además la válvula de alivio de seguridad externa esta configurada para todos los gases. Reguladores sin uniones soldadas para un fácil mantenimiento.

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	GAS	Presión de entrada máxima (BAR)	Presión de entrada (BAR)	Máxima presión de trabajo (BAR)
111568	Acetileno	28	1,4	2
111569	Propano	28	3,5	5
111570	Oxígeno	315	7	14



¿Qué significa que un equipo Oxycorte posea certificación "UL"?

UL es un certificado emitido por Underwriters Laboratories, y es uno de los símbolos más reconocidos en Canadá y Estados Unidos.

Con esta certificación usted obtendrá productos con:

- Altos estándares de Seguridad.
- Altos estándares de Calidad.
- Productos Terminados Altamente Competitivo



Para Reguladores



Para Aditamentos, torchas manuales, arrestadores de llama y manómetros

Reguladores
medium duty

Modelo: Serie 201



Características del Producto:

Reguladores de una etapa, contruidos en cuerpo de latón forjado para máxima resistencia, además el regulador de oxígeno con válvula de alivio de seguridad esta configurado para un funcionamiento seguro. Reguladores sin uniones soldadas para un fácil mantenimiento.

IOXYGEN®

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Gas	Presión de entrada máxima (BAR)	Presión de entrada (BAR)	Máxima presión de trabajo (BAR)
111565	Acetileno	28	1,4	2
111566	Propano	28	3,5	5
111567	Oxígeno	315	10	16

Reguladores
flujometros

Modelo: Serie 101



Características del Producto:

Flujómetro para aplicaciones MIG/TIG, construido en una sola etapa con cuerpo de latón forjado para máxima resistencia.

IOXYGEN®

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Gas	Rango de flujo (Lt/min)	Máxima presión de trabajo (BAR)	Peso (kg)
119999	Argón	0-15 (Lt/min)	315	1,5





Reguladores flujómetros



Modelo: Serie 25



Características del Producto:

Flujómetro para aplicaciones MIG/TIG, construido en dos etapas con cuerpo de latón forjado para máxima resistencia.

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Gas	Rango de Flujo (Lt/min)	Máxima presión de trabajo (BAR)	Peso neto (kg)
111571	Argón / Mezcla	0-25	315	1.5
111572	CO2	0-25	315	1.5



Modelo: Serie 25-2FL



Características del Producto:

Flujómetro para aplicaciones MIG/TIG, construido en una sola etapa con cuerpo de latón forjado para máxima resistencia.

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Gas	Rango de Flujo (Lt/min)	Máxima presión de trabajo (BAR)	Peso neto (kg)
119205	Argón	0-25	315	1.6

**OBS: PARA CONECTAR CON MAQUINAS DE SOLDAR UTILIZAR
MANGUERA COD. 167352 (KIT DE 15 MT)**

Soplete
de corte

Modelo: Serie 62-3



Características del Producto:

Soplete de corte para servicio pesado hasta 12" (300 mm) de corte, fabricados con una estructura sencilla para facilitar su mantenimiento.

Observación: utilizar manguera código 49465 (kit de 15 mts)

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Gas	Cabezal	Longitud (mm)
111573	Acetileno	90°	460
111574	Propano	90°	460

Boquillas para cortar
con soplete

Modelo: Serie 6290-NX - Propano



Características del Producto:

Boquilla de corte para trabajo con gas propano, uso con soplete manual, fabricación de dos cuerpos

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Modelo	Gas	Rango de Corte (mm)
7687	NX-000	Propano	1-5
7688	NX-00	Propano	5-10
7689	NX-0	Propano	10-20
7690	NX-1	Propano	15-25
7691	NX-2	Propano	25-50
7692	NX-3	Propano	50-100
7693	NX-4	Propano	100-175
7694	NX-5	Propano	175-200
7695	NX-6	Propano	250-300





Boquillas para cortar con soplete



Modelo: Serie 6290-AC - Acetileno



Características del Producto:

Boquilla para corte para trabajo con acetileno, uso con soplete manual. Fabricación de dos cuerpos

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Modelo	Gas	Rango de Corte (mm)
7697	AC-00	Acetileno	5-10
7698	AC-0	Acetileno	10-20
7699	AC-1	Acetileno	15-25
7700	AC-2	Acetileno	25-50
7701	AC-3	Acetileno	50-100
7702	AC-4	Acetileno	100-175
7703	AC-5	Acetileno	175-200
7704	AC-6	Acetileno	250-300



Antorchas de calentamiento



Características del Producto:

Antorcha de calentamiento propano/oxígeno, utilizado para precalentamiento del acero disminuyendo la cantidad de hidrógeno en el material o llevando el material a la temperatura de soldabilidad.

Observación: utilizar manguera código 49465 (kit de 15 mts)

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Longitud (mm)	Boquillas de calentamiento admisibles	Rango de Corte (mm)
111576	1050	2290-2H	5-20

Boquillas para calentar



Modelo: Serie 2290-H



Características del Producto:

Boquillas para calentar con gas propano, usar junto a antorcha 43-2 y mixer F-43

IOXYGEN®

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Modelo	Flujo Oxígeno (Lt/hr)	Flujo Propano (Lt/Hr)
7683	2290-2H	5.900-12.800	5.900-12.800
7684	2290-3H	8.500-22.900	8.500-22.900
7685	2290-4H	14.200-28.400	14.200-28.400
7686	2290-5H	17.000-39.700	17.000-39.700

Antorchas de calentamiento



Modelo: Serie HE-506 - Oxígeno / Aire



Características del Producto:

Antorcha de calentamiento propano-aire. Ideal para el precalentamiento de soldadura, secado de moldes, trabajo de descongelación entre otros.

Observación: utilizar manguera código 116231 (kit 15 mts)

IOXYGEN®

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Longitud (mm)	Presión de Propano (kg/cm2)	Tamaño del Cabezal (mm)
	500	5	25.4
111575	500	5	38.1
	500	5	50.8





Mango para cortar y soldar



Modelo: Serie HC63-2



Características del Producto:

Mango para cortar y soldar para trabajo mediano, corta hasta 6" (150 mm)

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

118592

Aditamiento Recomendado

49-2 / 49-2F



Modelo: Serie 43-2



Características del Producto:

Mango para cortar y soldar para trabajo mediano, corta hasta 6" (150 mm) y soldadura hasta 50 [mm]

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

118591

Aditamiento Recomendado

49-2 / 49-2F



Mixer



Modelo: Serie F-43



Características del Producto:

Mezclador para trabajo con propano

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

7682

Boquillas

Serie 2290-H

Tubos

Cod. 118599/ 118600

Aditamiento de corte



Modelo: Serie 49-2



Características del Producto:

Aditamento de corte para trabajo mediano cortando hasta 6" (150 mm), Cabeza y cuerpo de latón forjado para mayor resistencia y durabilidad

**IOXYGEN®**

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Gas	Mango Recomendado	Boquilla
118589	Acetileno	HC63-2	6269-AC
118590	Propano	43-2	6290-NX



Válvula tragallama



Modelo: Serie H-188



Características del Producto:

Válvula tragallama para antorcha

IOXYGEN®

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Modelo	Gas	Flujo Máximo (L/H)	Conexión
111577	H188-L	Gas Combustible	2.600	9/16" - 18 LH
111578	H188-R	Oxígeno	7.000	9/16" - 18 RH



Modelo: Serie H-288



Características del Producto:

Válvula tragallama para regulador

IOXYGEN®

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Modelo	Gas	Flujo Máximo (L/H)	Conexión
111579	H288-L	Gas Combustible	2.600	9/16" - 18 LH
111580	H288-R	Oxígeno	7.000	9/16" - 18 RH





Acoples rápidos



Modelo: Par acople rápido a soplete Q188 / Q188rg



Características del Producto:

Construcción duradera de latón

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

118617

Modelo: Par acople rápido a regulador Q388-A / Q288



Características del Producto:

Construcción duradera de latón

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:

Código SAP

118618



Válvulas check



Modelo: Válvula de retención 88-3FGR y 88-3FGL



Características del Producto:

Válvula de retención de flujo inverso para antorcha, ayuda a prevenir la peligrosa mezcla de flujo inverso de gas en la manguera y los reguladores.

IOXYGEN®



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Modelo	Gas
118606	88-3FGL	Gas Combustible
118605	88-3FGR	Oxígeno

Boquillas para corte mecanizado



Modelo: Serie SK - Propano



Características del Producto:

Boquilla de corte para trabajo con propano en sistemas mecanizados, fabricación en dos partes.

IO_{XYGEN}[®]

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Gas	Rango de Corte (mm)
7722	Propano	5-10
7724	Propano	10-30
7726	Propano	30-60
7727	Propano	60-100
7728	Propano	100-200



Modelo: Serie SKA - Acetileno



Características del Producto:

Boquilla de corte para trabajo con acetileno en sistema mecanizado, fabricación de un cuerpo.

IO_{XYGEN}[®]

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	GAS	Rango de Corte (mm)
7705	Acetileno	1-5
7706	Acetileno	5-10
7707	Acetileno	30-60
7708	Acetileno	60-100
7709	Acetileno	100-200



CORTE DE METALES



Accesorios



Modelo: Escareador de boquillas C-9



Características del Producto:

13 piezas con diferentes tamaños

Código SAP

111564



Modelo: Encendedor de chispa 26-S



Código SAP

7745



Modelo: Carro porta cilindro oxi-propano



Código SAP	Dimensiones	Capacidad de Carga (kg)	Rueda (In)
33584	130 x 80 x 45	150	10



Selección del regulador adecuado al proceso de soldadura



Mangueras oxicorte



Modelo: Manguera Oxicorte KIT



Características del Producto:

Manguera para soldar y cortar con oxígeno de 1/4" de diámetro interior, presión máxima recomendada 200 Lbs debido a su construcción de trenzado vertical. Temperatura desde -18°C a 120°C (0°F a 248°F). Ferulas y acoples en sus extremos.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Modelo	Gas	Largo	Diámetro (In)	Color	Grado	Terminales
100121	Simple	Oxígeno	15 Mt	1/4	Verde	T	Hembra / Hembra
167352	Simple	Argón/co2 Mezcla	15 Mt	1/4	Verde	R	Macho / Hembra
100122	Simple	Propano-Acetileno	15 Mt	1/4	Rojo	R	Hembra / Hembra
7660	Duplex	Oxígeno-Propano	30 Mt	1/4	Verde-rojo	T	Hembra / Hembra
60968	Duplex	Oxígeno-Propano	20 Mt	1/4	Verde-rojo	T	Hembra / Hembra
49465	Duplex	Oxígeno-Propano	15 Mt	1/4	Verde-rojo	T	Hembra / Hembra

Modelo: Manguera Oxicorte x Metros



Características del Producto:

Manguera para soldar y cortar con oxígeno de 1/4" de diámetro interior, presión máxima recomendada 200 Lbs debido a su construcción de trenzado vertical. Temperatura desde -18°C a 120°C (0°F a 248°F).



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Modelo	Gas	Largo	Diámetro (In)	Color	Grado	Terminales
7659	Duplex	Oxígeno-Acetileno	Por Metro	1/4	Verde-Rojo	R	No Aplica
109893	Duplex	Oxígeno-Propano	Por Metro	1/4	Verde-Rojo	T	No Aplica
57744	Simple	Acetileno	Por Metro	1/4	Roja	R	No Aplica
57745	Simple	Oxígeno	Por Metro	1/4	Verde	T	No Aplica



Pistola para torchar



Características del Producto:

Equipo completo torchador, permite perforar, biselar, cortar y remover materiales metalicos o aleaciones (utilizar electrodo de grafito según detalle abajo)



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Corriente de trabajo (amp)	Presión de aire (PSI)
7771	800-1.000	80



Modelo: Puntas aisladoras pistola para torchar K-4000



Características del Producto:

Puntas aisladoras



Especificaciones Técnicas:

Código SAP
35634



Modelo: Carbones Torch



Características del Producto:

Los electrodos de grafito se utilizan principalmente para remoción de soldadura, tanto por defecto o exceso en la misma. su fabricación de grafito y carbón, y su recubrimiento de cobre permiten dirigir el arco eléctrico y facilitar la transmisión de temperatura al material de aplicación.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro electrodo de grafito (In)	Rango de corriente (amp)
7774	1/4	300 - 400
7773	3/16	200 - 250
7776	3/8	450 - 600
7775	5/16	350 - 450

Lanza oxiflame



Modelo: Lanza Oxiflame



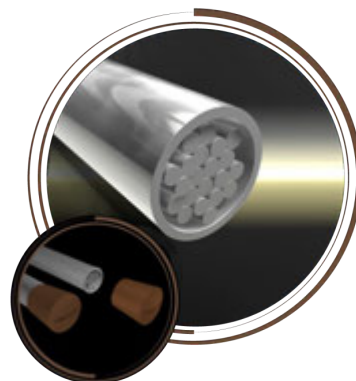
Características del Producto:

Esta es la tradicional y más conocida lanza térmica, que se utiliza por casi un siglo en faenas de corte por fusión a nivel mundial. Especialmente recomendada para faenas de corte de cualquier índole (minería, construcción, demoliciones, etc) donde se disponga de alta presión de oxígeno.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (ln)	Largo (mt)
49472	5/8	3
105750	5/8	2



Modelo: Porta Lanza Oxiflame



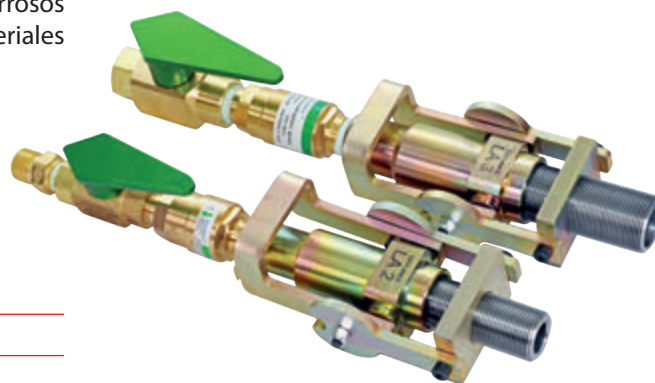
Características del Producto:

Los sopletes portalanzas Oxyflame Heavy duty tienen múltiples aplicaciones en una amplia gama de actividades industriales, se usan para efectuar cortes de metal ferrosos y no ferrosos, como también concreto, materiales refractarios.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tamaño lanza (ln)
120321	1/4



una unidad por código



Esquema de componentes Sistema de Corte

CORTE DE METALES



**Regulador
Serie 96
Heavy Duty**

Código SAP	Gas
111568	Acetileno
111569	Propano
111570	Oxígeno

**Regulador
Serie 201
Medium Duty**

Código SAP	Gas
111565	Acetileno
111566	Propano
111567	Oxígeno



**Válvula tragallama
Serie H-288**

Código SAP	Gas
111579	Gas combustible
111580	Oxígeno



**Válvula tragallama
Serie H-188**

Código SAP	Gas
111577	Gas combustible
111578	Oxígeno



**KIT
manguera
oxicorte
H/H**

Código SAP	Largo
49465	15 Mt



**Par acople rápido a
regulador Q388-A / Q288**

Código SAP
118618



**Par acople rápido a
soplete Q188 / Q188rg**

Código SAP
118617



IOXYGEN®



Soplete de corte Serie 62-3F

Código SAP	Gas
111573	Acetileno
111574	Propano



Válvula de retención 88-3FGR y 88-3FGL

Código SAP	Gas
118606	Gas combustible
118605	Oxígeno

Mango para cortar y soldar HC63-2

Código SAP
118592



Mixer Serie F-43

Código SAP
7682



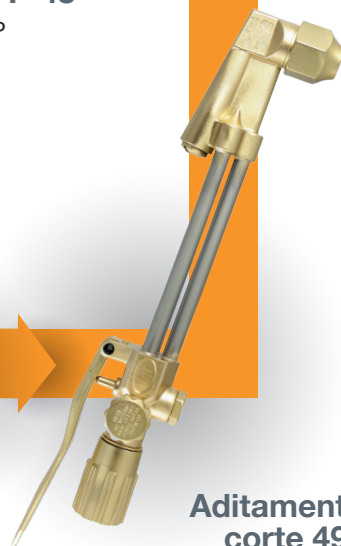
Mango para cortar y soldar 43-2

Código SAP
118591



Aditamento de corte 49-2

Código SAP	Gas
118589	Acetileno
118590	Propano



Boquilla Propano 6290-NX

Código SAP	Rango de Corte (mm)
7687	1-5
7688	5-10
7689	10-20
7690	15-25
7691	25-50
7692	50-100
7693	100-175
7694	175-200
7695	250-300



Boquilla Acetileno 6290-AC

Código SAP	Rango de Corte (mm)
7697	5-10
7698	10-20
7699	15-25
7700	25-50
7701	50-100
7702	100-175
7703	175-200
7704	250-300



Equipos de corte manual

Modelo: Plasma CUT 90



Características del Producto:

Equipo de corte monofasico capaz de cortar 10 mm en acero carbono.

INCLUYE:

- Una maquina Plasma .
- Un cable de conexión a la red 220 volts con enchufe 16 A.
- Un filtro adosado para regular presión de trabajo
- Una pistola plasma PT31 de 5 m
- Una pinza tierra con cable y clavija.

DETALLES DEL PRODUCTO.

- Encendido de alta frecuencia (HF)
- Cortar materiales conductores incluso pintadas superficie tratada oxidado.
- Corta aceros al carbono, inoxidable, aluminio, cobre, bronce etc.
- Corte mejor sin distorsión.
- Velocidad de corte mayor.
- Costos operativos bajo.
- No usa gas inflamable (solo aire comprimido)

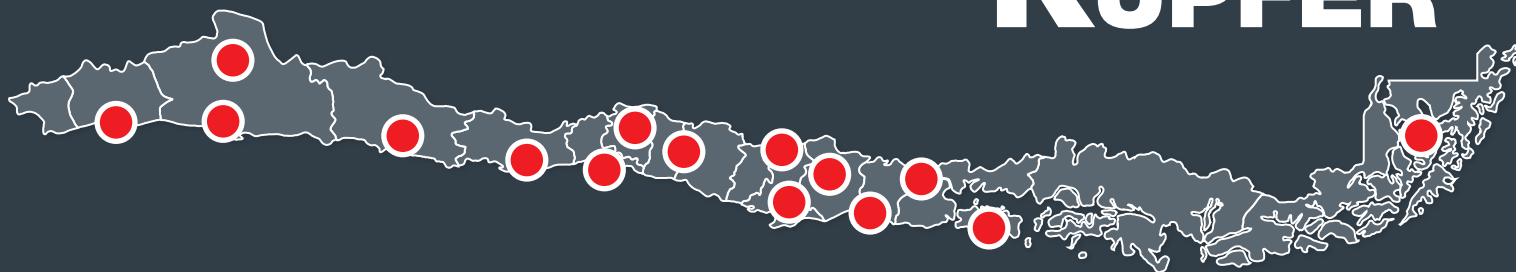


Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Alimentación	Rango Amperaje Ciclo de Trabajo	Flujo de Aire	Espesor de corte (mm)	Presión de Aire	Peso (kg)
113890	220 Volts - 1 fase 50/60 Hz	25% - 40A	170 Lt x minuto	10 mm aceros carbono	4 - 5 bar	8

COBERTURA NACIONAL

KÜPFER



Pistolas y accesorios



Modelo: Torcha PT-31



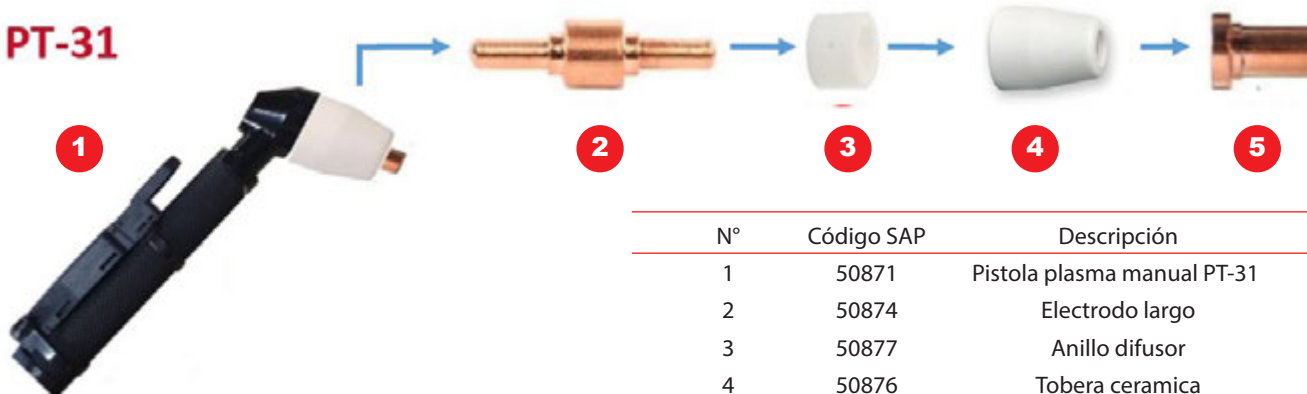
Características del Producto:

Torcha De corte manual PT 31 de 5 m (Para KATTO CUT 40
(cod SAP. 113890)



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de refrigeración	Ciclo de trabajo
50871	por aire	125A @100%

PT-31

N°	Código SAP	Descripción
1	50871	Pistola plasma manual PT-31
2	50874	Electrodo largo
3	50877	Anillo difusor
4	50876	Tobera ceramica
5	50872	Boquilla larga

CORTE DE METALES

 IQUIQUE
57 273 7725

 LA SERENA
51 224 1760

 RANCAGUA
72 221 5076

 VALDIVIA
63 229 1928

 CALAMA
55 2220 4498

 SANTIAGO (Principal)
2 2351 5200
2 2351 5000

 CONCEPCIÓN
41 279 0100

 PUERTO MONTT
65 247 7618

 ANTOFAGASTA
55 268 8043

 SANTIAGO (Sta Rosa)
2 2351 5443
2 2351 5444

 LOS ÁNGELES
41 236 1472

 CASTRO
65 263 4900

 COIAPÓ
52 223 4700

 VIÑA DEL MAR
32 267 7681

 TEMUCO
45 274 4810

 PUNTA ARENAS
61 221 3095



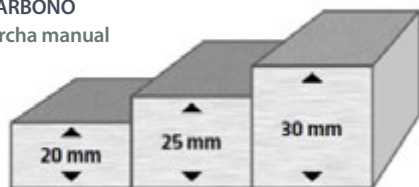
Equipos de corte manual y mecanizado



TH1025

RENDIMIENTO DE CORTE: ACERO
AL CARBONO

Antorcha manual



Recomendado

Máximo

Severo

Máximo Corte @
500 mm/min

Máximo Corte @
300 mm/min

Corte al borde @
180 mm/min



Modelo: Plasmas Tomahawk 1025

Características del Producto:

- Arranque: innovador arranque de arco avanzado sin HF.
- Rendimiento: innovador diseño avanzado de electrodos y boquillas.
- Vida útil más larga: el diseño avanzado e innovador aumenta la vida útil de los consumibles.
- Más rápido: mayores velocidades de desplazamiento y espesor de placa.
- Flexible: múltiples configuraciones de antorcha.
- Diferentes materiales: acero dulce, acero inoxidable, aluminio y muchos más.
- Corriente de plasma concentrada: menos aporte de calor, menos distorsión.
- Conexión de antorcha – conector central, 9 pines.
- Control de corriente sin escalones.
- Kit remoto (opcional) que permite a la unidad recibir un disparador externo ON-OFF para mecanizado procesos (sólo para TH1538)

PROCESOS

- Corte plasma (todos)
- Resanado plasma
- Modo amolado

TIPO DE GAS

- Aire comprimido
- Nitrógeno

COMPATIBLE CON GENERADORES

- Potencia mínima 9,2 kw (TH1025) 18kW (TH1538)
- Tensión de pico de la forma de onda CA inferior a 700 V.
- La tensión RMS de la forma de onda de CA es siempre igual a 400Vac $\pm 15\%$

LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Alimentación	Factor Marcha	Cap. de Corte (mm)	Cap. de Deformación (mm)	Caudal de Aire	Presión de Entrada
47150	400V / 3Ph $\pm 15\%$	60A / 40% 40A / 100 %	25	Máxima 12	130 20% l/min @ 5,5 bar	6,0 - 7,5 (bares)

Pistolas y consumibles para plasma TOMAHAWK 1025



Modelo: Torcha corte manual LC65



Características del Producto:

Torcha de corte manual LC65 de 7.5 [mt] (para tomahawk 1025 cod. Sap 47150)

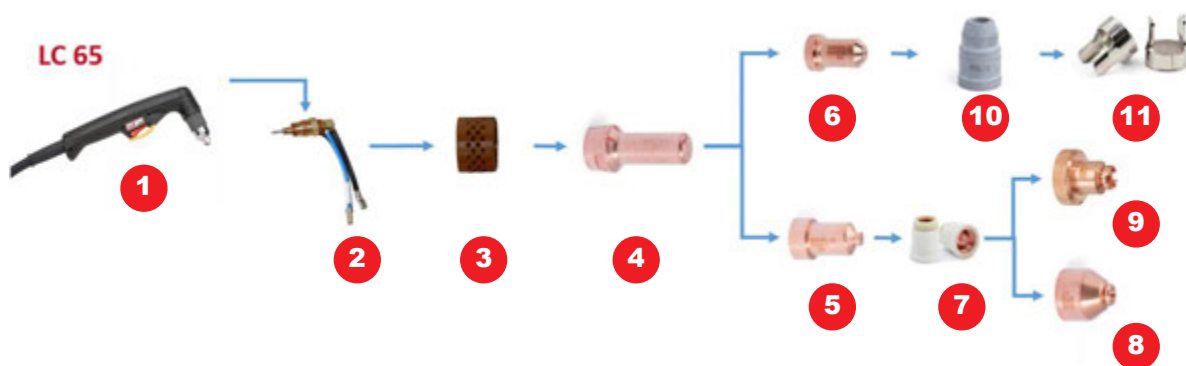
LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de refrigeración	Ciclo de trabajo
49355	por aire	60A @60%

N°	Código SAP	Descripción
1	49355	Pistola plasma manual LC65
2	47131	Cabezal de antorcha Lincoln 70° 80-100A manual
3	47128	Difusor
4	47129	Electrodo para LC65
5	47117	Boquilla contacto directo 60A
6	47123	Boquilla no contacto directo 60A
7	47110	Tobera no contacto directo torchar
8	47094	Tobera para torchar contacto directo
9	47109	Tobera contacto directo
10	47112	Tobera no contacto directo (40-60A)
11	47156	Espaciador



Modelo: Torcha corte recta LC65M



Características del Producto:

Torcha de corte mecanizado LC65M de 7,5 m (Para Tomahawk 1025 cod SAP 47150).

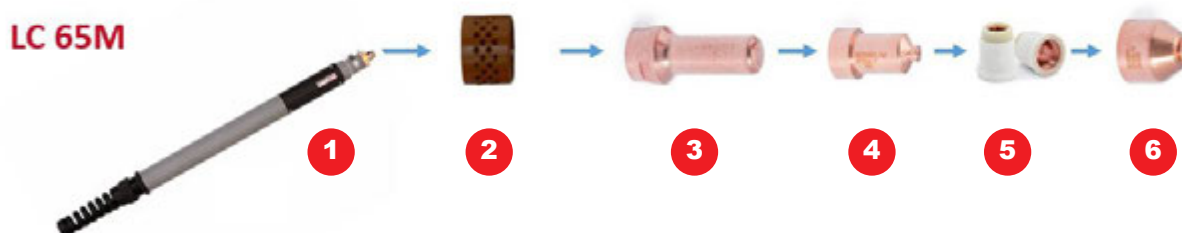
LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de refrigeración	Ciclo de trabajo
64004	por aire	60A @60%

N°	Código SAP	Descripción
1	64004	Pistola plasma recta LC 65M
2	47128	Difusor
3	47129	Electrodo para LC65
4	47117	Boquilla contacto directo 60A
5	47110	Tobera no contacto directo torchar
6	47094	Tobera contacto directo





Equipos de corte manual y mecanizado

Modelo: Plasmas Tomahawk 1538



Características del Producto:

- Arranque: innovador arranque de arco avanzado sin HF.
- Rendimiento: innovador diseño avanzado de electrodos y boquillas.
- Vida útil más larga: el diseño avanzado e innovador aumenta la vida útil de los consumibles.
- Más rápido: mayores velocidades de desplazamiento y espesor de placa.
- Flexible: múltiples configuraciones de antorcha.
- Diferentes materiales: acero dulce, acero inoxidable, aluminio y muchos más.
- Corriente de plasma concentrada: menos aporte de calor, menos distorsión.
- Conexión de antorcha – conector central, 9 pines.
- Control de corriente sin escalones.
- Kit remoto (opcional) que permite a la unidad recibir un disparador externo ON-OFF para mecanizado procesos (sólo para TH1538)

PROCESOS

- Corte plasma (todos)
- Resanado plasma
- Modo amolado

TIPO DE GAS

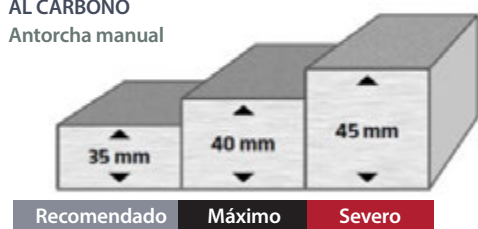
- Aire comprimido
- Nitrógeno

COMPATIBLE CON GENERADORES

- Potencia mínima 9,2 kw (TH1025) 18kW (TH1538)
- Tensión de pico de la forma de onda CA inferior a 700 V.
- La tensión RMS de la forma de onda de CA es siempre igual a 400Vac $\pm 15\%$

TH1538

RENDIMIENTO DE CORTE: ACERO
AL CARBONO
Antorcha manual



Máximo Corte @ 380 mm/min Máximo Corte @ 320 mm/min Corte al borde @ 180 mm/min



LINCOLN
ELECTRIC

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Alimentación	Factor Marcha	Cap. de Corte (mm)	Cap. de Deformación (mm)	Caudal de Aire	Presión de Entrada
46993	400V / 3Ph $\pm 15\%$	100A / 40% 60A / 100 %	40	Máxima 20	280 20% l/min @ 5,5 bar	6,0 - 7,5 (bares)

Pistolas y consumibles para plasma TOMAHAWK 1538



Modelo: Torcha corte manual LC105



Características del Producto:

Torcha de corte manual LC105 de 7,5 m de longitud (Tomahawk 1538 Cod. SAP 46993).

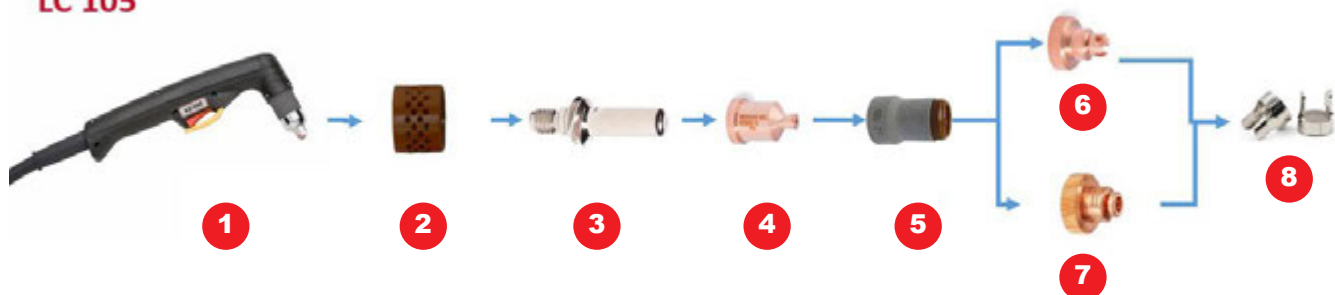
LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de refrigeración	Ciclo de trabajo
49356	por aire	100A @60%

LC 105



Modelo: Torcha recta LC105M



Características del Producto:

Torcha de corte mecanizado LC65M de 7,5 m (Para Tomahawk 1025 cod SAP 47150).

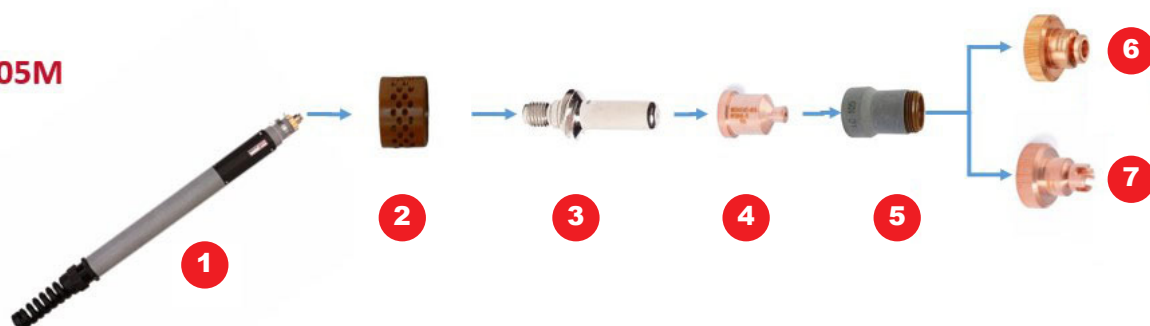
LINCOLN
ELECTRIC



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de refrigeración	Ciclo de trabajo	Medida de Cable
52306	por aire	100A @60%	7 (mt)
169740	por aire	100A @60%	15 (mt)

LC 105M



N°	Código SAP	Descripción
1	49356	Pistola plasma manual LC 105
2	49358	Difusor
3	49357	Electrodo para LC105
4	49359	Boquilla contacto directo 60A
	49360	Boquilla contacto directo 100A
5	49361	Boquilla no contacto directo 60A
6	49362	Tobera contacto directo
7	99751	Tobera de corte automatico
8	47156	Espaciador

N°	Código SAP	Descripción
1	52306	Pistola plasma recta LC 105 (7.5 mt)
	169740	Pistola plasma recta LC 105 (15 mt)
2	49358	Difusor
3	49357	Electrodo para LC105
4	49359	Boquilla contacto directo 60A
	49360	Boquilla contacto directo 100A
5	49361	Boquilla no contacto directo 60A
6	99751	Tobera de corte automatico
7	49362	Tobera contacto directo

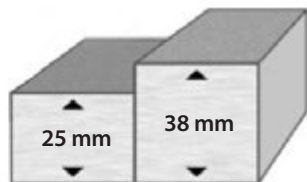


Equipos de corte manual y mecanizado



FLEXCUT 125

RENDIMIENTO DE CORTE: ACERO
AL CARBONO



Máximo **Severo**
Máximo Corte @ 812 mm/min
Corte al borde @ 279 mm/min



Modelo: FLEXCUT 125

Características del Producto:

El equipo plasma mecanizado Flexcut 125 está diseñado para ofrecer óptimos resultados en distintas calidades de acero, su bajo costo operacional y fácil uso permite un importante control de eficiencia en su proceso de corte.

- Perforación mecanizada de 1 [in] (25 mm)
- Capacidades de corte, ranurado y marcado por plasma.
- Vida útil de los consumibles hasta 6 veces más larga.
- Arranque de arco confiable sin alta frecuencia

PROCESOS

- Corte por plasma, desbaste, marcado

TIPOS DE CORTE.

- Corte mecanizado, corte manual.

PARA SU USO CON CNC UTILIZAR CABLE INTERCONEXIÓN
CNC COD. SAP 119207



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Voltaje de Entrada / Fases Hertz	Corriente de Salida / Voltaje / Ciclo de Trabajo	Corriente de Entrada @ Salida Nominal	Rango de Salida	Presión de Aire	Flujo de Aire
119210	380/460/575	25A/175V/100%	3PH/100% 40/40/ /40/33/28	3PH 20-125A	90-120 PSI (6.21-8.27 Bar)	550 SCFH @90PSI (260 SLPM @6.21 Bar)

Pistolas y consumibles para plasma FLEXCUT 125



Modelo: Torcha recta LC125M



Características del Producto:

Antorcha de corte mecanizado LC125 M de 22,9 m de longitud (FLEXCUT 125 Cod. SAP 119210).

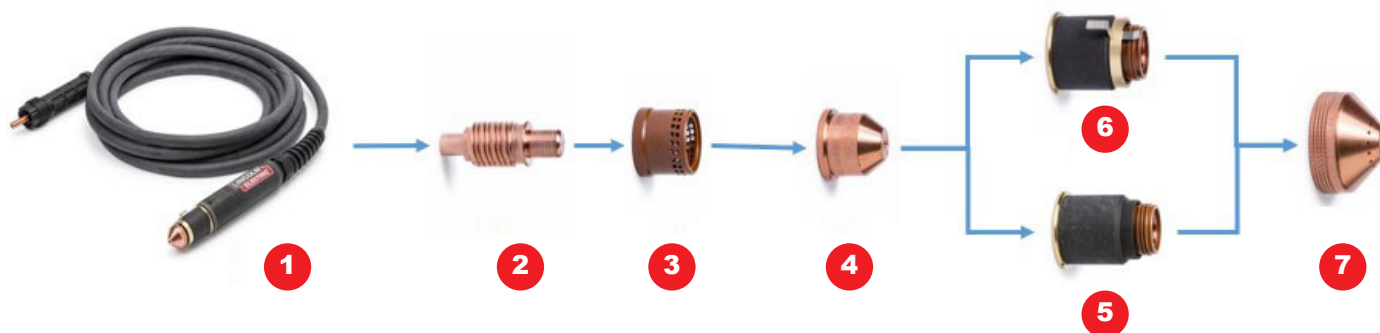


Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de refrigeración	Ciclo de trabajo
119212	por aire	125A @100%

N°	Código SAP	Descripción
1	119212	Pistola recta LC 125M
2	112004	Electrodo para LC 125M
3	112007	Difusor
4	112011	Boquilla 45A
	112013	Boquilla 85A
	112005	Boquilla 105A
	112006	Boquilla 125A
5	112915	Tobera (45-125A)
6	112008	Tobera (45-125A)
7	112009	Punta/Tobera (45-65A)
	112010	Punta/tobera (85-125A)

LC 125 M



CORTE DE METALES

Modelo: Filtro de aire LAF 1250



Características del Producto:

- Sub-micron filtro para aire comprimido.
- Diseñado para eliminar la humedad, aceite y sprays de los compresores de aire.
- Aumenta la duración de la antorcha.
- Filtro fácilmente reemplazable.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP
135906





Electrodo de corte exotérmico



Modelo: Electrodo Oxicut



Características del Producto:

El sistema Broco está diseñado para cortar todos tipos de metales; gruesos, ferrosos y no ferrosos.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Diámetro (In)	Largo (In)
132358	3/8	36



Porta electrodo



Modelo: Torch BR-22



Características del Producto:

La antorcha de corte subacuática Broco BR-22 está diseñada ergonómicamente para la comodidad del buceador y reducir la fatiga del antebrazo. La antorcha está construida con materiales duraderos de alto impacto y resistentes a la corrosión y la mayoría de las piezas de metal son de latón.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP
132356

Rana de corte un soplete



Modelo: Rana 1 Soplete YK-300



Características del Producto:

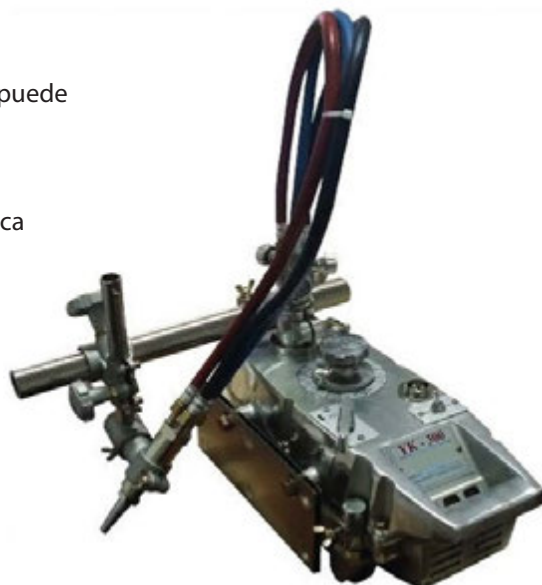
Rana YK-300 con un soplete corta hasta 300 mm. Se puede ajustar la antorcha en dos ejes.

INCLUYE.

- Soplete cortador con boquilla de corte tipo triconica
- Un riel guía de 1800 mm de largo
- Distribuidor de gases y mangueras
- Manual de operación.

Adicional: Riel

Código SAP	Largo (mm)
7757	1.800



CORTE DE METALES

Especificaciones Técnicas:



Equipo Industrial

Código SAP	Conexión Eléctrica	Motor	Capacidad de Corte circular ángulo de corte de bisel	Velocidad de Corte (mm/min)	Capacidad de Corte (mm)
7754	220 Volts - 50 Hz	D.C. Shunt	20 – 1.300 mm.	8 - 1100	5 a 300

Con aditamento adicional
- 0° hasta 50° con graduación en porta-soplete.

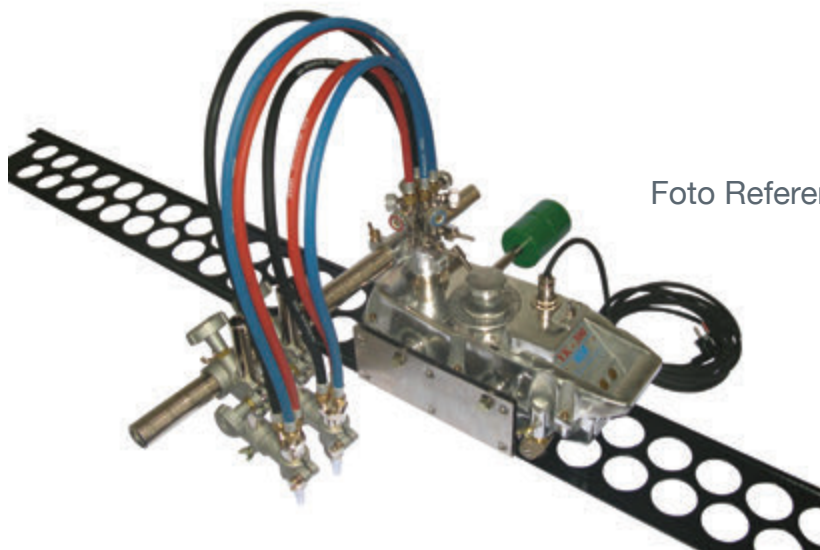


Foto Referencial



Mesas de corte portatil

Modelo: CNC portatil Power E



Características del Producto:

Steel tailor Power E es una maquina de corte CNC (portátil) que puede ser usado tanto con plasma como con oxicorte. El equipo puede ser programado a través de 24 formas comunes configurables dimensionalmente. Con el software incluido FASTCAM se puede transformar a lenguaje de maquina (código G) cualquier software de diseño asistido por computadora.

VENTAJAS.

- Memoria de 64 Mb
- Nesting con figuras de biblioteca.
- Gratis software FASTCAM.
- Facilidad de uso para el operador.
- Portatil y ligero.
- Para uso interior y exterior.
- Punto de corte y restauracion de poder.
- Puede trabajar con plasma tomahawk 1025 y 1538

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Conexión Eléctrica	Espesor de Corte	Rango de Corte (mm)
102761	220 V 50 Hz	Oxicorte: 5 - 150 mm	X: 1.500 mm
		Plasma: depende de la fuente de plasma	Y: 3.000 mm



Configuración Plasma:

El equipo permite incorporar sistema de corte por plasma según espesor máximo requerido.

Para perforación máxima 1/2"

Código SAP	Descripción
47150	Equipo Plasma TOMAHAWK 1025
64004	Pistola Plasma recta PTM-061A-CX-7M5A
181031	Comunicación CNC/Plasma
135906	Filtro de Aire LAF1250 P/Plasma
135314	Ajuste Hardware CNC/Plasma

Para perforación máxima 3/4"

Código SAP	Descripción
46993	Equipo Plasma TOMAHAWK 1538
52306	Pistola Plasma recta PTM-101A-CX-7M5A
181031	Comunicación CNC/Plasma
135906	Filtro de Aire LAF1250 P/Plasma
135314	Ajuste Hardware CNC/Plasma

Mesas de corte estacionaria



Modelo: CNC portatil Dragon III



Características del Producto:

Dragon III es una nueva máquina de corte, rediseñada según la estructura de pórtico tradicional. Para hacer que el precio sea más favorable, Dragon III solo mantiene la estructura central de la máquina de corte y elimina los accesorios relativos. Su estructura simple y su rápida instalación revelan la idea constante de SteelTailor: portátil. El lanzamiento de un producto tan útil y económico traerá buenas noticias a las pequeñas y medianas empresas manufactureras.

VENTAJAS.

- La cortadora de pórtico Dragon III es poderosa: admite plasma y oxígeno-combustible, diseño anticolidión, doble accionamiento, estructura estale y sólida, admite tareas de alta resistencia.
- Máquina de corte CNC con alta eficiencia: Buena precisión de corte, buena calidad de corte.
- Simplicidad: Instalación simple.
- Controlador: Sistema de control Steeltailor, apoyo a anidamiento.



NOTA: No incluye vigas. Lista para trabajar con oxicorte.



Especificaciones Técnicas:

SteelTailor

Código SAP	Conexión Eléctrica	Espesor de Corte	Velocidad de Corte	Rango de Corte (mm)
117865	220 V 50 Hz	Oxicorte: ≤ 150 mm	de 0-600 (mm/min)	2.500 x 6.000
		Plasma: depende de la fuente de plasma	de 0-6000 (mm/min)	



Configuración Plasma:

El equipo permite incorporar sistema de corte por plasma según espesor máximo requerido.

Para perforación máxima 1"

Código SAP	Descripción
119210	Equipo Plasma Flexcut 125 K4811-1
119212	Pistola Recta Flexcut 125 LC125M 22,5M
119207	Cable Interconexión CNC Flexcut 125 Soft
135906	Filtro de Aire LAF1250 P/Plasma
135314	Ajuste Hardware CNC/Plasma

Para perforación máxima 3/4"

Código SAP	Descripción
46993	Equipo Plasma TOMAHAWK 1538 K12039-1
169740	Antorcha recta PTM-101A-CX-15M5A TW 1538
181031	Comunicación CNC/Plasma
135906	Filtro de Aire LAF1250 P/Plasma
135314	Ajuste Hardware CNC/Plasma

Catálogo de Productos
SOLDADURA, CORTE, MANTENIMIENTO Y ENERGÍA



LOCTITE

Makita

Steelmax
The tools of innovation.



 **MAGNAFLUX**

HELA

LINCOLN
ELECTRIC

3M





KÜPFER



MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

CAPÍTULO 03



INDICE CAPÍTULO



Herramientas Eléctricas

..... 160

- Taladros Base Magnética 160
- Brocas Anulares 161

Steelmax
The tools of innovation.

- Esmeriles y rectificadores 162
- Taladros 163
- Tronzadoras y llaves de impacto 164

Makita



Ensayos no destructivos

..... 165

- Limpiador / Penetrante 165
- Revelador / Pintura de Contraste 166
- Partículas Magnéticas 167
- Hornos y termos 168
- Mantas y Accesorios 169

MAGNAFLUX



Carros de Soldadura

..... 170

- Carro y Oscilador 170
- Accesorios 171

Steelmax
The tools of innovation.



Preparación de Superficies

..... 172

- Brochas 172
- Rodillos 174
- Escobillas 176
- Espátulas 178

HELA

**Extractores de Humo**

..... 179

LINCOLN
ELECTRIC**Cintas, Adhesivos y Siliconas**

..... 180

- Cintas Eléctricas 180
- Cintas de Embalaje 184
- Cintas de Sellado y Preparación 185
- Cintas de Especialidad 186

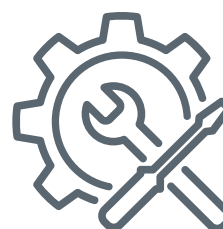
3M

- Trabadores de Rosca 188
- Fijador de Piezas 191
- Adhesivo Instantaneo 192
- Adhesivo Estructural 194
- Epóxicos de Restauración 195
- Selladores de Juntas 198
- Sellador de Roscas 199
- Siliconas de Sellado 200
- Siliconas 202
- Recubrimientos para superficies 204

LOCTITE**Solventes y Lubricantes**

..... 206

- Limpia Contactos 206
- Limpia Carburadores 206
- Desengrasantes / Jabón / Remobedor 207
- Activadores 208
- Lubricantes 209
- Antiadherentes 213
- Accesorios para Hilos 215

**LOCTITE****ÍNDICE
CAPÍTULO**



Herramientas eléctricas alámbricas



Modelo: Taladro Base Magnética - D1



Características del Producto:

El D1 es un taladro de base magnetica ultracompacto con un peso ultraligero de 10 kg, el más bajo de su clase. El sistema de guía libre de mantenimiento minimiza el agotamiento, mantiene la precisión y reduce la rotura del cortador.

Este equipo no acepta el uso de mandril para brocas helicoidales

Steelmax
The tools of innovation.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Voltaje	Consumo de Energía (W)	Diámetro	Profundidad Máxima de Corte	Porta Herramientas	Carrera
114564	220V/50Hz	1000 W	max 1-3/8" (36 mm)"	2" (51 mm)	Weldon de 3/4" (19 mm)	70 mm



Modelo: Taladro Base Magnética - D1 Pro



Características del Producto:

El D1 Pro es un taladro de base magnetica de uso multiple para fabricante de acero que exige fiabilidad y versatilidad. Ligero y portatil, este taladro de una sola velocidad cuenta con un potente motor de 1020 Watts ademas de tener un mandril porta brocas opcional con el que se pueden usar brocas helicoidales de hasta 16 mm de diámetro.

Steelmax
The tools of innovation.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Voltaje	Consumo de Energía (W)	Diámetro	Profundidad Máxima de Corte	Porta Herramientas	Carrera
116937	220V/50Hz	1140 W	max 40 mm	2" (51 mm)	Weldon de 3/4" (19 mm)	124 mm

Accesorios:

Código SAP	Descripción
118654	Adaptador Mandril D1 pro

Herramientas eléctricas alámbricas



Modelo: Taladro Base Magnética - D250X



Características del Producto:

El taladro magnético D250X tiene un potente motor de 1600w que permite una capacidad de corte de hasta 2-3/8" y una profundidad de corte de hasta 3". La carcasa del motor y el imán de nuevo diseño hacen que este taladro de gran capacidad sea más liviano que otros taladros de la competencia en el mercado. El sistema de riel guía libre de mantenimiento ayuda a reducir la rotura del cortador y brinda una vida útil óptima.

Velocidades de perforación optimizadas para cortadores anulares HSS y TCT.



Especificaciones Técnicas:

Steelmax
The tools of innovation.

Código SAP	Voltaje	Consumo de Energía (W)	Diámetro	Profundidad Máxima de Corte	Porta Herramientas	Carrera
168942	230 V, 50-60 Hz	1600 W	máx 65 mm	3" (75 mm)	Weldon de 3/4" (19 mm)	95 mm

Modelo: Brocas Anulares



Características del Producto:

Las brocas anulares Steelmax HSS (acero de alta velocidad) utilizan una formulación M2Al (aditivo de aluminio) que aumenta la vida útil de la cortadora debido a mejores características de propagación del calor y un carácter menos frágil en comparación con otras formulaciones como las que usan un aditivo de cobalto, estas brocas anulares pueden ser reafiladas para prolongar su vida útil. Velocidades de perforación optimizadas para cortadores anulares HSS y TCT.



Especificaciones Técnicas:

Steelmax
The tools of innovation.

Código SAP	Diámetro (mm)	Largo (In)	Código SAP	Diámetro (mm)	Largo (In)	Código SAP	Diámetro (mm)	Largo (In)
118634	14	2	118640	20	2	118646	26	2
118635	15	2	118641	21	2	118647	28	2
118636	16	2	118642	22	2	132317	30	2
118637	17	2	118643	23	2	132318	32	2
118638	18	2	118644	24	2	132321	35	2
118639	19	2	118645	25	2	132326	40	2



Herramientas eléctricas alámbricas



Foto referencial

Modelo: Esmeriles



Características del Producto:

El esmeril angular es una herramienta eléctrica que puede realizar labores de corte y desbaste en distintos materiales, como metal, concreto, cerámica, piedra y madera. Funciona mediante la rotación a alta velocidad de un disco, cuyas características tiene relación al tiempo de material a trabajar.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Modelo	Tipo	Diámetro	Potencia (w)	Velocidad Nominal (RPM)	Peso (Kg)	Hombre Muerto	Freno Disco	SAP Carbón
9808	9557HNG	Angular	4 1/2"	840	11.000	2,0	No	No	120296
112158	9557HPYG	Angular	4 1/2"	840	11.000	2,1	Si	No	120296
9811	9564 PCV	Angular	4 1/2"	1.400	2.800 - 12.000	2,4	Si	No	30511
183878	GA4593X03	Angular	4 1/2"	1.900	11.500	2,6	No	Si	No
52263	GA5020	Angular	5"	1.050	11.000	2,7	Si	No	No
43683	GA7020	Angular	7"	2.200	8.500	5,5	No	No	9858
183881	GA7040S01	Angular	7"	2.600	8.500	6,4	Si	Si	9858
183879	GA7070X1	Angular	7"	2.800	8.500	6,8	No	Si	No
159983	GB801	de banco	8"	550	2.850	9,2	No	No	No aplica
44024	GA9020	Angular	9"	2.200	6.000	5,8	No	No	9858
43686	GA9040S	Angular	9"	2.600	6.000	6,7	Si	No	9858
183882	GA9040S01	Angular	9"	2.600	6.600	6,7	No	Si	9858
183880	GA9070X1	Angular	9"	2.800	6.600	6,8	No	Si	9858

Modelo: Rectificadora



Características del Producto:

Un equipo que puede rectificar superficies y bordes metálicos para eliminar rebabas y el filo en los cantos.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Modelo	Toma (mm)	Potencia (W)	Velocidad Nom (RPM)	Peso (Kg)	Carbones
41318	GD0600	6	400	25.000	1,7	120296
32347	GD0800C	8	750	7.000 - 28.000	2,0	30511

Herramientas eléctricas alámbricas



Modelo: Taladros



Características del Producto:

Un taladro es una herramienta eléctrica cuyo uso principal es realizar perforaciones en cualquier tipo de material. Con los avances de las nuevas tecnologías, el taladro se ha convertido en una herramienta que acoplado una serie de elementos, te permite lijar, atornillar o afilar.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Modelo	Toma (mm/in)	Potencia (W)	Velocidad Nominal (RPM)	Giro	Peso (Kg)
9830	Taladro HP2050H	13 / 1/2"	720	0 - 2.900	Doble	2,0
32349	Taladro HP1640K	13 / 1/2"	760	2.800	Doble	2,1
9832	Taladro DS5000	16 / 5/8"	750	600	Doble	3,0

Consulte con su ejecutivo

Makita

S O L U C I O N E S I N A L Á M B R I C A S



Herramientas eléctricas alámbricas



Modelo: Tronzadora



Características del Producto:

La tronzadora es una herramienta eléctrica que se utiliza para cortar materiales metálicos, por lo general. Realiza el corte por abrasión mediante disco, para así realizar todo tipo de cortes rectos y en ángulo.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Modelo	Diámetro	Potencia (W)	Velocidad Nominal (RPM)	Peso (Kg)	Carbones
119147	Tronzadora LW1401	14"	2.200	3.800	18,3	68892



Modelo: Llave de Impacto



Características del Producto:

Una llave de impacto es una herramienta que cumple la función de aflojar y apretar tuercas y/o pernos con un elevado par de apriete.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Modelo	Toma (inch)	Potencia (W)	Torque (NM)
134863	Llave de impacto 6905H	1/2"	470	294
33488	Llave de impacto 6906	3/4"	850	588
134864	Llave de impacto TW1000	1"	1.200	1.000

Ensayos No destructivos



Modelo: Limpiador SKC-S



Características del Producto:

SKC-S es un limpiador/removedor base solvente aprobado para END, para realizar una limpieza previa antes de los ensayos no destructivos, elimina el exceso de líquido penetrante superficial de un área de inspección antes de aplicar el revelador durante la inspección por líquidos penetrantes. Este removedor base solvente no halogenado puede usarse para eliminar aceites, grasas y otros contaminantes.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Temperatura de uso (°C)	Formato (gr)
169829	10 a 30 °C	270



Modelo: Penetrante SKL-SP2



Características del Producto:

SKL-SP2 es un penetrante portable removible al solvente, particularmente para operaciones de soldadura, y es post emulsificable para una mayor resolución de indicaciones de defectos. Produce un contraste de color rojo visible y tiene características de penetración sobresalientes.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Temperatura de uso (°C)	Formato (gr)
169971	4 a 52 °C	260





Ensayos No destructivos



Modelo: Revelador SKD-S2



Características del Producto:

SKD-S2, es un revelador blanco brillante, crea un fondo blanco opaco para la inspección por líquidos penetrantes de alto contraste, para generar indicaciones confiables más sólidas y claras.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Temperatura de uso (°C)	Formato (gr)
169972	5 a 52 °C	280



Modelo: Pintura de contraste WCP-2

Características del Producto:

WCP-2, es una pintura blanca brillante que provee un contraste para END, proporciona un fondo de alto contraste para mejorar la probabilidad de detección durante las inspecciones por partículas magnéticas visibles.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Temperatura de uso (°C)	Formato (gr)
169830	4 a 49 °C	300

Ensayos
No destructivos

Modelo: Partículas magnéticas 8A ROJO



Características del Producto:

El 8A Rojo ofrece un contraste fuerte en la mayor parte de las superficies metálicas durante la prueba por partículas magnéticas con método seco en luz visible. Está listo para usarse con luz visible en la detección de defectos tales como interrupciones superficiales y subsuperficiales en metales ferrosos.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Temperatura de uso (°C)	Color en la luz visible	Apariencia
65614	NA a 316 °C	Rojo óxido	Polvo fino y seco

Modelo: KIT YUGO magnético Y-8



Características del Producto:

El Y-8 es un yugo electromagnético de CD alimentado por batería, diseñado para resistir las aplicaciones más difíciles. Es portátil para la inspección por partículas magnéticas en campo o sitios gracias a su batería compacta que brinda 8 horas de potencia para sus inspecciones.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Consumo de corriente	Peso del yugo	Capacidad de las piernas (cobertura)	Batería recargable
181181	0.2 amps @ 230v (Cargador)	7.8 lbs	0" – 12" (0-30 cm) a través de los polos	6 volt, 12-Ah

Modelo: Pera espaciadora de polvo



Características del Producto:

Fácil de utilizar para aplicación de partículas magnéticas sobre piezas a examinar.



Código SAP
141005





Hornos y Termos para Soldadura



Modelo: Horno para soldadura



Características del Producto:

Los hornos para electrodos RFTA están diseñados para preservar los electrodos contra la absorción de humedad y en caso de ser necesario, reacondicionarlos. Cuida el electrodo para evitar problemas durante la aplicación de soldadura (porosidad, mala apariencia del cordón entre otras).



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Capacidad de almacenaje	Tensión de Alimentación	Temperatura máxima de operación	Peso
32596	200 kg	220 V	300°C +10%	65,8 kg



Modelo: Termo para soldadura



Características del Producto:

Termo portátil para transporte, mantención y secado de electrodos en puestos de trabajo o faenas en terreno.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Conexión a la Red	Rango Ajustable de Temperatura	Capacidad	Peso sin electrodos
9706	220 volt / 1 Ph / 50Hz.	50 a 300 °C.	4,5 Kg	4,6 Kg

Manta Térmica y Accesorios



Modelo: Manta de tela de fibra cerámica



Características del Producto:

Manta termica diseñadas para aislación térmica de altas temperaturas y enfriamiento controlado en procesos de soldadura, cuentan con ojettillos metalicos en todo su perimetro los cuales permiten levantar, tensar, colgar o soportar las mantas a diferentes alturas.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Temperatura de trabajo	Dimensiones (mm)
98345	1100° C	1000 x 1500



*OTRAS DIMENSIONES A PEDIDO

Modelo: Gel decapante Decainox DX-G1



Características del Producto:

Es un producto profesional desoxidante concentrado especialmente formulado para desoxidar, pasivar y fosfatar superficies y piezas de hierro o acero en una fácil operación. Usado de forma concentrada elimina el óxido y cascarilla, escoria y sedimentos, a la vez que protege las superficies de hierro o acero con su efecto pasivante.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Formato
67832	1 Kilo



Modelo: Tiza para marcar metales



Características del Producto:

Tiza fabricada a partir de mineral Esteatita (piedra jabón) que, por sus características de material blando, sirve para el trazado en metales o en otros materiales, sin contaminarlo y sin dejar marcas permanentes



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Formato
40896	Caja 144 unidades





Carros de Soldadura



Modelo: Carro de soldadura portátil ARC RUNER

Características del Producto:

El Steelmax Arc Runner es un carro de soldadura portátil y programable diseñado para producir soldaduras consistentes y de alta calidad. La potente base magnética y el control electrónico del circuito cerrado proporcionan estabilización de velocidad en todas las posiciones. La unidad permite una geometría del cordón de soldadura que es exacta a las especificaciones requeridas.

Steelmax

The tools of innovation.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Alimentación eléctrica	Posiciones de soldadura	Nivel de ruido	Peso Lbs(Kg)	Método de seguimiento
114585	115-230 VCA / 50-60 Hz	Vertical / Horizontal	< 70 dB	29.8 (13.5)	2 guías de rodillos en varias configuraciones



Accesorios



Modelo: Oscilador para equipo soldar

Características del Producto:

El Arc Runner también ofrece un oscilador de torcha opcional, que tiene un control preciso de la oscilación, como el ajuste de: la anchura, la velocidad y la duración de la estancia en la pared lateral izquierda / derecha del cordón de soldadura.

Steelmax

The tools of innovation.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de oscilación	Amplitud R-150 mm	Frecuencia	Peso
114586	Péndulo	0.08-1.2" (2-30 mm)	12-115 cycles/min	5.5 lbs (2.5 kg)

Accesorios



Modelo: Guía flexible de seguimiento



Características del Producto:

Steelmax
The tools of innovation.

Código SAP

114589



Modelo: Magnetos para riel flexible



Características del Producto:

Steelmax
The tools of innovation.

Código SAP

114582

Caja master

10 un



Modelo: Riel flexible largo



Características del Producto:

72" de largo para LR y AR

Steelmax
The tools of innovation.

Código SAP

114581

Largo (in)

72





Brochas



Línea 1/2"



Línea 5/8"



Línea 3/8"

Modelo: Gama alta



Características del Producto:

Brochas fabricadas 100% con cerda natural de gran longitud, puntas deflecadas para una terminación fina. Además posee virola niquelada y vulcanizada epóxica para generar mayor resistencia y durabilidad. Posee mango de madera pulida y anatómico para mayor comodidad.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Dimensiones (ancho x espesor) (in)	Largo útil cerda (mm)
144001	1" x 1/2"	47
144002	1.1/2" x 1/2"	54
143969	2" x 1/2"	60
144003	2.1/2" x 1/2"	60
143970	3" x 1/2"	66
144004	4" x 1/2"	73

Código SAP	Dimensiones (ancho x espesor) (in)	Largo útil cerda (mm)
164188	1" x 5/8"	47
164185	2" x 5/8"	60
164189	5" x 5/8"	80
164186	4" x 5/8"	73
164187	3" x 5/8"	66

Modelo: Gama media



Características del Producto:

Brochas fabricadas 100% con cerda natural de gran longitud, puntas deflecadas para una terminación fina. Además posee virola niquelada y vulcanizada epóxica para generar mayor resistencia y durabilidad. Posee mango de madera pulida y anatómico para mayor comodidad.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Dimensiones (ancho x espesor) (in)	Largo útil cerda (mm)
164184	1" x 3/8"	47
164182	2" x 3/8"	47
164158	2 1/2" x 3/8"	54
164183	3" x 3/8"	54

Brochas



Modelo: Gama económica



Características del Producto:

Brochas fabricadas con cerda tecnofill de gran absorción, además posee virola zincada y vulcanizado epóxico para generar mayor resistencia y durabilidad. Posee mango de plástico



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Dimensiones (ancho x espesor) (in)	Largo útil cerda (mm)
159826	1/2" x 1/2"	40
159827	1" x 1/2"	40
159828	2" x 1/2"	40
159829	3" x 5/8"	40
159830	4" x 5/8"	40



Línea Rindex

Modelo: Gama económica



Características del Producto:

Brochas fabricadas con cerda tecnofill de gran absorción, además posee virola zincada y vulcanizado epóxico para generar mayor resistencia y durabilidad. Posee mango ergonómico de polipropileno el cual es resistente a solventes.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Dimensiones (ancho x espesor) (in)	Largo útil cerda (mm)
171213	3/8" X 1/2"	42
171214	7/16" X 3/4"	43
171215	1/2" X 1"	43
171216	1/2" X 1.1/2"	50
171217	1/2" X 2"	50
171218	1/2" X 2.1/2"	54
171219	1/2" X 3"	54
171220	1/2" X 4"	62



Línea Pinta +



Rodillos



Modelo: Rodillo estampa pro



Características del Producto:

Rodillo fabricado con fibra de poliéster de alta densidad (600 g/m²), de 59 mm de diametro, posee varilla zincada y mango ergonómico.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Ancho In (cm)
164161	5" (12)
164160	7" (18)
164162	9" (23)



Modelo: Rodillo espuma poliéster



Características del Producto:

Rodillo fabricado 100% de espuma poliéster de alta densidad, sus bordes son redondeados por lo que no marcan, estan montados en rodamientos para un rodado suave, con mango plástico ergonómico. Este rodillo es resistente a solventes.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Ancho (cm)
164169	5
164170	7
164167	11
164168	16
164166	18

Rodillos



Modelo: Rodillo chiporro pelo largo



Características del Producto:

Fabricados con chiporro natural de cordero, varilla metálica zincada y mango ergonómico. Poseen terminación profesional y son resistentes a solventes.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Ancho ln (cm)
164157	7" (18)



Modelo: Rodillos Clorindex agua



Características del Producto:

Fabricados 100% de microfibra lo que provoca que posean una excelente absorción y transferencia de pintura, varilla cromada y mango bicomponente reutilizable. Este rodillo posee alta resistencia al desgaste.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Ancho ln (cm)
164164	5" (12)
164163	7" (18)
164165	9" (23)





Escobillas

Modelo: Escobillas



Características del Producto:

Escobillas de acero templado, mango anatómico de madera fresada y libre de astillas. Además posee un anclaje reforzado de los mechones de alambre al cuerpo.



Especificaciones Técnicas:

Escobilla 4-C

Código SAP	Dimensiones (mm)	Tipo de alambre	Largo útil (mm)	Nº hileras	Nº de mechones	Diámetro de alambre
144009	298 x 27 x 25	recto	27	3	48	0,35

Escobilla 5-C

Código SAP	Dimensiones (mm)	Tipo de alambre	Largo útil (mm)	Nº hileras	Nº de mechones	Diámetro de alambre
144007	298 x 27 x 18	recto	27	3	36	0,35

Escobilla 7/25

Código SAP	Dimensiones (mm)	Tipo de alambre	Largo útil (mm)	Nº hileras	Nº de mechones	Diámetro de alambre
144008	298 x 27 x 18	ondulado	26	5	80	0,35



Escobilla 4-C



Escobilla 5-C



Escobilla 7/25

Escobillas con Alambre de Latón



Modelo: Escobillas



Características del Producto:

Escobillas fabricas de alambre de latón ondulado, mango anatomico de madera fresada libre de astillas, anclaje reforzado de los mechones de alambre al cuerpo. Reduce la producción de chispa.



Especificaciones Técnicas:

Escobilla 21-L

Código SAP	Dimensiones (mm)	Tipo de alambre	Largo útil (mm)	Nº hileras	Nº de mechones	Diámetro de alambre
144010	300 x 27 x 23	ondulado	20	3	51	0,15

Escobilla 24-L

Código SAP	Dimensiones (mm)	Tipo de alambre	Largo útil (mm)	Nº hileras	Nº de mechones	Diámetro de alambre
144011	230 x 27 x 18	ondulado	20	4	56	0,15



Escobilla 21-L



Escobilla 24-L



Espátulas lisas



Modelo: Gama alta - espátula lisa



Características del Producto:

Espátulas fabricadas con hoja de acero templado unida al mango anatómico con doble remache de cobre, mango de madera fresada y pulida.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Largo útil (mm)	Ancho punta (mm)
143966	103	40
143967	113	50
143968	123	70
144012	124	80



Modelo: Gama media - espátula de batalla



Características del Producto:

Espátulas fabricadas con hoja de acero, estampada en caliente, mango de madera fresada, pulida y barnizada, además cuenta con virola metálica.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Largo útil (mm)	Ancho punta (mm)
164200	100	30
164201	100	40
164198	105	50
164202	120	60
164199	125	80
164195	130	100
164196	145	120

Extractores de Humo



Modelo: Mobiflex 200 / para estaciones de trabajo



Características del Producto:

El Mobiflex 200-M es un sistema de bajo vacío para la extracción y filtración de humos de soldadura. Su tamaño y movilidad los hacen ideales para instalaciones de fabricación más pequeñas que requieren extracción de humos de soldadura de trabajo ligero a medio en ubicaciones variables.

*FILTROS A PEDIDO



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Potencia de entrada (Voltaje/Fases/Hertz)	Corriente de entrada	Peso
56539	230 / 1 / 50	3.7A	92.5 Kg

Código SAP	Descripción
107222	Brazo de extracción LFA 4,1 mm



Modelo: Mobiflex 100-NF / para espacios confinados



Características del Producto:

El Mobiflex 100-NF es un sistema de extracción portátil de soldadura. Es ideal para aplicaciones en espacios confinados.

* EQUIPO NO LLEVA FILTROS



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Potencia de entrada (Voltaje/Fases/Hertz)	Corriente de entrada	Peso
133555	230/1/50	5 A	17 Kg

Código SAP	Descripción
104397	Juego de manguera y campana (5mt)
104398	Juego de manguera de extensión (5mt)





Cintas eléctricas y aislantes



Modelo: Cinta 33+



Características del Producto:

La Cinta eléctrica Scotch Súper 33+ es una cinta de calidad premium. Es una cinta aislante de vinilo diseñada para operar continuamente a una temperatura de hasta 90°C y en condición emergente hasta 105°C una tensión de 600 V.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Color	Clasificación de tensión
144109	Negro	600 V

Modelo: Cinta 35+



Características del Producto:

La cinta Scotch 35+, es considerada de calidad premium, de uso profesional y sugerida para todo tipo de aplicaciones. Es una película de PVC y adhesivo ultra sensible a la presión.



Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Color	Clasificación de tensión
161095	Amarillo	600 V
144110	Azul	600 V
144111	Blanco	600 V
144112	Rojo	600 V
144113	Verde	600 V

Cintas eléctricas y aislantes



Modelo: Scotch 130C



Características del Producto:

La cinta 130C de Scotch® es una cinta de goma para empalmes sin revestimiento de primera calidad, es utilizada para empalmar y terminar cables y alambres. Soporta temperaturas de hasta (90 ° C) con sobrecarga de emergencia de hasta (130 ° C). La cinta tiene excelentes propiedades eléctricas y mecánicas para proporcionar protección contra la humedad.

3M

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Clasificación de tensión
163437	Negro	600 V

**3M**

SOLUCIONES INDUSTRIALES PARA MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

Mantención Industrial



Cintas eléctricas y autofundente

Modelo: Scotch 2351



Características del Producto:

La cinta Scotch 2351 de 3M está compuesta de goma EPR (Etileno Propileno) con liner de Polietileno. Es una cinta conformable y autofundente, resistente a temperaturas máximas de hasta 90 y 130°C.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Largo	Resistencia eléctrica
144108	Negro	3 mt	800 V/mil
144129	Negro	5 mt	800 V/mil

Modelo: Scotch 70



Características del Producto:

Cinta aislante autofundente de silicona con liner separador, para uso como sello de protección en terminaciones de media tensión, aplicaciones al exterior sobre cables expuestos a la intemperie y/o usado conjuntamente en cono de alivio premoldeados en terminaciones de alta tensión.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Largo	Resistencia eléctrica
173630	Gris	9.1 mt	875 V/mil

Cintas eléctrica
aislante

Modelo: Scotch 23 - Retardante de llama



Características del Producto:

La Cinta de hule para empalmes Scotch 23 es un producto base EPR (hule etileno-propileno) autofusionable para empalmes de alto voltaje, que cuenta con una gran capacidad para conformarse; es una cinta no vulcanizante, auto-estable, con excelentes propiedades eléctricas. La Cinta Scotch 23 puede usarse como un aislante para aplicaciones de bajo voltaje y como aislante para empalmes hasta de 69,000 volts.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Largo	Resistencia electrica
161097	Negro	5 mt	800 V/mil



Modelo: Scotch 69 - Fibra de vidrio



Características del Producto:

La Cinta 3M™ Scotch® 69 es un adhesivo resistente al fuego, resistente a las roturas y a altas temperaturas. Para usar como una cubierta de bobina, ancla, para bandas y aislamiento de núcleo, capa y cruce. Imprimible.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Largo
161096	Blanco	33 mt





Cintas de embalaje



Modelo: Scotch 301C / 301T



Características del Producto:

Cinta de respaldo de polipropileno con adhesivo acrílico base agua diseñada para aplicación de uso práctico en sellado de cajas y embalaje en general, donde el peso de su contenido y los riesgos de distribución, no son severos para la cinta sometida a este esfuerzo, es una de cinta multipropósito de grado económico.



Especificaciones Técnicas:

Cinta scotch 301C

Código SAP	Color	Ancho	Largo
144131	Café	48 (mm)	40 (Yd)

Cinta scotch 301T

Código SAP	Color	Ancho	Largo
157351	Transparente	48 (mm)	40 (Yd)

Modelo: Tartan 305



Características del Producto:

Cinta de polipropileno, diseñada para aplicación de uso práctico en sellado de cajas y embalaje en general. Cinta para ser usada en aplicaciones donde el peso de la caja es bajo a medio, y no presenta riesgos de distribución severos. Puede ser utilizada en sellado manual y con equipos automáticos



Especificaciones Técnicas:

Cinta tartan 305

Código SAP	Color	Ancho	Largo
161129	Transparente	48 (mm)	100 (mt)

Cintas de sellado
y preparación

Modelo: Cinta de aluminio 425



Características del Producto:

Cinta de Aluminio 425 es la cinta de aluminio ideal para numerosas aplicaciones en una amplia gama de industrias. Compuesto por un respaldo de papel de aluminio blando y recubierto con un adhesivo acrílico sensible a la presión de alta ingeniería, es ideal para operaciones de blindaje térmico, reflectante de calor, enmascaramiento químico, mejora de luz, fresado químico, costura, sellado y eliminación de pintura.



Especificaciones Técnicas:

3M

Código SAP	Color	Rango de T°	Ancho	Largo
144122	Plata brillante	(-54) a 204 C	48 [mm]	60 Yd



Modelo: Cinta DT11



Características del Producto:

La cinta americana de alta resistencia 3M DT11 es una cinta americana con adhesivo de caucho natural y un soporte de polietileno resistente al agua. Se puede cortar fácilmente y ofrece una buena conformabilidad. El adhesivo de caucho natural la convierte en una excelente opción para sujetar, unir, sellar y empaquetar.



Especificaciones Técnicas:

3M

Código SAP	Color	Elongación a rotura	Ancho	Largo
176032	Plateado	20%	48 [mm]	55 [mt]



Modelo: Cinta DT8



Características del Producto:

Cinta de tela multiuso para ductos fabricada con una película de polietileno laminada sobre tela con un adhesivo de mezcla de caucho sintético y natural, esta cinta agresiva resiste el rizado y desprende del rollo limpiamente incluso cuando se usa en trabajos difíciles. La cinta multiuso DT8 de 3M está diseñada para proporcionar una solución versátil, adaptable y de adhesión rápida para aplicaciones exigentes.



Especificaciones Técnicas:

3M

Código SAP	Color	Elongación a rotura	Ancho	Largo
160109	Plata	19%	48 [mm]	55 [mt]





Cintas de especialidad



Modelo: Cinta reflectante conspicuity



Características del Producto:

Es una lámina autoadhesiva diseñada para demarcar vehículos haciéndolos más visibles tanto de día como de noche gracias a la incorporación de tecnologías retroreflectivas y fluorescente. Es altamente brillante y durable, no sólo en cuanto a su luminosidad, sino también, por su adherencia y buen desempeño en angularidad.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Ancho	Largo
163471	Blanco	2"	50 Yd
163472	Rojo	2"	50 Yd
144121	Amarillo limón	2"	50 Yd



Modelo: Cinta de teflon y fibra de vidrio 5453

Características del Producto:

Cinta de PTFE reforzada con Fibra de Vidrio 5453 3M es una cinta de color marrón de rendimiento superior que está impregnada con adhesivo de silicona. La cinta 5453 es una cinta de sellado térmico. Se trata de una versión con un refuerzo más grueso de la cinta 5451



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Ancho	Largo	Rango de T°
144134	Café	25 mm	33 mt	(-73) a 204 °C

Cintas de especialidad



Modelo: Cinta antideslizante 510



Características del Producto:

El producto consta de partículas abrasivas unidas por un polímero resistente y duradero con una base de aluminio para su conformabilidad. El reverso está recubierto con un adhesivo sensible a la presión cubierto por un liner protector removible

3M

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Ancho	Largo	Temperatura mínima de aplicación
163438	Negro	48 mm	18 [mt]	4°C



Modelo: Cinta enmascarar 101+



Características del Producto:

Cinta de Enmascarar Básica 3M™ 101+ es una cinta de papel crepé rentable que sujeta, agrupa, sella y realiza otros trabajos de grabación no críticos donde se necesita una cinta sensible a la presión. Esta cinta ofrece un desenrollado controlado para evitar triturar o astillarse y rasgarse fácilmente del rollo con la mano.

3M

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Ancho	Largo	Elongación
165467	tostado	18 mm	50 [mt]	9%
165468	tostado	24 mm	50 [mt]	9%
165469	tostado	38 mm	50 [mt]	9%
165470	tostado	48 mm	50 [mt]	9%





Trabadores de rosca



LOCTITE

Modelo: Loctite 222 MS



Características del Producto:

Recomendado para fijación de baja resistencia en tornillos de ajuste, poleas, sujetadores de herramientas, controladores, así como para tornillos de metal poco resistentes como aluminio o bronce que pueden dañarse durante el desmontaje.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
143987	Púrpura	50	Fijación: 10 mín /Total: 24 Hrs	(-54) a 150° C



LOCTITE

Modelo: Loctite 242



Características del Producto:

Efectivo en todos los tipos de tornillos metálicos, previene el aflojamiento en partes que vibran como en bombas, tornillos de soporte de motor, cajas de engranajes, etc. Recomendado en donde se requiere desmontaje manual.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
143973	Azul	50	Fijación: 10 mín/Total: 24 Hrs	(-54) a 150 °C



LOCTITE

Modelo: Loctite 243



Características del Producto:

Util en todos los tipos de tornillos metálicos, previene el aflojamiento en partes sometidas a vibración. Recomendado en donde se requiere desmontaje manual. Úse en roscas levemente aceitadas y acero inoxidable.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
161089	Azul	6	Fijación: 10 mín/Total: 24 Hrs	(-54) a 180 °C
143975	Azul	50	Fijación: 10 mín /Total: 24 Hrs	(-54) a 180 °C

Trabadores de rosca



Modelo: Loctite 263



Características del Producto:

Útil en todos los tipos de tornillos metálicos, previene el aflojamiento en partes sometidas a vibración. Úsese en roscas levemente aceitadas y superficies poco activas, como acero inoxidable y superficies revestidas.



Especificaciones Técnicas:

LOCTITE

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
143995	Rojo	50	Fijación: 10 mín/ Total: 24 Hrs	(-54) a 180 °C

Modelo: Loctite 271



Características del Producto:

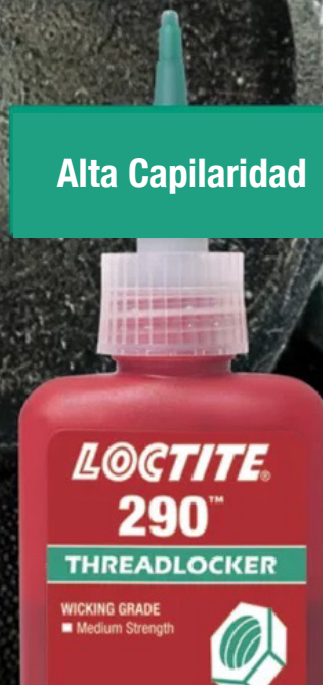
Producto para aplicación de tornillos de hasta 1" (25 mm). Requiere de herramientas manuales y calor localizado para separar las partes, para fijado de tornillos para la suspensión, esparragos de prensa hidraulica, etc.



Especificaciones Técnicas:

LOCTITE

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
161090	Rojo	6	Fijación: 10 mín/ Total: 24 Hrs	(-54) a 150 °C
143988	Rojo	50	Fijación: 10 mín /Total: 24 Hrs	(-54) a 150 °C

Baja Resistencia**Media Resistencia****Alta Resistencia****Alta Capilaridad**



Trabadores de rosca



LOCTITE

Modelo: Loctite 272



Características del Producto:

Soporta hasta 232°C, recomendado para ser aplicado en tornillos de hasta 1 1/2" (38 mm). Requiere de herramientas manuales y calor localizado para realizar el desmontaje.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
143994	Rojo	50	Fijación: 30 mín/Total: 24 Hrs	(-54) a 232 °C



LOCTITE

Modelo: Loctite 277



Características del Producto:

Producto para aplicación en tornillos de hasta 1 1/2" (38 mm) antes del ensamble. Requiere de herramientas manuales y calor localizado para realizar desmontaje o desensamble.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
143989	Rojo	50	Fijación: 60 mín /Total: 24 Hrs	(-54) a 150 °C



LOCTITE

Modelo: Loctite 290



Características del Producto:

Recomendado para fijar tornillos preensamblados por ejemplo de: calibración, conectores eléctricos y en general tornillería hasta 1/2". También sella porosidades en soldadura y en metales.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
143990	Verde	50	Fijación: 20 mín /Total: 24 Hrs	(-54) a 150 °C

Fijador
de piezas

Modelo: Loctite 609



Características del Producto:

Fijador de piezas cilíndricas. Aumenta la resistencia del prensado por interferencia. Curado rápido

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
161012	Verde	50	Fijación: 10 mín/ Total: 24 Hrs	(-54) a 150 °C



Modelo: Loctite 620



Características del Producto:

Fijador de piezas cilíndricas. Aumenta la resistencia del prensado por interferencia. Curado rápido

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
143976	Verde	50	Fijación: 60 mín/ Total: 24 Hrs	(-54) a 232 °C



Modelo: Loctite 640



Características del Producto:

Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones en componentes cilíndricos. Para aplicaciones de altas temperaturas

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
178440	Verde	6	Fijación: 60 mín /Total: 24 Hrs	(-54) a 204 °C
143993	Verde	50	Fijación: 60 mín /Total: 24 Hrs	(-54) a 204 °C





Adhesivos instantaneo



Modelo: Loctite 401



Características del Producto:

Adhesivo de cianocrilato, de curado rápido. Para uniones de sustratos difíciles y gran resistencia a la tracción. Aplicaciones como: materiales metálicos, plásticos o elastómeros, materiales porosos o absorbentes como la madera, papel, cuero o textil.

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (gr)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
160986	Transparente	20	Fijación: 20 seg/ Total: 24 Hrs	(-54) a 121 °C



Modelo: Loctite 4851



Características del Producto:

Adhesivo diseñado específicamente para proporcionar líneas de unión flexibles. El producto proporciona una unión rápida de una gama amplia de materiales, incluyendo metales, plásticos y elastómeros.

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (gr)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
161002	Transparente	20	Fijación: 20 seg/ Total: 24 Hrs	(-54) a 52 °C

Adhesivos
instantaneos

Modelo: Loctite 416



Características del Producto:

Adhesivo de cianoacrilato de curado rápido. Para uniones en sustratos difíciles. Aplicaciones materiales metálicos, plásticos o elastómeros, materiales porosos o absorbentes tales como la madera, papel, cuero o textil.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (gr)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
161087	Transparente	28	Fijación: 15 seg/Total: 24 Hrs	(-54) a 82 °C



Modelo: Loctite 495



Características del Producto:

Adhesivo de cianoacrilato de baja viscosidad. Uso general adhiere gomas, plásticos, metales.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (gr)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
143985	Transparente	20	Fijación: 20 seg/Total: 24 Hrs	(-54) a 121 °C
161088	Transparente	100	Fijación: 20 seg/Total: 24 Hrs	(-54) a 121 °C



Modelo: Loctite 454



Características del Producto:

Adhesivo que proporciona una unión rápida de una gama amplia de materiales, metales, plásticos y elastómeros, adecuado para materiales porosos o absorbentes tales como la madera, papel, cuero y textiles.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (gr)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
160981	Transparente	20	Fijación: 15 seg/Total: 24 Hrs	(-54) a 121 °C





Adhesivos estructurales



Modelo: Loctite HY4070



Características del Producto:

Adhesivo híbrido de cianoacrilato y acrílico en formato gel, bicomponente, que fija los materiales rápidamente a temperatura ambiente con holguras de hasta 5 mm (0,2 in).

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Tiempo de curado	Aplicación	Formato [gr]
161033	Amarillo pálido	Fijación: 5 min / Total: 24 hrs.	Unión	11



Modelo: Loctite AA 330 + 7387 kit

Características del Producto:

Adhesivo estructural de alta resistencia. Indicado para superficies porosas y rugosas, para una amplia variedad de materiales como: metales, vidrio, madera, cerámica o plástico. Alta viscosidad

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Forma de curado	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo	Formato (gr)
161027	Amarillo pálido	Anaeróbico con activador	Fijación: 6 min /Total: 24 Hrs	(-54) a 121 °C	128

Epóxicos
de restauración

Modelo: Loctite 3463



Características del Producto:

Pasta en 2 partes cortable para adherir superficies. Puede ser taladrada, lijada y pintada. Ideal para el sellado de orificios de tuberías y tanques. Repara grietas pequeñas en fundiciones y soldaduras.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Color	T° max. Trabajo	Tiempo de curado	Formato
161040	Gris	121° C	10 min.	4 Oz

Modelo: Loctite 3478



Características del Producto:

Formulada con partículas de ferro-silicio que proporcionan una alta resistencia a la compresión y a los productos químicos. Recomendado para reparar superficies desgastadas.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Color	T° max. Trabajo	Tiempo de curado	Formato
161007	Gris oscuro	121° C	6 hrs.	1 Lb



Epóxicos de restauración



LOCTITE

Modelo: Loctite PC 7222



Características del Producto:

Fibras de cerámica dan a esta pasta mezclable excelentes propiedades de resistencia a la abrasión y al desgaste. Recomendado para reparar zonas desgastadas.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	T° max. Trabajo	Tiempo de curado	Formato
160982	Gris	107°C	6 hrs	3 Lb



LOCTITE

Modelo: Acero líquido Loctite EA 9153



Características del Producto:

Loctite EA 9153 es un sistema de adhesivo y relleno de dos partes de 15 minutos que elimina la necesidad de soldadura. Una vez curado, puede perforarse, lijarse o pintarse. Resiste la mayoría de los líquidos automotrices, comerciales y de limpieza. Resiste temperaturas de hasta 300 ° F intermitentes. Más de 3.000 psi de resistencia al corte en acero.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	T° max. Trabajo	Tiempo de curado	Formato
143949	Gris	150°C	15 mín	2 Oz



LOCTITE

Modelo: Loctite EA 9795



Características del Producto:

Adhesivo epóxico de rápido secado, viene en un práctico dispensador de jeringa, bi-componente. Pega materiales rígidos y flexibles. Resistente a casi todo tipo de solventes y a los impactos. Se puede utilizar en adornos automotrices, emblemas, herramientas, tiradores, uso doméstico e industrial.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Rango de temperatura	Tiempo de curado	Formato
161004	Transparente	(-54) a 150° C	Fijacion: 5 min. /Total: 24 Hrs	30 ml

Selladores
de juntas

Modelo: Loctite 5127



Características del Producto:

LOCTITE 5127 es un sellador de juntas, pasta acrílica de éster de metacrilato de color azul, que mejora la fiabilidad del sellado de flanges o juntas. Después de curar entre juntas metálicas de acoplamiento, proporciona un sello fuerte, elástico, resistente a solventes, y a la temperatura. Se flexiona con movimientos de la junta causados por vibración, presurización o cambios térmicos.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Temperatura de trabajo
158433	Pasta Azul	50	(-54) a 150°C
160992		300	



LOCTITE

Modelo: Loctite 515



Características del Producto:

Sellador de juntas en gel. Resistencia a grandes presiones. Alta velocidad de curado



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
143991	Púrpura	50	1-12 hr. Sin primer	(-54) a 150°C
143979		300	15-20 min. Con primer	

LOCTITE



Modelo: Loctite 518



Características del Producto:

Sellador de juntas tixotrópico, de curado rápido y resistencia media. Resiste bajas presiones.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
161017	Rojo	50	4-24 hr. Sin primer	(-54) a 150°C
161016		300	30 min. - 4 hr. Con primer	

LOCTITE





Selladores de juntas



LOCTITE

Modelo: Loctite 5188



Características del Producto:

Sellador de juntas de resistencia alta. Alta flexibilidad. Ideal para sellar todo tipo de juntas metálicas rígidas, especialmente flanges de aluminio



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
161018	Rojo	50	6-24 hr. Sin primer 30 min. - 6 hr. Con primer	(-54) a 150°C



LOCTITE

Modelo: Loctite SI 5452 HP



Características del Producto:

Sellador para accesorios roscados que se ubican en sistemas hidráulicos y neumáticos. Adecuado para tuberías de gran diámetro, Impide la rotación que finalmente conduce a fugas y sella las rayaduras y las imperfecciones de la superficie



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
160243	Púrpura	50	6-24 hr. Sin primer 30 min. - 6 hr. Con primer	(-54) a 150°C



LOCTITE

Modelo: Loctite 570



Características del Producto:

Sellador de roscas cónicas y componentes metálicos. Para cañerías de grandes diámetros su naturaleza tixotrópica reduce la migración del producto líquido tras su aplicación. Recomendado para circuitos hidráulicos



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (Gr)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
161076	Líquido Beige	50	Fijación: 4 hrs. / Total: 24 hrs.	(-54) a 150°C

Sellador
de rosca

Modelo: Loctite 567



Características del Producto:

Sellador de alto desempeño para roscas de conexiones cónicas de tuberías. Para el sellado de conexiones roscadas de acero inoxidable, aluminio y otros metales. Bajo torque de desarme. Alta lubricación



Especificaciones Técnicas:

LOCTITE

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
161074	Pasta Blanca	250	Fijación: 4 hrs. / Total: 72 hrs.	(-54) a 204°C



Modelo: Loctite 569



Características del Producto:

Sellador de baja viscosidad para conexiones hidráulicas y neumáticas. Diseñado para sellar hilos finos de accesorios. No contiene rellenos y tiene buena resistencia química.



Especificaciones Técnicas:

LOCTITE

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
143992	Líquido Café	50	Fijación: 4 hrs. / Total: 72 hrs.	(-54) a 150°C



Modelo: Loctite 592



Características del Producto:

Las altas propiedades de lubricación evitan la excoiación en tuberías y conexiones roscadas. Proporciona un sellado inmediato a baja presión permitiendo el reajuste de las conexiones poco tiempo después del montaje.



Especificaciones Técnicas:

LOCTITE

Código SAP	Color	Formato (ml)	Tiempo de curado	Temperatura de trabajo
143974	Pasta Blanca	50	Fijación: 5 hrs. / Total: 72 hrs.	(-54) a 204°C
161075	Pasta Blanca	250	Fijación: 5 hrs. / Total: 72 hrs.	(-54) a 204°C





Siliconas de sellado



LOCTITE



LOCTITE



LOCTITE

Modelo: Teroson Bond 180



Características del Producto:

TEROSON® BOND 180 True Primerless adhesivo para parabrisas de poliuretano de 1 componente para un reemplazo seguro y confiable para cristal automotriz.

TEROSON® BOND 180 True Primerless es un adhesivo de parabrisas de alto rendimiento con un tiempo de liberación seguro (SDAT) en 3 horas con una aplicación que no requiere primer ahorra tiempo de aplicación. Se aplica en frío, ofrece altas características de desempeño y durabilidad. El proceso es fácil, limpio y rápido gracias a un sistema integral de pretratamiento y aplicación.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato	Temperatura de Servicio
189552	Negro	600 ml	(-40) a 90°C
189553	Negro	310 ml	(-40) a 90°C

Modelo: Teroson MS 9360



Características del Producto:

Sellador mono componente de silano modificado de alta resistencia. Cura en contacto con la humedad ambiental formando un producto elástico y blando. No contiene solventes, isocianatos, siliconas ni PVC. Producto inodoro que ofrece buena adhesión a la mayoría de los sustratos. Compatible con sistemas de pintado.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato	Temperatura de Servicio
161067	Negro	290 ml	(-40) a 100°C

Modelo: Teroson MS 9380



Características del Producto:

Sellador elastomérico de alta resistencia a la tracción y de rápida deformación de piel. Ofrece alta resistencia inicial y por sus características tixotrópicas ofrece buena resistencia al descongelamiento, y una vez curado tiene dureza shore A 70



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato	Temperatura de Servicio
161068	Gris	290 ml	(-40) a 100°C
161069	Blanco	290 ml	(-40) a 100°C

Siliconas
de sellado

Modelo: Teroson MS 930



Características del Producto:

Sellador trioxotrópico de silano modificado para su uso general. Ofrece buenas propiedades de adhesión sin imprimación en una amplia variedad de sustratos y cura por contacto con la humedad ambiental formando un producto blando elástico, y proporciona excelente resistencia a la radiación UV y al envejecimiento.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato	Temperatura de Servicio
161066	Blanco	570 ml	(-40) a 100°C

LOCTITE



Modelo: Loctite SI 5699 / gris



Características del Producto:

Silicona flexible que cura mediante la exposición a la humedad del aire para formar una junta de caucho firme, Ideal para sellar todo tipo de juntas, incluyendo cubiertas de metal estampado donde se requiere resistencia al agua-glicol



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)	Temperatura de Trabajo
158432	Gris	80	-5° a 329° C
161077	Gris	300	-5° a 329° C

LOCTITE



Modelo: Loctite SI 593 / negra



Características del Producto:

LOCTITE SI 593 es una silicona monocomponente de uso general, que se cura a temperatura ambiente para formar un sello de goma resistente. Para aplicaciones aéreas o verticales. Ha sido formulado para soportar ciclos de temperaturas extremas, luz ultravioleta y ozono. No puede pintarse.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)
161078	Negro	80
161080	Negro	300

LOCTITE





Siliconas



Modelo: Loctite SI 595 / transparente



Características del Producto:

LOCTITE SI 595 es una silicona acética transparente, fragua a temperatura ambiente, monocomponente, tixotrópico, con un olor de ácido acético. Fue diseñado como un excelente sellador adhesivo para ensambles mecánicos. Las aplicaciones típicas incluyen aislamiento eléctrico, protección de cables de choque mecánico, unión de compensación y sellado de conductos, ventilaciones, conductos de humos, puertas y ventanas.

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)
181251	Transparente	70
143983	Transparente	300

Modelo: Loctite SI 596 / roja



Características del Producto:

LOCTITE SI 596 es una silicona acética, de color rojo y monocomponente. Forma un caucho de silicona resistente, flexible, impermeable y resistente al aceite. También se utiliza como sellante y adhesivo en hornos industriales, hornos, calderas, chimeneas de escape, conductos de alta temperatura y elementos de calefacción en electrodomésticos.

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)
143980	rojo	80
143981	rojo	300



Siliconas



Modelo: Loctite SL 598 / oxiquímica negra



Características del Producto:

LOCTITE SI 598 es una silicona oximica, fragua a temperatura ambiente, tixotrópico, monocomponente, de color negro metálico. Forma una junta de caucho de silicona resistente y flexible. Resiste el envejecimiento, la intemperie y el ciclo térmico sin endurecer, encogerse o agrietarse.

Este producto se utiliza típicamente en aplicaciones con un rango de operación de -54 hasta + 260 ° C.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)
161082	Negro	80
143982	Negro	300



Modelo: Loctite SI 5920 / oxímica cobre



Características del Producto:

No corrosivo. Buena resistencia al aceite y altas temperaturas, medio ambiente y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse. Adecuado para aplicaciones de alta temperatura

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)
161081	Cobre	80





Recubrimiento para superficies

LOCTITE



Modelo: Loctite SF 7800 Galvanizado en frio



Características del Producto:

Recubrimiento para superficies metálicas, protege de corrosión, ideal para cordones de soldadura, muy resistente a la salinidad



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Rango de temperatura	Tiempo de secado	Tiempo de curado	Formato
157355	Gris	Hasta 204°C Intermitente 316°C	15 min.	24 hrs. (a temperatura ambiente)	400 [ml]

LOCTITE



Modelo: Loctite SF 7900 protector cerámico



Características del Producto:

Recubrimiento cerámico para equipos de soldadura MIG/TIG, protege de salpicaduras de soldadura, evita adherencia, por lo que reduce tiempo de limpieza y prolonga vida útil del equipo.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Rango de temperatura	Tiempo de secado	Tiempo de curado	Formato
160998	Blanco	No aplica	15 seg.	15 seg.	400 [ml]

LOCTITE SF 7900 CERAMIC SHIELD

LOCTITE

Propiedades

- Revestimiento protector cerámico sin silicona.
- Secado en cuestión de segundos.
- Protege puntas de contacto y boquillas de soldadura.
- Previene adhesión de soldadura durante muchas horas con una sola aplicación.

Beneficios

- Aumento de productividad.
- Reduce costes de consumibles.
- Elimina costes de limpieza.
- Fácil de aplicar.
- Excelente adherencia al revestimiento.

Recubrimiento
para superficies

Modelo: Loctite PC 9660



Características del Producto:

Cera formulada para la protección de piezas metálicas contra la corrosión. Brinda una protección contra la humedad, sales y otros agentes que fomentan el proceso de oxidación.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Color	Rango de temperatura	Tiempo de secado	Tiempo de curado	Formato
161041	Café	Hasta 93°C	No aplica	Deja una capa cerosa	1 [Gal]

Modelo: Loctite PC 6249



Características del Producto:

Revestimiento epóxico antideslizante para pisos y terrazas diseñado para tráfico peatonal intenso o tráfico rodado ligero en temperaturas típicas de servicio seco.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Color	Cura	Formato
181183	Negro, gris	Curado a temperatura ambiente	1 gal



Solventes y Lubricantes



Modelo: Loctite SF7647 Limpia contactos eléctricos



Características del Producto:

Limpiador de evaporación rápida, remueve grasa, aceite y otros contaminantes de partes eléctricas y metálicas. Es no conductivo y no corrosivo, pero si inflamable

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)
158436	Transparente	220



Modelo: WD-40 Limpia contactos no inflamables



Características del Producto:

Limpia contactos electrónicos y/o eléctricos no inflamable con rápida evaporación.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)
187092	Transparente	296



Modelo: Loctite SF 137DA Limpiadores de carburadores



Características del Producto:

Limpiador de piezas metálicas, carburadores, inyectores y metales con alta polución.

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato (ml)
161028	Transparente	340

Solventes
y LubricantesModelo: Loctite SF 7063
Limpiador desengrasante

Características del Producto:

Limpiador a base de solvente desengrasante multiuso, recomendado para limpiar superficies al aplicar productos, utilizado en componentes de maquinaria para limpieza.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Color	Tiempo de Secado	Formato [ml]
143977	Transparente	60 seg	400



Modelo: Loctite SF 7850 / Jabon



Características del Producto:

Limpiador de manos industrial con piedra pome, biodegradable, posee aroma cítrico, sin aceites minerales, elimina suciedad incrustada, grasa, mugre y aceite.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Color	Formato (kg)
161025	Blanco	4



Modelo: Loctite SF 7649 / Removedor



Características del Producto:

Diseñado para acelerar el curado de adhesivos anaeróbicos y selladores sin pérdidas significativas de resistencia en las juntas. Recomendado para aplicaciones con metales pasivos o superficies inertes y con importantes holguras de adhesión.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Color	Formato (gr)
161059	Blanco espumoso	510





Activadores



Modelo: Loctite SF 770



Características del Producto:

Se recomienda para unir sustratos como el polietileno, polipropileno, politetrafluoretileno y materiales termoplásticos de caucho. Recomendado para montajes donde se requiera una elevada resistencia al peeling.

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Utilizar adhesivos tipo	Tiempo de secado	Tiempo de actuación	Formato [ml]
160990	inoloro	Cianocrilato	30 [seg]	8 [Hrs]	52

Modelo: Loctite SF 7471



Características del Producto:

Activador líquido transparente de color amarillo a ámbar, utilizado para aumentar la velocidad de curado de los productos anaeróbicos LOCTITE, en superficies inactivas, grandes holguras y bajas temperaturas.

LOCTITE® SF 7471 es un activador líquido transparente, de color amarillo a ámbar, utilizado donde se requiere una mayor velocidad de curado de los productos anaeróbicos LOCTITE. Está especialmente recomendado para aplicaciones con metales pasivos o superficies inertes y con grandes holguras. LOCTITE SF 7471 es particularmente recomendado cuando la temperatura predominante es baja (<+15 °C)."

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Utilizar adhesivos tipo	Tiempo de secado	Tiempo de actuación	Formato [gr]
161051	Ámbar	Anaeróbicos	1 [mín]	7 días	127

Lubricantes



Modelo: Loctite LB 8423



Características del Producto:

Pasta de silicona gruesa de compuesto dieléctrico. Facilita y mejora la puesta a punto, evitando la fuga de voltaje alrededor de los conectores eléctricos.

LOCTITE® LB 8423 es una pasta de silicona translúcida y gruesa de compuesto dieléctrico. Facilita y mejora las puestas a punto, evitando la fuga de voltaje alrededor de los conectores eléctricos, lo que garantiza una chispa fuerte en los sistemas de ignición de alta energía. También es un excelente lubricante en superficies de goma, plástico y cerámica

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Tipo de lubricante	Rango de temperatura	Formato [ml]
161022	Grasa silicona	(-30) A 204 °C	80



Modelo: Loctite LB 8421



Características del Producto:

Aerosol lubricante de base solvente, que se espuma al ser aplicado. Usado típicamente en equipos accionados por cadena.

LOCTITE® LB 8421 es un spray lubricante, de color amarillo pálido y transparente, que se espuma cuando se aplica. Usado típicamente en equipos accionados por cadenas, áreas del perno, del rodillo y del cojinete. Ruedas dentadas, engranajes abiertos, cables de alambre, poleas, bloques de arranque, montacargas, transportadores, elevadores, accionamientos de puertas suspendidas, equipos de minería, construcción, movimiento de tierras y materiales.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:



Código SAP	Tipo de lubricante	Rango de temperatura	Formato [gr]
161036	Hidrocarburo mineral	(-10) A 121 °C	340





Lubricantes



LOCTITE



LOCTITE



LOCTITE

Modelo: Loctite SF 5408



Características del Producto:

Prolonga la vida de correa, penetrando las fibras de la cuerda de la correa "V" restaurando la flexibilidad. Previene el resbalamiento debido al calor, frío, humedad y polvo. Elimina el chirrido y el deslizamiento



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de lubricante	Rango de temperatura	Formato [gr]
160996	Hidrocarburo	Hasta 93°C	340

Modelo: Loctite LB 8034



Características del Producto:

LOCTITE LB 8034 es una grasa multiuso avanzada. Ideal para usar como lubricante de larga duración en aplicaciones industriales. Es ideal para usar en el procesamiento de alimentos, como un agente de liberación en juntas o sellos, y es una opción aceptable para su uso como una película protectora contra la oxidación.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de lubricante	Rango de temperatura	Formato [gr]
161023	Hidrocarburo sintético	(-40) a 204°C	400

Modelo: Loctite LB 8001 Lubricante en grasa



Características del Producto:

Aceite penetrante de uso general para micromecanismos. Es adecuado para las industrias alimenticia, farmacéutica y textil. Indicado para lubricar válvulas de sellado, casquillos, cadenas, bisagras, cuchillos de corte en equipos transportadores de alimentos y máquinas de coser



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de lubricante	Rango de temperatura	Formato [gr]
161035	Aceite mineral incoloro	(-17) a 120°C	347

Lubricantes



Modelo: WD-40

**Características del Producto:**

WD-40 Producto Multiusos original protege el metal del óxido, afloja piezas atascadas, desplaza la humedad y lubrica. La válvula de 360° permite aplicar el producto en cualquier posición.

WD-40 Producto Multiusos 3oz. Fórmula original Aflojatodo protege el metal del óxido, afloja piezas atascadas, aflojatodo, desplaza la humedad y lubrica. La válvula de 360° permite aplicar el producto en cualquier posición.

Prueba la válvula de WD-40 Producto Multiusos, permite una aplicación uniforme y precisa, para poder aplicar el producto en cualquier posición. Pon a prueba la fórmula aflojatodo.

Ideal para:

- Desplaza la humedad para prevenir el óxido y proteger sistemas eléctricos
- Penetra para aflojar piezas atascadas
- Lubrica para que el equipo funcione bien
- Limpia, eliminando aceite, suciedad, grasa y mugre
- Protege las superficies de metal contra el óxido y la corrosión
- Fácil de usar
- Aflojatodo

Conoce los más de 2.000 usos de WD-40 Producto Multiusos 3 onzas, el ideal aflojatodo.

**Especificaciones Técnicas:**

Código SAP	Rango de temperatura	Formato [gr]
164155	(-50) a 150 °C	155
164156	(-50) a 150 °C	226
118370	(-50) a 150 °C	311





Lubricantes



Modelo: Loctite LB 8713



Características del Producto:

Mayor poder de penetración afloja rápidamente las partes metálicas. Lubricación profunda.
No daña superficies pintadas.

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de lubricante	Rango de temperatura	Formato [gr]
161037	Hidrocarburo mineral	(-10) a 121°C	347



Modelo: Loctite 8608 (super lub)



Características del Producto:

Lubricante multipropósito formulado para penetrar y remover grasa, polvo, depósitos de carbón y la corrosión.
Lubricante, penetrante y preventivo contra el óxido

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Tipo de lubricante	Rango de temperatura	Formato [ml]
143986	Hidrocarburo mineral	(-10) a 121°C	300

Antiadherentes



Modelo: Loctite LB 771



Características del Producto:

Antiaferrante base níquel. Lubricante para trabajo pesado que evita el aferramiento y la corrosión. Reduce el desgaste en aplicaciones de alta presión. Contiene metales tenaces, aceites y grafito

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Base	Resistencia a la temperatura	Formato
160994	Gris	Grafito y níquel	1315°C	5 [gal]
158435	Gris	Grafito y níquel	1315°C	1 [Lb]



Modelo: Loctite LB 8014



Características del Producto:

Pasta libre de metales. Protege las piezas metálicas contra la corrosión y el aferramiento. Resiste el agua. Recomendado para acero inoxidable

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Base	Resistencia a la temperatura	Formato
160995	Blanca	Hidróxido de calcio y óxido de Zinc	400°C	227 (gr)



Modelo: Loctite LB 8009



Características del Producto:

Antiaferrante para trabajo pesado. Es una formulación grafito/calcio fluoruro, el cual no contiene metales. Diseñado para usar como lubricante de larga duración.

LOCTITE

Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Base	Resistencia a la temperatura	Formato
160076	Negro	Gráfico y fluoruro de calcio	1315°C	1 (Lb)





Antiadherentes



Modelo: Loctite LB 8012



Características del Producto:

Esta es una pasta viscosa, negra con insuperables propiedades lubricantes. El lubricante permanece en el lugar con el calor, cargas y vibración.

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Base	Resistencia a la temperatura	Formato
161044	Negro	Disulfuro de molibdeno	400°C	1 [Lb]



Modelo: Loctite LB 8008 C5-A



Características del Producto:

Antiaferrante base cobre para protección contra la abrasión por altas temperaturas. Puede ser usado en cobre, bronce, hierro colado, acero y aleaciones, incluyendo acero inoxidable.

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Base	Resistencia a la temperatura	Formato
143972	cobre	Grafito y cobre	982°C	1Lb



Modelo: Loctite PC 7227 / Bicomponente



Características del Producto:

De acabado terso y resistente al desgaste, recubrimiento de baja fricción que combate turbulencia y cavitación en componentes como cuerpos de bombas e impulsores

LOCTITE



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Tiempo de trabajo	Tiempo de curado	Temperatura máxima de trabajo	Formato [Lb]
161043	Gris-blanco	30 mín	6 Hrs	93°C	2

Accesorios
para hilos

Modelo: Loctite PTFE / Cinta de teflón



Características del Producto:

La cinta de sellado de roscas sin curar reemplaza el compuesto convencional para juntas de tuberías y los selladores de endurecimiento y puede usarse en todos los materiales de tuberías.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Ancho	Longitud
161003	Blanco	1/2 in	520 in



LOCTITE

Modelo: Loctite SF 7414 / Marcador de torque



Características del Producto:

Pasta azul de secado rápido de alta viscosidad, en base solvente, para detectar visualmente cualquier movimiento que se produzca en piezas ajustadas como: racores mecánicos, pernos, tuercas, piezas y montajes.



Especificaciones Técnicas:

Código SAP	Color	Formato
160281	Pasta azul de gran viscosidad	50 ml



LOCTITE

LOCTITE SF 7063 Utilizar antes de aplicar adhesivos.

Beneficios.

Elimina Grasas, aceites y fluidos de todas las superficies sin dejar residuos
Ideal para el uso antes de aplicaciones de sellado y adhesión



Catálogo de Productos
SOLDADURA, CORTE, MANTENIMIENTO Y ENERGÍA

POWER**K**_{Plus}

katto

KAESER
KOMPRESSOREN



A large industrial facility, possibly a refinery or chemical plant, is shown at night. The complex is illuminated by numerous bright lights, creating a high-contrast scene. The foreground shows a dark, textured surface, likely a road or a large pile of material, with some tracks visible. The background features various structures, including tall towers, pipes, and storage tanks, all interconnected by a network of pipes and walkways. The overall atmosphere is industrial and somewhat mysterious due to the night setting.

KÜPFER

ENERGIA
by **KÜPFER**



ENERGÍA

CAPÍTULO **04**



INDICE CAPÍTULO



Generadores Power K Plus 219

Generadores diesel insonorizados de nuestra marca propia **Power K Plus**, cuentan con la confianza de los mejores motores del mercado, quienes nos aseguran una gran eficiencia.

POWERK Plus



Compresores de Piston Katto 220

Compresores eléctricos de piston, de nuestra marca propia **Katto**, la cual entrega la confianza a nuestros usuarios.

katto



Compresores de Piston Kaeser 221

Compresores Autonomos de la marca Alemana **Kaeser**, potencia y eficiencia ligado al perfil Sigma de eficacia comprobada, permite un alto rendimiento con un consumo de combustible reducido.

KAESER
KOMPRESSOREN



Torres de Iluminación 222

Torres de iluminación con focos LED de nuestra marca propia **Power K Plus**, cuentan con la confianza de los motores marca **Kubota** y alternadores **Mecc Alte**, quienes nos aseguran una gran eficiencia y autonomia

POWERK Plus



Generadores POWER K Plus



Generadores



Características del Producto:

Generadores diesel insonorizados de nuestra marca propia **Power K Plus**, cuentan con la confianza de los mejores motores del mercado, quienes nos aseguran una gran eficiencia.

POWER K Plus



Especificaciones Técnicas:

Garantía: 1 año o 1000 horas

Código SAP	Modelo	Standby Power 50 Hz	Prime Power 50Hz	100% Load (Prime Power)
133264	BF-P10 / 9 KVA	8 KW / 10 KVA	7,2 KW / 9,0 KVA	2,7 L/h
133265	BF-P14 / 13 KVA	11 KW / 13,75 KVA	10 KW / 12,5 KVA	3,7 L/h
133266	BF-P16 / 15 KVA	13,2 KW / 16,5 KVA	12 KW / 15,0 KVA	4,3 L/h
133267	BF-P22 / 20 KVA	17,6 KW / 22,0 KVA	16 KW / 20,0 KVA	5,4 L/h
133268	BF-P34 / 30 KVA	26,4 KW / 33 KVA	24 KW / 30,0 KVA	6,9 L/h
133269	BF-P50 / 45 KVA	40 KW / 50 KVA	36 KW / 45,0 KVA	10,7 L/h
133270	BF-P65 / 60 KVA	52 KW / 65 KVA	48 KW / 60,0 KVA	22,6 L/h
133271	BF-P70 / 65 KVA	57,2 KW / 71,5 KVA	52 KW / 65,0 KVA	18,6 L/h
133272	BF-P88 / 80 KVA	70,4 KW / 88 KVA	64 KW / 80,0 KVA	20,5 L/h
133273	BF-P110 / 100 KVA	87 KW / 110 KVA	80 KW / 100 KVA	22,6 L/h
133274	BF-P150 / 135 KVA	118 KW / 148 KVA	108 KW / 135 KVA	33,4 L/h
133275	BF-P165 / 150 KVA	132 KW / 165 KVA	120 KW / 150 KVA	33,4 L/h
133276	BF-P200 / 182 KVA	160 KW / 200 KVA	145 KW / 181 KVA	41,6 L/h
133277	BF-P220 / 200 KVA	176 KW / 220 KVA	160 KW / 200 KVA	45,8 L/h

Garantía: 1 año o 1000 horas

Código SAP	Modelo	Standby Power 50 Hz	Prime Power 50Hz	100% Load (Prime Power)
189077	BF-C28QS	22 KW / 28 KVA	20 KW / 25 KVA	2,7 L/h
189078	BF-C40QS	35 KW / 44 KVA	32 KW / 40 KVA	3,7 L/h
189079	BF-C70QS	56 KW / 70 KVA	51 KW / 64 KVA	4,3 L/h
189080	BF-C95QS	75 KW / 94 KVA	68 KW / 85 KVA	5,4 L/h
189231	BF-C110QS	88 KW / 110 KVA	80 KW / 100 KVA	6,9 L/h
189232	BF-C165QS	132 KW / 165 KVA	120 KW / 150 KVA	10,7 L/h
189233	BF-C220QS	176 KW / 220 KVA	160 KW / 200 KVA	22,6 L/h



Compresores de Pistón

Compresores



Características del Producto:

Compresores electricos de piston, de nuestra marca propia **Katto**, la cual entrega la confianza a nuestros usuarios

- Alto rendimiento a bajas velocidades de carrera.
- Cilindros de hierro fundido.
- Vibraciones reducidas, lo que también reduce el nivel de ruido.
- Ausencia total de fugas de aceite gracias a la forma especial de construcción de la carcasa de una sola pieza.
- Vidrio de inspección de nivel de aceite.
- Aceite sintético para garantizar una mejor lubricación de las piezas móviles.
- Dimensionamiento equilibrado de la unidad de bombeo, motor eléctrico y capacidad del tanque.
- Pintura en polvo epoxi para garantizar un desgaste perfecto y duradero.



Especificaciones Técnicas:



Garantía: 2 años

Código SAP	Modelo	Capacidad de Estanque	Presión de Trabajo (Bar/PSI)	Flujo de Salida (L/min/CFM)	Potencia de Suministro
60876	AB 200 3.0 HP	200 Lts	10 / 145	217 - 7,7	220 V / 15 A
60877	AB 300 5.5HP	270 Lts	10 / 145	440 - 15,15	400 V / 8,5 A
60878	AB 300 7.5HP	270 Lts	10 / 145	600 - 21,19	400 V / 10,7 A
60879	AB 500 10HP	500 Lts	10 / 145	650 - 23,9	400 V / 11,6 A
135313	AB 500 15HP	500 Lts	10 / 145	1660 - 58,6	400 V / 16 A

Compresores
de Pistón

Compresores de Piston



Características del Producto:

Compresores Autonomos de la marca Alemana **Kaeser**, potencia y eficiencia ligada al perfil Sigma de eficacia comprobada, permite un alto rendimiento con un consumo de combustible reducido.

- Plantas de producción; Constructoras; Mineras; Salmoneras, Etc.
- Equipos de granallado.
- Equipos de pintura.
- Equipos de plasma.
- Respaldo sistemas de aire.
- Etc.

**KAESER**
KOMPRESSOREN

ENERGÍA



Especificaciones Técnicas:

Garantía: 2 años / Motor 1 año

Código SAP	Modelo	Presión de Trabajo	Flujo (m3/min/CFM)	Potencia
133279	M50	8 (bar)	5 / 185	32,5 Kw
143236	M57	8 (bar)	5,7 / 210	36 Kw
133280	M70	8 (bar)	7 / 250	43,3 Kw
133281	M100	8 (bar)	10 / 350	71,7 Kw



Torres de Iluminación

Torres de Iluminación



Características del Producto:

Torres de iluminación con focos LED de nuestra marca propia **Power K Plus**, cuentan con la confianza de los motores marca **Kubota** y alternadores **Mecc Alte**, quienes nos aseguran una gran eficiencia y autonomía

POWERK Plus



Garantía: 1 año o 2000 horas

Código SAP	Modelo	Luz	Motor	Autonomía	Alternador
173721	X7-RX1200	45.000 Lm / Luz	KUBOTA	168 hrs	LT3N-100/4 Mecc alte
176350(*)	V7-RX1200	44.000 Lm / Luz	KUBOTA	196 Hrs	LT3N-100/4 Mecc Alte

(*) Torre de Iluminacion cumple con DS43, de contaminación lumínica

KÜPFER

**SOLDADURA, CORTE,
MANTENCIÓN Y ENERGÍA**



Arriendos

*Servicio técnico en distintas zonas del país
para más información consulte con su ejecutivo*



Unión de
Metales



Corte de
Metales



Mantenimiento
Industrial



Energía





KÜPFER

Kupfer Hnos. S.A.

Oficina Central: Libertad N°58 / Santiago

Fono Ventas: 600 320 0555 / Mesa Central: (56 2) 2351 5000

