

material de aporte para soldadura

La soldadura con gas, hizo que se creara la soldadura eléctrica, sobre todo por el descubrimiento de que al aplicar el arco eléctrico a los metales, éstos pueden fundirse y como consecuencia fusionarse.

Para lo cual le ofrecemos la línea más amplia de electrodos convencional y especial, varillas, alambres y microalambres.

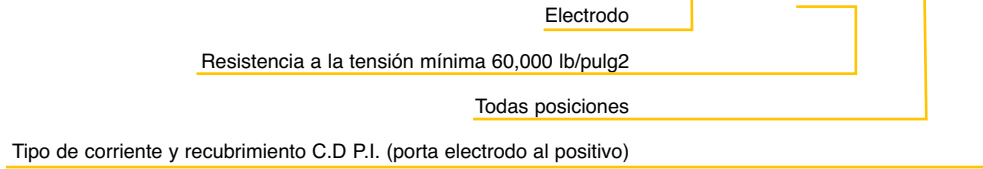
contenido *material de aporte para soldadura*

	<i>Página</i>
Clasificación según la AWS (American Welding Society)	
Electrodos	40
Alambres y microalambres	41
Para aceros al Carbono	
Electrodos	42
Microalambres sólidos	43
Alambres tubulares	44
Para aceros inoxidables	
Electrodos revestidos	44
Varillas para proceso GTAW	45
Alambres sólidos y tubulares	45
Para hierros colados	46
Para Níquel y sus aleaciones	46
Electrodo-herramienta (corte)	
46	
Para Aluminio y sus aleaciones	46
Para Cobre y sus aleaciones	46
Para Plata y sus aleaciones	47
Fundentes	48
Recubrimientos duros para reconstrucción	48
Tabla general de amperajes	49
Precauciones en el manejo y conservación de electrodos	50

Material de aporte para soldadura

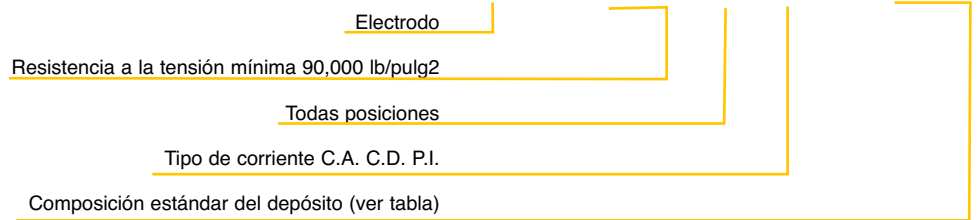
Clasificación de electrodos según la AWS para proceso SMAW para aceros al carbono

E-6010



Para electrodo de baja aleación

E-9018-B3



Tipos de recubrimiento y corriente

DIGITO	TIPO DE RECUBRIMIENTO	CORRIENTE PARA SOLDAR
0	Sodio celulosa	CDPI
1	Potasio celulosa	CA o CDPI
2	Sodio titanio	CA o CDPD
3	Potasio titanio	CA o CD ambas polaridades
4	Titanio polvo fierro	CA o CD ambas polaridades
5	Sodio bajo hidrógeno	CDPI
6	Potasio bajo hidrógeno	CA o CDPI
7	Oxido de fierro polvo Fe	CA o CDPD
8	Bajo hidrógeno polvo Fe	CA o CDPI

POSICION
1. Toda posición
2. Plano y filete horizontal
4. Toda posición mas vertical descendente.

CA = Corriente alterna
CDPI = Corriente directa polaridad invertida (electrodo positivo)
CDPD= Corriente directa polaridad directa (electrodo negativo)

Composición química del depósitos de electrodos de acero de baja aleación para proceso SMAW (AWS A5.5) electrodo revestido

ELECTRODO	C CARBONO	Mn MANGANESO	Si SILICIO	P	S	Cr	Mo
7010 A1	0.12	0.6	0.4	0.03	0.03		0.4 a 0.65
7018 A1	0.12	0.9	0.8	0.03	0.03		0.4 a 0.65
9016 B3	0.05 a 0.12	0.9	0.6	0.03	0.03	2.00 a 2.50	0.90 a 1.20
9018 B3	0.05 a 0.12	0.9	0.8	0.03	0.03	2.00 a 2.50	0.90 a 1.20

- A Electrodo para aceros al Carbono-Molibdeno.
- B Electrodo para aceros al Cromo-Molibdeno.
- C Electrodo para aceros al Niquel.
- D Electrodo para aceros al Manganeso-Molibdeno.
- NM Electrodo para aceros al Niquel-Molibdeno.
- G Electrodo generales de acero de baja aleación.
- M Electrodo similares a las especificaciones militares.
- P1 Electrodo para líneas de tubería de petróleo y derivados.
- W Electrodo para aceros climatológicos.

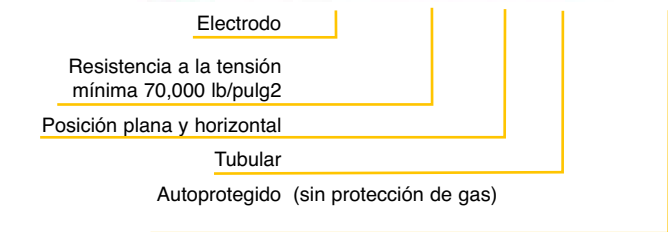
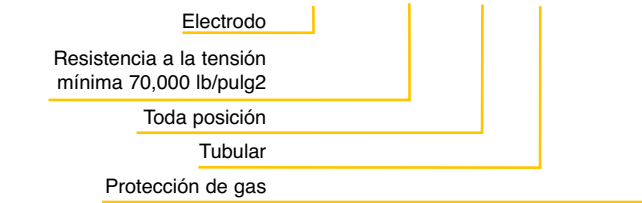
Clasificación de alambre según la AWS para procesos

GMAW (soldadura de metal y atmósfera de gas), **Y**

FCAW (soldadura de arco con núcleo de fundente).

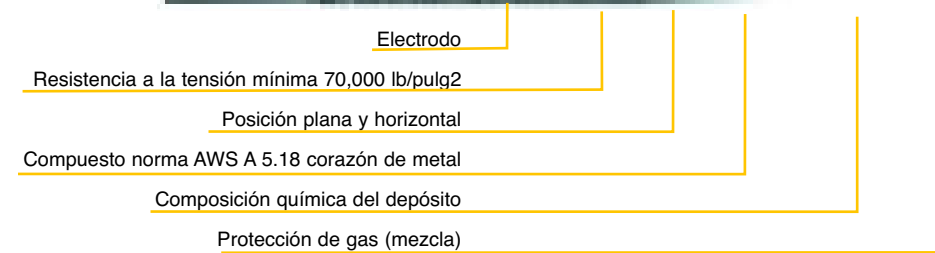
E-71T-1

E-70T-4



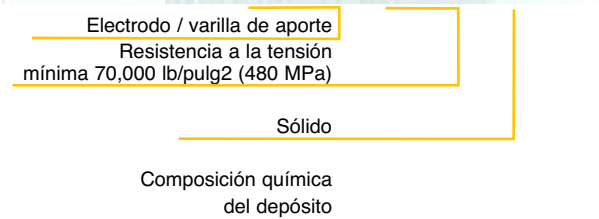
Coremetal

E-70C-6M



Microalambre sólido para acero al bajo carbono

ER-70S-6/ER48S-6



Composición química del microalambre

COMPOSICION QUÍMICA

CLASIFICACION AWS	GAS DE PROTECCION	RESISTENCIA A LA TENSION KSI (MPa)	LIMITE ELASTICO KSI (MPa)	RESISTENCIA AL IMPACTO MINIMO EN Joules a °C	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Otros
ER70S-2	CO ₂ ó mezclas	70(480)	58(400)	27 @ - 30°C	0.07	0.90-1.40	0.40-0.70	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.50	Ti-Zr, Al
ER70S-3	CO ₂ ó mezclas	70(480)	58(400)	27 @ - 30°C	0.06-0.15	0.90-1.40	0.45-0.75	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.50	---
ER70S-4	CO ₂ ó mezclas	70(480)	58(400)	---	0.06-0.15	1.00-1.50	0.65-0.85	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.50	---
ER70S-6	CO ₂ ó mezclas	70(480)	58(400)	27 @ - 34°C	0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.50	---
ER70S-7	CO ₂ ó mezclas	70(480)	58(400)	27 @ - 34°C	0.07-0.15	1.50-2.00	0.50-0.80	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.50	---

Material de aporte para soldadura

Electrodos para aceros al carbono celulósicos

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
2083 2085 2095 2096	INFRA 10-S E 6010	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 Kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Alta penetración, toda posición, poca escoria, calidad radiográfica y buena aplicación. Utilizar C.D. P.I. (+)	Trabajos de fondeo y/o de raíz. Fabricación de recipientes a presión, estructuras, oleoductos, carrocerías y pailería.
		1/8"	3.2	14"			
		5/32"	4	14"			
		3/16"	4.8	14"			
2065 2075	INFRA 10-P E 6010	1/8"	3.2	14"	Caja con 20 Kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco fuerte y penetrante. Calidad radiográfica. Utilizar C.D. P.I. (+)	Astilleros, constructoras, líneas de conducción, pailería y plataformas marinas. Recomendado para aceros al carbono.
		5/32"	4	14"			
2105 2110 2115	INFRA 11 E 6011	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 Kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Toda posición, buen acabado, calidad radiográfica y rendimiento dentro de su género. Utilizar C.A. C.D. P.I.(+)	Fabricación de estructuras ligeras y pesadas, tanques, carrocerías, cobertizos, recipientes a presión, herrería y ventanería.
		1/8"	3.2	14"			
		5/32"	4	14"			

Electrodos para aceros al carbono rutilicos

2145 2155 2165 2179	INFRA 13 VD E 6013	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 Kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave y estable, toda posición, buen acabado, fácil desprendimiento de escoria. Ideal para posición vertical descendente. Utilizar C.A. C.D. P.I. ó P.D.	Balconería, herrería, fabricación de estructuras ligeras, carrocerías y herrería artesanal.
		1/8"	3.2	14"			
		5/32"	4	14"			
		3/16"	4.8	14"			
2210 2215	EXCEL ARC E 6013	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 Kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave, fácil encendido y reencendido y depósitos de buena apariencia. Utilizar C.A. C.D. P.I. ó P.D.	Balconería, herrería, fabricación de estructuras ligeras, punteo, industria agrícola y pailería ligera.
		1/8"	3.2	14"			
2176 2178 2180	PUNTA NARANJA E 6013	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 Kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave, reencendido instantáneo, buen acabado, ideal para vertical descendente. Trabaja con cualquier máquina. Utilizar C.A. C.D. P.I. ó P.D.	Fabricación de carrocerías, cajas de volteo, depósitos de lámina, dispositivos agrícolas, estructuras ligeras, punteo y herrería en general.
		1/8"	3.2	14"			
		5/32"	4	14"			

Electrodos para aceros al carbono rutilicos con polvo de hierro

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
2206 2207	INFRA 724 E 7024	1/8"	3.2	14"	Caja con 20 Kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave, alto rendimiento al depósito, escoria de fácil desprendimiento y calidad radiográfica. Buenas propiedades mecánicas, similares al E 7018, sólo en posición plana y horizontal. Utilice C.A. C.D. P.D. ó P.I.	Fabricación de tanques, maquinaria, estructuras, vigas tipo "I" y "H". Reconstrucción de ejes y flechas, bases y cubiertas soldadas. Metal-mecánica ligera y pesada.
		5/32"	4	14"			

Electrodos para aceros al carbono básicos (Bajo Hidrógeno)

2190 2195 2197 2205	INFRA 718 E 7018	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 Kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Buen encendido y reencendido, calidad radiográfica, depósitos de alta calidad metalúrgica. Utilizar C.D. P.I.	Fabricación de maquinaria y de estructuras pesadas sujetas a cargas dinámicas. En la industria petroquímica, cementera, pailería y astilleros.
		1/8"	3.2	18"			
		5/32"	4	18"			
		3/16"	4.8	18"			

Electrodos para aceros de baja aleación

2218 2219	INFRA 918-B3 E 9018 B3	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Caja con 20 Kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Alta resistencia a la tracción y calidad radiográfica. Su composición química y bajo contenido de hidrógeno permiten aplicarlo con mayor seguridad y confianza en diversos tipos de acero. Utilizar C.D. P.I.	Soldadura de aceros de baja aleación. Fundiciones de forja, calderas de mediana aleación y tuberías de Cromo-Molibdeno. Temperatura de servicio de hasta 600 °C.
6195 * 6205	AW 90 E 9016 B3	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg.	Arco suave y estable poco chisporroteo, mediana penetración, escoria de fácil desprendimiento, aleado con Cromo-Molibdeno. Calidad radiográfica. Utilizar C.D. P.I. o C.A.	Mantenimiento de fluxes, espejos y cuerpos de calderas. Construcción de implementos agrícolas y tuberías de alta presión. En la industria eléctrica, petrolera, petroquímica y agroindustrial. Temperatura de servicio de hasta 600 °C.



* SOBRE PEDIDO

NOTA: Los electrodos 7018 y 9018 pueden ser soldados con corriente alterna siempre que se cuente con una máquina de voltaje de circuito abierto mínimo de 80 volts.



Microalambres sólidos para aceros al carbono



CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES	
2047 2049	INFRA WELDING WIRE ER 70S-6	0.023" 0.030"	0.6 0.8	Carrete con 5 kg Carrete con 5 kg	Alta productividad, mejor calidad metalúrgica del depósito por su mayor contenido de Manganeseo. Atmósfera protectora de CO ₂ o mezclas. Utilizar C.D. P.I.	Procesos MIG/MAG para aceros al Carbono. Para uso en máquinas portátiles de potencial constante modelos MM-135 XL y MM-175 XL. Fabricación de carrocerías, estructuras, pailería, muebles metálicos y herrería. Construcción en general.
2025 2035 2027** 2037** 2023	INFRA WELDING WIRE ER 70S-6	0.035" 0.045" 0.035" 0.045" 0.045"	0.9 1.1 0.9 1.1 1.1	Carrete con 15 kg Carrete con 15 kg Carrete con 15 kg Carrete con 15 kg Carrete con 20 kg	Alta productividad, alta calidad metalúrgica del depósito por su mayor contenido de Manganeseo. Atmósfera protectora de CO ₂ ó mezclas. Utilizar C.D. P.I.	Procesos MIG/MAG para aceros al carbono. Construcción en general, automotriz, carrocería, estructuras, pailería, muebles metálicos, trabajos en serie, herrería, tuberías y tanques.
2020 2030	INFRAPACK ER 70S-6	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Tambo con 250 kg Tambo con 250 kg	Sistema de alimentación continuo de microalambre INFRA ER 70S-6, que permite un gran ahorro de tiempos muertos evitando cambios de carretes estándar de 15 Kg. requiere por cada estación de soldadura un cono, línea de alimentación y accesorios. Ocupa un espacio de piso de 1 m ² . Aumenta considerablemente la disponibilidad de aporte y también su productividad.	Ideal para incrementar la productividad en general en plantas que cuentan con muchas estaciones de soldadura en producción continua con proceso MIG/MAG, al proporcionar una fuente centralizada de suministro constante de microalambre sólido de aporte. Evita la acumulación de carretes de desperdicio y permite racionalizar el espacio en fábrica.

Contamos con el Domo Kit para Infrapack; consulte la sección de varios, en este catálogo.

** Encarretado hilo - hilo.

Requiere información de
cámaras hiperbáricas

llámenos
01 800 221 98 44



Alambres tubulares para aceros al carbono (Proceso FCAW y GMAW)

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS		PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
6002 6657 6658	ALAMBRE TUBULAR A 5.20 CLASE E-71-TGS FCAW C/GAS y S/GAS	0.030"	0.8	Carrete con 4.53 kg	Alto volumen de depósito. Toda posición. Permite su aplicación a la intemperie. Menos costos combinados el ahorro de gas, la alta eficiencia y velocidad. Atmósfera autoprotectora. Utilizar C.D. P.I.	Para alta producción y capacidad de depósito. Pailería, astilleros, maquinaria industrial, construcciones estructurales, agroindustria y maquinaria de movimientos de tierras.
		0.030"	0.8	Carrete con 0.907 kg		
		0.035"	0.9	Carrete con 0.907 kg		
6555	SELF SHIELD 4 A 5.20 Clase E-70T-4 Autoprotegido Marca Corex	3/32"	2.4	Bobinas con 22.68 kg	Alto volumen de depósito. Aplicable sólo en posición plana u horizontal. Permite su aplicación a la intemperie. Menos costos combinados el ahorro de gas, la alta eficiencia y velocidad. Atmósfera autoprotectora. Utilizar C.D. P.I.	Procesos sin atmósferas protectoras de gas en aceros bajo carbono, en láminas delgadas o gruesas y tubos. Pailería, astilleros, maquinaria industrial, construcciones estructurales, agroindustria y maquinaria de movimientos de tierras.
6665 6660	FRONTIARC 711 AWS A 5.20 FCAW E-71 T-1	0.045" 1/16"	1.1 1.6	Carrete con 20 kg	Para toda posición. Aplicable con proceso FCAW. En pasos múltiples en cualquier espesor de aceros al Carbono. Muy buena soldabilidad y apariencia; suelda en posición vertical ascendente. Fácil aplicación prácticamente sin salpicaduras y mínima escoria.	Microalambre tubular ideal para aplicación en toda posición por el proceso FCAW. En construcciones y estructuras de acero bajo Carbono, como barcos, puentes, vasijas, maquinaria y edificios. Con protección de CO ₂ o mezclas Argón-CO ₂ . Alta resistencia mecánica, ductilidad, resistencia a grietas y acabado final.
6690	DW 50 E-71 T-1M FCAW AWS A 5.20	0.045"	1.1	Carrete con 20 kg	Para toda posición y vertical ascendente. Aplicable con proceso FCAW. En pasos múltiples en cualquier espesor de aceros al Carbono. Muy buena soldabilidad y apariencia. Fácil aplicación prácticamente sin salpicaduras y mínima escoria.	Microalambre tubular ideal para aplicación en vertical ascendente por el proceso FCAW. En construcciones y estructuras de acero bajo Carbono, como barcos, puentes, vasijas, maquinaria y edificios. Con protección de CO ₂ o mezclas Argón-CO ₂ . Alta resistencia mecánica, ductilidad, resistencia a grietas y acabado final.

Electrodos revestidos para aceros inoxidable

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
6236 6230 6245	AW IL E 308L-16	3/32"	2.4	12"	•Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Buena resistencia a la corrosión intergranular, obteniendo una zona afectada por el calor (ZAC) muy reducida, mínima precipitación de carburos. Fácil encendido, reencendido y remoción de escoria. Deja un cordón liso y fino, sin socavación. Utilizar C.A. C.D. P.I.	Para aceros inoxidables tipos 302, 308, 304 y grado " L". Industrias alimentaria, viti-vinicola, siderúrgica y agitadores. Aplicaciones generales, estructuras de acero inoxidable 304. Utilizado también para inoxidables de la serie 200.
		1/8"	3.2	14"			
		5/32"	4	14"			
6226 6215 6216	AW I MoL E 316L-16	3/32"	2.4	12"	•Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Mayor resistencia a la corrosión activa por su contenido de Molibdeno. Soporta temperaturas mayores de trabajo sin cambio en su estructura cristalina. Utilizar C.A. C.D. P.I.	Para aceros inoxidables tipos 316, 321 y 316L. Partes de turbinas, quemadores, evaporadores y cámaras de combustión. En la industria química, petroquímica, papelería y pailería especializada.
		1/8"	3.2	14"			
		5/32"	4	14"			
6385 6395	INOX WELD 309 E 309-16	1/8"	3.2	14"	•Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Fácil encendido, reencendido y mínimo chisporroteo. Deja cordones de apariencia lisa y fina sin socavación. Resiste temperaturas de trabajo hasta 900°C. Utilizar C.A. C.D. P.I.	Para uniones y revestimientos en aceros disímiles 25/20 Cr Ni. Une los aceros tipo 405, 420 y 430. En la industria cementera, de fertilizantes, fabricación de hornos, válvulas y reparaciones en general.
		5/32"	4	14"			
6256 6265	AW II E 310-16	3/32"	2.4	12"	•Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Fácil encendido y reencendido, mínimo salpique. Deja cordones de apariencia lisa y fina acabado sin socavación. Resiste temperaturas de trabajo hasta 1200°C. Utilizar C.A. C.D. P.I.	Para piezas que vayan a estar sometidas a desgastes por corrosión producidos por altas temperaturas. Fabricación de válvulas, catalizadores, intercambiadores de calor y reactores. En la industria petrolera, alimenticia y química.
		1/8"	3.2	14"			
6156 6165 6175 6185	AW 880 TIPO E 312-16	3/32"	2.4	12"	•Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Facilita la liga con varios tipos de acero, alta resistencia mecánica y resistencia a la corrosión. Utiliza C.A. C.D. P.I. Temperatura de servicio hasta 450°C.	Liga universal entre aceros inoxidables y aceros al carbono, incluyendo los de mediana y baja aleación. Para cualquier industria que repare piezas automotrices, engranes, flechas, muelles y matrices.
		1/8"	3.2	14"			
		5/32"	4	14"			
		3/16"	4.8	14"			

Varillas para proceso GTAW (Acero inoxidable)

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
6083 6084	TIG WELD II ER 308L	1/16" 3/32"	1.6 2.4	36" 36"	Empaque con 4.536 Kg	En láminas delgadas se controla eficientemente la entrada de calor evitando daño metalúrgico y corrosión. Utilizar C.D. P.D.	Buena liga en soldadura de aceros inoxidables tipo 302, 304 y 308. Para piezas donde existe corrosión activa por sustancias orgánicas, reactivos y fermentos.
6086	TIG WELD 309L ER 309L	3/32"	2.4	36"	Empaque con 4.536 Kg	Varilla calibrada desnuda y limpia, ideal para la corrosión, activa a bajas temperaturas, resistencia a la precipitación y corrosión. Intergranular aún en metales disímiles. Utilizar C.D. P.D.	Para reconstrucción de partes de máquinas sometidas a corrosión y temperaturas, como turbinas, compresoras, molinos, tuberías, tanques de proceso e intercambiadores de calor.
6087 6089 6088	TIG WELD IMoL ER 316L	1/16" 3/32" 1/8"	1.6 2.4 3.2	36" 36" 36"	Empaque con 4.536 Kg	Resistente a la corrosión activa por su contenido de Molibdeno. Soporta temperaturas de trabajo mayores sin cambio en su estructura cristalina. Utilizar C.D. P.D.	Para trabajos de soldadura en unión y revestimiento. Fabricación de reactores, intercambiadores de calor, tuberías, digestores y recipientes. Alta y baja presión en aceros inoxidables 316, 318, 319 y grados L.

Alambres para aceros inoxidables sólidos y tubulares (proceso GMAW Y FCAW)

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS		PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
6071 * 6078	MIG WELD 308L ER 308L	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 14.968 kg	Carretes con orificio central estandarizado. Su encarretado es limpio y perfectamente calibrado conforme a normas. Utilizar C.D. P.I.	Proceso MIG para fabricación de alta producción en aceros inoxidables similares de cualquier espesor. En la industria alimentaria, petroquímica y destilación.
6073 6072	MIG WELD 308LSi ER 308LSi Sólido	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 14.968 kg	Encarretado hilo-hilo, tiene una clasificación igual al 308L excepto por su alto contenido de silicio, con el que se mejora la aplicación del depósito, logrando cordones más limpios, mayor velocidad de aplicación. R.T.: 75 000 lb/pulg ² Elongación: 35% Utilizar: CD PI Gases de protección. Argón o mezclas: Argón - Oxígeno Argón- CO ₂ Argón- CO ₂ - Helio	Soldadura de espesores 1/8" (3.2 mm) y mayores. Espesores delgados, pueden ser soldados usando una placa de cobre como respaldo. Fabricación de alta producción de aceros inoxidables similares. Industria alimentaria, petroquímica, destilación. Soldadura de metales similares como: AISI-301, 302, 304, 304L, 305, 308, 308L y 347.
6077 * 6079	MIG WELD 309L ER 309L Sólido	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 14.968 kg	Carretes con orificio central estandarizado. Su encarretado es limpio y perfectamente calibrado conforme a normas. Utilizar C.D. P.I.	Proceso MIG para fabricación de alta producción en aceros inoxidables similares de cualquier espesor. Para fabricación de autopartes. Liga universal entre inoxidables de análisis desconocidos.
6074 * 6076	MIG WELD 309LSi ER 309LSi Sólido	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 14.968 kg	Encarretado hilo-hilo, tiene una clasificación igual al 309L excepto por su alto contenido de silicio, con el que se mejora la aplicación del depósito, logrando cordones más limpios, mayor velocidad de aplicación. R.T.: 75 000 lb/pulg ² Elongación: 30% Utilizar: CD PI Gases de protección. Argón o mezclas: Argón - Oxígeno Argón- CO ₂ Argón- CO ₂ - Helio	Soldadura de espesores 1/8" (3.2 mm) y mayores. Espesores delgados, pueden ser soldados usando una placa de cobre como respaldo. Fabricación de alta producción de aceros inoxidables similares. Industria alimentaria, petroquímica, destilación. Soldadura de metales diferentes tales como aceros suaves con acero inoxidable.
6080	MIG WELD 316L ER 316L Sólido	0.045"	1.1	Carrete con 14.968 kg	Depósitos con poca salpicadura, cordón liso y plano. encarretado limpio y perfectamente calibrado conforme a normas. Utilizar C.D. P.I.	Proceso MIG para fabricación de alta producción en aceros inoxidables tipo 316, 316L, 317 y 319 con atmósfera de gas. En la industria alimentaria, química, farmacéutica y fertilizantes.
6081	MIG WELD Sólido	0.035"	0.9	Carrete con 14.968 kg	Encarretado hilo-hilo, tiene una clasificación igual al 316L excepto por su alto contenido de silicio, con el que se mejora la aplicación del depósito, logrando cordones más limpios, mayor velocidad de aplicación. R.T.: 75 000 lb/pulg ² Elongación: 30% Utilizar: CD PI Gases de protección. Argón o mezclas: Argón - Oxígeno Argón- CO ₂ Argón- CO ₂ - Helio	Soldadura de espesores 1/8" (3.2 mm) y mayores. Espesores delgados, pueden ser soldados usando una placa de cobre como respaldo. Fabricación de alta producción de aceros inoxidables similares. Industria alimentaria, petroquímica, destilación. Soldadura de aceros inoxidables similares, aceros de baja aleación con aceros inoxidables austeníticos.



* SOBRE PEDIDO

Electrodos para hierros colados

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
6506 6510 6515	NILOX E Ni-CI	3/32" 1/8" 5/32"	2.4 3.2 4	12" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Utiliza un mínimo de amperaje de trabajo, sin porosidad ni socavaciones. Su gran elongación permite absorber las tensiones residuales que quedan en el interior de la pieza. Utilizar C.A. C.D. P.D.	Para soldar hierros colados (Gris, maleable y nodular). Maquinable para acabados de precisión. En la industria automotriz, fundidoras y áreas de mantenimiento.
6340 6345	FERRONILOX 60 E NiFe-CI	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Coefficiente de expansión menor, mayor resistencia y ductibilidad, menor tendencia a fracturar. Depósito 60% Ni. Se puede combinar con NILOX o AW 127 en uniones críticas, como material anti-friccional.	Para unir hierro colado, gris, maleable y nodular. Reparación de motores, cuerpos o impulsores de bombas, cajas de engranes, coronas, levas, dientes desgastados de engranes, maza cañera, válvulas y carcazas.
6040	ARC WELD 127 E St	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	No maquinable. Utilizar C.A. C.D. P.I. Sella las paredes del bisel, permitiendo uniones libres de poros en hierros colados. No maquinable. Utilizar C.A. C.D. P.I.	Para soldar hierro colado maleable y nodular. Ideal para usarse como aporte de material sano en fundiciones viejas, requemadas o extremadamente sucias y contaminadas.

Electrodo y varilla de aporte para Níquel y sus aleaciones

6645	TIG 606 ER NiCr-3 Varilla desnuda	3/32"	2.4	36"	Tubo de cartón con 4.53 Kg	De fabricación y aleación para metal incoel y gran facilidad de liga con todas las aleaciones de Níquel, inoxidable y aceros al carbón. En general soporta altas temperaturas con procesos TIG.	Fabricación de intercambiadores, reactores, bombas y válvulas industriales. En la industria química, petroquímica, alimenticia, papelería y laboratorios. Adecuado como blindaje.
------	--	-------	-----	-----	-------------------------------	---	---

Electrodo herramienta

6325 6330	CUT WELD N/A	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Caja con 15 kg (3 bolsas de 5 kg c/u)	Arco de alta potencia calorífica, rápido desprendimiento de partículas que permiten fundir y separar limpiamente el material de la zona de corte, permitiendo una ranura limpia de impurezas. Utilizar C.A. C.D. P.I. ó P.D.	Cualquier industria que requiera cortar, biselar, achaflanar y ranurar. Todo tipo de aceros de estructura ferrítica o austenítica, así como acero fundido, hierro colado y todos los metales no ferrosos.
--------------	------------------------	---------------	----------	------------	--	--	---

Electrodos y varillas de aporte para Aluminio y sus aleaciones

6043 6060	AW 2201 E 4043 Aluminio al Silicio Electrodo revestido	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de 3 kg	Buena soldabilidad, encendido y reencendido rápido, poco salpique, remoción de óxidos, características de uniones sobresalientes. Puede aplicarse con soplete, utilizando una flama ligeramente carburante. Buenas propiedades de liga y fluidez capilar. Utilizar C.D. P.I.	Para uniones y revestimientos en aleaciones y fundición de los tipos Al-Si. Pailería en aluminio, estructuras arquitectónicas, fabricación y reparación de moldes, corrección de defectos de fundición, tanques y recipientes para la industria papelería y aceitera.
6610 6615	TIG 4043 ER 4043 Aluminio al Silicio	3/32" 1/8"	2.4 3.2	36" 36"	Bote con 2.268 kg	Alta fluidez del metal de aporte y facilidad de liga con varias aleaciones comunes. Utilizar C.A. A.F. cont.	Proceso TIG/TAG. Construcción de tuberías, válvulas, coples y conexiones, intercambiadores de calor, comestibles, lácteos y cítricos.
6460 6464	MIG AW 4043 ER 4043 Aluminio al Silicio	3/64" 0.035"	1.2 0.9		Carrete con 6 kg 0.453 Kg	Producción a alta velocidad, perfecta calibración, encarretado hilo a hilo, limpieza, facilidad de liga con aleaciones comerciales, gas Argón puro o mezclas base Argón. Utilizar C.D. P.I.	Proceso MIG/MAG. Construcción de tuberías, válvulas, coples y conexiones. Papelería, pailería Aluminio, estructuras ornamentales y artísticas, automotriz, huletera y fundidora.
6465 6475	MIG AW 5356 ER 5356 Aluminio al Magnesio	0.035" 3/64"	0.9 1.2		Carrete con 6 kg	Se puede anodizar después de aplicada la soldadura. Liga fácilmente con Aluminios al Manganeso. Utilizar C.D. P.I.	Proceso MIG/MAG. Construcción de tanques, tuberías, muebles, cabezas y cubiertas de motor, motores espirales, impulsores de bombas, válvulas y piezas ornamentales.

Electrodos y varillas de aporte para Cobre y sus aleaciones

6275 6285	BRNSOMATIC A E CuAl-A2 Electrodo revestido	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Electrodo de Bronce aluminico. Deja cordones finos con arco corto, facilidad de liga con hierros colados y aceros. Utilizar C.D. P.I. Usado en posición plana.	Para unir y revestir bronce similares en alambiques, evaporadores, intercambiadores de calor, chumaceras y engranajes. En la industria alcohólica, perfumería, fábricas de explosivos, azucarera, cervecera y laboratorios farmacéuticos.
--------------	---	---------------	----------	------------	--	--	---

Electrodos y varillas de aporte para Cobre y sus aleaciones

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
6295	BRNSOMATIC B E CuSn-A Electrodo revestido	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Electrodo de Bronce al Estaño. Capacidad antifricción, realiza cordones finos con arco corto. Facilidad de liga con aceros y hierros colados. En espesores mayores de 1/4" precalentar a 250°C min. sólo con C.D. P.I.	Para soldadura de unión de Cobre y aleaciones de Cobre, Bronces fosforados y aleaciones al Estaño, chumaceras, bujes, flechas, engranajes, reductores de velocidad, tubería y pailería. En la industria alcoholera, perfumería, azucarera, cervecera y farmacéutica.
6500	NICKEL SILVER BLUE Soplete Varilla revestida RB CuZn-D	1/8"	3.2	18"	Bote con 2.268 Kg	Alta resistencia mecánica, facilidad de liga con diversos metales incluyendo bronce, carburos metálicos como carburos de Tungsteno, Vanadio, flujo capilar, etc. Flama neutra.	Se aplica con soplete. Liga con partículas de Tungsteno en brocas de formación de pozos petroleros y agua, en herramientas de perforación. En la construcción civil, industria alimentaria y agroindustrial.
6030 6045	AP SIL-O Varilla desnuda RB CuP-2	3/32" 1/8"	2.4 3.2	36"	Caja con 15 Kg	Aplicable con procesos oxiacetilénico y oxigas o proceso TIG. No requiere fundente, solo limpieza en las partes a soldar. Aleación con muy bajo punto de fusión. Flama neutra.	Adecuado para la unión de láminas o tubos de Cobre a Cobre, o Cobre a Latón, Bronces en soldadura de cables eléctricos y telefónicos, embobinados y conexiones eléctricas, refrigeración, y aire acondicionado. En la industria artesanal, alimenticia, perfumería, vinícola y alcoholera.
6405 6435	LOW FUMING BRONCE RF Varilla revestida de fundente RB CuZn-C	3/32" 1/8"	2.4 3.2	36" 36"	Empaque con 4.53 Kg	Alta resistencia mecánica, hasta 65,000 Lbs/pulg ² , flujo capilar, para alta producción, facilidad de liga con cualquier metal ferroso, fundiciones y aceros templados y endurecidos. Flama neutra.	Para reparaciones en general, así como para trabajos de recuperación y ensamblado, siempre que pueda usarse el Bronce. En tornería, artesanía, construcción de bicicletas, muebles metálicos y talleres de reparación automotriz.
5107 5105 5109	LOW FUMING BRONCE D Varilla desnuda RB CuZn-C	3/32" 1/8" 5/32"	2.4 3.2 4	36" 36" 36"	Empaque con 10 kg. Usar fundente Flux Weld 246	Alta resistencia mecánica, hasta 65,000 Lbs/pulg ² , flujo capilar, para alta producción, facilidad de liga con cualquier metal ferroso, fundiciones y aceros templados y endurecidos. Flama neutra más fundente.	Para reparaciones en general, así como para trabajos de recuperación y ensamblado, siempre que pueda usarse el Bronce. En tornería, artesanía, construcción de bicicletas, muebles metálicos y talleres de reparación automotriz.
6485	MIG SILICON BRONCE Microalambre sólido ER CuSi-A	0.035"	0.9		Carrete con 13.60 Kg	Alta productividad para trabajos en serie en lámina galvanizada o en uniones y recubrimientos bronce a bronce. Gas de protección Argón A.P., Argón ó mezclas.	Adecuado para la soldadura de cobre al Silicio o Cobre al Zinc, ó estos metales base entre sí. Lámina galvanizada o aluminizada. En la industria automotriz, azucarera, química y petroquímica, moldes y materiales de estampado y embutido.

Varilla de aporte para Plata y sus aleaciones

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
6520	OXIWELD 600 BAg-2a Plata 30% Varilla desnuda	1/16"	1.6	18"	A granel Usar fundente flux weld 800	Aleación de liga universal para producción y mantenimiento; iguala el color del latón. Altos valores mecánicos y muy buena apariencia y flujo capilar.	Unión de metales diferentes, incluyendo carburos de Tungsteno o Vanadio, aceros aleados y aceros inoxidables. Para la fabricación de piezas ornamentales y muebles metálicos. En la industria de refrigeración, mantenimiento y arquitectónica.
6528	OXIWELD 800 BAg-1 Plata 45% Varilla desnuda	1/16"	1.6	18"	A granel Usar fundente flux weld 800	Altas propiedades mecánicas, magnífica conductividad térmica y eléctrica. Combinada con el fundente Flux Weld 800 fluye con gran facilidad a temperatura muy baja, "bañando" espacios capilares.	Unión de aceros con materiales de estructura fina, como el Carburo de Tungsteno, en herramientas. Ideal para producción en hornos y con sopletes o mantenimiento en la industria eléctrica. En las industrias naval, destilerías, aserraderos, marmolera y refrigeración.

Fundentes

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
6360	FLUX WELD 246 Bronce	Bote con 200 g	Especial para soldaduras de Bronce y Cobre con proceso oxiacetileno. Efectiva labor de limpieza para facilitar el flujo capilar a bajas temperaturas.	En la industria eléctrica, máquinas-herramienta, artesanal, refrigeración y líneas de conducción.
6365	FLUX WELD 800 Plata	Bote con 350 g	Especial para soldaduras de plata con proceso oxiacetilénico. De alta capilaridad y efectiva acción de limpieza.	En la industria eléctrica, máquinas-herramienta, artesanal, refrigeración, líneas de conducción, etc.

Electrodo para reconstrucción y recubrimiento duro

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
6005 6000	CONOMANG N/A Alto Manganeso	5/32" 3/16"	4 4.8	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Económico y de fácil aplicación en cordones múltiples sin agrietamiento. Altas propiedades mecánicas. Endurece al impacto. Dureza al depósito de 90-92 Rb. Utilizar C.A. C.D. P.I.	En la reconstrucción de maquinaria y molinos de trituración, en aceros de alto Manganeso. En las industrias cementera, azucarera y minera.
6331 6332	NIQMANG N/A Alto Manganeso Níquel	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo austenítico para soldadura de unión y revestimiento duro en aceros alto Manganeso, aleados, inoxidables, etc. Puede usarse como capa intermedia para revestimientos que trabajen a abrasión y alto impacto. Para reconstrucción en múltiples capas. Se endurece al impacto, fácil aplicación. Dureza: 88-90 Rb al depositarse. Utilizar C.D. P.I.	Para soldadura de unión y de revestimiento. Tipo Inoxidable para reconstrucción de piezas de tractor, bulldózer, palas mecánicas. Como colchón intermedio en recubrimientos duros, maquinaria de procesos alimenticios, molinos de granos, donde existe impacto fuerte y abrasión moderada. Para unir planchas de acero alto Manganeso y alto Carbono.
6010	DURWELD 122-1 N/A Build-up	5/32"	4	14"	Bote de plástico de 5 kg	Fácil aplicación y alto rendimiento, soporta cualquier número de capas sin riesgo de desprendimiento a altos impactos. Dureza de 34 a 38 Rc. Utilizar C.A. C.D. P.I.	Reparación de ruedas de grúas viajeras, zapatas, catarinas y ruedas guía. En la industria cementera, azucarera y minera.
6015 6020 6021	DURMATIC H 10 N/A Carburos de cromo N/A = No aplica	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14" 14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Resistencia a la alta abrasión y mediano impacto en aceros fundidos y aceros al Manganeso. Dureza de 54-56 Rc, 3 capas como máximo. Utilizar C.A. C.D. P.I.	Recubrimiento de piezas de maquinaria pesada que trabaja en movimiento de materiales y/o desgaste ocasionado por la presión del rozamiento y el calentamiento subsiguiente. En la industria cementera, minera, azucarera y textil.
6334 6336	DURWELD 6000 N/A Carburo de Cromo	1/8" 3/16"	3.2 4.8	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo tipo CrMoVa de dureza media. Util para revestimientos que deban soportar alta abrasión y alto impacto, como minerales y arenas. Arco estable y fácil aplicación. Soporta hasta tres cordones sobrepuestos mínimo agrietamiento. Dureza al depósito: 44 a 52 Rc. Utilizar C.D. P. I.	Para severa abrasión e impactos combinados; en canchales, minas, mueve tierras (como bulldózer, alas y excavadoras). En cordones gruesos y como revestimiento final. En trituradoras, molinos, filos de transportadoras de mineral y maquinaria agrícola.
6339	DURWELD 6300 N/A Carburo de Cromo y Tungsteno	5/32"	4	14"	Bote de plástico de 5 kg	Depósitos antiabrasivos expuestos al desgaste por partículas abrasivas. Resistente al calor y a la corrosión. Dureza al depósito de 52-60 Rc, 2 capas. Utilizar C.D. P.I.	Recuperación y protección de piezas sujetas al desgaste combinado por abrasión, fricción y corrosión severas. En la industria cementera, minera, azucarera y textil.
6576 6577	THERMALLOY 400 N/A Ni-Mo	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Alta resistencia al impacto combinado con calor y choque térmico. Dureza al depósito de 93-96 Rb. Utilizar C.A. C.D. P.I.	Revestimiento de partes de maquinaria sometidas a esfuerzos de impacto, roce y presión. Recomendado para reconstruir dados y matrices, rodillos de laminación y cuchillas de corte. En la industria de la fundición y acerías.

Electrodo para reconstrucción y recubrimiento duro

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS	LONG.	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
6436	MAZABLIN 99 N/A Carburo de Cromo	5/32" 4	18"	Caja con 20 Kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	No requiere una limpieza extrema, proporciona una transferencia de spray y puede aplicarse en las mazas paradas o en ejercicio. Dureza de 53 a 58 Rc. Utilizar C.A. C.D. P.I.	Blindaje de maza de molienda en la industria azucarera. Contiene elementos que forman una estructura de alta resistencia a la abrasión en medios húmedos. Adherencia en los dientes proporcionando una superficie rugosa, la cual permite mejor arrastre de caña.
6375	HARDALLOY 61 N/A Carburo de Cromo y Vanadio	5/32" 4	14"	Lata con 4.53 Kg	Resistencia al trabajo y a la alta presión, moderado impacto y altas temperaturas. Mantiene su dureza hasta 640°C sin cambio. Dureza al depósito de 62 Rc, 2 capas. Utilizar C.D. P.I.	Protección de piezas mecánicas sujetas a desgaste extremo de abrasión y temperatura con moderado impacto. En cuchillas de corte, matrices, molinos y trituradores como capa final. En la industria cementera, petrolera y minera.

Tabla general de amperajes
para electrodos revestidos diámetros / amperes

ACEROS AL CARBONO	2.4 mm (3 / 32 ")	3.2 mm (1 / 8 ")	4.0 mm (5 / 32 ")	4.8 mm (3 / 16 ")
INFRA 10 - S	60 - 80	80 - 120	110 - 160	140 - 190
INFRA 10 - P		75 - 115	110 - 155	140 - 185
INFRA 11	50 - 85	80 - 125	120 - 165	
INFRA 13 VD	55 - 90	85 - 130	125 - 165	150 - 190*
INFRA EXCELARC	55 - 90	90 - 130		
INFRA PUNTA NARANJA	55 - 90	85 - 130	125 - 165	
INFRA 724		100 - 150	140 - 190	190 - 230
INFRA 718	70 - 100	90 - 140*	130 - 170*	160 - 200*
INFRA 718 PLUS	70 - 105	95 - 145*	135 - 175*	165 - 205*
ACEROS DE BAJA ALEACION				
INFRA 7010 - A1		80 - 120	120 - 160	150 - 190
INFRA 918-B3		90 - 135	125 - 170	165 - 200
AW 90		90 - 130	125 - 165	
ACEROS INOXIDABLES				
AW I-L	50 - 75@	70 - 100	95 - 130	
AW I-Mo-L	50 - 80@	75 - 105	100 - 135	
AW II	60 - 85@	80 - 105		
AW 880	50 - 75@	75 - 105	95 - 130	125 - 160
INOX WELD 309		70 - 100	95 - 130	
HIERROS COLADOS				
NILOX	70 - 90@	85 - 105	110 - 140	
FERRONILOX 60		80 - 105	110 - 150	
AW 127		80 - 120		
ELECTRODO HERRAMIENTA				
CUT WELD		150 - 250	200 - 300	
ALUMINIO				
AW 2201		70 - 100	90 - 125	
COBRE Y ALEACIONES				
BRONSOMATIC A		90 - 130	125 - 165	
BRONSOMATIC B		90 - 130		
RECUBRIMIENTOS DUROS				
CONOMANG			140 - 175	170 - 200
DURWELD 122 -1			140 - 170	
DUR MATIC H-10		100 - 140	130 - 180	170 - 210
THERMALLOY 400		110 - 140	120 - 170	
DUR WELD 6000		90 - 140		150 - 200
DUR WELD 6300			140 - 190	
NIQMANG		90 - 130	130 - 170	
MAZABLIN 99			150 - 180*	

LONGITUD:

Nuestros electrodos tienen una longitud de 14" en su mayoría; en algunos tipos de electrodos y diámetros varían como se indica *Longitud de 18" @ Longitud de 12".

Voltajes y amperajes sugeridos
alambres tubulares (FCAW)

DIAMETRO ALAMBRE PILG.	CORRIENTE AMPERES	VOLTAJE V
0.045	140 - 160	24 - 27
	160 - 180	25 - 28
	180 - 200	26 - 29
	200 - 220	27 - 30
	220 - 240	27 - 30
1 / 16	200 - 240	25 - 28
	240 - 260	25 - 28
	260 - 280	26 - 29
3 / 32	300 - 380	26 - 32

Voltajes y amperajes sugeridos
alambres sólidos proceso GMAW

DIAMETRO DE ALAMBRE	V	A
0.023 (0.6)	16 - 22	120 - 140
0.030 (0.8)	16 - 22	120 - 140
0.035 (0.9)	18 - 24	160 - 180
0.045 (1.1)	20 - 26	190 - 220

Precauciones en el manejo y conservación de productos EISA

Material de aporte

Cuidados	CONVENCIONALES							POLVO DE HIERRO	BAJA ALEACION	ACEROS INOXIDABLES	BRONCE	CONDICION PRODUCTO		Finalidad										
	10S	10P	11	13 VD	PUNTA NARANJA	EXCEL-ARC	718	718 PLUS	724	AW 90	918-B3	7010 Al	TIG WELD L, 309L, IMOL		AW1	AW 1 MoL	INOX WELD 309	AW II	AW 880	BRONSOMATIC "A"	BRONSOMATIC "B"	I" (Indispensable)	R" (Recomendable)	
Estibas 2" arriba del suelo	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Estibas 2" alejadas de la pared	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Cama formada por 4 tambos																								Almacenamiento adecuado
Cama formada por 8 cajas	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Almacenamiento adecuado
Cama formada por 9 cajas																								Almacenamiento adecuado
Cama formada por 10 cajas									•				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 1 cama																								Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 3 camas									•				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 8 camas																								Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 10 camas	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Almacenamiento adecuado
Abrir empaque hasta su uso	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Exposición max. 3 hrs. intemperie	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Temperatura de almacenamiento hasta 60°C (empaques cerrados)	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Horneo de secado de 120 a 150°C 1hor. si hay más de 40% H.R.				•	•	•		•											•	•			•	Evitar humedad
Exp. de 2 a 4 hrs. a la intemperie							•	•		•	•											•		Evitar humedad
Temperatura de mantenimiento de 70°C a 180°C (emp. abierto)							•	•		•	•												•	Evitar humedad
Horneo de secado de 260°C a 420°C por 1 a 2 horas							•	•		•	•												•	Evitar humedad
Temperatura de mantenimiento de 65°C a 93°C (emp. abierto)													•	•	•	•	•						•	Evitar humedad
Horneo de secado de 120°C a 230°C durante 1 hora													•	•	•	•	•						•	Evitar humedad
Horneo de secado de 175°C a 205°C durante 1 hora																								Evitar humedad
Manejar cuidadosamente y sin golpear el producto	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Protección del producto
No rodar ni girar el producto																								Correcta alimentación

* Cómo usar esta tabla:

- 1- Identifique el producto deseado.
- 2- Analice las características del mismo que se encuentran a la izquierda.
- 3- Ubique si éstas características son indispensables o recomendables y el porqué.



Material de aporte

Cuidados	ALUMINIO	HIERROS COLADOS		ELECTRODO HERRAMIENTA	REVESTIMIENTOS DUROS						MICROALAMBRE	CONDICION PRODUCTO		Finalidad				
	AW 2201	NILOX	FERRINOLOX 60	AW 127	CUT WELD	CONOMANG	DURWELD 122-1	DURMATIC H-10	DURWELD 6000	DURWELD 6300	THERMALLOY 400	MAZABLIN 99	NIQMANG		WELDING WIRE	INFRA PACK	I" (Indispensable)	R" (Recomendable)
Estibas 2" arriba del suelo	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Estibas 2" alejadas de la pared	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Cama formada por 4 tambos															•		•	Almacenamiento adecuado
Cama formada por 8 cajas					•												•	Almacenamiento adecuado
Cama formada por 9 cajas														•			•	Almacenamiento adecuado
Cama formada por 10 cajas	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•				•	Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 1 cama															•		•	Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 3 camas	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•				•	Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 8 camas														•			•	Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 10 camas					•												•	Almacenamiento adecuado
Abrir empaque hasta su uso	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Exposición max. 3 hrs. intemperie		•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	Evitar humedad
Temperatura de almacenamiento hasta 60°C (empaques cerrados)	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	Evitar humedad
Horneo de secado de 120 a150°C 1hor. si hay más de 40% H.R.	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•				•	Evitar humedad
Exp. de 2 a 4 hrs. a la intemperie	•			•													•	Evitar humedad
Temperatura de mantenimiento de 70°C a 180°C (emp. abierto)																		Evitar humedad
Horneo de secado de 260°C a 420°C por 1 a 2 horas																		Evitar humedad
Temperatura de mantenimiento de 65°C a 93°C (emp. abierto)	•					•	•	•	•	•	•	•	•				•	Evitar humedad
Horneo de secado de 120°C a 230°C durante 1 hora						•	•	•	•			•	•				•	Evitar humedad
Horneo de secado de 175°C a 205°C durante 1 hora	•									•	•						•	Evitar humedad
Manejar cuidadosamente y sin golpear el producto	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Protección del producto
No rodar ni girar el producto															•	•		Correcta alimentación

Requiere de alguna máquina para soldar

