



Aluminio – Bronce - Celorón Latón – Nylomaq - Plomo Polymaq – PTFE - PVC.

SOLDADURA:

La soldadura es un proceso de unión de materiales en el cual se funden las superficies de contacto de dos (o más) partes mediante la aplicación conveniente de calor o presión. La integración de partes que se unen mediante soldadura se denomina un ensamble soldado.

Ventajas:

- La soldadura proporciona una unión permanente. Las partes soldadas se vuelven una sola unidad.
- La unión soldada puede ser más fuerte que los materiales originales.
- En general, la soldadura es la forma más económica de unir componentes, en términos de usos de materiales y costos de fabricación.
- La soldadura no se limita al ambiente de fábrica. Puede realizarse en el campo.

La Sociedad Americana de Soldadura (AWS) ha catalogado más de 50 tipos de operaciones distintas que utilizan diferentes tipos o combinaciones de energía. Podemos dividir los procesos de soldadura en 2 grupos principales:

1) Soldadura por Fusión y 2) Soldadura de estado sólido.

Soldadura por Fusión: Usa calor para fundir los metales base (soldadura autógena) sin metal de aporte. Algunos grupos de ésta soldadura se mencionan a continuación.

Soldadura con arco eléctrico (AW), Soldadura por resistencia (RW), Soldadura con oxígeno y gas combustible (OFW).

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES	USOS Y APLICACIONES
--------------------------------	---------------------

PLATA 6525 – PLATA 40% - Varilla Desnuda – Usar Fundente Flux Weld 800

<p>Altas propiedades mecánicas, magnífica conductividad Térmica y eléctrica. Combinado con el fundente Flux Weld 800 fluye con gran facilidad a temperatura muy baja “bañando” espacios capilares.</p>	<p>Unión de Aceros con materiales de estructura fina, como el Carburo de Tungsteno, en herramientas. Ideal para producción en hornos y con sopletes. Utilizada en la Industria Eléctrica, Naval, Destilerías, Aserraderos, Marmolera, y Refrigeración entre otras.</p>
--	--

FLUX WELD 800 FUNDENTE PARA PLATA

<p>Especial para soldaduras de plata con proceso oxiacetilénico. De alta capilaridad y excelente acción de limpieza.</p>	<p>En la industria eléctrica, maquinas-herramienta, artesanal, refrigeración, líneas de conducción, etc.</p>
--	--

INOXIDABLE E 308L-16 ARC WELD IL A.W.S. A 5.4 (Identificación punto Rosa)

<p>Buena resistencia a la corrosión ínter granular, 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.</p>	<p>Es ideal para soldar Acero Inoxidable de composición similar. Tiene un punto de fusión de metal particularmente suave y continuo. El electrodo se debe aplicar con bajos amperajes. Recomendado para Acero Inoxidable T-302, 304, 308 y grado “L”. Industrias alimentaria, Viti-vinícola, siderúrgica y agitadores.</p>
---	--



Aluminio – Bronce - Celorón Latón – Nylomaq - Plomo Polymaq – PTFE - PVC.

SOLDADURA:

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES	USOS Y APLICACIONES
--------------------------------	---------------------

ALUMINIO ARC WELD 2201 NORMA A.W.S. A5.1 – CLASE E 4043

(Identificación de punto Rojo)

Excelente soldabilidad, encendido y reencendido rápido, poco salpique, remoción de óxidos, excelentes uniones. Puede también aplicarse con soplete utilizando su fundente y flama ligeramente carburante. Con buenas propiedades de liga y fluidez capilar.	Electrodo de Aluminio 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 papelera y aceitera. (Se puede anodizar) utilizar C.D.P.I.
---	--

NICKEL SILVER BLUE SOPLETE VARILLA REVESTIDA RB CuZn-D

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.
--	--

HIERRO COLADO FERRONILOX 60 NORMA A.W.S. A 5.15

Esta es una aleación tipo Ferroníquel de alta resistencia y gran facilidad para depositarse aún en piezas impregnadas de aceite o grasa, con muy bajo amperaje. Los depósitos de éste electrodo son totalmente maquinables, no deja puntos duros y se puede utilizar en forma combinada con NILOX y ARC WELD 127, en casos difíciles. Es totalmente maquinable.	Electrodo para reparación de piezas de hierro colado gris, maleable y nodular, reparación de motores, cuerpos o impulsores de bombas, cajas de engranes, coronas, levas, formación de dientes gastados en engranes, mazas cañeras, válvulas, carcazas, etc. Da magníficos resultados como revestimiento antifriccional por su alto grado de pulido.
---	---

ELECTRODO HERRAMIENTA CUT WELD

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.	Cualquier industria que requiera cortar, biselar, achafanar y ranurar. Todo tipo de aceros de estructura ferrítica o austenítica, así como acero fundido, hierro colado y todos los metales no ferrosos.
---	--

BRONCE LOW FUMING S/FUNDENTE VARILLA DESNUDA

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.
--	---

•Tu mejor aleación•

SOLDADURA DE POLIPROPILENO (Copolímero Natural, sin aditivos)

Norma ASTM D4101 (Inyección y Extrusión), soldadura de alta resistencia al calor, excelentes propiedades de soldabilidad para unir barras y placas de polipropileno de forma permanente, un material homopolímero y copolímero. Se prestan muy bien para el procesamiento con todos los métodos estándar de soldadura térmica. Altos estándares de calidad, minimizan rechazos por material defectuoso.

Usos: Ideal para construcción de tanques y campanas de extracción.

Stock: 4 mm de diámetro, rollo de 13.6 kg.



Soldadura sobre pedido:

HDPE, HDPE (tubería), PP (Copolímero), PP (Homopolímero).

3 mm, 4 mm,
5 mm, tolerancia
±10% diámetro.

Presentaciones
de 5 kg, 6.8 kg y
13.6 kg.

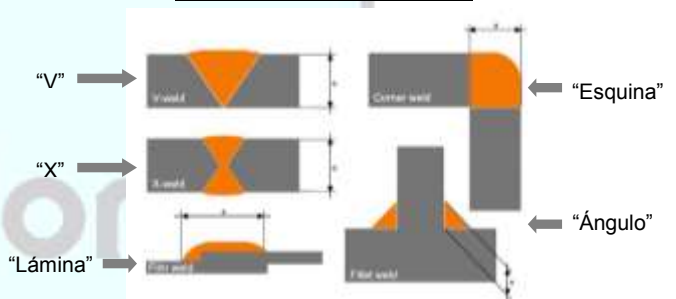
Colores: Natural,
Blanco, Gris,
Negro.

¿CÓMO PEGAR Y REPARAR NUESTROS MATERIALES DE: PVC, PP, PE, CPVC Y PVDF?

Material de aporte para reparación de geo membrana, así como rectificación y fabricación de piezas especiales en tubería de PE, PP, PVC, CPVC y PVDF.

Ofrece excelente rigidez, procesabilidad y resistencia al impacto, así como buena resistencia al agrietamiento por esfuerzo ambiental. Contiene aditivo antioxidante y lubricante. Cumple con normas FDA.

TIPOS DE SOLDADURA



PISTOLAS *Sobre Pedido

Pistola de Aire Caliente

- Instalación de tubería sanitaria, industrial y química.
- Uniones (Angulo, lámina).
- Sellado de membranas plásticas.
- Reparación de las partes plásticas del vehículo (facias, espejos, faros, manijas, etc).
- Vulcanizado de lonas, pendones, carpas, toldos, cubiertos, cortinas, tensoestructuras y más.



Extrusora Manual

- Para: Uniones ("V", "X", Ángulo, Lámina y Esquina).
- Placas de PE, PP y PVDF.
- Aporte de 4- 5 mm espesor.
- Termofusión de placas para la Industria en General.
- Ideal para trabajos de galvanoplastia.

