

70S-6 AWS E 70S-6	80S-B2 AWS ER 80S-B2	90S-B3 AWS ER 90S-B3
<p>Descripción: Varilla TIG de acero dulce, con alta cantidad de elementos desoxidantes, de características y propiedades similares al alambre MIG/MAG 70S-6. Se recomienda su uso con argón, como gas de protección.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Unión y reparación de piezas de acero al carbono, aceros de baja aleación. Unión de cañerías y tubos de caldera. Cordones de raíz en aplicaciones donde se requiere una óptima calidad radiográfica.</p> <p>Datos de Utilidad: Diámetros disponibles: (1/16") 1,6 mm, (5/64") 20 mm, (3/32") 2,4 mm Largo varillas: (36") 91 cm Corriente y Polaridad: CC (-) Electrodo recomendado: EWTh - 2 (pto. rojo) Gas protección recomendado: 100% argón (8 - 12 L/min)</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Resistencia a la tracción: 533 MPa (77.235 PSi) Límite de fluencia: 432 MPa (62.259 PSi) Charpy (ISO - V): 50 J a -20 °C Alargamiento en 50 mm: 28% Composición química típica: C: 0,08%, Mn: 1,55%, Si: 0,95%</p>	<p>Descripción: Varilla TIG de acero de baja aleación, con cromo y molibdeno. Posee alta resistencia al calor y corrosión. Al soldar aceros de composición química similar se recomienda efectuar pre y post calentamiento.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Unión y reparación de aceros 1 1/4 Cr -1/2 Mo, como los ASTM 335 Gr P2, P11, P12, etc. Tuberías de calderas y hornos, sometidas a altas temperaturas, etc.</p> <p>Datos de Utilidad: Diámetros disponibles: (1/16") 1,6 mm, (3/32") 2,4 mm Largo varillas: (36") 91 cm Corriente y Polaridad: CC (-) Electrodo recomendado: EWTh - 2 (pto. rojo) Gas protección recomendado: 100% argón (8 - 12 L/min)</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Resistencia a la tracción: 610 MPa (88.500 PSi) Límite de fluencia: 538 MPa (78.000 PSi) Alargamiento en 50 mm: 26% Composición química típica: C: 0,05%, Mn: 0,6%, Si: 0,6%, Cr: 1,3%, Mo: 0,55%</p>	<p>Descripción: Varilla TIG de acero baja aleación con cromo y molibdeno. Sus porcentajes de cromo y molibdeno son más altos que en la varilla 80S-B₂, lo cual mejora su resistencia al calor y corrosión. Se recomienda pre y postcalentamiento.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Unión y reparación de acero 2 1/4 Cr - 1 Mo como el ASTM 335 Gr P22 y similares, tuberías de la industria petrolera en donde se requiere un servicio a altas temperaturas, etc.</p> <p>Datos de Utilidad: Diámetros disponibles: (1/16") 1,6 mm, (3/32") 2,4 mm Largo varillas: (36") 91 cm Corriente y polaridad: CC (-) Electro recomendado: EWTh - 2 (pto. rojo) Gas protección recomendado: 100% argón (8 - 12 L/min)</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Resistencia a la tracción: 641 MPa (93.000 PSi) Límite de fluencia: 552 MPa (80.000 PSi) Alargamiento en 50 mm: 24% Composición química típica: C: 0,05%, Mn: 0,6%, Si: 0,6%, Cr: 2,50%, Mo: 1,10%</p>

Varillas para proceso oxiacetilénico y TIG

Inoxidable

308L AWS ER 308L	309L AWS ER 309L	316L AWS ER 316L
<p>Descripción: Varilla TIG de acero inoxidable austenítico, con porcentaje extra bajo en carbono, a fin de inhibir la precipitación de carburos de cromo. Depósito de excelente resistencia a la corrosión en muchos medios corrosivos.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Unión y reparación de piezas de acero inoxidable tipos 301, 302, 304 (L), 321. Cordones de raíz de cañerías y estanques en la industria química, lechera, cervecera, petrolera, etc.</p> <p>Datos de Utilidad: Diámetros disponibles: (1/16") 1,6 mm, (3/32") 2,4 mm, (1/8") 3,2 mm, (5/32") 4,0 mm Largo varillas: (36") 91 cm Corriente y polaridad: CC (-) Electrodo recomendado: EWTh - 2 (pto. rojo) Gas protección recomendado: 100% argón Flujo: 8 - 14 L/min</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Resistencia a la tracción: 620 MPa (89.930 PSi) Límite de fluencia: 420 MPa (65.250 PSi) Alargamiento en 50 mm: 38% Composición química típica: C: 0,02%, Mn: 1,80%, Si: 0,40%, Cr: 20,5%, Ni: 10,0%</p>	<p>Descripción: Varilla TIG de acero inoxidable austenítico, con porcentaje extra bajo en carbono a fin de inhibir la precipitación de carburos de cromo. Depósito resistente al calor y la corrosión intercrystalina.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Unión y reparación de aceros inoxidables tipos: 309, 309 Cb, aceros al 12% de Ni y aceros disímiles (aceros al carbono y baja aleación con aceros inoxidables).</p> <p>Datos de Utilidad: Diámetros disponibles: (5/64") 2 mm, (3/32") 2,4 mm Largo varillas: (36") 91 cm Corriente y polaridad: CC (-) Electrodo recomendado: EWTh - 2 (pto. rojo) Gas protección recomendado: 100% argón Flujo: 8 - 14 L/min</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Resistencia a la tracción: 620 MPa (89.930 PSi) Límite de fluencia: 420 MPa (63.821 PSi) Alargamiento en 50 mm: 38% Composición química típica: C: 0,02%, Mn: 1,80%, Si: 0,45%, Cr: 24,0%, Ni: 13,0%</p>	<p>Descripción: Varilla TIG de acero inoxidable austenítico, con porcentaje extra bajo en carbono, a fin de inhibir la precipitación de carburos de cromo y mejorar su resistencia a la corrosión intercrystalina.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Unión y reparación de aceros inoxidables austeníticos que contienen 16 - 21% Cr, 10 - 15% Ni, 0 - 3% Mo, estabilizados y no estabilizados (316 (L), 318, etc). Cordones de raíz en cañerías y estanques de la industria química, lechera, alimenticia, etc.</p> <p>Datos de Utilidad: Diámetros disponibles: 1/16"(1,6 mm), 5/64" (12,0 mm), 3/32" (2,0 mm) Largo varillas: 36" (91 cm) Corriente y polaridad: CC (-) Electrodo recomendado: EWTh - 2 (pto. rojo) Gas protec. recomendado: 100% argón Flujo: 8 - 14 L/min</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Resistencia a la tracción: 620 MPa (89.930 PSi) Límite de fluencia: 450 MPa (65.271 PSi) Alargamiento en 50 mm: 37% Composición química típica: C: 0,02%, Mn: 1,80%, Si: 0,35%, Cr: 19,5%, Ni: 13,0%, Mo: 2,6%</p>

Varillas para proceso oxiacetilénico y TIG

Aluminio

25 AWS ER 1100	26 AWS ER 4043	5356 AWS ER 5356
<p>Descripción: Varilla de aluminio puro (99,5% min) para uso oxiacetilénico y TIG. Para proceso oxiacetilénico se recomienda el uso de fundente SOLAR FLUX N° 202 o ALL STATE 31. Para proceso TIG usar argón, helio o mezclas Ar - He como gas de protección. Para piezas de gran espesor se requiere un precalentamiento de 200 - 220 °C. Apropiado para piezas que serán anodizadas, excelente conductividad eléctrica.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Unión y reparación de aluminos calidad: 1060, 1350, 3003, 1100, etc. Industria de alimentos, lácteos, refrigeración, etc.</p> <p>TIG: Gas protección: 100% Ar Flujo: 12 - 14 L/min Electrodo: AWS EWP (pto. verde), ACHF (corriente alterna alta frec.)</p> <p>OXIACETILENICO: Llama neutra o levemente carburante. Usar fundente SOLAR FLUX 202 o ALL STATE 31.</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Resistencia a la tracción: 80 MPa (11.600 PSI) Límite de fluencia: 30 MPa (4.350 PSI) Alargamiento en 50 mm: 39% Composición química típica: Si: 0,2%, Ti: 0,05%, Zn: 0,05%, Cu: 0,05%, Fe: 0,4%, Al: Bal</p>	<p>Descripción: Varilla de aluminio para uso oxiacetilénico y TIG con 5 - 6% de silicio. Los depósitos son de excelente apariencia y brillo. Al soldar piezas de gran espesor se recomienda un precalentamiento de 200 - 220 °C. El baño posee una gran fluidez y un bajo punto de fusión. Al soldar con proceso oxiacetilénico se recomienda usar fundente SOLAR FLUX N° 202 o ALL STATE 31. Para proceso TIG usar argón, helio o mezclas Ar - He como gas de protección.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Unión y reparación de aleaciones de aluminio hasta 7% de silicio y aleaciones con menos de 2% de otros elementos aleantes como los tipos: 2014, 3003, 6061. Reparación de blocks y carter de aluminio, etc.</p> <p>TIG Gas protección: 100% Ar Flujo: 12 - 14 L/min Electrodo: AWS EWP (pto. verde), ACHF (corriente alterna alta frecuencia)</p> <p>OXIACETILENICO Llama neutra o levemente carburante. Usar fundente SOLAR FLUX 202 o ALL STATE 31.</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Resistencia a la tracción: 160 MPa (23.200 PSI) Límite de fluencia: 100 MPa (14.200 PSI) Alargamiento en 50 mm: 15% Composición química típica: Si: 4,9%, Mn: 0,05%, Ti: 0,15%, Mg: 0,05%, Zn: 0,1%, Cu: 0,04%, Fe: 0,2%, Al: Bal</p>	<p>Descripción: Varilla aluminio-magnesio de uso oxiacetilénico y TIG. Su contenido de magnesio (5%) le imparte propiedades sobresalientes en lo que respecta a la resistencia a la tracción, ductilidad, corrosión (especialmente en agua de mar). Para piezas de gran espesor se requiere precalentamiento de 200 - 220 °C. Para proceso oxiacetilénico se recomienda el uso de fundente SOLAR FLUX N° 202 o ALL STATE 31. Apropiado para piezas que serán anodizadas.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Unión y reparación de piezas de aleación Al - Mg, como los tipos: 5083, 5096, 5486, 5454. Reparación y fabricación de estanques de combustible tipo rodante.</p> <p>TIG Gas protección: 100% Ar Flujo: 12 - 14 L/min Electrodo: AWS EWP (pto. verde), ACHF (corriente alterna alta frecuencia)</p> <p>OXIACETILENICO Llama neutra o levemente carburante. Usar fundente SOLAR FLUX 202 o ALL STATE 31.</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Resistencia a la tracción: 250 MPa (36.260 PSI) Límite de fluencia: 110 MPa (15.955 PSI) Alargamiento en 50 mm: 25% Composición química típica: Mn: 0,1%, Si: 0,1%, Cr: 0,1%, Ti: 0,1%, Mg: 4,9%, Zn: 0,1%, Fe: 0,2%, Al: Bal</p>

Especiales

BORIUM

Descripción:
 Varilla oxiacetilénica tubular con cristales de carburo de tungsteno distribuidos homogéneamente en su interior. Su alto porcentaje de carburos y su granulometría fina le entregan propiedades sobresalientes en lo que respecta a la resistencia al desgaste. Depósito libre de escoria.

Aplicaciones Típicas:
 Recubrimiento de piezas que trabajan en contacto con silicio, pulpa, cal, cemento y en general de materiales altamente abrasivos. Recubrimiento de discos arado, puntas cultivadoras, cuchillos zanjadores, etc. Use llama ligeramente carburante. El diámetro de la boquilla debe ser mayor al usado normalmente para acero carbono.

Propiedades Metal Depositado:
 Dureza depósito: 1 CAPA: 60 + - 3 HRC
 Maquinado: sólo con piedra
 Puede ser cortado con sistema oxiacetilénico pero es dificultoso
Composición:
 60% carburos de tungsteno en una matriz de Fe compleja