

Consulta nuestra
sección de

NUEVOS
PRODUCTOS
PAG.
139

 **INFRA**®
tu mejor opción

Catálogo general
de productos

2013

www.infra.com.mx



Que nada
se **detenga**

- Gases industriales
- Gases especiales
- Mezclas para soldar
- Productos para el soldador



CONTENIDO

Introducción	2-8	
Gases industriales y mezclas para soldar	9-16	
Gases especiales para procesos	17-36	
Material de aporte para soldadura	37-54	
Soldadoras industriales	55-84	
Equipos para soldadura y oxicorte	85-106	
Protección industrial	107-130	
Productos y accesorios para el soldador	131-138	
Sección de Nuevos Productos	139-156	
Información técnica	157-163	
Directorio de sucursales INFRA	164-168	

En Grupo INFRA...

Estamos orgullosos de ser mexicanos y contribuir con el desarrollo de la industria dentro y fuera del país. Para nosotros lo más importante es conseguir la plena satisfacción de nuestros clientes, involucrándonos en sus procesos y operaciones, trabajando hombro con hombro con quienes se han convertido, en la familia INFRA.

Nuestra identidad esta determinada por la alta tecnología de nuestros procesos, la calidad de nuestros productos y la calidez de nuestro personal, quienes día a día te atienden y se esfuerzan por encontrar soluciones innovadoras a los retos que el mercado nos ofrece.

Hemos recorrido un largo camino en el suministro de gases industriales, especiales, medicinales y mezclas para soldar, así como toda una gama de productos para el soldador y el sector medicinal al cabo de 93 años, por lo que deseamos agradecerte tu preferencia y lealtad de la forma en que sabemos hacerlo, otorgando soluciones integrales que te permitan incrementar la productividad, rentabilidad y competitividad de tu negocio.

“La completa satisfacción de nuestros socios comerciales excediendo sus expectativas”.



Gases básicos para aplicaciones industriales

OXÍGENO

Es uno de los principales gases utilizados por la industria en un sin fin de aplicaciones, en procesos tales como: soldadura, corte, limpieza, ensamblado, deshidratación y calentamiento de metales, blanqueo, extracción alcalina, oxidación de materia orgánica, procesos de oxigenación, fermentación, producción de químicos, enriquecimiento de flamas entre muchos otros. En las industrias del acero, papel, construcción, farmacéutica, minera, cementera, vidrio, tratamiento de aguas, química, ambiental y en grados de alta pureza en el área médica y de investigación.

NITRÓGENO

El nitrógeno es el gas más abundante en la atmósfera terrestre, algunas de las aplicaciones más comunes son congelación de alimentos y productos industriales, presurización de bebidas, inyección de pozos para la recuperación de petróleo, presurización de líneas y equipos, contracción de metales, criomolienda de hules y plásticos, inflado de llantas, corte láser de metales, inertizado de reactores, tratamientos térmicos de metales y extrusión de plásticos para las industrias de alimentos, bebidas, química, manufactura, petrolera, plástico, metalmecánica y en el área médica y de investigación en grados de alta pureza.

ARGÓN

Siendo el tercero de los gases nobles y debido a que no reacciona con otros elementos es utilizado en la fabricación de lámparas incandescentes y focos, atmósferas inertes, componentes eléctricos y electrónicos, aplicaciones médicas con láser, tratamientos térmicos con metales, aplicaciones para buceo, desulfuración de metales, desgasificación de aluminio, procesos de soldadura y corte entre otros para las industrias eléctrica, metalúrgica, electrónica, metalmecánica, construcción, minería y en el área médica y de investigación en grados de alta pureza.



DIÓXIDO DE CARBONO

Este gas es partícipe del intercambio de carbono entre los seres vivos y la atmósfera, en la industria es utilizado de forma diversa en aplicaciones de soldadura y corte, carbonatación de bebidas, congelación y conservación de alimentos, tratamiento de aguas residuales, limpieza industrial y desengrasado, como agente extintor de fuego, elaboración de químicos, producción de atmósferas inertes, fundición de metales, barrido de líneas y tanques combustibles, neutralización de ácidos entre otros para las industrias química, farmacéutica, metalmecánica, construcción, minería, alimentos y bebidas, metalúrgica y en el área medica y de investigación en grados de alta pureza.

HIDRÓGENO

Conocido por ser el elemento mas ligero y el mas abundante en el universo aunque no así en la tierra, es utilizado como combustible ecológico, en tratamientos térmicos de metales, en procesos químicos de hidrogenación, producción de amoniaco y gasolinas con bajo contenido de azufre, producción de llamas de alta temperatura, síntesis de alcoholes, refrigerante de generadores eléctricos, elaboración de productos químicos básicos entre otros, para la industria química, metalmecánica, de refinación, metalúrgica, eléctrica y de investigación en grados de alta pureza.

ACETILENO

Conocido desde inicios del siglo XX por la gran diversidad de aplicaciones en las que se utilizaba, sin embargo las cosas no han cambiado y actualmente es muy utilizado en procesos de corte y soldadura, fabricación de maquinaria y equipo pesado, tratamientos térmicos y como materia prima en gran cantidad de procesos y síntesis químicas como alcoholes, resinas, plásticos, producción de negro de humo, compuestos orgánicos e inorgánicos entre otros, para las industrias química, del plástico, vidrio, aluminio, construcción, metalmecánica, minería, metalúrgica.



Algunas de las aplicaciones de gases que brindan soluciones para cada industria son:

Gases puros y mezclas de gases para la calibración de equipos analíticos (verificación analítica)

La actividad analítica requiere de gran precisión y calidad de los productos utilizados para la verificación del equipo analítico. INFRA ofrece una extensa línea de gases especiales y líquidos de alta pureza, así como una gama completa de equipo para el manejo óptimo y seguro de los mismos. Además, comprende la importancia crítica de la pureza de los gases y el impacto de las impurezas en los resultados analíticos, por ello ha desarrollado tecnología de vanguardia y pone a su disposición gases de ultra alta pureza, como el grado BIP, los cuales son: Argón BIP®, Helio BIP® y Nitrógeno BIP®, que mediante un sistema guía patentado de purificación interna, se garantiza la baja concentración de impurezas sin la necesidad de purificadores externos, dando como resultado una menor inversión para el cliente.

Gases para control de emisiones y monitoreo ambiental

INFRA, consciente de su responsabilidad social por reducir los índices de contaminación, ha desarrollado mezclas de gases para monitoreo de fuentes móviles (vehículos de combustión interna) y fijas (chimeneas).

Gases para la industria electrónica

INFRA cuenta con la experiencia para asesorarle en la optimización de procesos de inertización con atmósferas de Nitrógeno en: Soldadora de olas, horno de reflujo, cámara de ciclos térmicos y cámaras secas. En respuesta a la creciente demanda de soporte técnico en la industria electrónica, INFRA cuenta con personal técnico capaz de ayudarle en la obtención de mayores utilidades con aplicaciones del Nitrógeno.



Mezclas petroquímicas

INFRA provee una amplia gama de mezclas de gases con hidrocarburos bajo estándares internacionales como API. Estos productos son empleados en equipos de monitoreo y análisis en la industria de procesamiento y refinación de hidrocarburos, gas natural y formulación de gasolinas y combustibles, ya sea en el control de procesos o en laboratorios de análisis químico.

Así mismo contamos con la capacidad de producción y suministro de mezclas de gases para aplicaciones específicas en México. La infraestructura y tecnología de Air Products, Inc. con la que cuenta INFRA para la preparación de estos productos es respaldada por un proceso de aseguramiento de la calidad que se realiza en el laboratorio de control de calidad, acreditado por la entidad mexicana de acreditación EMA A.C., lo que permite elaborar y analizar las diversas mezclas para aplicaciones específicas.

Gases premezclados o puros para laser Industrial de corte y soldadura

El laser forma parte de nuestra vida cotidiana; los podemos encontrar en gran cantidad de aplicaciones que van desde corte y soldadura, fabricación de discos compactos y hasta aplicaciones en estaciones espaciales.

INFRA cuenta con la experiencia para asesorarle en la mejor selección de gases premezclados o puros para generar un láser de calidad. La amplia gama de gases láser que le ofrece INFRA va desde mezclas Excimer hasta gases para resonadores de dióxido de carbono y gases de asistencia; cumpliendo las especificaciones de pureza y control, que requieren los equipos láser en aplicaciones médicas, industriales y de investigación.



Línea de alimentos, bebidas y conservación

Hoy en día el consumidor está preocupado por la calidad de los alimentos que consume. La búsqueda de productos frescos, sanos y de alta calidad ha provocado que la industria alimentaria desarrolle nuevas alternativas que permitan satisfacer estas necesidades. Consciente de ello, INFRA ha desarrollado e incluido una gran variedad de soluciones y alternativas para la industria alimentaria.

- **Línea Frescopack:** Línea de productos utilizados para la producción de atmósferas modificadas con las que garantizamos un mayor tiempo de vida y conservación de las propiedades nutricionales de los alimentos.

- **Mezclas para maduración de frutas y vegetales:** Estas mezclas son aplicadas para diversas frutas y vegetales acelerando el proceso de maduración, son de fácil aplicación y no se requiere ningún equipo o energía adicional disminuyendo así los costos de producción.

- **Soluciones en congelación y transporte:** Suministramos dióxido de carbono sólido (hielo seco) en presentaciones de pellet carbónico y tipo rice para aplicaciones convencionales de congelación, conservación y transporte, además contamos con una gama de productos y servicios de congelación ultrarrápida en pequeños lotes o a gran escala utilizando nitrógeno líquido.



- **Presurización de bebidas:** Contamos con una gama de productos y servicios dedicados a la carbonatación y presurización de bebidas utilizando dióxido de carbono, así mismo contamos con una gama de soluciones en presurización de bebidas utilizando nitrógeno líquido, con lo cual garantizamos ahorros económicos en el empaque, embalaje y transporte de bebidas carbonatadas y no carbonatadas.

Servicios para el sector medicinal

En INFRAMEDICA suministramos gases a hospitales para diversas aplicaciones, desde oxígeno para respiración, mezclas anestésicas y cámaras hiperbáricas, así como el nitrógeno utilizado tanto para mover neumáticamente instrumentos para equipos de criocirugía, congelación y conservación de tejidos; así mismo diseña y desarrolla las instalaciones centralizadas y las redes para gases que alimentan las diversas áreas hospitalarias.

Medios y sistemas de suministro

INFRA, abastece gases industriales, especiales, y medicinales de varias maneras. El método por el cual se abastecerá el gas depende del estado (líquido o gas), y los volúmenes necesarios para su aplicación. Para volúmenes menores, todos los gases de INFRA pueden ser abastecidos en cilindros de gases comprimidos licuados y disueltos.

Dewars para líquidos criogénicos

Los contenedores de líquido 'dewars' son recipientes al vacío de doble pared, con múltiples capas de aislante. Están diseñados para el transporte y almacenaje de gases licuados a temperaturas criogénicas.

Los dewars tienen dos ventajas principales:

1. Contienen un gran volumen de gas a una presión relativamente baja (250 psig).
2. Son una fuente de líquido criogénico que puede manejarse fácilmente.

Los líquidos criogénicos que normalmente son transportados en dewars son argón, nitrógeno, oxígeno, helio y dióxido de carbono.

Centros de abastecimiento de altos volúmenes

(Tanques Criogénicos)

Un sistema de almacenaje de líquido en sitio consiste normalmente en un tanque y un vaporizador. Los sistemas se eligen de acuerdo al volumen de consumo.

Grandes volúmenes de gases líquidos (nitrógeno, oxígeno, argón,) son entregados mediante pipas. Los recipientes de almacenaje usados generalmente para argón, nitrógeno, y oxígeno líquido son tanques de volumen nominal de 1,500, 3,000, 6,000, 9,000, y 11,000 galones.

Sistema de suministro de Gas Minibulk INFRA

INFRA pone a su disposición el sistema de suministro de gases Mini Bulk, la mejor alternativa en costo, y productividad al oxígeno, argón, nitrógeno y dióxido de carbono. El sistema Mini Bulk es un sistema de suministro instalado en sitio que desplaza el manejo de cilindros de gas a alta presión.

INFRA Mini bulk es un sistema de suministro seguro e ininterrumpido de gases para sus aplicaciones elevando la productividad, eficiencia y rentabilidad de su proceso proporcionándole los siguientes beneficios:

- Para usuarios con altos requerimientos de volumen de gases estos son generados directamente en sitio.

- Si la empresa consume grandes volúmenes de gases industriales diariamente, los sistemas de suministro por tuberías le ofrecen la mayor flexibilidad y economía.

El suministro por tubería desde las instalaciones de INFRA, es ideal para clientes de consumo continuo, localizados cerca de una planta criogénica, o bien mediante la instalación de una planta en las instalaciones del cliente conocidas como on-site.



MINIBULK

DEWAR

ACERO AL CARBÓN

ALUMINIO

Soluciones en procesos de soldadura para mejorar la productividad

Infra Mixx-200, la nueva generación de mezclas para soldar "Un nuevo mundo de calidad y productividad".

Las empresas que llevan a cabo procesos de soldadura se ven forzadas día tras día a mejorar la velocidad en sus procesos y la calidad del producto final. INFRA, ha comprendido bien el mensaje y por ello ha desarrollado una nueva gama de mezclas para soldar.

Con Infra Mixx-200 usted recibe:

- Atención personalizada y soporte técnico.
- Productos de calidad que cumplen con normas vigentes y requerimientos establecidos por los clientes
- El mejor costo-beneficio.

¿Quieres saber que tan eficiente es tu proceso de soldadura?

Solicita la visita de tu asesor en mezclas para soldar y te ayudaremos a mejorar tu relación costo-beneficio.

Estas son sólo unas ventajas que encontrarás a través de **nuestro equipo de especialistas...**

Un asesor de tiempo completo cerca de tí...

En INFRA, estamos conscientes de la importancia del respaldo que esperas de tu proveedor, por ello contamos con la red mas amplia de atención y servicio en la república mexicana, con más de 180 puntos de venta en donde encontrarás la atención personalizada que tu necesitas. Adicionalmente ofrecemos para ti y tu fuerza laboral cursos de capacitación en nuestros seis centros de capacitación en diversos lugares de la República Mexicana o directamente en las instalaciones del cliente.

"Orgullosamente calidad internacional hecha en México"



INFRA cumple de manera estricta normas nacionales e internacionales, lo que nos acredita como proveedor confiable en los diversos sectores que atendemos. Junto con nuestro socio comercial Air Products, Inc. ofrecemos soluciones de vanguardia en la aplicación de gases industriales, especiales, medicinales, mezclas para soldar y procesos de soldadura.

En la producción de Gases, INFRA se rige por referencias bibliográficas nacionales e internacionales tales como:

- N.O.M. (NORMA OFICIAL MEXICANA)
- FARMACOPEA de los Estados Unidos Mexicanos
- U.S.P. (UNITED STATES PHARMACOPEIA) FARMACOPEA de los Estados Unidos.
- N.F. (NATIONAL FORMULARY) FORMULARIO NACIONAL.
- F.D.A. (FOOD AND DRUG ADMINISTRATION) Administración de Alimentos y Medicamentos.

Además de contar con las certificaciones de:

Comisión Federal de Electricidad (LAPEM)

NORMEX (Envasado de oxígeno medicinal para consumo humano, recalificación, manejo, llenado y transporte de envases que contienen gases comprimidos y licuados)

Plantas certificadas en el Sistema de Gestión **ISO 9001: 2008**

Los contenedores utilizados para almacenar gases se rigen bajo lo establecido en:

- N.O.M. (NORMA OFICIAL MEXICANA)
- D.O.T. (DEPARTMENT OF TRANSPORTATION) DEPARTAMENTO DE TRANSPORTE.
- C.G.A. (COMPRESSED GAS ASSOCIATION) ASOCIACION DE GASES COMPRIMIDOS.
- ASME (AMERICAN SOCIETY OF MECHANICAL ENGINEERS) SOCIEDAD AMERICANA DE INGENIEROS MECÁNICOS.

INFRA cuenta con un laboratorio de ensayos acreditado por la ema a.c. (entidad mexicana de acreditación), en las ramas química y metalmeccánica.

La seguridad de nuestros clientes es nuestra prioridad. Por tal motivo, INFRA pone a su disposición cursos de capacitación para el manejo seguro de gases, con reconocimiento ante la STPS.

Si en este catálogo no encuentra algún producto relacionado con sus necesidades en gases y productos para soldar, por favor consulte a su asesor INFRA ya que seguramente podremos ayudarle a encontrar una solución.

También contamos con nuestro catálogo de servicios médicos a domicilio, donde encontrará todo lo relacionado con la atención respiratoria, tratamiento de la apnea del sueño, ventilación no invasiva domiciliar entre otras soluciones.



**INFRA...
¡Productos y servicios que crean valor!**

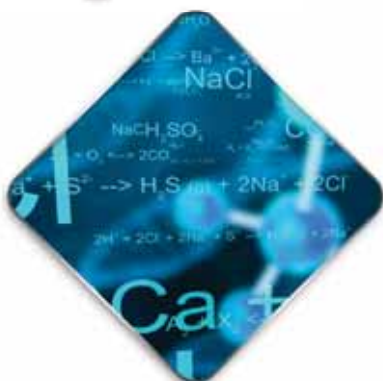
**¡Gracias por tu atención!
y esperamos seguirte atendiendo
por mucho tiempo más...**

**INFRA...
¡Tu mejor opción en el mercado!**



	página
Gases puros	10
Tabla de equivalencias	12
Gases para soldar	13
Mezclas para soldar	14
Identificación de cilindros para mezclas	15
Tabla selectora de mezclas para soldar	16

Tabla de Gases Puros



CÓDIGO	GAS	IDENTIFICACIÓN (COLOR DE OJIVA)	SÍMBOLO QUÍMICO	APLICACIONES
102	ACETILENO	Rojo óxido	C ₂ H ₂	Corte y soldadura, tratamientos térmicos, síntesis químicas, orgánicas e inorgánicas, entre otras.
108	AIRE	Blanco	Aire	Sistemas de compresión de equipos neumáticos, propelentes, entre otros.
105 Cilindro 122 Dewar 125 Thermo	ARGÓN	Azul claro	Ar	Soldadura, iluminación, atmósferas inertes, desgasificación de aluminio, desulfuración, entre otras.
431 Cilindro 432 Dewar 433 Cilindro Sifón	GAS CARBÓNICO (DIÓXIDO DE CARBONO / BIÓXIDO DE CARBONO)	Gris	CO ₂	Soldadura, congelamiento, carbonatación de bebidas, extintores, inertización, presurización, fundición, tratamientos de agua, barrido de líneas y tanques de gas combustible, conservación de alimentos, generación de nieve carbónica, limpieza con hielo seco, piscicultura, entre otras.
141 INFRA CLEAN 142 INFRA COLD	PELLET CARBÓNICO (DIÓXIDO DE CARBONO SÓLIDO)		CO ₂	Limpieza industrial Desengrasado Camaras frías Transporte Congelación
Comercial 32075 Industrial 32077	HELIO	Café	He	Publicitario, inflado de globos y dirigibles, detección de fugas, mezclas para soldar, entre otras.
35500		Válvula para HELIO		Inflado de globos, conexión CGA-580.
104	HIDRÓGENO	Rojo	H ₂	Tratamientos térmicos, síntesis de productos orgánicos, refrigerante de generadores eléctricos, mezclas para soldar, entre otras.
103 Cilindro 131 Dewar 114 Thermo	NITRÓGENO	Negro	N ₂	Propelente, inertización, limpieza y barrido de líneas, presurización, tratamientos térmicos, bebidas no carbonatadas, congelación y conservación de alimentos, desvirado de hule, entre otras.
101 Cilindro 130 Dewar 113 Thermo	OXÍGENO	Verde	O ₂	Corte y soldadura, enriquecimiento de flamas, mezclas de soldadura, tratamiento de aguas, ozonificación, piscicultura.
204	ÓXIDO NITROSO	Azul prusia	N ₂ O	Envasado a presión de productos alimenticios, propelente en aerosoles, laboratorio (espectrometría), dispensadores de crema batida, entre otros.

*NOTA: En el manejo de líquidos como: Oxígeno, nitrógeno, argón y dióxido de carbono, no se recomienda el uso de reguladores de presión, ya que los líquidos al expandirse y pasar a fase gas tienen una alta relación de expansión. Así mismo no usar regulador de presión en la extracción de dióxido de carbono de un cilindro sifón.

TAMAÑO DE CILINDRO	CARACTERISTICAS	VENTAJAS Y CUALIDADES	RECOMENDACIONES
Acumuladores con capacidad de 3 a 7 kg Válvula INFRA 2019 y CGA-510	<ul style="list-style-type: none"> •Inflamable •Incoloro •Olor a ajo •Más ligero que el aire •Irritante 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Alta velocidad de corte. Combustión limpia.	Manténgase lejos de fuentes de ignición, no extraerlo del acumulador a más de 1kg/cm². Utilizar regulador de presión. Empleese válvula check. No derramar la acetona (no inclinarlo y/o acostarlo). No golpear.
Cilindros con capacidad de 6 m³. Válvula CGA 590.	<ul style="list-style-type: none"> •No inflamable •Incoloro •Inodoro •Favorece la vida •No tóxico •Comburente 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Libre de humedad y aceite. Alta presión.	Cuidado con la alta presión. Favorece la combustión. Utilizar regulador de presión. Evitar contacto con materiales combustibles.
Cilindros de 9,5 m³. Dewars de 127 m³. Termo estacionario, Dewar CGA 580. Cilindro F 6014, (Std. 58). Cilindro 2 m³	<ul style="list-style-type: none"> •Inerte •Incoloro •Inodoro •Desplaza al oxígeno •No tóxico •Más pesado que el aire 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Mejora los acabados en soldadura. Estabiliza el arco eléctrico.	*Cuidado con las quemaduras, empleese equipo especial para el manejo de líquidos, guantes, peto, careta, etc. Usese en áreas ventiladas. Cuidado con la alta presión.
Cilindros de 25 kg Dewars de 169 kg Termo estacionario. Válvula CGA-320.	<ul style="list-style-type: none"> •No inflamable •Incoloro •Inodoro •Más pesado que el aire •No tóxico •Asfixiante •Inerte 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Bajo costo.	No permitir que los cilindros alcancen temperaturas mayores a 55°C, ya que se presuriza el cilindro. Utilizar regulador de presión. *Precaución, puede causar quemaduras. Para hielo seco utilice hieleras bien cerradas, para enfriamiento en el transporte.
Presentación en Pellets	<ul style="list-style-type: none"> •Incoloro •Inodoro •No inflamable •No tóxico •Más pesado que el aire •Asfixiante •Inerte •Sólido 	Alta velocidad de congelamiento. Económico. Alta productividad. Ecológico. Rapidez de aplicación. Alcanza una temperatura de -50°C.	En bajas temperaturas, riesgo de quemadura, manéjese con cuidado.
Cilindros de 6 m³ Cilindros de 2 m³ Válvula CGA 580 Cilindros de 0,5 m³	<ul style="list-style-type: none"> •Incoloro •Inodoro •No inflamable •Asfixiante •Inerte 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Gas muy ligero. Atmósferas inertes. Publicidad. Inflado de globos.	Cuidado con la alta presión. Emplearse en áreas bien ventiladas. Utilizar regulador de presión. No se inhale.
Cilindros de 6 m³ Válvula CGA 350	<ul style="list-style-type: none"> •Inflamable •Incoloro •Inodoro •Produce flama casi invisible •No tóxico •Explosivo 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. El gas más ligero que existe.	Manténgase alejado de fuentes de ignición y de materiales oxidantes, cuidado con la alta presión. Utilizar regulador de presión, utilizar válvulas check y arrestador de flama. Evitar contacto con oxígeno puro o aire.
Cilindros de 9,0 m³, Válvula STD 58 (F6014) Dewars de 105 m³ y Termo estacionario, Válvula CGA 580	<ul style="list-style-type: none"> •No tóxico •Incoloro •Inodoro •No inflamable •Desplaza al oxígeno •Inerte •Más pesado que el aire 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Dewars en alta y baja presión así como express fill.	*Cuidado con las quemaduras. Empleese equipo especial para el manejo de líquidos criogénicos; guantes, petos, caretas, etc. Usese en áreas ventiladas. Riesgo de asfixia. Cuidado con la alta presión. Utilizar regulador de presión.
Cilindros de *6m³ y 9,5m³. Dewars de 130m³. Termo estacionario. Válvula CGA 540 Dewar. Válvula F/6001	<ul style="list-style-type: none"> •Comburente •Incoloro •Inodoro •Favorece la vida •No inflamable •Oxidante 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Favorece la combustión. Dewars en alta y baja presión así como express fill y minibulk.	Manténgase alejado de grasas y fuentes de ignición. *Cuidado con las quemaduras, así como con la alta presión. No fume en presencia de este gas, ni se use como sustituto del aire. Utilizar regulador de presión.
Cilindros de 27,5 kg Válvula CGA 326 Cilindro de 9 kg Cilindro de 4 kg Cilindro de 2 kg	<ul style="list-style-type: none"> •Comburente •Incoloro •Olor dulce •Más pesado que el aire •No inflamable •No tóxico 	Asistencia técnica en toda la república.	Manténgase alejado de grasas y fuentes de ignición. Utilizar regulador de presión. *Precaución, puede causar quemaduras. No fume cerca del cilindro.

* En estado líquido.
* 6m³ En algunas sucursales.

Tabla de equivalencias PESO-VOLUMEN de gases

GAS	PESO DE LIQUIDO O GAS		VOLUMEN DE LIQUIDO		VOLUMEN DE GAS 70° F Y 14.7 PSIA (25° C y 1 Atm)	
	kg	lb	l	gal	m³	pie³
OXÍGENO	0.454	1.000	0.397	0.105	0.342	12.08
	1.000	2.205	0.876	0.231	0.754	26.62
	1.142	2.517	1.000	0.264	0.861	30.39
	4.321	9.527	3.785	1.000	3.258	115.05
	3.756	8.281	3.290	0.869	2.832	100.00
	1.327	2.924	1.162	0.307	1.000	35.31
ARGÓN	0.454	1.000	0.326	0.086	0.274	9.67
	1.000	2.205	0.718	0.190	0.604	21.32
	1.393	3.072	1.000	0.264	0.841	29.71
	5.274	11.628	3.785	1.000	3.184	112.45
	4.690	10.340	3.366	0.889	2.832	100.00
	1.656	3.652	1.189	0.314	1.000	35.31
NITRÓGENO	0.454	1.000	0.561	0.148	0.391	13.79
	1.000	2.205	1.237	0.327	0.862	30.43
	0.808	1.782	1.000	0.264	0.697	24.60
	3.060	6.746	3.785	1.000	2.637	93.11
	3.286	7.245	4.065	1.074	2.832	100.00
	1.160	2.558	1.436	0.379	1.000	35.31
HELIO	0.454	1.000	3.631	0.959	2.739	96.71
	1.000	2.205	8.006	2.115	6.038	213.23
	0.125	0.275	1.000	0.264	0.754	26.63
	0.473	1.042	3.785	1.000	2.855	100.82
	0.469	1.034	3.754	0.992	2.832	100.00
	0.166	0.365	1.326	0.350	1.000	35.31
HIDRÓGENO	0.454	1.000	6.409	1.693	5.436	192.00
	1.000	2.205	14.130	3.733	11.984	423.20
	0.071	0.156	1.000	0.264	0.848	29.95
	0.268	0.591	3.785	1.000	3.210	113.37
	0.236	0.521	3.339	0.882	2.832	100.00
	0.083	0.184	1.179	0.311	1.000	35.31
**DIÓXIDO DE CARBONO	0.454	1.000	0.447	0.118	0.248	8.741
	1.000	2.205	.9582	0.261	0.5458	19.269
	1.015	2.238	1.000	0.264	0.554	19.559
	3.842	8.470	3.785	1.000	2.097	74.039
	5.189	11.440	5.113	1.351	2.832	100.000
	1.832	4.039	1.805	0.447	1.000	35.31



BASADO EN LAS ESPECIFICACIONES DE NATIONAL INSTITUTE OF STANDARDS AND TECHNOLOGY (NIST) DE LOS ESTADOS UNIDOS.

**El dióxido de carbono no tiene un punto normal de ebullición a presión atmosférica se sublima: es decir, pasa directamente de estado sólido a gaseoso como se aprecia en el hielo seco.

Tabla de Gases para soldar

CÓDIGO	PRODUCTO	SÍMBOLO QUÍMICO	APLICACIONES	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	VENTAJAS Y CUALIDADES	RECOMENDACIONES
105 Cilindro 122 Dewar 125 Thermo	ARGÓN	Ar	Aplicaciones industriales en general.	Cilindros con capacidad 9,5 m ³ Regulador SH-1759-A Válvula STD-58	<ul style="list-style-type: none"> •Inerte •Incoloro •Inodoro •No favorece la vida •No inflamable •Desplaza al oxígeno •No tóxico •Más pesado que el aire •Asfixiante 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la República. Calidad, limpieza y brillo de la soldadura.	Cuidado con alta presión, empleese en áreas ventiladas. Cuidado con las bajas temperaturas.
32025	ARGÓN ALTA PUREZA Recomendado para soldaduras que cumplen con requerimientos bajo la Norma AWS 5.32	Ar	Soldadura MIG-TIG (GMAW) (GTAW) Aluminio y aceros inoxidables	Cilindros con capacidad 9,5 m ³ Regulador SH-1759-AN Válvula CGA 580	<ul style="list-style-type: none"> •Inerte •Incoloro •Inodoro •No inflamable •Desplaza al oxígeno •No tóxico •Más pesado que el aire •Asfixiante 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la República, vía Centro de Información Técnica. Buena limpieza y brillo de la soldadura. Económico, recomendado para soldaduras radiografiadas. Pureza controlada.	Cuidado con alta presión, empleese en áreas ventiladas.

Productos de alta calidad certificados por:



Tabla de Mezclas de gases para soldar

Todas la mezclas para soldar INFRA MIXX 200, cumplen con los requerimientos de Norma AWS A5.32 (pureza de gases y % de composición)



La línea de mezclas para soldar ofrece:

- Mayor productividad (más piezas producidas y menos piezas rechazadas).

- Mejor calidad de soldadura (propiedades mecánicas, altura de cordón y penetración, entre otras).

- Seguridad (menos humos tóxicos como monóxido de carbono y ozono).

- Reducción de costos.



CÓDIGO	PRODUCTO	SÍMBOLO QUÍMICO	APLICACIONES	PRESENTACIÓN
41316	INFRA FERRO G ®	Mezcla de Ar/CO ₂ /O ₂	Soldadura (MIG/MAG) Acero al carbono.	Cilindros con capacidad: 10 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580
41317	INFRA FERRO D ®	Mezcla de Ar/CO ₂ /O ₂	Soldadura (MIG/MAG) Acero al carbono.	Cilindros con capacidad: 9,5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580
41318	INFRA-INOXX MAG	Mezcla de Ar/CO ₂ /H ₂	Soldadura (MAG) Acero inoxidable.	Cilindros con capacidad: 9,5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 350
41319	INFRA-INOXX TAG	Mezcla de Ar/H ₂	Soldadura (TAG) Acero inoxidable.	Cilindros con capacidad: 9,5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 350
41324	INFRA-MIXX ® 200/O2	Mezcla de Ar/O ₂	Soldadura MIG (MAG) Acero inoxidable. Acero al carbono.	Cilindros con capacidad: 9,5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580
41322	INFRA-MIXX ® 200/O5			
41323	INFRA-MIXX ® 200/2	Mezcla de Ar/CO ₂	Soldadura MIG (GMAW) Acero inoxidable. Acero al carbono.	Cilindros con capacidad 9,5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580
41326	INFRA-MIXX ® 200/8			
41320	INFRA MIXX ® 200/25 (MIG/MAG)	Mezcla de Ar/CO ₂	Soldadura MIG/MAG Acero al carbono.	Cilindros con capacidad:10,5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580
41321	INFRA MIXX ® 200/20 (MIG/MAG)	Mezcla de Ar/CO ₂	Soldadura MIG/MAG Acero al carbono.	Cilindros con capacidad: 10 m ³ . Regulador SH-1759-C 4100 Válvula CGA 580
41335	INFRA- INOXX TAG X1	Ar/H ₂	Soldadura (TAG) Acero inoxidable.	Cilindros con capacidad: 9,5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 350
41328	ALUMIXX ® MIG/MAG TIG/TAG	Mezcla de Ar/He	Aluminio Acero inoxidable. Cobre Acero al carbono	Cilindros con capacidad: 8,5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580

Identificación de colores en cilindros

Cuerpo: Azul prusia
 Ojiva: Naranja
 Capuchón (fijo): Azul prusia

La línea de mezclas Infra-Mixx200 es distribuida en cilindros con mayor capacidad y que han sido especialmente diseñadas para facilitarles su trabajo diario y hacerlo más seguro. Estos cilindros contienen cerca de un 50% más de volumen de gas que las tradicionales, por lo que a usted le tomará menos tiempo el intercambio de los mismos y reducirá costos al tener menos envíos de cilindros.



Nota importante:

La etiqueta adherida al cuerpo del cilindro identifica al tipo de mezcla por su nombre genérico y la información de seguridad para el manejo correcto del gas.

Identificación del cilindro para mezclas

- **Gas durante el proceso:**
15 litros/minuto (media)=30 pie³/hora.
- **Consumo/hora:**
15 litros/min x 60 min=900 litros/hora
- **Consumo/día:**
900 litros/hora x 8 horas=7200 litros/día
- **Consumo alambre/día:** 15 kg (media)
- **Consumo de gas/ kg de alambre:** 480 litros/kg

Ventajas

Productividad

• Aumento de la velocidad y adherencia de la soldadura.

Calidad

- Cordones de mejor acabado y con mayor rendimiento en los consumibles utilizados .
- Aumento de la penetración.
- Control del contenido en carbono del metal soldado (mantiene la resistencia a la corrosión).
- Recomendado para MIG-MAG pulsado.

VENTAJAS Y CUALIDADES	RECOMENDACIONES
Mezcla ternaria (3 componentes), suma oxígeno al argón y dióxido de carbono con lo que se obtienen grandes ventajas como penetración y avance. Cero chisporroteo y salpique, mejores propiedades mecánicas y limpieza. Menor generación de humos.	Adecuado para alambres sólidos con transferencia de corto circuito y spray, control excelente del arco y charco de metal. Uso en acero al carbono en placas de 10 mm y mayores.
Velocidad de avance en materiales delgados, menores a 10 mm. Cordón liso y limpio y ningún chisporroteo, en arco de rocío (spray) el oxígeno afina las gotas permitiendo gran estabilidad y control del arco. Menor generación de humos y ozono.	Mezcla de 3 componentes, ideal para aceros al carbono, aleados y aún inoxidables, donde la contaminación con carbono no sea un problema. Placas delgadas, 10 mm y menores.
Permiten un arco propicio en materiales de mediano y alto espesor como placas y tubos. Alta productividad, limpieza en cordones, menos generación de humos y ozono.	Mezcla MAG para alta producción, en proceso MIG (MAG) en aceros inoxidables y aceros de alta y mediana aleación.
Permite el incremento de velocidades de aplicaciones de soldadura en cualquier espesor. Mayor limpieza de cordones. Recomendada en aceros inoxidables austeníticos.	Mezclas para alta producción en proceso TIG (TAG) en aceros inoxidables y aceros de alta y mediana aleación, todos los espesores.
Arco muy estable, ninguna salpicadura, el oxígeno permite una muy buena limpieza superficial y buen acabado. Al permitir la formación de gotas finas, facilita la formación de arco spray (rocío) o pulsado y la automatización del proceso.	Ambas excelentes para la soldadura de placas y láminas delgadas de aceros inoxidables de grados L y ELC (muy bajo carbono), en proceso (MIG/MAG), con arco de rocío y corto circuito, buena limpieza por su efecto descarburante.
La pequeña cantidad de dióxido de carbono no contamina el metal base, permite la aplicación en posiciones con corto circuito y spray pulsado, limpia transferencia de metal y control de arco.	Muy adecuada para la soldadura de alambres sólidos de acero inoxidable y acero al carbono en placas finas. En proceso MIG por corto circuito con alambres sólidos, transferencia spray (rocío)
Alta velocidad de depósito y avance por su contenido de dióxido de carbono, ideal para espesores de 10 mm y mayores. Poco chisporroteo y salpique.	Mezcla clásica muy recomendada para soldadura por corto circuito, sustituye al CO ₂ en acero al bajo carbono y baja aleación. Adecuada para alambres tubulares.
Su alto contenido de dióxido de carbono le permite penetración en altos espesores, superiores a 10 mm en corto circuito y rocío largo.	En aceros al carbono y aleados. El contenido de argón evita salpicaduras, logra estabilidad y conserva las propiedades mecánicas de la unión soldada.
Su contenido de hidrógeno permite cordones planos con excelente penetración, limpieza y es aplicable a altas velocidades.	Su aplicación es recomendable para aceros inoxidables usando un regulador adecuado, tomando en cuenta que la mezcla contiene hidrógeno; un gas combustible.
El contenido de helio favorece el aumento de la velocidad de aplicación y penetración en todos los espesores.	Ideal para aluminio y acero inoxidable, arco estable y limpieza de cordón.

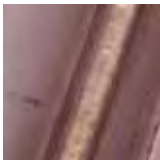
Tabla selectora de mezclas para soldar



Proceso GMAW posición 2F en placa de acero al carbono de 8 mm de espesor utilizando mezcla Infra-Ferro D



Proceso GMAW posición 1G, bisel en "V" en placa de acero al carbono de 13 mm de espesor utilizando mezcla Infra-Ferro G



Proceso GTAW posición 2F en placa de acero inoxidable austenítico de 3 mm de espesor utilizando mezcla Infra-Innox TAG



Proceso GMAW posición 2F en placa de acero inoxidable austenítico de 3 mm de espesor utilizando Infra-Innox MAG

CARACTERÍSTICAS Y ACABADO

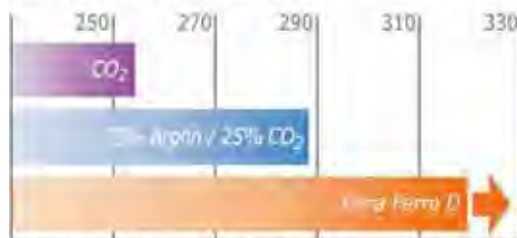
Infra Mixx ® 200/02	Infra Mixx ® 200/05	Infra Mixx ® 200/2	Infra Mixx ® 200/25	Infra Mixx ® 200/20	Infra Ferro ® G	Infra Ferro ® D	Infra Innox MAG	Infra Innox TAG	Infra Innox TAG X-1	Alumixx ®
---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	---------------------	-----------

Forma de transferencia de metal en el arco	Corto circuito										
	Rocío										
	Pulsado										
Salpicaduras y chisporroteo	Ninguna										
	Mínima										
	Media										
Velocidad de avance	Alta										
	Media										
	Baja										
Acabado y/o textura final del cordón	Lisa										
	Buena										
	Regular										
Penetración	Alta										
	Media										
	Baja										
Altura de la corona	Baja										
	Media										
	Alta										
Propiedades mecánicas	Mejores										
	Iguales										
	Bajas										
Costo	Alta										
	Media										
	Baja										

Suministro

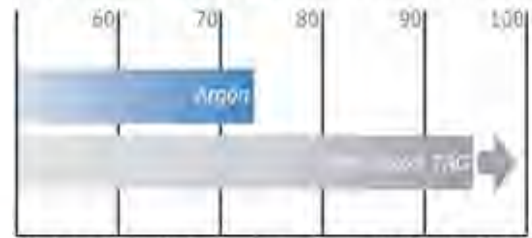
Cilindro	Especificaciones	Capacidad (litros)	Diámetro exterior	Longitud	Peso	Presión de llenado
A	ISO 4705	50	230 mm	1300 mm	54 kg.	2860 (psig a 21°C)

Velocidad de soldadura- Hasta un 26% de aumento de la velocidad comparado con mezclas convencionales.



Velocidad media de soldadura (mm/min) en procesos MIG (MAG) de soldadura manual de placas de 3 mm. de acero al carbono y transferencia de material por corto circuito y spray.

Velocidad de soldadura- Hasta un 30% de aumento de la velocidad comparado con mezclas convencionales.



Velocidad media de soldadura (mm/min) en procesos TIG (TAG) de soldadura de placas de 3 mm. de acero inoxidable austenítico.



	página		página
Gases puros	18	Gases BIP	28
Reguladores y equipo	23	Mezclas láser	29
Mezclas de gases	24	Certificaciones y acreditaciones	31
Tamaños disponibles de cilindros	25	Tabla periódica	32
Monitoreo ambiental	26	Identificación de cilindros	33
Mezclas médicas	27	Reglas de identificación y manejo de gases	33
Procesos Químicos	27	Quark Gases portátiles	34
Aplicaciones alimentarias	28	Regulador para CO ₂ de alto flujo	36

Gases especiales para procesos

Tabla de Gases Puros

CÓDIGO	PRODUCTO PUREZA MÍNIMA	ESPECIFICACIONES IMPUREZAS EN $\mu\text{mol/mol}$ (ppm)	NOMENCLATURA ABREVIADA (Grados)	TIPO DE CILINDRO	CONTENIDO	VÁLVULA	USO	REGULADOR RECOMENDADO
35001	ACETILENO (C ₂ H ₂) ABSORCION ATOMICA 99,5%*	Fosfina (PH ₃) < 50,0 Aire y H ₂ O 0.5 %	2,5	Acumulador	3.5 a 7.5 kg	CGA-510	Espectrometría por absorción atómica.	2025602-01-510 (E11-120-A-510) COD 35568
32020	AIRE ULTRA CERO (UPC)	H ₂ O < 2,0 THC < 0,1 CO < 1,0 CO ₂ < 1,0	N/A	B	6,00 m ³	CGA-590	Cromatografía con detector de ionización de flama (FID). Monitoreo de emisiones.	2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
32005	AIRE UAP/CERO	H ₂ O < 3,5 O ₂ 19,5-23,5%* N ₂ balance THC < 2	N/A	B	6,00 m ³	CGA-590	Cromatografía con detector de ionización de flama (FID).	
32015	AIRE EXTRA SECO	H ₂ O < 10 O ₂ 19,5-23,5%* N ₂ balance THC < 5	N/A	B	6,00 m ³	CGA-590	Cromatografía con detector de ionización de flama y espectrometría de absorción atómica.	
34005	ARGON (Ar) INVESTIGACION 99,9995%*	H ₂ O < 0,5 O ₂ <1,0 THC < 0,5 CO ₂ < 0,5 N ₂ < 3,0	5,5	A	9,5 m ³	CGA-580	Gas de arrastre en cromatografía de gases.	
32040	ARGON (Ar) ULTRA ALTA PUREZA 99,999%*	H ₂ O < 3,0 O ₂ < 3,0 THC<1,0 N ₂ < 10,0	5,0	A	9,5 m ³	CGA-580	Gas de arrastre en cromatografía de gases, espectrometría de chispa, plasma y absorción atómica.	2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
32035	ARGON (Ar) CROMATOGRÁFICO 99,998%	H ₂ O < 5,0 O ₂ < 5,0 THC < 1 N ₂ < 10,0	4,8	A	9,5 m ³	CGA-580	Espectrometría de chispa y plasma, soldadura orbital.	
32045	ARGON (Ar) LIQUIDO ULTRA ALTA PUREZA 99,999%*	H ₂ O < 3,0 O ₂ < 3,0 THC<1,0 N ₂ < 10,0	5,0	XL-45 (Dewar)	127,0 m ³	CGA-580	Espectrometría de chispa y plasma, soldadura orbital.	
32025	ARGON (Ar) ALTA PUREZA 99,997%*	H ₂ O < 10 O ₂ < 10 N ₂ < 10,0	4,7	A	9,5 m ³	CGA-580	Gas de acarreo para equipo analítico, atmósferas controladas.	1097513-01-CGA (E12-215D) COD 35555
32030	ARGON (Ar) LIQUIDO ALTA PUREZA 99,997%*	H ₂ O < 10 O ₂ < 10	4,7	XL-45 (Dewar)	127,0 m ³	CGA-580		2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
34010	ARGON (Ar) VLSI 99,9997%	THC<0,1 CO<0,1 CO ₂ <0,1 H ₂ <0,1 O ₂ <1,0 H ₂ O<0,2 N ₂ <1,0	5,7	A (AL)	7,5 m ³	CGA-580 SS	Fabricación de componentes electrónicos.	2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557

* THC = Hidrocarburos totales.
%* = (vol./vol.)=(cmol/mol)
 $\mu\text{mol/mol}$: ppm
nmol/mol : ppb

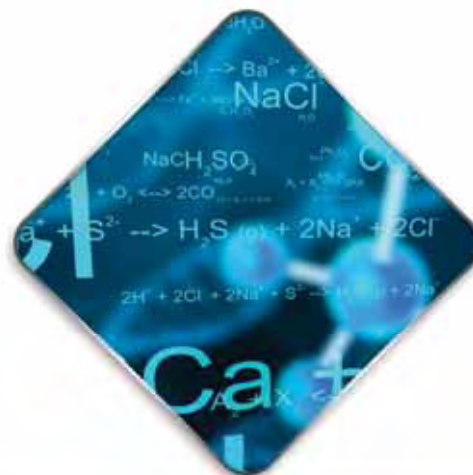
* Sobre pedido consulte a su asesor



Tabla de Gases Puros

CÓDIGO	PRODUCTO PUREZA MÍNIMA	ESPECIFICACIONES IMPUREZAS EN $\mu\text{mol/mol}$ (ppm)	NOMENCLATURA ABREVIADA (Grados)	TIPO DE CILINDRO	CONTENIDO	VÁLVULA	USO	REGULADOR RECOMENDADO
35008	DIÓXIDO DE AZUFRE (SO₂) 99,98%* (FASE LÍQUIDA)	N/A	3,0	A	50 kg	CGA-660	Ampliamente usado en la industria del vidrio, pulpa y papel, agente reductor y control de pH, fabricación de vino, refinación de azúcar y sanitizante de uva.	4222332-01-CGA (E11-C444 B) COD 35565
34015	DIÓXIDO DE CARBONO (CO₂) SUPER CRÍTICO 99,9999% FASE LÍQUIDA CON CABEZA DE HELIO	THC (C ₆ -C ₂₆) < 0.010 HALOCARBONES < 1,0 H ₂ O < 0.25	6,0	B (AL)	18 kg	CGA-320	Cromatografía y extracción supercrítica. Máquinas láser.	Consulte con su asesor
34016	DIÓXIDO DE CARBONO (CO₂) SUPER CRÍTICO 99,9999% FASE LÍQUIDA SIN CABEZA DE HELIO	THC (C ₆ -C ₂₆) < 0.010 HALOCARBONES < 1,0 H ₂ O < 0.25	6,0	B (AL)	18 kg	CGA-320	Cromatografía y extracción supercrítica. Máquinas láser.	Consulte con su asesor
34017	DIÓXIDO DE CARBONO (CO₂) INVESTIGACIÓN 99,995%* (FASE LÍQUIDA)	CO < 5,0 THC < 5,0 H ₂ O < 5,0	4,5	B	27,2 kg	CGA-320	Cromatografía.	
32050	DIÓXIDO DE CARBONO (CO₂) COLEMAN 99,99%* (FASE LÍQUIDA)	H ₂ O < 30 THC<20 AIRE<100	4,0	B	25 kg	CGA-320	Atmósfera controlada, conteo genético. Cultivos microbianos y bacterianos.	2123351-01-CGA (E12-244 D) COD 35557
32055	DIÓXIDO DE CARBONO (CO₂) EXTRA SECO 99,8%* (FASE LÍQUIDA)	H ₂ O < 25	2,8	B	25 kg	CGA-320	Carbonatación de bebidas. Atmósferas controladas. Industria alimentaria.	1097513-01- CGA (E12-215 D) COD 35555 2123351-01-CGA E12-244 D COD 35557
34141	N-BUTANO (C₄H₁₀) INSTRUMENTAL 99,5% (FASE LÍQUIDA)	N/A	2,5	A-1	54 kg	CGA-510	Combustión controlada, plantas piloto. Análisis para eficiencia de quemadores.	1097513-01-CGA (E11-HC 241 A) COD 35555
34140	N-BUTANO (C₄H₁₀) C.P. 99,0% (FASE LÍQUIDA)	N/A	2,0	A-1	54 kg	CGA-510	Combustión controlada, plantas piloto. Análisis para eficiencia de quemadores.	2123351-01-CGA (E11-HC 241 A) COD 35557

* Sobre pedido consulte a su asesor

* THC = Hidrocarburos totales.
%* = (vol./vol.)=(cmol/mol)

Gases especiales para procesos

Tablas de Gases puros

CÓDIGO	PRODUCTO PUREZA MÍNIMA	ESPECIFICACIONES IMPUREZAS EN $\mu\text{mol/mol}$ (ppm)	NOMENCLATURA ABREVIADA (Grados)	TIPO DE CILINDRO	CONTENIDO	VÁLVULA	USO	REGULADOR RECOMENDADO
34046	HELIO (He) INVESTIGACIÓN 99,9999%	Ar < 0,5 CO ₂ < 0,1 Ne < 0,5 N ₂ < 1,0 O ₂ < 1,0 THC < 0,1 H ₂ O < 0,2	6,0	A	8,3 m ³	CGA-580	Gas de arrastre en cromatografía de gases.	2123351-01-CGA (E12-244 D) COD 35557
34045	HELIO CROMATOGRÁFICO APCI 99,999%	Ar < 0,5 CO ₂ < 0,1 Ne < 0,5 N ₂ < 1,0 O ₂ < 1,0 THC < 0,1 H ₂ O < 0,2	6,0	A	8,3 m ³	CGA-580	Cromatografía	
32095	HELIO (He) ULTRA ALTA PUREZA 99,999%*	O ₂ < 3,0 THC < 1,0 H ₂ O < 3,0	5,0	A	8,5 m ³	CGA-580	Gas de arrastre en cromatografía de gases.	
32090	HELIO (He) CROMATOGRÁFICO 99,998%*	O ₂ < 5,0 H ₂ O < 5,0	4,8	A	8,5 m ³	CGA-580	Cromatografía de gases como gas de acarreo.	
32080	HELIO (He) ALTA PUREZA 99,997%*	O ₂ < 10,0 H ₂ O < 10,0	4,7	A	8,5 m ³	CGA-580	Soldadura de metales no ferrosos Al, Mg y Cu, detección de fugas. Al=Aluminio, Mg=Magnesio y Cu=Cobre.	1097513-01- CGA (E12-215 D) COD 35555 2123351-01-CGA (E12-244 D) COD 35557
32085	HELIO (He) ALTA PUREZA (LÍQUIDO) 99,997%*	O ₂ < 10 H ₂ O < 10	4,7	Dewar	60, 100, 250 y 500 litros	CGA-580	Resonancia magnética (uso médico), resonancia magnética nuclear, resonancia paramagnética electrónica (investigación).	Consulte con su asesor
34055	HEXAFLUORURO DE AZUFRE (SF₆) COMERCIAL 99,8 WT%* EN PESO (FASE LÍQUIDA)*	H ₂ O < 10	3,0	B BT40 BT80 BT20	52 kg 4 kg 10 kg 3 kg	CGA-590	Fluido dieléctrico, aislante en subestaciones, interruptores automáticos de alto voltaje, desgaseificación y limpieza de aluminio, protector a fundiciones de magnesio.	1097513-01-CGA (E12-215D) COD 35555
34060	HIDRÓGENO (H₂) INVESTIGACIÓN 99,9995%*	Ar < 2,0 CO ₂ < 0,5 CO < 1,0 N ₂ < 5,0 O ₂ < 1,0 THC < 0,2 H ₂ O < 1,0	5,5	A	8,24 m ³	CGA-350	Gas de arrastre en cromatografía de gases y gas de flama en detectores FID.	2123351-01-CGA (E11-HC 241 A) COD 35557

* THC = Hidrocarburos totales.
%* = (vol./vol.)=(cmol/mol)
 $\mu\text{mol/mol}$: ppm
nmol/mol : ppb

* Sobre pedido consulte a su asesor



CÓDIGO	PRODUCTO PUREZA MÍNIMA	ESPECIFICACIONES IMPUREZAS EN $\mu\text{mol/mol}$ (ppm)	NOMENCLATURA ABREVIADA (Grados)	TIPO DE CILINDRO	CONTENIDO	VÁLVULA	USO	REGULADOR RECOMENDADO
34061	HIDRÓGENO (H₂) ULTRA PURO DE ACARREO 99,9993%* EXCLUYENDO NITROGENO	N ₂ < 7,0 O ₂ < 1,0 THC < 0,5 H ₂ O < 2,0	5,3	A	8,24 m ³	CGA-350	Gas de arrastre en Cromatografía de gases y gas de flama en detectores FID.	2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
32110	HIDRÓGENO (H₂) UAP / CERO 99,999%*	O ₂ < 5,0 THC < 0,5 H ₂ O < 3,5	5,0	B	6,0 m ³	CGA-350		
32100	HIDRÓGENO (H₂) CROMATOGRÁFICO 99,998%*	O ₂ < 5,0 THC < 1,0 H ₂ O < 5,0	4,8	B	6,0 m ³	CGA-350		
32105	HIDRÓGENO (H₂) EXTRA SECO 99,95%*	H ₂ O < 10 O ₂ < 10	3,5	B	6,0 m ³	CGA-350	Generadores eléctricos de gran capacidad para hornos de reducción.	
34091	METANO (CH₄) ULTRA ALTA PUREZA 99,99%*	CO ₂ + N ₂ + O ₂ + C ₂ H ₆ + C ₃ H ₈ + H ₂ O < 100	4,0	A	10,4 m ³	CGA-350	Combustión controlada, síntesis orgánica.	2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
34090	METANO (CH₄) C.P. 99,0%	N/A	2,0	B	8,4 m ³	CGA-350		
34135	MONÓXIDO DE CARBONO (CO) C.P. 99,3%*	N/A	2,3	B	4,96 m ³	CGA-350	Gas reductor, intermedia- ción química.	
34136	MONÓXIDO DE CARBONO (CO) UAP 99,9%	N/A	3,0	A	6,85 m ³	CGA-350	Análisis.	
34150	NITROGENO (N₂) INVESTIGACIÓN 99,9995%* EXCLUYENDO ARGON	Ar < 25,0 CO ₂ < 0,5 CO < 1,0 H ₂ < 2,0 O ₂ < 1,0 THC < 0,2 H ₂ O < 0,5	5,5	A	8,64 m ³	CGA-580	Gas de arrastre en Cromatografía de gases.	1097513-01-CGA (E12-215D) COD 35555 2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
32140	NITROGENO (N₂) CROMATOGRÁFICO LIQUIDO 99,998 %*	H ₂ O < 5,0 O ₂ < 5,0	4,8	XL-45	105 m ³	CGA-580		
32135	NITROGENO CROMATOGRÁFICO PUREZA 99,998%*	H ₂ O < 5,0 O ₂ < 5,0	4,8	A	9,0 m ³	CGA-580		
32145	NITROGENO (N₂) ULTRA ALTA PUREZA 99,999%*	O ₂ < 3,0 H ₂ O < 3,0 THC < 1,0	5,0	A	9,0 m ³	CGA-580		

* Sobre pedido consulte a su asesor

* THC = Hidrocarburos totales.
%* = (vol./vol.)=(cmol/mol)



Gases especiales para procesos

Tabla de Gases puros

CÓDIGO	PRODUCTO PUREZA MÍNIMA	ESPECIFICACIONES IMPUREZAS EN $\mu\text{mol/mol}$ (ppm)	NOMENCLATURA ABREVIADA (Grados)	TIPO DE CILINDRO	CONTENIDO	VÁLVULA	USO	REGULADOR RECOMENDADO
32120	NITROGENO (N ₂) ALTA PUREZA 99,997%*	H ₂ O < 10,0 O ₂ < 10,0	4,7	A	9,00 m ³	CGA-580	Inertizado, presurizado, conservación de alimentos.	1097513-01-CGA (E12-215D) COD 35555 2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
32125	NITROGENO LIQUIDO (N ₂) ALTA PUREZA 99,997%*	H ₂ O < 10,0 O ₂ < 10,0	4,7	XL-45 (Dewar)	105 m ³	CGA-580	Inertizado, presurizado, conservación de alimentos, conservación por enfriamiento de muestras.	
32150	NITROGENO LIQUIDO (N ₂) ULTRA ALTA PUREZA 99,999%*	O ₂ < 3,0 H ₂ O < 3,0 THC < 1,0	5,0	XL-45 (Dewar)	105 m ³	CGA-580	Inertizado, conservación de alimentos, limpieza de tuberías.	
34161	OXIGENO (O ₂) INVESTIGACIÓN 99,998%*	Ar<5,0 CO ₂ <0,5 CO<1,0 H ₂ O<0,5 N ₂ <5,0 THC<0,2 Kr<2,0	4,8	A	9,6 m ³	CGA-540	Espectrometría por ab sorción atómica.	2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
34162	OXIGENO (O ₂) ULTRA PURO DE ACARREO 99,996%*	N ₂ < 15 THC < 0,5 H ₂ O < 1,0	4,6	B	6,0 m ³	CGA-540		
34160	OXIGENO (O ₂) UAP/ZERO 99,8%*	THC < 0,5 H ₂ O < 3,5	2,8	B	6,0 m ³	CGA-540	Gas comburente en detectores de carbón y azufre.	1097513-01-CGA (E12-215D) COD 35555
32160	OXIGENO (O ₂) EXTRA SECO 99,5%*	H ₂ O < 10,0	2,5	B	6,0 m ³	CGA-540		2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
32170	OXIGENO RESPIRABLE PARA AVIACIÓN 99,5% *	N/A	2,5	A	9,6 m ³	CGA-540	Sistemas de respiración en la industria aeronáutica.	2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
32165	OXIGENO EXTRA SECO LIQUIDO 99,5%*	H ₂ O < 10,0	2,5	XL-45 (Dewar)	130 m ³	CGA-540	Experimentación.	1097513-01-CGA (E12-215D) COD 35555
32155	OXIDO NITROSO (N ₂ O) ALTA PUREZA 99,5%*	N/A	2,5	B	27,5 kg	CGA-326	Análisis.	
34176	PROPANO (C ₃ H ₈) INSTRUMENTO 99,5% (FASE LIQUIDA)	N/A	2,5	A-1	45,4 kg	CGA-510	Combustión controlada, medidores de puntos de rocío, metalizado de piezas.	1097502-01-CGA (E12-215-A) COD 35555
34175	PROPANO (C ₃ H ₈) C.P. 99,0%* (FASE LIQUIDA)	N/A	2,0	A-1	45,4 kg	CGA-510		
34185	SULFURO DE HIDRÓGENO (H ₂ S) C.P. 99,3% (FASE LIQUIDA)	N/A	2,3	B	25,0 kg	CGA-330	Síntesis orgánica, procesos de galvanizado de alambre, regeneración de catalizadores.	4222332-01-CGA (E11-C444B) COD 35565

* THC = Hidrocarburos totales.
%*=(vol./vol.)=(cmol/mol)
 $\mu\text{mol/mol}$: ppm
nmol/mol : ppb

* Sobre pedido consulte a su asesor

Tabla de Reguladores y equipo

CÓDIGO	EQUIPO	MODELO	ETAPAS	MAX. PRESIÓN DE ENTRADA MANÓMETRO	MAX. PRESIÓN DE SALIDA	MATERIALES	APLICACIONES
*35546	REGULADOR DE LINEA DE ALTA PUREZA	Reg. Concoa 4053002-01-000 (E11-N-141C)	1	3000 PSIG	Operación: 0 a 100 psig Carátula: 0 a 200 psig	C: Latón niquelado B: Latón niquelado A: PTPE D: Ac. Inox. 316 L M: PTFE	Cromatografía de gases y líquidos. Laboratorio de investigación. Sistemas de muestreo. Hornos de difusión.
35556	REGULADORES ANALÍTICOS PARA GASES DE ALTA PUREZA	2121351-01-CGA (E12-244A)	2	3,000 PSIG	Operación: 0 a 15 psig Carátula: 30" Hg-0-30	C: Latón niquelado B: Latón niquelado A: PTPE D: Ac. Inox. 316 L M: PTFE	Cromatografía de gases y líquidos. Laboratorio de investigación. Sistemas de muestreo. Hornos de difusión.
35557		2123352-01-CGA (E12- 244D)	2	3,000 PSIG	Operación: 0 a 120 psig Carátula: 0 a 200 psig		
*35558	REGULADORES PARA PROPÓSITOS GENERALES	1097502-01-CGA (E12-215A)	2	3,000 PSIG	Operación: 0 a 15 psig Carátula: 30" Hg-0-30	C: Latón niquelado B: Latón niquelado A: PTPE D: Neopreno/PTPE M: PTFE	Gases no corrosivos en instrumentación analítica en aplicaciones no críticas. Plantas piloto. Aplicaciones generales en plantas.
35555		1097513-01-CGA (E12- 215D)	2	3,000 PSIG	Operación: 0 a 120 psig Carátula: 0 a 200 psig		
*35548	REGULADOR DE LINEA PARA PROPÓSITOS GENERALES	2054002-01-000 (E11- 2105F)	1	3,000 PSIG	Operación: 0 a 200 psig Carátula: 0 a 400 psig	C: Latón niquelado B: Latón niquelado A: PTPE D: Ac. Inox. 316 L M: PTFE	Control en tuberías de baja presión para gases inertes.
*35568	REGULADOR PARA SERVICIO DE ACETILENO	Reg. Concoa 2025602-01-510 (E11-120-A-510)	1	3,000 PSIG	Operación: 0 a 15 psig Carátula: 0 a 30 psig	C: Latón niquelado B: Latón niquelado A: PTPE D: Ac. Inox 316 L M: PTFE	Específicamente diseñado para servicio de acetileno y absorción atómica.
*35575	REGULADOR PARA GASES CORROSIVOS	4323332-01-CGA (E12-C445D)	2	3,000 PSIG	Operación: 0 a 100 psig Carátula: 0 a 200 psig	C: Ac. inox. 316 L B: Latón niquelado A: PTFE D: Ac. Inox. 316 L M: PTFE	Diseñados para aplicaciones donde se regulen gases corrosivos.
*35567	REGULADOR PARA GASES GRADO ELECTRÓNICO	Reg. Concoa 4227331-01-660 (E11-E444D)	1	3,000 PSIG	Operación: 0 a 150 psig Carátula: 0 a 200 psig	C: Ac. Inox. 316 L B: Latón niquelado A: PTFE D: Ac. Inox. 316 L M: PTFE	Utilizado en la industria electrónica y de semi-conductores.
35545	REGULADOR PARA ALTA PRESIÓN	Reg. Concoa 4923352-01-CGA (E11-N115H)	1	3,000 PSIG	Operación: 0 a 2500 psig Carátula: 0 a 4000 psig	C: Latón B: Latón niquelado A: PTFE Pistón: Latón M: V ton	Manejo de alta presión para gases no corrosivos.
*41168	REGULADOR PARA GASES NO CORROSIVOS	2023311-01-CGA	1	3,000 PSIG	Operación: 0 a 120 psig Carátula: 0 a 200 psig	C: Latón cromado B: Zinc cromado A: PTFE D: 316 LSS M: PTFE	Para servicio de gases de alta pureza, no corrosivos.
*41169	REGULADOR PARA ALTA PRESIÓN	Reg. Concoa 492-4951-01-CGA	1	6,000 PSIG	Operación: 0 a 4500 psig Carátula: 0 a 6000 psig	C: Latón B: Latón niquelado A: Arlon D: Latón M: Vitom	Manejo de alta presión para gases no corrosivos.

Reguladores y Rotámetros (flujómetros)
Para aplicaciones y requerimientos especiales. Consulte a su asesor.

* Sobre pedido



Gases especiales para procesos

Tabla de Reguladores y equipo

CÓDIGO	EQUIPO	MODELO	CAP. DE ENTREGA	CONEXIÓN DE ENTRADA	CONEXIÓN DE SALIDA	CARACTERÍSTICAS	USOS
4100	REGULADOR DE ALTO FLUJO	SH-1759-C	100 p ³ /h	CGA-320	Rosca ext. 9/16"-18 derecha	Regulador con rotámetro para CO ₂ y Madugas	Para mezclas de maduración de frutas: Madugas (Cod. 32115) y Maradol Plus (Cod. 32117). Utilizar conexión CGA-350, COD 35635

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
* 35610	TUERCA Y NIPLE EMPAQUE CGA-660
* 35600	TUERCA Y NIPLE CGA-320 K-CO ₂ -AME-T
* 35635	TUERCA Y NIPLE CGA-350 K-H ₂ -AME-T
* 35660	TUERCA Y NIPLE CGA-590 K-AIR-590-T
* 35625	TUERCA Y NIPLE CGA-326

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
* 35640	TUERCA Y NIPLE CGA-500
* 35605	TUERCA Y NIPLE EMPAQUE CGA-330
* 35701	MANGUERA 8CF040321S4A-72LN2/LAR
* 35583	PICTELES PARA GASES MAS COMUNES
* 35569	REGULADOR 4223332-01-660 (E11-C444D-660)
* 35620	TUERCA Y NIPLE CGA-296

Mezcla de gases (solicitar de acuerdo a concentraciones)

DESCRIPCIÓN	CONCENTRACIONES DISPONIBLES % (mol/mol)	TIPO DE CILINDRO	CONTENIDO	VÁLVULA CGA	REGULADOR
HIDROGENO EN ARGON (H₂ BALANCE Ar)	(H ₂) 2%, 4%, 7%, 10%, 35%*	B	6 m ³	350	2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
HIDROGENO EN NITROGENO (H₂ BALANCE N₂)	(H ₂) 1%, 4%, 5%, 8%, 20%, 25%, 40%, 50%*	B	6 m ³	350	
ARGON EN CO₂ (Ar BALANCE CO₂)	(Ar) 90%, 95%*	B	6 m ³	580	
OXIGENO EN NITROGENO (O₂ BALANCE N₂)	(O ₂) 0.5%, 1%, 2%, 4%, 5%, 8%, 9%, 20%, 21%*	B	6 m ³	580 590	1097513-01-CGA (E12-215D) COD 35555
HELIO EN ARGON (He BALANCE Ar)	(He) 25%, 40%, 75%*	B	6 m ³	580	
HELIO EN NITROGENO (He BALANCE N₂)	(He) 10%*	B	6 m ³	580	
NITROGENO EN ARGON (N₂ BALANCE Ar)	(N ₂) 10%, 12%, 20%*	B	6 m ³	580	
CO₂ EN NITROGENO (CO₂ BALANCE N₂)	(CO ₂) 0.039%, 5%, 10%, 20%, 30%*, 40%, 50%, 60%, 70%, 80%	B	6 m ³	580	
CO₂ EN AIRE (CO₂ BALANCE AIRE)	(CO ₂) 5%, 95%*	B	6 m ³	590	
METANO EN ARGON (CH₄ BALANCE Ar)	(CH ₄) 5%, 10%*	B	6 m ³	350	

* Disponibilidad en carga mínima.

%* = (vol./vol.)=(cmol/mol)

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CARACTERÍSTICAS
* 35680	CILINDRO BT-80	Cilindro de acero al carbono-cromo-molibdenu, con especificación DOT. Presión máxima de trabajo 2400 psig. Acopla con válvulas CGA (320, 580, 350 y 540). Capacidad de 2 m ³ (gas ideal a condiciones estándar para gases puros).
* 35685	CILINDRO BT-40	Cilindro de acero al carbono-cromo-molibdenu, con especificación DOT. Presión máxima de trabajo 2400 psig. Acopla con válvulas CGA (32-, 580, 350 y 540). Capacidad de 1 m ³ (gas ideal en condiciones estándar).

* Consultar a su asesor

Tamaños disponibles de cilindros



ACERO AL CARBÓN					ALUMINIO		DEWAR
A 3AA 2400	B 3AA 2265	* BT80 3A 2015	* BT40 3A 2015	BT20 3AA2015	30AL B(AL) 3AL 2015	7 AL 3AL 2216	

En caso de requerir concentraciones diferentes a las indicadas u otras mezclas de gases, favor de consultar a su asesor o comunicarse al departamento de gases especiales, a los teléfonos:

•México, D.F.	(55) 53.29.30.39 • 53.29.30.40	gasesesp@infra.com.mx adgasesp@infra.com.mx
•Monterrey	(81) 81.25.15.00 • 81.25.15.02 81.25.15.09	gasesemty@infra.com.mx jcgonzalez@infra.com.mx
•Guadalajara	(33) 36.68.20.82 • 36.68.20.12	gasesegdl@infra.com.mx rortega@infra.com.mx
•Tijuana	(664) 623.21.24 • 623.21.25	gasesptij@infra.com.mx
•Puebla	(222) 282.73.10 • 282.75.76	gasespuebla@infra.com.mx ravendano@infra.com.mx
•Querétaro	(442) 217.08.34	gasespqro@infra.com.mx dzuniga@infra.com.mx
•Chihuahua	(614) 424.52.07 • 424.05.37 424.00.80	jorgediaz@infra.com.mx
•Mérida	(999) 925.42.00	adolfo@infrasur.com.mx
•Toluca	(722) 216.30.59 • 216.12.57	jzcepeda@infra.com.mx



Equipos para soldar y cortar

Estamos a tu servicio

www.infra.com.mx

Consúltanos en la pag. 85

¡Tenemos la solución!



Gases especiales para procesos

Mezclas de gases para aplicaciones específicas

Monitoreo ambiental



CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	TIPO DE CILINDRO	CONTENIDO	CONECTOR CGA	REGULADOR	GRADO DE LA MEZCLA	APLICACIONES
50455	INFRA CAM 2007 BAJA CO ₂ 8 % CO 0.30% NO 300 μmol/mol (ppm) Propano 80 μmol/mol (ppm) N ₂ Balance	B (AL)	4 m ³	660S			
50456	INFRA CAM 2007 MEDIA CO ₂ 16 % CO 3.0% NO 3000 μmol/mol (ppm) Propano 700 μmol/mol (ppm) N ₂ Balance	B (AL)	4 m ³	660S			
34102	MEZCLA CAM-97 Rango bajo Propano 200 μmol/mol (ppm) CO 1,00%* CO ₂ 6,00%* NO 300 μmol/mol (ppm) Nitrógeno Balance	B (AL)	4	660		Primario	Monitoreo de emisiones auto-motrices.
34103	MEZCLA CAM-97 Rango medio Propano 3200 μmol/mol (ppm) CO 8,00%* CO ₂ 12,00%* NO 3000 μmol/mol (ppm) Nitrógeno Balance	B (AL)	4	660			
33111	MEZCLA BAR-90 Baja Propano 300 μmol/mol (ppm) CO 1,00%* CO ₂ 6,00%* Nitrógeno Balance	Desechable	0,5	Flare 172			
33110	MEZCLA BAR-90 Media Propano 1200 μmol/mol (ppm) CO 4,00%* CO ₂ 12,00%* Nitrógeno Balance	Desechable	0,5	Flare 172	Consulte con su asesor		
34120	MEZCLA NO 100 ppm/N ₂ Bal.	B (AL)	3,96	660	4222332-01-CGA (E11 C444-D) COD 35565		Estándar de calibración.
34125	MEZCLA SO ₂ 100 ppm/N ₂ Bal.	B (AL)	4,02	660	1097513-01 (E12 215D) COD 35555		Monitoreo de emisiones fijas.
33190	MEZCLA CO ₂ 0,0390%/N ₂ Bal.	B (AL)	6	580	2123351-01 (E12 244D) COD 35557	Secundario	Análisis cromatográfico, TCD.
33090	MEZCLA CH ₄ 10% Ar Bal.	B (AL)	6	350			
33091	MEZCLA CH ₄ 5% Ar Bal.	B (AL)	6	350			
33001	MEZCLA CO 400 ppm/AIRE Bal.	B (AL)	4	590			
* 33030	MEZCLA ISOBUTILENO 100 ppm./ Air U.Z. Bal.		6	590			
33136	MEZCLA CO 800 ppm/ CO ₂ 12%/N ₂ Bal.	B (AL)	4	350			Monitoreo ambiental.
34115	MEZCLA NO 50 ppm/ SO ₂ 50 ppm./N ₂ Bal.	B (AL)	3,62	660	4223332-01-CGA (E11 C444-D) COD 35565	Primario	Estándar de calibración para analizadores de BTU'S.
* 34195	MEZCLA CH ₄ 89,577%/ ETANO 4,999%/N ₂ 2,491%/ CO ₂ 1,002%/PROPANO 1%/ ISOBUTANO 0,301%/ N-BUTANO 0,3%/ NEOPETANO 0,1%/N-PENTANO 0,1%/ ISOPENTANO 0,1%/ N-HEXANO 0,03%	B	4.5	350	2123351-01 (E12 244D) COD 35557		
33320	MEZCLA ISOBUTANO 1%/ CO ₂ 2,5%/ Ar BAL	B	6	350			

%*=(vol./vol.)=(cmol/mol)
 μmol/mol : ppm
 nmol/mol : ppb

* Sobre pedido consulte a su asesor

Mezclas de gases para procesos

Mezclas Médicas

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	TIPO DE CILINDRO	CONTENIDO	CONECTOR CGA	REGULADOR	TIPO DE ANÁLISIS	APLICACIONES
33203	MEZCLA CO ₂ 10%* /N ₂ Bal. (Gas alto)	B	6	500	1097513-01 (E12 215D) COD 35555	Primario	Médica, análisis.
32060	CARBOGENO 10%*	B	6	500	Consulte a su asesor	Estándar	Médica.
32062	CARBOGENO 2,5%*	B	6	280	Consulte a su asesor	Estándar	Médica.
32063	CARBOGENO 20%*	B	6	500	Consulte a su asesor	Estándar	Médica.
32065	CARBOGENO 5%*	B	6	280	Consulte a su asesor	Estándar	Médica.
35000	MEZCLA ETO II	B	27 kg	350	Consulte a su asesor	Estándar	Esterilización.
35003	MEZCLA ETOXI SIGLO XXI	B	27 kg	350	Consulte a su asesor	Estándar	Esterilización.
35009	MEZCLA ETOXI 10	B	27 kg	350	Consulte a su asesor	Estándar	Esterilización.
33240	MEZCLA CO ₂ 5%/N ₂ 75%/ O ₂ 20%* (GAS BAJO)	B	6	500	1097513-01 (E12 215D) COD 35555	Primario	Médica.
33241	MEZCLA CO ₂ 5%/N ₂ 83%/O ₂ 12%* (GAS BAJO)	B	6	500		Primario	Médica.
33242	MEZCLA CO ₂ 5%/N ₂ 87%/O ₂ 8%* (GAS BAJO)	B	6	500		Primario	Médica.
33243	MEZCLA CO ₂ 5%/N ₂ 90%/O ₂ 5%* (GAS BAJO)	B	6	500		Primario	Médica.
33360	MEZCLA CO ₂ 10%/N ₂ 90%* (GAS ALTO PORTAT.)	Med-E	0,62 m ³	973		Estándar	Médica.
33365	MEZCLA O ₂ 20%/CO ₂ 5%/N ₂ 75%* (GAS BAJO)	Med-E	0,62 m ³	973		Estándar	Médica.
33370	MEZCLA O ₂ 12%/CO ₂ 5%/N ₂ 83%* (GAS BAJO)	Med-E	0,62 m ³	973		Estándar	Médica.

Procesos Químicos varios

33350	MEZCLA DESGAL 1	B	6	580	1097513-01-CGA (E12 215D) COD 35555	Estándar	Desgasificación de aluminio.
33311	MEZCLA O ₂ 10%*/Ar Bal.	B	6	590		Estándar	Procesos Químicos.
33109	MEZCLA Ar 20%*/N ₂ Bal.	B	6	580		Estándar	Procesos Químicos.

%*=(vol./vol.)=(cmol/mol)

Refrigerantes verdes (consulte a su asesor)

R170 *	Capacidad variable. Desde cilindros con 9.8 kg a contenedores de 250 kg. o sistemas de suministro mayor volumen.
R290 *	
R600 *	
R600a *	
R1270 *	

La opción ecológica a uso de refrigerantes CFC e HCFC

* Sobre pedido



Gases especiales para procesos

Mezclas de gases para aplicaciones específicas

Aplicaciones alimentarias

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	TIPO DE CILINDRO	CONTENIDO m ³	CONECTOR CGA	REGULADOR	TIPO DE ANÁLISIS	APLICACIONES
32067 33201	RED MEAT PACK® RED MEAT PACK PLUS®	B B (Al)	6 4 m ³	296 350	1097513-01 (E12 215D) COD 35555 2123351-01 (E12 244D) COD 35557	Estándar	Conservaciones de carne fresca.
33195 33194 33148 33194	COOKING PACK® COOKING PACK II® COOKING PACK III® COOKING PACK IV®	B	6	580		Estándar	Alimentos cocinados, embutidos, quesos, pastas y carnes procesadas.
33199	PROCESS PACK®	B	6	580		Estándar	Embutidos madurados.
33198	PANI PACK®	B	6	580		Estándar	Pastas, panificación.
32070	FRESCOPACK®	B	6	580		Estándar	Botanas, productos secos y en polvo.
32151	FRESCOPACK® LÍQUIDO	Dewar	105	580		Estándar	Congelación, presurización de botellas, inertizado de envases y cocina molecular.
47007	VEGE PACK®	B	6	500	2123351-01 (E12 244D) COD 35557	Estándar	Frutas y vegetales frescos.
32115	MADUGAS	B	6	350		Estándar	Maduración de frutas y verduras, desverdizado de cítricos.
32117	MARADOL PLUS	A	28 kg	350		Estándar	Maduración de frutas y verduras, desverdizado de cítricos.
50656	BIOXIDO DE CARBONO FG	B 3 AL	25 kg 9 kg	320		Estándar	Carbonatación de bebidas.
50716	BIOXIDO DE CARBONO FG	Dewar	169 kg	320		Estándar	Carbonatación de bebidas.

Consulte a su asesor, tenemos la solución a sus problemas de vida en anaquel.

Gases BIP®

CÓDIGO	PRODUCTO PUREZA	O ₂	H ₂ O	THC	N ₂	TIPO DE CILINDRO	CONTENIDO	VÁLVULA	REGULADOR RECOMENDADO
32027	ARGON BIP®	<10 nmol/mol	<20 nmol/mol	<0,1 μmol/mol	<5 μmol/mol	A	9,5 m ³	CGA-580 SS	2123351-01-CGA (E12-244D) COD 35557
32074	HELIO BIP®	<10 nmol/mol	<20 nmol/mol	<0,1 μmol/mol	<5 μmol/mol	A	8,0 m ³	CGA-580 SS	
32122	NITROGENO BIP®	<10 nmol/mol	<20 nmol/mol	<0,1 μmol/mol		A	8,8 m ³	CGA-580 SS	

* THC = Hidrocarburos totales.

μmol/mol : ppm

nmol/mol : ppb



SparkLaser®, más que gases.

En Grupo INFRA hemos desarrollado, en coordinación con usuarios y fabricantes de maquinaria, la nueva línea SparkLaser, en la cual hemos considerado todo lo necesario para la puesta en marcha de una nueva máquina láser y/o mantener en óptima operación su máquina actual.

A ciencia cierta, ¿Conoce usted cuánto gas consume su máquina láser?, si cambia de acero a aluminio ¿Cómo se modifica el consumo de gas? o bien, que si utiliza la misma máquina y material pero diferente operador, ¿El consumo de gas se mantiene constante?. Estas y otras interrogantes pueden ser resueltas al utilizar la nueva línea de gases y sistema SparkLaser, el cual le proporcionará a través de un panel automatizado, los siguientes beneficios:

- Monitoreo en tiempo real de flujo y temperatura de gas en puntos clave de la instalación de suministro de gas.
- Cuantificación de gas utilizado por tipo de material, lote de proceso, espesor del material utilizado u operador.
- Consumo real de gas al aumentar la velocidad de corte o proceso.
- Control y monitoreo automatizado de toda la instalación de gases de asistencia y para el resonador.
- Mayor seguridad de operación a través del control y posible paro total a través de un solo botón.



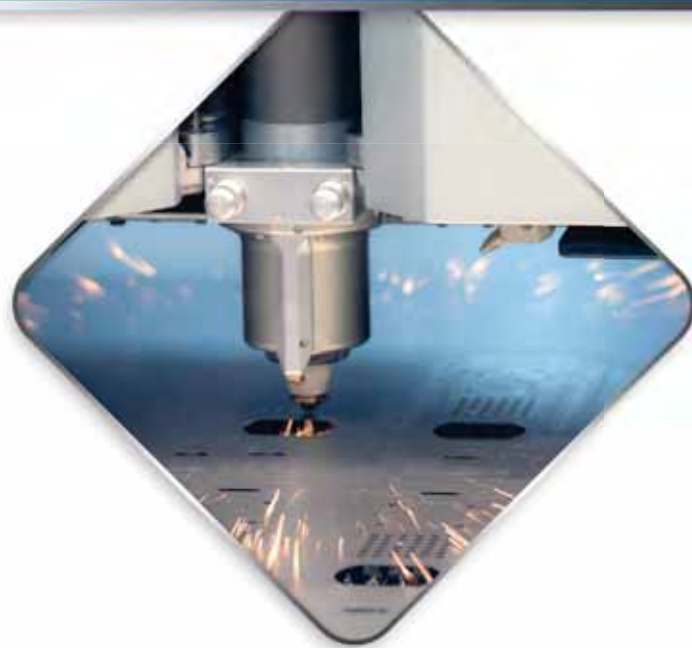
Formas de suministro utilizadas con mayor frecuencia

TIPO DE SUMINISTRO	VOLÚMEN A UTILIZAR (m ³ /mes)	PSIG (lb/in ²)
Cilindros de alta presión	Hasta 80	350-500
Dewar de alta presión	80-1000	350-500
Minibulk alta presión	1000-5000	225-500
Tanque termo estacionario	> 2,000	0-225
Tanque termo con sistema Trífecta	> 5,000	400-500

En Grupo INFRA nuestro principal objetivo es lograr la plena satisfacción de nuestros clientes, es por ello que, en coordinación con usuarios y fabricantes de maquinaria láser, hemos desarrollado toda una gama de soluciones integrales para nuevos y experimentados usuarios de máquinas láser.

Gases especiales para procesos

Dentro de nuestros servicios hemos considerado todo lo necesario para la puesta en marcha de una nueva máquina láser y/o mantener en óptima operación su máquina actual, es decir, nosotros le acompañaremos y asesoraremos desde el inicio de su proyecto, trabajando en conjunto con usted y su proveedor de maquinaria, por lo que no tendrá que preocuparse por nada. Nosotros nos encargaremos de todo el proceso de pruebas, instalaciones necesarias, suministro de gases para el resonador y gases de asistencia, de acuerdo con los requerimientos específicos de su operación y requisitos necesarios para el cumplimiento de garantías por parte del fabricante de su equipo láser.



Gases puros para el resonador

DESCRIPCIÓN	PUREZA	TIPO DE ENVASE	CONTENIDO	VÁLVULA	REGULADOR
SparkLaser® Nitrógeno Resonador	99.999%	A con válvula VPR	9,0 m ³	CGA-580	Consulte con su Ejecutivo de Gases
SparkLaser® Bióxido de Carbono (CO ₂)	99.995%	BIP®	25 kg.	CGA-320	Consulte con su Ejecutivo de Gases
SparkLaser® Helio Resonador	99.999%	A con válvula VPR	9,0 m ³	CGA-580	Consulte con su Ejecutivo de Gases

Gases de asistencia en corte

DESCRIPCIÓN	PUREZA MÍNIMA	TIPO DE ENVASE	CONTENIDO*	VÁLVULA	REGULADOR
Nitrógeno (N ₂)	99.999%	Cilindros Dewar Minibulk	9.0 m ³ 105 m ³ 1000 a 3000 m ³	CGA-580	Consulte con su Ejecutivo de Gases
Oxígeno (O ₂)	99.95%	Cilindros Dewar Minibulk	6.0 m ³ 127 m ³ 1000 a 3000 m ³	CGA-540	Consulte con su Ejecutivo de Gases

* El contenido varía en función del medio de suministro.



Mezclas Láser para el resonador

Pregunte a su ejecutivo por nuestra línea de mezclas SparkLaser, diseñadas especialmente para cada tipo de máquina láser.

CONTACTO:
sparklaser@infra.com.mx

Productos de alta calidad certificados por:



Certificado de proveedor CFE

Laboratorio de ensayo acreditado en métodos en las ramas química y metalmeccánica.



Gases especiales para procesos

Tabla periódica de los elementos

SIMBOLOGÍA		Número Atómico		Simbolo		Configuración electrónica		Densidad																																																																																	
Sólido	Radioactivo natural	Líquido	Radioactivo artificial	Gas																																																																																					
1.00794 H Hidrógeno 1s ¹ pe: -252.9 °C d: 0.08989 g/l	2 He Helio 1s ² pe: -268.9 °C d: 0.1786 g/l	3 Li Litio (He)2s ¹ pe: -320 °C d: 0.534 g/cc	4 Be Berilio (He)2s ² pe: 639 °C d: 1.85 g/cc	5 B Boro (He)2s ² 2p ¹ pe: 2071 °C d: 2.34 g/cc	6 C Carbono (He)2s ² 2p ² pe: 3543 °C d: 2.26 g/cc	7 N Nitrógeno (He)2s ² 2p ³ pe: -195.8 °C d: 0.808 g/l	8 O Oxígeno (He)2s ² 2p ⁴ pe: -182.0 °C d: 1.429 g/l	9 F Fluor (He)2s ² 2p ⁵ pe: -188 °C d: 1.696 g/l	10 Ne Neón (He)2s ² 2p ⁶ pe: 0.9893 g/l	11 Na Sodio (Ne)3s ¹ pe: 97.72 °C d: 0.97 g/cc	12 Mg Magnesio (Ne)3s ² pe: 650 °C d: 1.74 g/cc	13 Al Aluminio (Ne)3s ² 3p ¹ pe: 933 °C d: 2.7 g/cc	14 Si Silicio (Ne)3s ² 3p ² pe: 1410 °C d: 2.33 g/cc	15 P Fósforo (Ar)3s ² 3p ³ pe: 44.2 °C d: 1.82 g/cc	16 S Azufre (Ar)3s ² 3p ⁴ pe: 119 °C d: 2.07 g/cc	17 Cl Cloro (Ar)3s ² 3p ⁵ pe: -34.6 °C d: 1.56 g/l	18 Ar Argón (Ar)3s ² 3p ⁶ pe: -185.9 °C d: 1.7837 g/l	19 K Potasio (Ar)3d ¹ 4s ¹ pe: 63 °C d: 0.86 g/cc	20 Ca Calcio (Ar)3d ¹ 4s ² pe: 854 °C d: 1.53 g/cc	21 Sc Escandio (Ar)3d ¹ 4s ² pe: 1533 °C d: 3.0 g/cc	22 Ti Titanio (Ar)3d ² 4s ² pe: 1668 °C d: 4.51 g/cc	23 V Vanadio (Ar)3d ³ 4s ² pe: 1910 °C d: 6.1 g/cc	24 Cr Cromo (Ar)3d ⁵ 4s ¹ pe: 1907 °C d: 7.19 g/cc	25 Mn Manganeso (Ar)3d ⁵ 4s ² pe: 1651 °C d: 7.43 g/cc	26 Fe Hierro (Ar)3d ⁶ 4s ² pe: 1538 °C d: 7.87 g/cc	27 Co Cobalto (Ar)3d ⁷ 4s ² pe: 1495 °C d: 8.86 g/cc	28 Ni Niquel (Ar)3d ⁸ 4s ² pe: 1455 °C d: 8.90 g/cc	29 Cu Cobre (Ar)3d ¹⁰ 4s ¹ pe: 1085 °C d: 8.96 g/cc	30 Zn Zinc (Ar)3d ¹⁰ 4s ² pe: 907 °C d: 7.14 g/cc	31 Ga Galio (Ar)3d ¹⁰ 4s ² 4p ¹ pe: 29.76 °C d: 5.91 g/cc	32 Ge Germanio (Ar)3d ¹⁰ 4s ² 4p ² pe: 938 °C d: 5.32 g/cc	33 As Arsénico (Ar)3d ¹⁰ 4s ² 4p ³ pe: 611 °C d: 5.73 g/cc	34 Se Selenio (Ar)3d ¹⁰ 4s ² 4p ⁴ pe: 350 °C d: 4.79 g/cc	35 Br Bromo (Ar)3d ¹⁰ 4s ² 4p ⁵ pe: 58.8 °C d: 3.10 g/cc	36 Kr Kriptón (Ar)3d ¹⁰ 4s ² 4p ⁶ pe: -153.3 °C d: 3.709 g/l	37 Rb Rubidio (Kr)4d ¹ 5s ¹ pe: 39 °C d: 1.532 g/cc	38 Sr Estroncio (Kr)4d ¹ 5s ² pe: 780 °C d: 2.64 g/cc	39 Y Itrio (Kr)4d ¹ 5s ² pe: 1533 °C d: 4.47 g/cc	40 Zr Zirconio (Kr)4d ² 5s ² pe: 1852 °C d: 6.49 g/cc	41 Nb Niobio (Kr)4d ⁴ 5s ¹ pe: 2468 °C d: 8.4 g/cc	42 Mo Molibdeno (Kr)4d ⁵ 5s ¹ pe: 2610 °C d: 10.22 g/cc	43 Tc Tecnecio (Kr)4d ⁵ 5s ² pe: 2140 °C d: 11.49 g/cc	44 Ru Rutenio (Kr)4d ⁷ 5s ¹ pe: 2510 °C d: 12.2 g/cc	45 Rh Rodio (Kr)4d ⁸ 5s ¹ pe: 1964 °C d: 12.41 g/cc	46 Pd Paladio (Kr)4d ¹⁰ pe: 1552 °C d: 12.02 g/cc	47 Ag Plata (Kr)4d ¹⁰ 5s ¹ pe: 960.8 °C d: 10.5 g/cc	48 Cd Cadmio (Kr)4d ¹⁰ 5s ² pe: 321.1 °C d: 8.69 g/cc	49 In Indio (Kr)4d ¹⁰ 5s ² 5p ¹ pe: 595.3 °C d: 7.31 g/cc	50 Sn Estaño (Kr)4d ¹⁰ 5s ² 5p ² pe: 231.9 °C d: 7.265 g/cc	51 Sb Antimonio (Kr)4d ¹⁰ 5s ² 5p ³ pe: 630.7 °C d: 6.69 g/cc	52 Te Telurio (Kr)4d ¹⁰ 5s ² 5p ⁴ pe: 449.5 °C d: 5.24 g/cc	53 I Yodo (Kr)4d ¹⁰ 5s ² 5p ⁵ pe: 113.7 °C d: 4.933 g/cc	54 Xe Xenón (Kr)4d ¹⁰ 5s ² 5p ⁶ pe: -108.04 °C d: 5.352 g/l	55 Cs Cesio (Xe)4f ¹ 6s ¹ pe: 28 °C d: 1.9 g/cc	56 Ba Bario (Xe)4f ¹ 6s ² pe: 727 °C d: 3.5 g/cc	57-71 La-Lu Lantanoideas	72 Hf Hafnio (Xe)4f ¹⁴ 6s ² pe: 2204 °C d: 13.31 g/cc	73 Ta Tantalo (Xe)4f ¹⁴ 6s ² pe: 3013 °C d: 15.36 g/cc	74 W Wolframio (Xe)4f ¹⁴ 6s ² pe: 3422 °C d: 19.3 g/cc	75 Re Renio (Xe)4f ¹⁴ 6s ² pe: 3180 °C d: 21.08 g/cc	76 Os Osmio (Xe)4f ¹⁴ 6s ² pe: 3054 °C d: 22.61 g/cc	77 Ir Iridio (Xe)4f ¹⁴ 6s ² pe: 2446 °C d: 22.56 g/cc	78 Pt Platino (Xe)4f ¹⁴ 6s ² pe: 2011 °C d: 21.45 g/cc	79 Au Ouro (Xe)4f ¹⁴ 6s ¹ pe: 1063 °C d: 19.32 g/cc	80 Hg Mercurio (Xe)4f ¹⁴ 6s ² pe: 356.73 °C d: 13.334 g/cc	81 Tl Talio (Xe)4f ¹⁴ 6s ² 6p ¹ pe: 304.3 °C d: 11.52 g/cc	82 Pb Plomo (Xe)4f ¹⁴ 6s ² 6p ² pe: 327.4 °C d: 11.34 g/cc	83 Bi Bismuto (Xe)4f ¹⁴ 6s ² 6p ³ pe: 271 °C d: 9.78 g/cc	84 Po Polonio (Xe)4f ¹⁴ 6s ² 6p ⁴ d: ninguno	85 At Astato (Xe)4f ¹⁴ 6s ² 6p ⁵ d: ninguno	86 Rn Radón (Xe)4f ¹⁴ 6s ² 6p ⁶ pe: 0 °C d: 9.73 g/l	87 Fr Francio (Rn)7s ¹ d: ninguno	88 Ac Actinoides	89-103 Lr Actinoides	104 Rf Rutherfordio (Rn)5f ¹⁴ 6d ² 7s ² d: ninguno	105 Db Dubnio (Rn)5f ¹⁴ 6d ³ 7s ² d: ninguno	106 Sg Seaborgio (Rn)5f ¹⁴ 6d ⁴ 7s ² d: ninguno	107 Bh Bohrio (Rn)5f ¹⁴ 6d ⁵ 7s ² d: ninguno	108 Hs Hassio (Rn)5f ¹⁴ 6d ⁶ 7s ² d: ninguno	109 Mt Meitnerio (Rn)5f ¹⁴ 6d ⁷ 7s ² d: ninguno	110 Ds Darmstadtio (Rn)5f ¹⁴ 6d ⁸ 7s ² d: ninguno	111 Rg Roentgenio (Rn)5f ¹⁴ 6d ⁹ 7s ² d: ninguno	112 Cn Copernicio (Rn)5f ¹⁴ 6d ¹⁰ 7s ² d: ninguno	113 Nh Nihonio (Rn)5f ¹⁴ 6d ¹⁰ 7s ² 7p ¹ d: ninguno	114 Fl Flerovio (Rn)5f ¹⁴ 6d ¹⁰ 7s ² 7p ² d: ninguno	115 Mc Moscovio (Rn)5f ¹⁴ 6d ¹⁰ 7s ² 7p ³ d: ninguno	116 Lv Livermorio (Rn)5f ¹⁴ 6d ¹⁰ 7s ² 7p ⁴ d: ninguno	117 Ts Tennessio (Rn)5f ¹⁴ 6d ¹⁰ 7s ² 7p ⁵ d: ninguno	118 Og Oganesson (Rn)5f ¹⁴ 6d ¹⁰ 7s ² 7p ⁶ d: ninguno

Reglas de identificación y manejo de gases

Identificación de los cilindros



Los cilindros que contengan 2 o más gases (mezclas), son pintados en la cabeza (ojiva) con los colores correspondientes a cada uno de ellos, predominando el color del gas cuya proporción sea mayor.

En el cilindro, el color de la cabeza (ojiva) es el que identifica al gas, de acuerdo con la norma oficial DGN S-11-1970 dictada por la Secretaría de Comercio y Fomento Industrial y el color naranja del cuerpo identifica al grupo INFRA. En el caso de los cilindros para mezclas y gases especiales, el color que los identifica es el azul.

Cuando se trata de cilindros medicinales y mezclas industriales con nombres comerciales, el cuerpo es blanco.

Nota: En el caso de contenedores portátiles para líquidos (Dewars) el código de color aplica de igual manera (oxígeno, nitrógeno, argón, helio y dióxido de carbono). Colocado en la etiqueta del producto

ESTO ES IMPORTANTE PARA SU SEGURIDAD
 En caso de algún accidente o emergencia en gases llame sin costo al
01800 221 9844

Reglas para el manejo de cilindros con gas a presión

	<p>1 Antes de usar el cilindro, verifique la etiqueta y el color de la ojiva para comprobar que contenga el gas requerido.</p>		<p>8 Prohibido cambiar o forzar las conexiones de un cilindro o un dewar. Si éstas no acoplan con las de sus equipos o líneas de consumo, no las fuerce, llame a INFRA.</p>		<p>15 Prohibido fumar en áreas donde se encuentran cilindros con gases.</p>
	<p>2 Verifique que las válvulas y conexiones sean las especificadas por INFRA para el uso del gas o líquido a utilizar.</p>		<p>9 Cuando maneje cilindros con oxígeno, no use grasas, aceites o derivados de hidrocarburos, ya que en contacto con el oxígeno, éste puede reaccionar violentamente.</p>		<p>16 No acerque flamas al cilindro ni lo exponga a altas temperaturas. Tampoco intente calentar los acumuladores de acetileno para incrementar la presión.</p>
	<p>3 Nunca purgue (ventile), ni abra la válvula del cilindro sin instalar el regulador. Colóquese al lado opuesto del regulador cuando abra la válvula del cilindro (nunca de frente).</p>		<p>10 Nunca cambie el color de los cilindros, ni los marque con soldadura.</p>		<p>17 Los cilindros en uso deberán mantenerse en posición vertical sujetos a un poste, columna, pared o carro portacilindros.</p>
	<p>4 Apretar de más la conexión puede deformar o dañar la junta. Verifique fugas sólo con agua de jabón.</p>		<p>11 El trasvase de gases está prohibido. El llenado sólo puede realizarlo INFRA.</p>		<p>18 Todos los cilindros deben transportarse en posición vertical, sujetos a un carro portacilindros y con su capuchón de seguridad puesto.</p>
	<p>5 Desconectar un cilindro en operación es muy peligroso, ya que trabaja a alta presión.</p>		<p>12 Está prohibida la sustitución de un gas de cualquier tipo por otro. ¡Cuidado! Verifique siempre en la etiqueta el gas contenido.</p>		<p>19 Evite golpear los cilindros.</p>
	<p>6 Si detecta alguna fuga en la válvula de un cilindro, mueva éste a un área abierta y lejos de cualquier fuente de ignición (color, chispas, flamas); coloque señales de prevención y llame a INFRA.</p>		<p>13 Prohibido retirar los cilindros del respaldo de emergencia de la central de gases. En el caso del oxígeno medicinal, mantenga siempre llenos los cilindros o equipos de respaldo para emergencias.</p>		<p>20 Todos los cilindros que no estén en uso deben almacenarse colocados siempre en posición vertical y con el capuchón protector puesto.</p>
	<p>7 Siempre utilice el herramienta adecuado para conectar los envases a sus equipos o líneas de consumo. Recuerde que es obligatorio el uso de equipo de protección adecuado.</p>		<p>14 Sólo personal autorizado puede operar los contenedores y tanques con gases o líquidos criogénicos.</p>		

Gases y mezclas de alta pureza en prácticos cilindros portátiles recargables, ideales para análisis en campo y muy prácticos para su uso en laboratorios fijos.



¿Qué es Quark?

INFRA Quark es la nueva línea de gases y mezclas de gases para calibración que hemos desarrollado en colaboración con usuarios y fabricantes de equipos analíticos. Los gases portátiles Quark, consisten en cilindros compactos y portátiles recargables de menos de 26 cm y 11 cm de alto y diámetro respectivamente que pueden ser transportados y utilizados fácilmente en espacios con difícil acceso, confinados a grandes alturas, muy útiles para su uso en analizadores portátiles o pruebas analíticas en laboratorios fijos.

Nuestros productos son elaborados bajo los más estrictos estándares de calidad nacional e internacional aplicables.

Evite demoras en sus procesos, contamos con gran disponibilidad de gases puros y mezclas de gases de alta confiabilidad e incertidumbre controlada.



Beneficios

Reducción de costos

- No existen costos de alquiler de cilindros.
- Cilindros recargables.
- Menores costos de transporte.
- Mayor vida útil.

Pureza

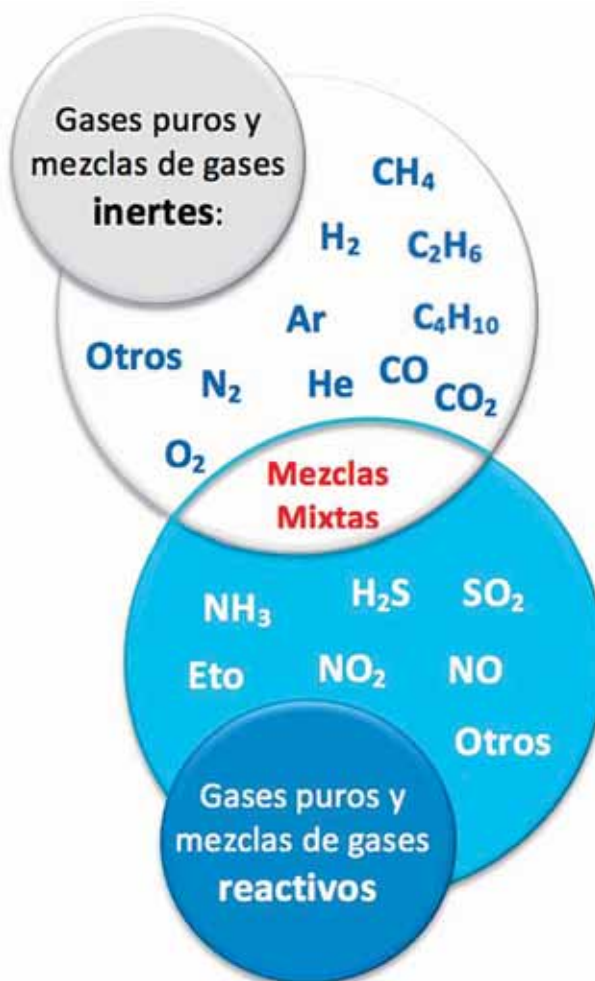
- INFRA cuenta con una amplia gama de gases de alta pureza en varias calidades graduadas donde la calidad viene determinada por el tipo y contenido máximo de impurezas.

Disponibilidad y tiempo de entrega

- Gran variedad de gases y mezclas de alta pureza disponibles en toda la república, asegurando la entrega de su producto en tiempos menores a los de importación.

Practicidad y comodidad

- Menor tamaño y peso.
- Fácil transporte.
- Práctico regulador de presión de salida.
- Mayor seguridad.
- Práctico maletín de transporte QuarkCase.
- Incremento en disponibilidad de producto al ser recargables y de producción nacional.



Especificaciones cilindros Quark®		
Tipo de cilindro	Quark 248 recargable	Quark 113 recargable
Tipo de Válvula	CGA-180	CGA-180
Presión de servicio	2015 Psi / 139 bar	2216 Psi / 153 bar
Material de construcción	Aluminio	Aluminio
Peso	2.5 kg	1.5 kg
Altura	25 cm	21 cm
Diámetro	11 cm	8 cm
Capacidad (base O ₂)	248 L	113 L
Capacidad (base H ₂ O)	1.7 L	0.7 L

REGULADOR PARA CO₂ DE ALTO FLUJO

4284 FMA-320-F



APLICACIONES Y USOS:

Diseñado para aplicaciones de dióxido de carbono CO₂, que demandan altos flujos, garantizando eficiencia **sin congelamiento** del regulador, en cilindros sin tubo sifón.

Aplicaciones de alto flujo de CO₂. Hasta 100 pie³/hora con el suministro adecuado.

OPERACION:

Presión máxima de entrada	105 kg/cm ² (1500 lb/pulg ²)
Presión de calibración	5.6 kg/cm ² (80 lb/pulg ²)
Flujo de entrega máximo	100 SCFH (pie ³ /h)
Rango de temperatura	-40°C a 80°C (-40F a 176F)

(Límites de temperatura para funcionamiento adecuado del diafragma de neopreno)

Notas:

1. No se debe permitir que los cilindros de CO₂ alcancen temperaturas mayores a 55°C, ya que se presuriza el cilindro.
2. Un alto consumo de gas por tiempo prolongado puede ocasionar congelamiento en el regulador en cuyo caso se requerirá la implementación de un manifold.

Tabla de Reguladores y equipo

CÓDIGO	EQUIPO	MODELO	CAP. DE ENTREGA	CONEXIÓN DE ENTRADA	CONEXION DE SALIDA	CARACTERÍSTICAS	USOS
4284	REGULADOR PARA CO ₂ DE ALTO FLUJO	FMA-320-F	Hasta 100 pie ³ /hora	CGA-320	Rosca ext. 9/16"-18 derecha	Regulador con rotámetro para CO ₂ y Madugas	Para mezclas de maduración de frutas: Madugas (Cod. 32115) y Maradol Plus (Cod. 32117). Utilizar conexión CGA-350, COD. 35635



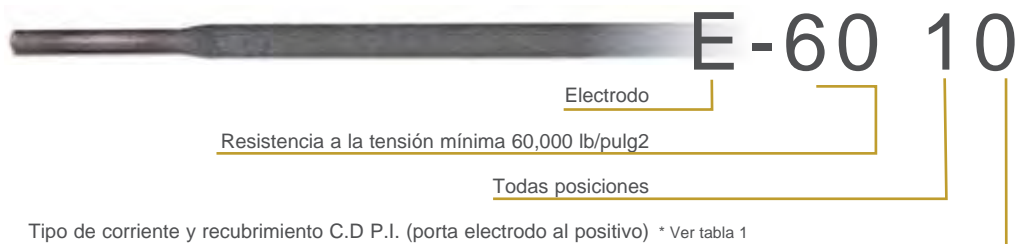
**Material de aporte
para soldadura**

	página		página
Clasificación según la AWS (American Welding Society)		Para hierros colados	44
Electrodos	38	Para Níquel y sus aleaciones	44
Alambres y microalambres	39	Electrodo-herramienta (corte)	45
Para aceros al Carbono		Para Aluminio y sus aleaciones	45
Electrodos	40	Fundentes	45
Microalambres sólidos	41	Para Cobre y sus aleaciones	45
Alambres tubulares	42	Varilla de aporte para plata y sus aleaciones	46
Para aceros inoxidables		Recubrimientos duros para reconstrucción	47
Electrodos revestidos	42	Arco Sumergido	49
Varillas para GTAW	43	Tabla general de amperajes	50
Alambres sólidos y tubulares	44	Precauciones en el manejo y conservación de electrodos	51
		Kits hágalo usted mismo	53



Material de aporte para soldadura

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



Para electrodo de baja aleación

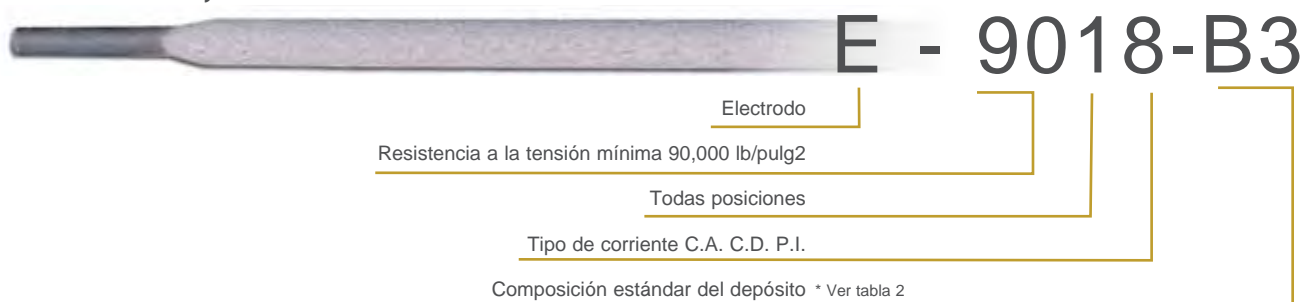


Tabla 1. Tipos de recubrimiento y corriente

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

POSICIÓN
1. Toda posición
2. Plano y filete horizontal
4. Toda posición más vertical descendente.

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

Tabla 2. Composición química de electrodos de acero de baja aleación para proceso SMAW (AWS A5.5) electrodo revestido

ELECTRODO	C CARBONO	Mn MANGANESO	Si SILICIO	P FÓSFORO	S Azufre	Cr Cromo	Mo Molibdeno	Ni Niquel
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	-----
7018 A1	0.12	0.9	0.8	0.03	0.03	-----	0.04 a 0.65	-----
8018 B2	0.05 a 0.12	0.9	0.8	0.03	0.03	1.00 a 1.50	0.04 a 0.65	-----
8018 D3	0.12	1.0 a 1.8	0.8	0.03	0.03	-----	0.4 a 0.65	0.9
8018 B6	0.05 a 0.10	1.0	0.9	0.03	0.03	4.0 a 6.0	0.45 a 0.65	0.40

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



Clasificación de alambre según la AWS para procesos

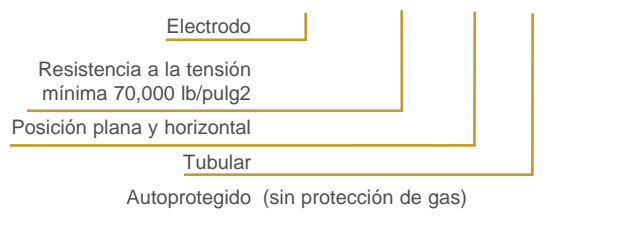
GMAW (soldadura de arco metálico y gas), y

FCAW (soldadura de arco con núcleo de fundente).

E-71T-1



E-70T-4



Microalambre sólido para acero al bajo carbono

ER-70S-6

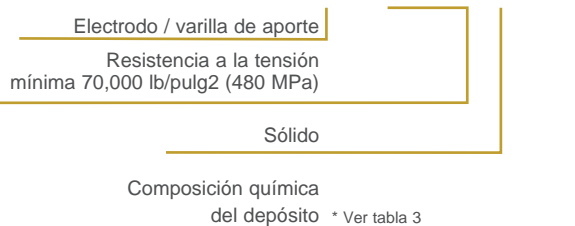


Tabla 3. Composición química del microalambre

COMPOSICIÓN QUÍMICA														
CLASIFICACIÓN AWS	GAS DE PROTECCIÓN	RESISTENCIA A LA TENSIÓN* KSI (MPa)	LIMITE ELÁSTICO* KSI (MPa)	RESISTENCIA AL IMPACTO MÍNIMO* 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	---

* Estas características se incrementan al utilizar mezcla para soldar.

Material de aporte para soldadura



Electrodos para aceros al carbono celulósicos

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	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	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 posi- ción, buen acabado, fácil despren- dimiento 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"			
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 aparición. 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 instan- táneo, 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, dispo- sitivos 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

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	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 des- prendimiento y calidad radio- gráfica. Buenas propiedades mecánicas, similares al E 7018, sólo en posi- ción plana y horizontal. Utilice C.A. / C.D. P.D. ó P.I.	Fabricación de tanques, maquina- ria, 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, ca- lidad radiográfica, depósitos de alta calidad metalúrgica. Utilizar C.D. P.I.	Fabricación de maquinaria y de estruc- turas pesadas sujetas a cargas dinámi- cas. En la industria petrolera, petroquí- mica, cementera, pailería y astilleros.
		1/8"	3.2	18"			
		5/32"	4	18"			
		3/16"	4.8	18"			

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 (Proceso GMAW)

CODIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACION AWS	DIAMETRO PULGADAS-MILIMETROS		PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
2047 2049	INFRA WELDING WIRE ER 70S-6 AWS A5.18	0.023" 0.030"	0.6 0.8	Carrete con 1 y 5 kg	Alta productividad, mejor calidad metalúrgica del depósito por su mayor contenido de Manganeseo. Atmósfera protectora de mezclas o CO ₂ . Utilizar C.D. P.I.	Procesos MIG/MAG para aceros al carbono. Para uso en máquinas portátiles de potencial constante modelos MM-140 y MM-180. Fabricación de carrocerías, estructuras, pailería, muebles metálicos y herrería. Construcción en general.
2025 2035	INFRA WELDING WIRE ER 70S-6 AWS A5.18	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 15 kg	Alta productividad, alta calidad metalúrgica del depósito por su mayor contenido de Manganeseo. Atmósfera protectora de mezclas o CO ₂ . Utilizar C.D. P.I.	Procesos MIG/MAG para aceros al carbono. Construcción en general, herrería, automotriz, carrocería, estructuras, pailería, muebles metálicos, tuberías y tanques.
2020 2030 2021	INFRAPACK ER 70S-6 AWS A5.18 Contamos con el Domo Kit para Infrapack; consulte la sección de varios en este catálogo.	0.035" 0.045" 0.052"	0.9 1.1 1.3	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.
2016 2017	WELDING WIRE ER 70S-6 AWS A5.18 Encarretado hilo a hilo	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 15 kg	Alta productividad, alta calidad metalúrgica del depósito por su mayor contenido de Manganeseo. Atmósfera protectora de mezclas o CO ₂ . Utilizar C.D. P.I.	Procesos MIG/MAG para aceros al carbono. Construcción en general, herrería, automotriz, carrocería, estructuras, pailería, muebles metálicos, tuberías y tanques.

Electrodos para aceros de baja aleación



CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
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	AW 90 E 9016 B3	1/8"	3.2	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.
*6142	AW 8018 B2 E 8018 B2	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo al Cr/Mo para piezas y equipos sometidos a grandes esfuerzos y por su bajo contenido de hidrógeno ideal en piezas susceptibles al agrietamiento. Utilizar C.D. P.I. o C.A.	Dentro de los sectores metal mecánico, calderas e intercambiadores de calor hasta 500 °C, petrolera en tuberías de mediana y alta presión, en la construcción en piezas sujetas a altos esfuerzos mecánicos.
*6768 *6769	AW 7018 A1 E 7018 A1	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Caja con 20 Kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Electrodo de bajo Hidrógeno al medio Molibdeno con adiciones de polvo de Hierro para incrementar su rendimiento. Recomendado para soldar en todas posiciones con propiedades mecánicas elevadas y adecuado para trabajar en altas temperaturas (hasta 500°C).	Para la industria cementera en secciones gruesas y pesadas como mufas y placas de soporte de hornos. En la industria de la construcción para estructuras sometidas a esfuerzos mecánicos severos. En la industria petrolera en tuberías de conducción sujetas a presión. En el sector metalmeccánico, en grúas, contenedores, cajas de volteo, carrocerías y maquinaria de aceros tipo 1030 y 1060.
*6094 *6098	AW 8018 D3 E8018 D3	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo con fundente básico al Molibdeno, resistente en materiales sujetos a altos esfuerzos mecánicos.	Se utiliza para uniones y protección de maquinaria pesada, en intercambiadores de calor, aceros fundidos y como material base en aceros de baja y mediana aleación.
*6092 *6093	AW 8018 B6 E8018 B6	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo de baja aleación y bajo contenido de hidrógeno, ideal por su elevada resistencia al calor y a la corrosión en ambientes sulfurosos.	Se utiliza para aceros de baja y mediana aleación, en la industria química y petroquímica, tuberías y calderas con temperaturas de servicio de hasta 600°C.

* Sobre pedido

Alambres tubulares para aceros al carbono (Proceso FCAW)

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULG. - MM.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
6002 6657 6658	ALAMBRE TUBULAR E-71T-GS AWS A5.20 FCAW C/GAS y S/GAS	0.030" 0.8 0.030" 0.8 0.035" 0.9	Carrete con 4.53 kg Carrete con 0.907 kg Carrete con 0.907 kg	Alto volumen de depósito. Toda posición. Permite su aplicación a la intemperie. Menos costos al combinar el ahorro de gas, la alta eficiencia y velocidad. Atmósfera autoprotectora. Utilizar C.D. P.D.	Pailería, astilleros, maquinaria industrial, construcciones estructurales, agroindustria y maquinaria de movimientos de tierras.
6555	SELF SHIELD 4 E-70T-4 AWS A5.20 Autoprotegido	3/32" 2.4	Bobinas con 22.68kg	Alto volumen de depósito. Aplicable sólo en posición plana u horizontal. Permite su aplicación a la intemperie. Menos costos al combinar 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 gruesas y tubos. Pailería, astilleros, maquinaria industrial, construcciones estructurales, agroindustria y maquinaria de movimientos de tierras. Requiere Porta rollo Código: 3362
6665 6660	FRONTIARC 711 AWS A 5.20 FCAW E-71 T-1	0.045" 1.1 1/16" 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.	Alambre 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 mezclas Argón-CO ₂ (se recomienda mezcla INFRA MIXX 200/25) o CO ₂ . Alta resistencia mecánica, ductilidad, resistencia a grietas y acabado final.
6960 6965	TUBULAR WIRE E-71 T1 AWS A 5.20	0.045" 1.1 1/16" 1.6	Carrete con 15 kg	Para toda posición y vertical descendente. 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.	Alambre tubular ideal para aplicación en vertical descendente por el proceso FCAW. En construcciones y estructuras de acero bajo carbono, como barcos, puentes, vasijas, maquinaria y edificios. Con protección de mezclas Argón-CO ₂ (se recomienda mezcla INFRA MIXX 200/25) o CO ₂ . Alta resistencia mecánica, ductilidad, resistencia a grietas y acabado final.

Electrodos revestidos para aceros inoxidable



CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULG. - MM.	LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
6236 6230 6245	AW I L E 308L-16	3/32" 2.4 1/8" 3.2 5/32" 4	12" 14" 14"	•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 tipo 302, 308, 304 y grado "L". Industria alimentaria, vitivinícola y siderúrgica. Aplicaciones generales, estructuras de acero inoxidable 304. Utilizado también para inoxidables de la serie 200.
6226 6215 *6216	AW I MoL E 316L-16	3/32" 2.4 1/8" 3.2 5/32" 4	12" 14" 14"	•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 tipo 316, 321 y 316L. Partes de turbinas, quemadores, evaporadores y cámaras de combustión. En la industria química, petroquímica, papelera y pailería especializada.
6385 *6395	INOX WELD 309 E 309-16	1/8" 3.2 5/32" 4	14" 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.
*6256 6265 *6140	AW II E 310-16	3/32" 2.4 1/8" 3.2 5/32" 4	12" 14" 14"	•Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Fácil encendido y reencendido, mínimo salpique. Deja cordones de apariencia lisa y fino 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.
6156 6165 6175 *6185	AW 880 E 312-16	3/32" 2.4 1/8" 3.2 5/32" 4 3/16" 4.8	12" 14" 14" 14"	•Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Facilita la liga con varios tipos de acero, alta resistencia mecánica y resistencia a la corrosión. Temperatura de servicio hasta 450°C. Utilizar C.A./C.D. P.I.	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.
*6144	AW INOX 3017 LC E 317 L-16	3/32" 2.4	12"	•Bote de plástico con bolsa de 5 Kg	Electrodo de fácil aplicación, alta resistencia a la oxidación, a la corrosión severa en medios ácidos y por su contenido de Mo en ambientes que originan grietas y corrosión por picaduras en servicio. Utilizar C.A./C.D. P.I.	Se utiliza en soldaduras de unión en aceros inoxidables al bajo carbono de los tipos Cr(20), Ni(13), Mo(3) para soldar aceros resistentes al ataque de productos químicos y de los tipos 316 y 317.

* Sobre pedido

Electrodos revestidos para aceros inoxidable

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULG. - MM.		LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
*6129	AW INOX 608 E 347-16	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico de 5 kg	La presencia de columbio en este electrodo actúa como estabilizador, reduciendo la posibilidad de precipitación intergranular de carburos de cromo lo que trae como ventaja el aumento en la resistencia a la corrosión intergranular.	Este electrodo se aplica para soldar aleaciones de cromo-níquel en equipos que involucren alta temperatura de servicio en donde el desarrollo de ferrita alta no es deseable. C.A./ C.D. P.I.
*6137 *6133	AW INOX 3008 E 308 H-16	3/32" 1/8"	2.4 3.2	12" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Este electrodo tiene composición nominal de 19% Cr, 10% Ni con un contenido de carbono entre 0.04 – 0.08%, lo que le permite tener valores más altos de resistencia a la tensión.	Este electrodo se utiliza para soldar metal base de acero inoxidable tipo 304 H, 308 H. Utilice C.A./ C.D. P.I.
*6141	AW INOX 3016 E 316 H-16	3/32"	2.4	12"	Bote de plástico de 5 kg	Este electrodo tiene composición nominal de 18.5% Cr, 12.5% Ni, 2.5% Mo y carbono controlado entre 0.04 y 0.08, la presencia de molibdeno incrementa la resistencia al deslizamiento a temperatura alta.	Este electrodo se utiliza para soldar aleaciones con una composición en el metal base tipo 316H, también se aplican en aceros chapados de la misma composición química. C.A. / C.D. P.I.
*6026 *6027	AW INOX 6053 E 309 Mo-16	3/32" 1/8"	2.4 3.2	12" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo de acero inoxidable con un contenido importante de molibdeno para aceros de alta resistencia a la oxidación y la corrosión. Fácil aplicación, rápido encendido y reencendido de arco dejando depósitos de muy buena apariencia con remoción de escoria sumamente fácil. Utilizar C.D. P.I. / CA.	Utilizado como unión entre piezas de composición química similares o disímiles; como anclaje adecuado con aceros inoxidables de análisis desconocidos. Su contenido de molibdeno le permite emplearse como soldadura de aceros enchapados tipo 316 o bien, para el recubrimiento de aceros al carbono en los que se busque aumentar la resistencia a la oxidación. Para la fabricación y reparación de moldes, dados, matrices y piezas que requieran recubrirse y protegerse de la corrosión y donde se deseen obtener depósitos con dureza intermedia.
*6028 *6029	AW INOX 68024Cb E 309Nb-16	3/32" 1/8"	2.4 3.2	12" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo de acero inoxidable estabilizado con Columbio y contenido de carbono controlado para aceros de alta resistencia a la oxidación y corrosión, aún en altas temperaturas, de fácil aplicación. Utilizar CDPI o CA.	Particularmente utilizado como liga entre materiales de acero inoxidable con aceros disímiles.

Varillas para proceso GTAW (Acero inoxidable)

6083 6084	TIG WELD 308L 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 6088	TIG WELD 316L ER 316L	1/16" 1/8"	1.6 3.2	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.

* Sobre pedido

Alambres para aceros inoxidables sólidos (Proceso GMAW)

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULG. - MM.		PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
6071 6078	MIG WELD 308L ER 308L	0.035"	0.9	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.
6446 6447	MIG WELD 308LSi ER 308LSi	0.035"	0.9	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: mezclas Argón - Oxígeno, Argón- CO ₂ , Argón- CO ₂ - Hidrógeno, Argón A.P.	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	0.035"	0.9	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	0.035"	0.9	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: mezclas Argón - Oxígeno, Argón- CO ₂ , Argón- CO ₂ - Hidrógeno, Argón A.P.	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	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 316 LSi ER 316LSi 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: mezclas Argón - Oxígeno, Argón- CO ₂ , Argón- CO ₂ - Hidrógeno, Argón A.P.	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.

Electrodos para Hierros colados

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
6506 6510	NILOX E Ni-CI	3/32"	2.4	12"	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"	3.2	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 antifriccional. Utilizar C.A. / C.D. P.I.	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. Maquinable.
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.	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	Alloy 82 ER NiCr-3 Varilla desnuda	3/32"	2.4	36"	Tubo de cartón con 4.53 Kg	De fabricación y aleación para metal Inconel y gran facilidad de liga con todas las aleaciones de Níquel, inoxidables y aceros al carbono. En general soporta altas temperaturas con procesos TIG.	Fabricación de intercambiadores, reactores, bombas y válvulas industriales. En la industria química, petroquímica, alimentaria, papelería y laboratorios. Adecuado como blindaje.
--------------	---	-------	-----	-----	-------------------------------	--	---

* Sobre pedido

Electrodo Herramienta

6325 6330	CUT WELD	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, microalambre 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 papelera y aceitera.
6710 6715	TIG 4043 ER 4043 Aluminio al Silicio	3/32" 1/8"	2.4 3.2	36" 36"	Caja de 4.536 Kg	Alta fluidez del metal de aporte y facilidad de liga con varias aleaciones comunes. Utilizar C.A. A.F. continua.	Proceso TIG/TAG. Construcción de tuberías, válvulas, coples y conexiones, intercambiadores de calor.
*6760	MIG AW 4043 ER 4043 Aluminio al Silicio	3/64"	1.2		Carrete con 7.257 kg	Producción a alta velocidad, perfecta calibración, encarretado hilo a hilo, limpieza, facilidad de liga con aleaciones comerciales, gas Argón A.P. o mezcla Infra Alumixx. Utilizar C.D. P.I.	Proceso MIG/MAG. Construcción de tuberías, válvulas, coples y conexiones. Papelería, pailería Aluminio, estructuras ornamentales y artísticas, automotriz, hulera y fundidora.
6464	MIG AW 4043 ER 4043 Aluminio al Silicio	0.035"	0.9		Carrete con 0.453 Kg		
6765 6775	MIG AW 5356 ER 5356 Aluminio al Magnesio	0.035" 3/64"	0.9 1.2		Carrete con 7.257 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.

Fundentes

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS		USOS Y APLICACIONES
6360	FLUX WELD 246 Bronce	Bote con 200 g	Especial para soldaduras de Bronce y Cobre con proceso oxiacetilénico. 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.

Electrodos y varillas de aporte para Cobre y sus aleaciones

6275 *6285	BRONSOMATIC 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 alcoholera, perfumería, fábricas de explosivos, azucarera, cervecera y laboratorios farmacéuticos.
-----------------------------	---	---------------	----------	------------	--	--	---

* Sobre pedido

Electrodos y varillas de aporte para Cobre y sus aleaciones

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	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. utilizar 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.
6151 6152	LOW FUMING BRONCE RF Varilla revestida de fundente RB CuZn-C	3/32" 1/8"	2.4 3.2	36" 36"	Empaque con 5 Kg ó a granel	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 torneería, artesanía, construcción de bicicletas, muebles metálicos y talleres de reparación automotriz.
6148 6149 6150	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. ó a granel 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 torneería, artesanía, construcción de bicicletas, muebles metálicos y talleres de reparación automotriz.
6485	MIG SILICON BRONZE Microalambre sólido ER CuSi-A	0.035"			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., mezcla Infra Alumixx.	Adecuado para la soldadura de cobre al Silicio o Cobre al Zinc, o 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

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	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.

* Sobre pedido



Electrodo para reconstrucción y recubrimiento duro

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL	DIÁMETRO PULGADAS-MILIMETROS	LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES	
6005 6000	CONOMANG 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 HRB. 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 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, inoxidable, 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 HRB al depositarse. Utilizar C.D. P.I.	Para soldadura de unión y de revestimiento. Tipo Inoxidable para reconstrucción de piezas de tractor, buldózer, palas mecánicas. Como colchón intermedio en recubrimientos duros, maquinaria de procesos alimentarios, molinos de granos, donde existe impacto fuerte y abrasión moderada. Para unir planchas de acero alto Manganeso y alto Carbono.
6010	DURWELD 122-1 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 30 a 35 HRC. 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 Carburos de cromo	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 HRC, 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 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 HRC. Utilizar C.D. P. I.	Para severa abrasión e impactos combinados; en canchales, minas, mueve tierras (como buldózer, alas y excavadoras). En cordones gruesos y como revestimiento final. En trituradoras, molinos, filos de transportadoras de mineral y maquinaria agrícola.
6339	DURWELD 6300 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 HRC, 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 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 fricción. Dureza al depósito de 93-96 HRB. 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.
*6011 *6012	AW DUR WELD 601	5/32" 1/8"	4 3.2	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo para revestimientos duros sobre piezas nuevas o gastadas sometidas a severa abrasión, presión y moderado impacto. Utilizar C.D. P.I. Dureza de 55-60 HRC.	Maquinaria de trituración, movimiento de tierra y roca. Para uso de mezcladoras de arena o materiales abrasivos, gusanos, dientes, excavadoras, levas, flechas y superficies de guías de deslizamiento y temperaturas hasta 200°C
*6013 *6014	AW DUR WELD 6070	5/32" 3/16"	4 4.8	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo para revestimiento duros sobre piezas nuevas o gastadas sometidas a esfuerzos combinados de presión, abrasión e impacto. Utilizar C.D. P.I. Dureza de 50-55 HRC.	En piezas de industria minera y cementera tales como poleas de cable, rodillos, piezas con superficies expuestas a rodamientos, cadenas de orugas, orillas de ruedas, molinos de rodillos, componentes de dragas, etc.
*6022 *6023	AW DUR WELD 6020	5/32" 3/16"	4 4.8	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo para revestimientos duros sobre piezas nuevas o gastadas sometidas a abrasión e impacto con temperaturas de hasta 350°C. Utilizar C.D. P.I. o C.A. Dureza de 50-55 HRC.	Para la reconstrucción de piezas de tractores de palas, catarinas, rodillos, ruedas guía, engranes de molinos de bolas y carros mineros, reconstrucción de engranes de molinos cañeros, hornos rotatorios, cremalleras, etc.
*6024 *6025	AW DUR WELD 7180	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg.	Electrodo para blindaje de maza de molienda en la industria cañera con elementos que forman un depósito de alta resistencia a la abrasión y corrosión en medios húmedos en forma de glóbulos pequeños. Utilizar C.D. P.I. Dureza de 54-57 HRC.	Depósito utilizado en los laterales de los dientes de la maza cañera, ya sea detenida y/o en movimiento (4-6 r.p.m.). Su acabado es rugoso, el cual permite un mejor arrastre de caña y mayor productividad.

* Sobre pedido

Electrodo para reconstrucción y recubrimiento duro

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL	DIÁMETRO PULGADAS-MILIMETROS		LONG.	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
6436	MAZABLIN 99 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 globular y puede aplicarse en las mazas paradas o en movimiento. Dureza de 53 a 58 HRC. 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 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 HRC, 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.
*6101 *6102 *6103	AW DUR WELD 7020 Alto Mn Adición Ni	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo de revestimiento básico resistente al impacto y presión. Se suelda fácilmente en posición plana y horizontal, el baño de fusión se controla sin problemas y la escoria se elimina fácilmente. Dureza al depósito de 84 HRB hasta 40 HRC.	El campo de aplicación es la industria de la construcción que maneja equipo para movimiento de tierra. Útil en la reconstrucción de piezas gastadas de acero al manganeso, como dientes de dragas y excavadoras, cucharones, martillos de molinos, muelas y conos de quebradora. Utilice C.D. P.I.
*6104 *6106	AW DUR WELD 7020 A Alto Manganeso	1/8" 5/32"	3.2 4	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo para aceros al manganeso, resistente al impacto, fácil de aplicar en posición plana y horizontal. Dureza al depósito 81 HRB hasta 45 HRC.	Se utiliza en equipos para movimiento de tierra, la reconstrucción de dientes de dragas y excavadoras, equipo para la construcción etc. Utilice C.D. P.I.
*6108 *6109	AW DUR WELD 70200 Alto Manganeso Austenítico	1/8" 5/32"	3.2 4	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo que produce depósitos austeníticos los cuales hacen al depósito resistente a la fisuración, endurece al trabajo (impacto), recomendado para revestir piezas sujetas a severo impacto y presión. Dureza al depósito 88 HRB hasta 39 HRC.	Su principal campo de aplicación es la industria del cemento, equipo pesado que maneja grava, arena y minerales, la aplicación debe efectuarse con la temperatura lo más baja que se pueda. Utilice C.D. P.I.
*6111 *6112 *6113	AW DUR WELD 7100 Carburo de cromo	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo que produce depósitos a base de carburos de cromo; se utiliza donde existe fuerte desgaste por abrasión, siendo medianamente resistente al impacto y a la presión: produce depósitos entre 55-58 HRC.	Se utiliza para revestir superficies de guías de deslizamiento, dientes de excavadora, cucharones, gusanos transportadores y diversas partes de maquinaria. Se debe depositar con cordones largos, con arco corto y sin oscilación. Utilice C.D. P.I.
*6114 *6116 *6117	AW DUR WELD 605 Carburo de cromo Tungsteno y Vanadio	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo básico que produce depósitos muy resistentes a la alta abrasión, resistente al calor hasta 500° C, Propiedades de dureza al trabajo también denominada dureza en caliente. Dureza 60 – 64 HRC.	Se aplica en piezas de máquinas como gusanos transportadores, trituradoras, mezcladoras, amasadoras etc. Utilice C.D. P.I.
*6118 *6119 *6120	AW DUR WELD 3000 Build - up	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo tipo Build Up, electrodos con buena maquinabilidad, durezas 38 HRC.	Se aplica en piezas que requieren de depósitos de mediana dureza y resistente a la compresión, como es el caso de poleas, grúas viajeras. Utilice C.D. P.I.
*6121 *6122	AW DUR WELD 660 Cr - Mn	1/8" 5/32"	3.2 4	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo básico que produce depósitos resistentes a la presión, temperatura, impacto y abrasión, se recomiendan como depósitos de bajo costo de una sola capa. Durezas de 55 – 58 HRC.	Su aplicación es en superficies de rodamiento, cilindros de laminación, molinos de rodillos, gusanos y quebradoras. Cuando el material sea sensible al agrietamiento, se recomienda un precalentamiento entre 200 – 250 °C. Utilice C.D. P.I.
*6124 *6126 *6127	AW DUR WELD 6021 Cr - Mo	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo recomendado para revestir partes sujetas a fuerte desgaste por abrasión e impacto, es un electrodo de alto rendimiento. Durezas de 52-57 HRC.	Electrodo recomendado para revestir cadenas y zapatas de tractores, palas mecánicas, reconstrucción de martillos, muelas y rodillos de quebradoras, en piezas gruesas se recomienda un precalentamiento para atenuar tensiones internas. Utilice C.D. P.I.

* Sobre pedido

ARCO SUMERGIDO



CODIGO	NOMBRE COMERCIAL	DIAMETRO PULGADAS MILIMETROS	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	USOS Y APLICACIONES
2063 2064 2066 2067	SAW 8K (EL 8K)	3/32" 2,4 1/8" 3,2 5/32" 4,0 3/16" 4,8	Bobinas de 30 kg	Alambre en carrete hilo a hilo, excelente apariencia y alto rendimiento, calmado al silicio tambos de alta productividad	Proceso de arco sumergido para aceros estructurales, tubería, tanques de almacenamiento se recomienda fundente EIF 60 y EIA 72
2068 2069 2070 2071	SAW 8K (EL 8K)	3/32" 2,4 1/8" 3,2 5/32" 4,0 3/16" 4,8	Tambos de 300 kg		
2072 2073 2074 2077	SAW 12K (EM 12K)	3/32" 2,4 1/8" 3,2 5/32" 4,0 3/16" 4,8	Bobinas de 30 kg	Gran versatilidad, alta productividad, menores tiempos de paro, alambre excepcionalmente limpio y de alta calidad	Fabricación de recipientes a presión, estructuras de edificios, puentes, calderas, etc. Se recomienda fundente EIA 72 y EIA 76
2081 2082 2084 2086	SAW 12K (EM 12K)	3/32" 2,4 1/8" 3,2 5/32" 4,0 3/16" 4,8	Tambos de 300 kg		
2087 2094 2097 2098	SAW 13K (EM 13K)	3/32" 2,4 1/8" 3,2 5/32" 4,0 3/16" 4,8	Bobinas de 30 kg	Gran poder desoxidante y excelentes propiedades mecánicas, alta productividad en pasos sencillos o multiples	Empleado ampliamente en estructuras, puentes, calderas, recipientes a presión, vagones de ferrocarril, etc. Se recomienda fundente EIA 72 y EIA 76
2099 2100 2101 2102	SAW 13K (EM 13K)	3/32" 2,4 1/8" 3,2 5/32" 4,0 3/16" 4,8	Tambos de 300 kg		
6159	EIF 60 (F6A0)		Sacos de 25 kg	Fundente fundido sin captación de humedad con magnifico acabado y fácil desprendimiento de escoria alto rendimiento	Estructuras de acero con cargas estáticas, aplicaciones que requieren buenas propiedades mecánicas se emplea con alambre SAW 8k
6160	EIA 72 (F7A2)		Sacos de 25 kg	Fundente básico con magníficas propiedades mecánicas y buena apariencia, alta productividad	Fabricación de estructuras, puentes, edificios, tubería de agua, tanques, etc alambre SAW 8k, SAW 12k y SAW 13k
6161	EIA 76 (F7A6)		Sacos de 25 kg	Fundente básico para aplicaciones de altas propiedades mecánicas mejoradas al impacto, alto rendimiento y magnífica apariencia	Estructuras de acero con cargas estáticas o dinámicas, puentes, plataformas, maquinaria pesada, vagones, etc. Alambre SAW 12k y SAW 13k

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	145 - 190
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	
AW ECO WELD 60 13	55 - 90	85 - 130	125 - 165	
INFRA 724		100 - 150	140 - 190	190 - 230
INFRA 718	70 - 100	90 - 140	130 - 170	160 - 200
ACEROS DE BAJA ALEACION				
INFRA 918-B3	70 - 110	90 - 135	125 - 170	165 - 200
AW 90		90 - 130	125 - 165	
AW 8018 B2		90 - 135	125 - 170	
AW 7018 A1		95 - 145	130 - 170	
AW 8018 D3		90 - 135	125 - 170	
AW 8018 B6		95 - 145	130 - 170	
INFRA 7010- P1	60 - 95	80 - 120	115 - 155	140 - 185
ACEROS INOXIDABLES				
AW I-L	50 - 75	70 - 100	95 - 130	130 - 180
AW I-Mo-L	50 - 80	75 - 105	100 - 135	130 - 165
AW II	60 - 85	80 - 105	95 - 135	130 - 165
AW 880	50 - 75	75 - 105	95 - 130	125 - 160
INOX WELD 309	55 - 80	80 - 100	95 - 130	
AW INOX 608	50 - 80	75 - 105	100 - 135	130 - 165
AW INOX 3008	50 - 75	70 - 100	95 - 130	125 - 160
AW INOX 3016	50 - 80	75 - 105	100 - 135	130 - 165
AW INOX 3017 LC	50 - 75	70 - 100	95 - 130	
AW INOX 6053	50 - 80	70 - 105		
AW INOX 68024Cb	50 - 75	70 - 100		
HIERROS COLADOS				
NILOX	70 - 90	85 - 105	110 - 140	
FERRONILOX 60	65 - 90	80 - 105	110 - 150	
AW 127	70 - 90	80 - 120	110 - 150	
ELECTRODO HERRAMIENTA				
CUT WELD		150 - 250	200 - 300	220 - 350
ALUMINIO				
AW 2201		70 - 100	90 - 125	
COBRE Y ALEACIONES				
BRONSOMATIC A		90 - 130	125 - 165	
BRONSOMATIC B		90 - 130	120 - 165	
RECUBRIMENTOS DUROS				
CONOMANG		110 - 150	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	120 - 160	150 - 200
DUR WELD 6300			140 - 190	160 - 220
NIQMANG		90 - 130	130 - 180	
MAZABLIN 99		120 - 160	150 - 180	
AW DUR WELD 7020		90 - 130	120 - 160	150 - 190
AW DUR WELD 7020 A		100 - 130	120 - 160	150 - 190
AW DUR WELD 70200		90 - 130	120 - 160	145 - 190
AW DUR WELD 7100		100 - 140	130 - 170	160 - 200
AW DUR WELD 605		110 - 150	140 - 190	180 - 230
AW DUR WELD 3000		90 - 130	140 - 180	160 - 210
AW DUR WELD 660		90 - 140	130 - 180	170 - 210
AW DUR WELD 6021		100 - 150	140 - 190	180 - 230
AW DUR WELD 601		100 - 140	130 - 170	
AW DUR WELD 6070			130 - 170	160 - 200
AW DUR WELD 6020			140 - 190	180 - 230
AW DUR WELD 7180		140-190	190 - 240	

Voltajes y amperajes sugeridos alambres tubulares (FCAW)

DIÁMETRO 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

DIÁMETRO 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

Material de aporte

Cuidados	ALUMI- NIO	HIERROS COLADOS	ELECTRODO HERRAMIENTA	REVESTIMIENTOS DUROS															MICRO- ALAMBRE	CONDICION PRODUCTO		Finalidad												
	AW 2201	NILOX FERRONILOX 60	AW 127	CUT WELD	CONOMANG	DURWELD 122-1	DURMATIC H-10	DURWELD 6000	DURWELD 6300	AW 605	THERMALLOY 400	MAZABLIN 99	NIQMANG	AW DUR WELD 7020	AW DUR WELD 7020 A	AW DUR WELD 70200	AW DUR WELD 7100	AW DUR WELD 3000	AW DUR WELD 660	AW DUR WELD 6021	AW DUR WELD 601		AW DUR WELD 6070	AW DUR WELD 6020	AW DUR WELD 7180	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	

KITS HÁGALO USTED MISMO

5104 SOLDA KIT

Trabajo Doméstico, proceso con electrodo revestido (SMAW)

Incluye: Máquina para soldar, 1 kg de electrodo EXCEL ARC de 1/8", 1 kg de electrodo EXCEL ARC de 5/32", Juego de portaelectrodo y pinza de tierra, par de guantes, careta para soldar, cepillo de alambre, llave perico, flexómetro, piqueta martillo para soldador, marcador de trazo, arco Depredador, 1 segueta INFRA DOBLE de 18 tpi, 1 segueta INFRA DOBLE de 24 tpi, lentes de seguridad, manual de uso "Hágalo usted mismo" y escuadra de 12" y caja de herramientas.

Características de la maquina para soldar:

Conexión 127 Volts CA, ciclo de trabajo del 20%. Electrodo revestido de corriente alterna (CA). Diámetros 3/32" y 1/8" TIPO INFRA EXCEL ARC (E-6013). Material base para láminas y varillas delgadas de aceros al carbono. Ideal para el taller en casa, pequeños talleres artesanales y reparaciones caseras. Peso total del kit 16 kg.



5103 INFRA KIT

Trabajo Doméstico, proceso MIG (GMAW)

Incluye: Máquina para soldar, antorcha, carretito de microalambre de 0.023" con 1 kg, carretito de microalambre de 0.030" con 1 kg, pinzas para proceso MIG, par de guantes, careta para soldar, cilindro de gas CO₂ con carga, regulador, marcador de trazo, llave Allen de 2.5 mm, lentes de seguridad, arco Depredador, 1 segueta INFRA DOBLE de 18 tpi, 1 segueta INFRA DOBLE de 24 tpi, un manual de uso "Hágalo usted mismo" y caja de herramientas.

Características de la maquina para soldar:

Conexión 120 Volts, ciclo de trabajo del 20% con CO₂. Soldadura con microalambre (GMAW) en diámetros 0.023" y 0.030". Capacidad de soldadura en láminas calibre 18-12, placa de 1/8" - 3/16". Ideal para el taller en casa, pequeños talleres artesanales y reparaciones caseras. Peso total del kit 38 kg.

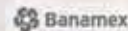




Reconocida por
3^{er} año consecutivo
como una de



LAS MEJORES
EMPRESAS
MEXICANAS®



Deloitte.



Premio
Nacional
de Tecnología
e Innovación®
XIII Edición

Ganadora en la categoría
Innovación de Proceso





Tabla general de máquinas soldadoras

Proceso manual, electrodo revestido o SMAW

Monofásicas de corriente alterna corriente constante 59
 Monofásicas de corriente alterna y corriente directa, corriente constante 59

Monofásicas de corriente directa, corriente constante 61
 Trifásicas corriente directa, corriente constante 61

Proceso MIG (GMAW o FCAW)

Monofásicas, corriente directa, voltaje constante 63
 Trifásicas, corriente directa, voltaje constante 65

Multiprocesos

Trifásicas, CD, CC, voltaje constante tipo transformador 67

Trifásicas, CD, CC, voltaje constante tipo invertidora 67

Monofásicas, CD, CC, voltaje constante tipo inversora 69

Proceso TIG (GTAW)

Monofásicas, corriente alterna y corriente directa, corriente constante 71

página

56

59

59

61

61

63

65

67

67

69

71

Corte a Plasma

Soldadoras rotativas con motor de combustión interna a gasolina 1 y 2 cilindros

Corriente alterna, corriente directa y corriente constante 75

Corriente alterna y directa, corriente y voltaje constante 75

Generadores para soldar con motor de combustión interna diesel o gasolina 76-77

Accesorios

Alimentadores 79

Enfriadores y unidad de alta frecuencia 79

Antorchas para soldadoras de proceso TIG (GTAW) 80

Antorchas para soldadoras de proceso MIG (GMAW) 80

Juegos de pas y consumibles para antorchas 80-81

Centros de servicio autorizados 82

página

73

75

75

76-77

79

79

80

80

80-81

82

Máquinas soldadoras estáticas tipo Transformador - Rectificador

GRUPO	MODELO	SMAW MANUAL ELECT. REV.	GTAW TIG / TAG	GMAW			FCAW		SAW		PAC/A PLASMA CORTE / AIRE	CAAC CARBON CORTE / AIRE	PUNTOS MIG			AMPERAJE NOMINAL			AMPERAJE MAXMO	VOLTS CA PRIMARIO	CICLO DE TRABAJO	KVA POTENCIA APARENTE	KW POTENCIA REAL	
				TIPO DE TRANSFERENCIA DE MET.			MIG C / GAS	OAAW S / GAS	AUTOMATICO	MANUAL			SW PERNOS	FCAW	TIG	CONTROL DE SALIDA		CA						CD
				C. CIRC.	GLOB.	ROCIO																		
C.A. 1 F	MI 80	•L													2 Taps	60/80		80	127	10%	4.45	2.85		
	MI 130	•L													2 Taps	60/110		110	127	20%	4.45	2.85		
	MI 225 L	•L													Mecánico	100/155		230	127/220	20%	9.9	5.4		
	TH 200	•L													Mecánico	180		200	127	10%	4.44	2.85		
	TH 225	•L													Mecánico	225		225	127/220	20%	12.8	8.3		
	TH 250	•L													Mecánico	250		250	127/220	18%	12.8	8.3		
	TH 300	•L													Mecánico	100/300		300	127/220	20%	15.4	10.5		
CA/CD 1F	TH 235/160	•	oUaf.												Mecánico	230	150		127/220	20%	12.8	8.3		
	TH 320 CA/CD	•	oUaf.												Mecánico	300	200		127/220	20%	15.4	10.5		
	MI 2-300 CA/CD	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.			•				Mecánico	300	300		220/440	50%	18.4	12		
	MI 250 L CA/CD	•	oUaf.												Mecánico	250	250		220	30%	18.4	12		
CD, CC Y 1F	Arctron 135	•	•												Electrónico		130		127	50%	4.3	3.9		
	Arctron 165	•	•												Electrónico		165	180	220	50%	7.92	5.4		
	Arctron 205	•	•												Electrónico		185	232	220	50%	9.2	5.6		
	Arctron 305	•	•												Electrónico		300	300	220	60%	15.6	11.5		
	Arctron 205 HF	•	•												Electrónico		180	180	220	40%	9.9	6.3		
	Arctron 285 HF	•	•												Electrónico		280	285	220	40%	15.6	11.5		
	MI 250 L-CD	•	oUaf.												Mecánico		250		220	30%	18.4	12.0		
	MI 2-300 CD	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.			•				Mecánico		275	300	220/440	50%	18.4	12		
CD CC VC 3F	Opus 2K 355	•	•	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•				•			Electrónico		300		220/440	60%	12.2	11.5		
	Opus 560	•	•	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•	•	•		•			Electrónico		450	600	220/440	100%	21.1	19		
	Multiarc 452	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•		•			Electrónico		450		220/440	100%	35.8	23.7		
	Multiarc 652	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•		•			Electrónico		650		220/440	100%	19	21.1		
CD CC 3F	MI -3-375	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBM/P	oBM/P	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Mecánico		300	400	220/440	60%	22.8	15.0		
	MI -3-475	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBM/P	oBM/P	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Mecánico		400	500	220/440	60%	30.4	21.2		
	MI -3-575	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBM/P	oBM/P	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Mecánico		500	600	220/440	60%	41.9	28.6		
	SRH 444 arco de oro	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBM/P	oBM/P	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Eléctrico		400	550	220/440	60%	32.0	21.6		
CA/CD A.F. 1F Doble proceso	MI 150 AF	•	•Af									•			Mecánico	150	150		220/440	50%	13.2	8.6		
	MI 2-300 CA/CD/AF	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•			Mecánico	250	250		220/440	50%	18.4	12.0		
	Alpha Tig 230 D	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•		TIM/B	Electrónico	150	150		220	40%	13.5	6.8		
	Alpha Tig 252 D	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•		TIM/B	Electrónico	250	250		220/440	50%	30.8	20		
	Alpha Tig 352 D	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•		TIM/B	Electrónico	350	350		220/440	50%	30.8	20.8		
CD VC 1F	MM 35			•	•		•	•							4 Taps		90	110	120	20%	3.2	3.2		
	MM 140			•	•		•	•							5 Taps		100	130	127	30%	3.48	3.10		
	MM 180			•	•		•	•							6 Taps		130	170	220	30%	3.96	3.56		
	MM 215			•	•		•	•							5 Taps		200	235	220	60%	7.9	6.4		
	MM 252			•	•		•	•							10 Taps		250	250	220	40%	11.5	10.3		
	MM 261			•	•	oPsa	•	•						•TIM/B	10 Taps		250	250	220/440	60%	11.5	10.3		
	MM 300 ES			•	•	oPsa	•	•						•TIM/B	Electrónico		250	300	220/440	60%	11.5	10.3		
CD VC 3F	CP 303			•	•	•	•	•				•		oTIM/B	Mecánico		300		220/440	100%	13.7	12.3		
	Deltamig 355			•	•	•	•	•				•		oTIM/B	Electrónico		350		220/440	100%	20.5	14.4		
	Deltamig 455			•	•	•	•	•	•	•		•		oTIM/B	Electrónico		450		220/440	100%	27.8	22.2		
	Deltamig 655			•	•	•	•	•	•	•		•		oTIM/B	Electrónico		650		220/440	100%	44.8	36.2		
PLASMA	Hot point 437 1F										•				Electrónico		25		120/440	40%	3.8	3.1		
	Hot point i45 1F										•				Electrónico		45		220	60%		5.6		
	Hot point 750 1F										•				Rangos		55		220/440	60%	12.7	8.5		
	Hot point 1125 1F										•				Rangos		65		220/440	60%	16.7	11		
	Hot point 1500 3F										•				Electrónico		80		220/440	100%	25	13		

NOTA: Ver abreviaturas en la página siguiente

Máquinas soldadoras rotativas con motor de combustión interna

Grupo	Modelo	SMAW MANUAL ELECT. REV.	GTAW TIG/TAG	GMAW			FCAW		CAAC CARBÓN CORTE/AIRE	ARRANQUE MANUAL O ELÉCTRICO	AMPERAJE NOMINAL		SALIDA AUX. KW-CA	H.P. MOTOR =	CICLO DE TRABAJO	R.P.M. MOTOR
				TIPO DE TRANSF DE			MIG C/GAS	OAAW S/GAS			CA	CD				
				MET.												
			C.CIR C.	GLOB.	ROCIO											
CA/CD Gasolina 1 Cil. Gasolina 2 Cil.	Bronco 125 CA	•								Manual	125		7.5	13	30%	3600
	Bronco 3700 V	•	oUaf.							Manual		140	4	13	60%	3600
	Bronco 5500	•	oUaf.							Manual y eléctrico		200	5.5	14	20%	3600
	Bronco 225	•	oUaf.		oArv.					Eléctrico	225	200	8.5	18	100%	3600
	Bronco 255 XD	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.					Eléctrico	250	250	11	23	100%	3600
	Bronco 311 XD	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.				•	Eléctrico	300	275	11.5	25	100%	3600
	Abacus 11500	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.		oArv.	oArv.	•	Eléctrico	275	300	11.5	20.5	100%	3600
Diesel 3 y 4 Cil. Motor John Deere y Perkins	Insignia 403	•	oUaf.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		300	12KW	26.4	100%	3600
	Insignia 504P CC	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		400	4KW	32.6	100%	1800
	Insignia 504P CC/CV	•	oUaf.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		400	4KW	32.6	100%	1800
	Insignia 603CC	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		500	4KW	47	100%	1800
	Insignia 603CC/CV	•	oUaf.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		500	4KW	47	100%	1800
	Insignia 604CC	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		500	4KW	71	100%	1800
	Insignia 604CC/CV	•	oUaf.	oArv.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	Eléctrico		500	4KW	71	100%	1800
Diesel 3 Cil. Motor John Deere	Géminis															
	1 operador	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		550	4.0	47	40%	1800
	2 operadores	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		275	4.0	47	40%	1800

★ Su diseño permite usar un control electrónico de corriente y se puede convertir a potencial constante para aplicar soldadura MIG.
L/T Electrónico/Tradicional

Claves y signos para la interpretación de abreviaturas

Claves para interpretación de abreviaturas

C.A. Corriente alterna.	MEC. Control mecánico de voltaje o amperaje.
C.D. Corriente directa.	ELEC. Control eléctrico.
A.F. Alta frecuencia integrada.	BMP/P Bancada múltiple en paralelo.
M.F. Monofásicas.	BM/S Bancada múltiple en serie.
3 F Trifásicas.	MIXTO Control mixto, derivaciones más ajuste fino mecánico o eléctrico.
CONT C.C. Control de corriente constante.	H.P. Caballos de potencia.
V.C. Voltaje constante.	KVA Kilo Volts Amperes.
TIM Control de tiempo (timer).	KW KiloWatts.
L Limitada a electrodos para C.A.	C.T. Ciclo de trabajo en %.
PLAS. Plasma.	RB/RA Rango bajo/rango alto.
CONT. Arranque de arco por contacto.	PSA Pistola alimentadora para aluminio.
PULS. Aditamento de arco pulsante.	AVC Alimentador de velocidad constante.
ARV. Alimentador de respuesta por voltaje.	UAF Arranque de arco con unidad de alta frecuencia.
P.SP. Pistola y control especial para pernos.	
B Boquilla especial.	


Procesos

SMAW	Electrodo revestido manual.
GTAW	Proceso TIG / TAG.
GMAW	Proceso MIG / MAG.
FCAW	Alambre con núcleo de fundente.
SAW	Arco sumergido.
PAC/A	Corte con plasma-aire.
CAA-C	Corte con arco-aire.
SW	Soldadura de pernos.
PAW	Soldadura por Arco Plasma.

Signos

- Punto lleno diseño básico C/equipo integrado.
- Es necesario un aditamento o control externo opcional.

Significado de los íconos utilizados en esta sección

 Electrodo revestido (SMAW)

 Mig (GMAW Y FCAW)

 Proceso de corte a plasma

 GTAW (TIG)


 Multiprocesos

 Rotativas

 Alimentadores

 Accesorios

 Unidad que requiere conexión monofásica

 Unidad que requiere conexión bifásica

 Unidad que requiere conexión trifásica

 Salida de corriente alterna

 Salida de corriente directa

 Salida de corriente alterna y directa

 Máquina de corriente constante

 Máquina de voltaje constante

 Máquina de corriente y voltaje constantes

Soldadoras de corriente alterna (CA) corriente constante

Máquina		Conexión a:	Alimentación	Max V.C.A.	Salida			Gama de corriente	Aplicaciones, diámetros y tipos
Código	Modelo				Nominal	Máxima	Continua		
3601	MI 80	127 volts CA	127 Volts, 35 Amps., Una fase 60 Hertz.	50 V.C.A.	80 Amp. @ 23 Volts CA de carga. 10% ciclo de trabajo.			60 a 80 Amp. CA en 2 salidas, alta y baja de valor fijo.	Soldadura de electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Tipos: 1/16" (1.6 mm) y 3/32" (2.3 mm) INFRA 13 (E-6013)
*3135	MI 130	127 volts CA	127 Volts, 35 Amps. Una fase 60 Hertz.	55 V.C.A.	80 Amp. @ 22 Volts V. CA. 20% C.T.	110Amp. @ 19 Volts. V, CA, 10%		60 a 110 Amps. CA en 2 salidas alta y baja de valor fijo	Soldadura de electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Tipos: 1/16 (1.6 mm) y 1/8" INFRA 13 (E-6013).
3620	MI 225 L	220 volts CA	220 Volts. 45 Amps. Una fase 60 Hertz.	60 Volts. CA.	155 Amp. @ 25 Volts. CA, 20% ciclo de trabajo.	225Amp. @ 25 Volts. CA, 10% ciclo de trabajo.	70 Amp. @ 23 Volts. CA, 100% ciclo de trabajo.	Bajo 45 a 160 Amps CA. Alto 85 a 230 Amps CA	Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: 1.6, 2.4, 3.2 y 4.0 mm. (1/16", 3/32", 1/8" y 5/32").
		127 volts CA	127 Volts. 39Amps. 1a fase, 60 Hertz.		100 Amp. @ 24 Volts. CA, 20% ciclo de trabajo.	110 Amp. @ 25 Volts. CA, 15% ciclo de trabajo.	70 Amp. @ 23 Volts. CA, 100% ciclo de trabajo.		
3048	TH 200	127 volts CA	127 Volts, 92 Amps. Una fase 60 Hertz.	55 Volts. CA.	180 Amp. @ 24 Volts CA 10% ciclo de trabajo.			50 a 200 Amps. CA	Soldadura de electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: 1/16" ocasionalmente 5/32" (1.6 mm a 4.0 mm). Tipos: INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).
3388	TH 225	220 volts CA	220 Volts. 62 Amps. Una fase 60 Hertz.	80 Volts. CA.	225 Amp. @ 29 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.		100 Amp. @ 24 Volts. CA 100% ciclo de trabajo.	30 a 250 Amps. CA.	Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: 3/32" (2.3 mm), 1/8" (3.2 mm), ocasionalmente 5/32" (4.0 mm). Tipos: INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).
		127 volts CA	127 Volts. 39 Amps. Una fase 60 Hertz.		100 Amp. @ 24 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.				
3033	TH 250	220 volts CA	220 Volts. 65 Amps. Una fase 60 Hertz.	80 Volts. CA.	250 Amp. @ 25 Volts. CA 18% ciclo de trabajo.	225 Amp. @ 29 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.	100 Amp. @ 24 Volts. CA 100% ciclo de trabajo.	30 a 250 Amps. CA.	Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: 3/32" (2.3 mm), 1/8" (3.2 mm), ocasionalmente 5/32" (4.0 mm). Tipos: INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).
		127 volts CA	127 Volts. 39 Amps. Una fase 60 Hertz.		100 Amp. @ 24 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.				
3389	TH 300	220 volts CA	220 Volts. 70 amps. Una fase 60 Hertz.	80 Volts. CA	300 Amp. @ 32 Volts. CA de carga 20% ciclo de trabajo.		135 Amp. @ 25 Volts. CA de carga 100% ciclo de trabajo.	Bajo 35 a 200 Amps.CA Alto 55 a 300 Amps.CA	Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: 3/32" (2.3 mm), 1/8" (3.2 mm) y 5/32" (4.0mm). Tipos: INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).
		127 volts CA	127 Volts. 39 Amps. Una fase 60 Hertz.		100 Amp. @ 24 Volts. CA 20% ciclo de trabajo				

Soldadoras de corriente alterna y directa (CA/CD) corriente constante

Máquina		Conexión a:	Alimentación	Max V.C.A.	Salida		Gama de corriente	Aplicaciones, diámetros y tipos de electrodo
Código	Modelo				Nominal	Continua		
3676	TH 235 / 160	220 volts CA	220 Volts. 58 Amps., Una fase, 60 Hertz.	80 Volts. CA	230 Amp. @ 29 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.	100 Amp. @ 24 Volts. CA 100% ciclo de trabajo.	Bajo 30 a 190 Amps CA. Alto 35 a 250 Amps CA	Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD). Diámetros: 3/32" (2.3mm) hasta 5/32 (4mm). Tipos: Todos los disponibles en catálogo. Soldadura TIG (GTAW) con CD y arranque por contacto en acero inoxidable.
		127 volts CA	127 Volts. 39 Amps. Una fase 60 Hertz.		150 Amp. @ 26 Volts. CD 20% ciclo de trabajo.	70 Amp. @ 23 Volts. CD 100% ciclo de trabajo.		
3034	TH 320 CA/CD	220 volts CA	220 Volts. 70 Amps. Una fase, 60 Hertz.	80 Volts. CA	300 Amp. @ 32 Volts. CA, 20% ciclo de trabajo.	135 Amp. @ 25 Volts. CA de carga 100% ciclo de trabajo.	Bajo 35 a 200 Amps CA. Alto 55 a 300 Amps CA	Soldadura con electrodo revestido (SMAW) Corriente alterna (CA) Diámetros: 1.6 a 4.0 (1/16" a 5/32"). Corriente alterna (CD) Diámetros: 1.6 a 4.0 (1/16" a 5/32"). Soldadura TIG (GTAW), con CD y arranque por contacto en acero inoxidable.
		127 volts CA	127 Volts. 39 Amps. Una fase 60 Hertz.		200 Amp. @ 25 Volts. CD, 20% ciclo de trabajo.			
					100 Amp. @ 24 Volts. CA/CD 20% ciclo de trabajo.			Soldadura TIG (GTAW), con unidad de alta frecuencia modelo HFU 252 (opcional), para soldar aluminio con CA.

Soldadoras de corriente alterna (CA) corriente constante

3601 MI 80



Trabajo Doméstico

Incluye: Cable, tenaza de tierra y portaelectrodos

Material base: Lámina y varillas delgadas de acero al carbono.



***3135 MI 130**



Trabajo Doméstico

Incluye: Cable, tenaza de tierra y portaelectrodo

Material base: Lámina y varillas delgadas de acero al carbono.



3620 MI 225 L



Trabajo Ligero

Incluye: cable con tenaza de tierra y cable portaelectrodo.

Control de corriente: Mecánico



3048 TH 200



Trabajo Industrial Ligero

Incluye: Cable de alimentación uso rudo 3x8, 1.8 mts. long. Juego de cables para soldar PAS 200, con pinza de tierra y portaelectrodo.

Control de corriente: Mecánico

Material base: Aceros y placas delgadas (cal. 22 a 10) en aceros bajo carbono, inoxidable, pequeñas piezas de hierro colado, soleras y tubulares en general.



3388 TH 225



Trabajo Industrial Ligero

Control de corriente: Mecánico

Material base: Aceros y placas delgadas (cal. 22 A 10) en aceros bajo carbono, inoxidable, pequeñas piezas de hierro colado, soleras y tubulares en general.



3033 TH 250



Trabajo Industrial Ligero

Incluye: Cable de alimentación, juego de cables para soldar con portaelectrodo, sujeta cables y alojamiento de electrodos para soldar.

Control de corriente: Mecánico

Material base: Aceros y placas delgadas (cal. 22 a 10) en aceros bajo carbono, inoxidable, pequeñas piezas de hierro colado, soleras y tubulares en general.



3389 TH 300



Trabajo Industrial Ligero

Control de corriente: Mecánico

Material base: Láminas y placas delgadas (hasta 1/4"), tubos y varillas, soleras y tubulares, etc. En aceros bajo carbono, inoxidable, piezas pequeñas de hierro colado.



Soldadoras de corriente alterna y directa (CA/CD) corriente constante

3676 TH 235 / 160



Trabajo Industrial Ligero

Control de corriente: Mecánico

Material base: Láminas y placas delgadas (hasta 1/4") tubos, varillas, soleras.

En aceros bajo carbón, inoxidable, piezas de hierro colado.



3034 TH 320 CA/CD



Trabajo Industrial Ligero

Incluye: Sujeta cables y alojamiento de electrodos para soldar.

Control de corriente: Mecánico

Material base: Láminas y placas delgadas (hasta 1/4") tubos, varillas, soleras. En aceros bajo carbón, inoxidable, piezas de hierro colado.



* Sobre pedido

Soldadoras de corriente alterna y directa (CA/CD) corriente constante

Máquina		Alimentación	Max V.C.A.	Salida		Gama de corriente	Aplicaciones, diámetros y tipos de electrodo
Código	Modelo			Nominal	Continua		
3653	MI 250 L CA/CD	220 V / 84 Amps. Una fase 60 Hertz.	75 Volts CA 64 Volts CD	250 Amp. @ 30 Volts. CA/CD de carga 30% ciclo de trabajo.	135 Amp. @ 25 Volts. CA/CD 100% ciclo de trabajo.	Bajo 25 a 150 Amps CA. Alto 50 a 275 Amps CA. Alto 45 a 250 Amps CD. Bajo 25 a 150 Amps CD.	Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD). Diámetros: 3/32" (2.3mm) a 3/16" (4.8 mm). Tipos: todos los disponibles en catálogo. Soldadura TIG (GTAW) con CD en aceros inoxidable, aleados, aleaciones de níquel y cobre etc., con arranque por contacto. Soldadura TIG (GTAW) con CA/CD, con unidad de alta frecuencia (opcional) al exterior de la máquina, para soldadura de aluminio.
3632	MI 2-300 CA/CD	220/440 Volts. 84/42 Amps. Una fase 60 Hertz.	75 Volts CA 64 Volts CD	250 Amp. @ 30 Volts. CA/CD de carga 50% ciclo de trabajo.	175 Amp. @ 27 Volts. CA/CD 100% ciclo de trabajo.	Bajo 30 a 150 Amps CA. Alto 90 a 300 Amps CA. Alto 85 a 300 Amps CD. Bajo 25 a 150 Amps CD.	Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD). Diámetros: 3/32" (2.3mm) a 1/4" (6.3 mm). Tipos: todos los disponibles en catálogo. Soldadura TIG (GTAW) CD en aceros inoxidable, aleados, etc., con arranque por contacto. CA/CD, para soldadura de aluminio y arranque por A.F. (opcional) modelo HFU 252.

Soldadoras de corriente directa (CD) corriente constante

3630	MI 250 L CD	220 Volts. 84 Amps. Una fase 60 Hertz.	64 Volts. CD	250 Amp. @ 30 Volts. CD de carga 30% ciclo de trabajo.	135 Amp. @ 25 Volts. CD 100% ciclo de trabajo.	Bajo 25 a 150 Amps. CD Alto 45 a 250 Amps. CD	Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa. Diámetros: 3/32" (2.3mm) a 3/16" (4.8mm). Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa con unidad separada de alta frecuencia (opcional) para el arranque del arco hasta un espesor de 1/8" (3.2 mm).
3631	MI 2-300 CD	220/440 Volts. 83/41.5 Amps. Una fase 60 Hertz.	64 Volts. CD	250 Amp. @ 30 Volts CD de carga, 50% ciclo de trabajo.	175 Amp. @ 27 Volts CD 100% ciclo de trabajo.	25 a 300 Amps. CD.	Soldadura con electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo. Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252. Soldadura Tig con arranque por contacto sin unidad de A.F.
3638	MI 3-375	220/440 Volts. 60/30 Amps. Tres fases 60 Hertz.	75 Volts. CD	300 Amp. @ 32 Volts. CD de carga, 60% ciclo de trabajo.	230 Amp. @ 29 Volts. CD 100% ciclo de trabajo.	70 a 400 Amps. CD.	Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD. Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo. Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252. Soldadura Tig con arranque por contacto sin unidad de A.F.
3639	MI 3-475	220/440 Volts. 80/40 Amps. Tres fases 60 Hertz.	75 Volts. CD	400 Amp. @ 36 Volts CD de carga, 60% ciclo de trabajo.	310 Amp. @ 32 Volts CD 100% ciclo de trabajo.	70 a 520 Amps. CD.	Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD. Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo. Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252. Soldadura Tig con arranque por contacto sin unidad de A.F.





Soldadoras de corriente alterna y directa (CA/CD) corriente constante

3653 MI 250 L CA/CD



Trabajo Industrial Ligero

Adapta la unidad de alta frecuencia HFU 252 (opcional) para soldadura TIG.

Se convierte en una unidad versátil en mantenimiento.



3632 MI 2-300 CA/CD



Trabajo Industrial

Control de corriente: Mecánico

Adapta la unidad de alta frecuencia HFU 252 (opcional) para soldadura TIG.

Se convierte en una unidad versátil en mantenimiento.



*** Con contactos tomacorriente de 110 V CA.**



Soldadoras de corriente directa (CD) corriente constante

3630 MI 250 L CD



Trabajo Industrial Ligero

Control de corriente: Mecánico y ajuste de corriente continuo.



3631 MI 2-300 CD



Trabajo Industrial

Control de corriente: Mecánico, núcleo móvil, amperaje continuo en 2 rangos con palanca de cambio al frente, amper x amper.

Material base: Cualquier espesor y aleación, ideal para trabajos donde se requiera gran volumen de depósito.
·Recubrimientos duros, para revestir equipo pesado, mueve tierras, molinos, etc.

·Para corte (cut-arc) con electrodo herramienta Cut Weld.

·Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 1/4" .



3638 MI 3-375



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente: Mecánico, núcleo móvil, amperaje continuo, amper x amper.



3639 MI 3-475



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente: Mecánico, núcleo móvil, amperaje continuo, amper x amper.

Material base: Cualquier espesor y aleación, ideal para trabajos donde se requiera gran volumen de depósito.

·Recubrimientos duros, para revestir equipo pesado, mueve tierras, molinos, etc.

·Para corte (cut-arc) con electrodo herramienta Cut Weld.

·Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 9.5 mm (3/8").



Soldadoras de corriente directa (CD) corriente constante

Máquina		Alimentación	Max V.C.A.	Salida		Gama de corriente	Aplicaciones, diámetros y tipos de electrodo
Código	Modelo			Nominal	Continua		
3644	MI 3-575	220/440 Volts. 110/55 Amps, tres fases 60 Hertz.	75 Volts, CD	500 Amp. @40 Volts. CD de carga, 60% ciclo de trabajo.	400 Amp. @ 36 Volts. CD 100% ciclo de trabajo.	80 a 600 Amps. CD.	Soldadura con electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo. Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252. Soldadura TIG con arranque por contacto sin unidad de A.F.
*3654	SRH 444 ARCO DE ORO	220/440 Volts. 84/42 Amps, tres fases 60 Hertz.	80 Volts. CD	400 Amp. @36 Volts. CD de carga, 60% ciclo de trabajo.	310 Amp. @ 32 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.	Rango bajo 60 a 345 Amps. CD Rango alto 80 a 550 Amps. CD	Por su diseño, este modelo permite el uso de controles remotos, que facilitan el ajuste de la corriente de soldar, sobre todo cuando la soldadura se localiza lejos del área de soldar. Para soldar electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Recubrimientos duros en electrodo revestido 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6mm). para reconstrucción y protección de piezas pesadas sometidas a desgaste de 3/32" a 1/4". Corte y ranurado con electrodo herramienta cut weld. Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro de electrodo de 9.5mm. (3/8"). Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco, o con arranque por contacto sin unidad de alta frecuencia.

Fuentes de poder corriente directa (CD) voltaje constante (VC)

3592	MM 35	127 Volts. 27 Amps. Una fase, 60 Hertz.	35 Volts.	90 Amps. @19 Volts CD de carga, 20% ciclo de trabajo.	40 Amps. @ 16 Volts CD de carga, 100% ciclo de trabajo.	30 a 110 Amps. CD	Este modelo acepta carretes de 102 mm. (4") de diámetro Soldadura MIG (GMAW) c/gas en diámetros desde 0.6 hasta 0.9 mm (0.023" a 0.035") Soldadura MIG (FCAW) s/gas en diámetros desde 0.6 hasta 0.9 mm (0.023" a 0.035")
3041	MM 140	127 Volts. 29 amps. Una fase, 60 Hertz.		100 Amp. @19 Volts. CD de carga, 30% ciclo de trabajo.	55 Amp. @ 22 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.	30 a 130 Amps. CD	Soldadura con microalambre (GMAW) en diámetros de: 0.6 A 0.9 mm. (0.023" A 0.035") con transferencia de corto circuito. Carretes: Este modelo acepta el uso de carretes de 102, 203 y 305 mm. (4", 8" y 12") de diámetro.
3042	MM 180	220 Volts. 18 Amps. Una fase, 60 Hertz.		130 Amp. @20 Volts. CD de carga, 30% ciclo de trabajo	70 Amp. @ 23 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.	30 a 170 Amps. CD	Soldadura con microalambre (GMAW) en diámetros de: 0.6 a 0.9 mm. (0.023" a 0.035") con transferencia de corto circuito. Tubular con núcleo de fundente (FCAW) Diámetros: de 0.8 a .9 mm. (0.030" a 0.035") Carretes: Este modelo acepta el uso de carretes de 102, 203 y 305 mm. (4", 8" y 12") de diámetro.
3593	MM 215	220 Volts. 36 Amps. Una fase, 60 Hertz.	34 Volts. CD.	200 Amp. @24 Volts. de carga, 60% ciclo de trabajo.	Selector de cinco niveles y ajuste eléctrico.	30 a 235 Amps CD.	Soldadura con microalambre (GMAW) de un diámetro de 0.6 a 1.2 mm. (0.023", 0.030", 0.035" y 0.045") con transferencia de corto circuito. Soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente en diámetro de 0.6 a 0.9 mm. (0.023" a 0.035").
3590	MM 252	220 Volts. 48 Amps. Una fase, 60 Hertz.	42 Volts. CD	250 Amp. @ 27 Volts. CD, 40% ciclo de trabajo.	150 Amp. @ 26 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	20 a 260 Amp. CD	Soldadura con microalambre (GMAW) Diámetro: 0.6 A 1.2 mm. (0.023" a 0.045") con transferencia de corto circui- to. En acero inoxidable, diámetro: 0.6 A 0.9 mm. (0.023" a 0.035"). Tubular con núcleo de fundente (FCAW) Diámetro: 0.8 a 1.2 mm. (0.030" a 0.045"). Aluminio en diámetros de: 0.9 y 1.3 mm. (0.035" y 0.052")

Para selección de antorchas TIG / MIG consulte las pág. 80

* Sobre pedido



Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de gases y mezclas para soldar

Infra Mixx
200

Para seleccionar la mejor mezcla para su proceso GMAW y FCAW consulte la página 14 de este catálogo, o visite nuestro sitio www.infra-selector.com.mx



Soldadora de corriente directa (CD) corriente constante

3644 MI 3-575



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente: Mecánico, núcleo móvil, amperaje continuo, amper x amper dentro de su amplia gama de disponibilidad de potencia.

Material base: Cualquier espesor y aleación, ideal para trabajos donde se requiera gran volumen de depósito.

•Recubrimientos duros, para revestir equipo pesado, mueve tierras, molinos, etc.

•Para corte (cut-arc) con electrodo herramienta.

•Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 9,5 mm (3/8").

* **Juego de cables se venden por separado.**



* 3654 SRH 444 ARCO DE ORO



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente: Eléctrico.

* **Juego de cables se venden por separado.**



Fuentes de poder corriente directa (CD) voltaje constante (VC)

3592 MM 35



Trabajo Industrial Ligero

4 niveles

Para trabajos de soldadura con y sin gas empleando alambre sólido o tubular.

Incluye:

Cable de alimentación con clavija, cable con pinza de tierra, manguera para gas y antorcha de 100 Amperes con 2 m de longitud (instalada en la máquina).



3041 MM 140



Trabajo Industrial Ligero

5 niveles

Incluye: Cable con tenaza de tierra, manguera para gas, portacilindro y rodajas.

La antorcha se vende por separado.



3042 MM 180



Trabajo Industrial Ligero

6 niveles

Incluye: Cable con tenaza de tierra, manguera para gas, portacilindro y rodajas.

La antorcha se vende por separado.



3593 MM 215



Trabajo Industrial Ligero

Control selector de 5 niveles

Incluye: Cable, tenaza de tierra y manguera para gas, portacilindro y rodajas.

La antorcha se vende por separado



3590 MM 252



Trabajo Industrial Ligero

Control selector de 5 taps, combinado con dos rangos; alto y bajo.

Incluye: Cable, tenaza de tierra y manguera para gas, portacilindro y rodajas.

La antorcha se vende por separado



* Sobre pedido

Fuentes de poder corriente directa (CD) voltaje constante (VC)

Máquina		Alimentación	Max V.C.A.	Salida		Gama de corriente / Voltaje	Aplicaciones, diámetros y tipos de electrodo
Código	Modelo			Nominal	Continua		
3591	MM 261	220/440 Volts. 52/26 Amps. Una fase, 60 Hertz.	42 Volts, CD	250 Amp. @27 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	160 Amp. @ 26 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	14 a 42 Volts CD. 30 - 275 Amps. CD	Soldadura con microalambre (GMAW) Diámetro: 0.6 a 1.2 mm. (0.023" a 0.045") con transferencia de corto circuito. En acero inoxidable, diámetro: 0.6 a 0.9 mm. (0.023" a 0.035"). Tubular con núcleo de fundente (FCAW) Diámetro: 0.8 a 1.2 mm. (0.030" a 0.045"). Aluminio en diámetros de: 0.9 y 1.3 mm. (0.035" y 0.052") Sistema de punteo y recorte. Soporte lateral de aluminio para antorcha y cables.
3008	CP 303	220/440 Volts. 36/18 Amps. Tres fases 60 Hertz.	44 Volts, CD	300 Amp. @32 Volts de carga, 100% ciclo de trabajo	340 Amp. @32 Volts de carga, 60% ciclo de trabajo	14 a 44 Volts CD. 30 - 300 Amps. CD	Soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidables y aluminio. Para aplicar soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 1.6mm. (1/16").
3145	MM 300-E	220/440 Volts. 45/22.5 Amps. Una fase 60 Hertz.	32 Volts, CD	250 Amp. @27 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	190 Amp. @ 26 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	10 a 28 Volts. CD. 30 - 300 Amps. CD	Soldadura MIG (GMAW) en diámetros desde 0.6 a 1.2 mm (0.023" a 0.045") Soldadura tubular con núcleo de fundente (FCAW) con o sin gas en diámetros desde 0.9 a 1.2 mm (0.035" a 0.045") Soldadura MIG (GMAW) en aluminio en diámetro de 0.9 mm (0.035")
3002	DELTAMIG 355	220/440 Volts. 54/27 Amps. Tres fases 60 Hertz.	55 Volts CD	350 Amp. @ 32 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.		10 a 32 Volts. CD. 30 - 350 Amps. CD	Soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidables y aluminio. Para aplicar soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 1.6mm. (1/16").
3003	DELTAMIG 455	220/440 Volts. 73/36.5 Amps. Tres fases 60 Hertz.	55 Volts, CD.	450 Amp. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.		10 a 38 Volts. CD. 30 - 450 Amps. CD	Para hacer soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil, inoxidable y aluminio. Para aplicar soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 2.4 mm. (3/32"). Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro de 6mm. (1/4").
*3004	DELTAMIG 655	220/440 Volts. 117/58.7 Amps. Tres fases 60 Hertz.	55 Volts CD	650 Amp. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.		10 a 44 Volts. CD. (bajo carga) 30 - 650 Amps. CD	Para hacer soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidable y aluminio. Para aplicar soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 3.2 mm. (1/8"). Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 9.5 mm (3/8). Aluminio en diámetros de 0.9, 1.3 Y 1.6 mm. (0.035", 0.052" y 1/16").

Para selección de antorchas TIG / MIG consulte las pág. 80

* Sobre pedido



Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de gases y mezclas para soldar

Infra Mixx
200

Para seleccionar la mejor mezcla para su proceso GMAW y FCAW consulte la página 14 de este catálogo, o visite nuestro sitio www.infra-selector.com.mx



Fuentes de poder corriente directa (CD) voltaje constante (VC)

3591 MM 261



Trabajo Industrial

Control selector de 5 taps. combinando con 2 rangos, alto y bajo.

Incluye: Cable, tenaza de tierra, manguera para gas, portacilindro y rodajas.

La antorcha se vende por separado.



3008 CP 303



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente:

Mecánico

Incluye: Portacilindros y rodajas.

La antorcha y el alimentador se venden por separado.



3145 MM 300-E



Trabajo Industrial

Control de corriente: Electrónico

Medidores de voltaje y Amperaje / Velocidad de alambre

Incluye: Cable, tenaza de tierra, manguera para gas, portacilindro y rodajas.

La antorcha se vende por separado.



3002 DELTAMIG 355



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente:

Electrónico

Incluye: Portacilindro y rodajas.

La antorcha y el alimentador se venden por separado.



3003 DELTAMIG 455



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente: Electrónico

Incluye: Portacilindro y rodajas.

Alimentador y antorcha se venden por separado.



* 3004 DELTAMIG 655



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente:

Electrónico

Incluye: Portacilindro y rodajas.

La antorcha y el alimentador se venden por separado.



* Sobre pedido

Fuente de poder multiprocesos corriente directa (CD) voltaje y corriente constante (VC y CC)

Máquina		Alimentación	Max V.C.A.	Salida	Gama de corriente y voltaje	Aplicaciones, diámetros y tipos	
Código	Modelo			Nominal			
*3603	MULTIARC 452	Corriente constante (CC)	220/440 Volts. 94/47 Amps. Tres Fases, 60 Hertz.	65 Volts, CD	450 Amps. @ 36 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 44 Volts. CD 17 a 514 Amps, CD	<ul style="list-style-type: none"> Soldar con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), diámetros de 1.6 a 6.4 mm (1/16" a 1/4") de tipo suave para unir, duro para revestir. Soldadura TIG (GTAW) corriente directa (CD) de arco pulsado con el control pulsador (opcional) PULSTIG 302 y unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. HFU 252 (opcional).
		Voltaje constante (VC)	220/440 Volts. 94/47 Amps. Tres Fases, 60 Hertz	40 Volts, CD	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	12 a 33 Volts, CD	<ul style="list-style-type: none"> Soldadura con microalambre (GMAW) diámetros de 0.6 a 1.2mm. (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito. Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en acero inoxidable en diámetros de 0.6 a 1.2 mm. (0.023" a 0.045"), para la unión de perfiles, estructurales, lámina y placa de acero inoxidable. Soldadura con alambre tubular y núcleo de fundente (FCAW), con o sin protección de gas en diámetros de 1.2 a 1.6 mm. (0.045" a 1/16"). Aluminio MIG en diámetros de 0.9, 1.3 y 1.6 mm. (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora Push Pull (opcional). Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire a (AAC), hasta un diámetro del electrodo de 8 mm (5/16").
3608	MULTIARC 652	Corriente constante (CC)	220/440 Volts. 118/59 Amps. Tres Fases, 60 Hertz.	62 Volts, CD	650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	15 a 660 Amps, CD	<ul style="list-style-type: none"> Soldar con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), diámetros de 1.6 a 6.4 mm (1/16" a 1/4") de tipo suave para unir, duro para revestir. Soldadura TIG (GTAW) corriente directa CD de arco pulsado con el control pulsador (opcional) PULSTIG 302 y unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. HFU 252 (opcional).
		Voltaje constante (VC)	220/440 Volts. 118/59 Amps. Tres Fases, 60 Hertz		650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 44 Volts, CD	<ul style="list-style-type: none"> Soldadura con microalambre (GMAW) diámetros de 0.6 a 1.2mm. (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito. Soldadura con microalambre (GMAW) en acero inoxidable en diámetros de 0.6 a 1.2 mm. (0.023" a 0.045"), para la unión de perfiles, estructurales, lámina y placa de acero inoxidable. Soldadura con alambre tubular y núcleo de fundente (FCAW), con o sin protección de gas en diámetros de 1.2 a 3.2 mm. (0.045" a 1/8"). Aluminio MIG en diámetros de 0.9, 1.3 y 1.6 mm. (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora Push Pull (opcional). Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire a (AAC), hasta un diámetro del electrodo de 9.5 mm (3/8").

Fuentes de poder tipo invertidora multiprocesos corriente directa (CD) voltaje y corriente constante, (VC y CC)

Máquina		Alimentación	Max V.C.A.	Salida	Gama de corriente y voltaje	Potencia		Aplicaciones, diámetros y tipos	
Código	Modelo			Nominal CC Y VC		Real	Aparente		
3507	OPUS 2K355	Corriente constante (CC)	Monofásica: 220/440 Volts, 50/26 Amps. Una y tres fases, 60 Hertz	90 Volts, CD	300 Amps @ 29 Volts CD, 60% ciclo de trabajo	5 a 400 Amps. CD	8.0 KW	11.0 KVA	<ul style="list-style-type: none"> Soldar con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD) Diámetro: 1.6 a 6.4 mm. (1/16" a 1/4"). Soldadura TIG (GTAW) corriente directa (CD), hasta un espesor de 6.4 mm (1/4") o una corriente de 250 Amps. (inicio de arco por contacto).
		Voltaje constante (VC)	220/440 Volts. 32/20 Amps. Una y tres Fases, 60 Hertz.		300 Amps. @ 32 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo	12 a 33 Volts, CD	11.5 KW	12.2 KVA	<ul style="list-style-type: none"> Soldar con microalambre (GMAW) diám. de 0.6 a 1.2mm. (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito. Soldar con microalambre (GMAW) acero inoxidable en diám. de 0.8 a 1.2 mm. (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles y lámina. Soldadura, con alambre tubular y núcleo de fundente.(FCAW) en diám. de 1.2 a 1.6 mm. (0.045" a 1/16") con o sin protección de gas. Aluminio MIG en diám. de 0.9, 1.3 y 1.6 mm. (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora. Se puede pulsar el arco en TIG-MIG, con el control Pulsarc (opcional) en soldaduras especiales. Sistema de cambio de voltaje automático (220/440V). Receptáculo auxiliar de 120 Volts. 10 Amps. CA.
*3503	OPUS 560	Corriente constante (CC)	Monofásica: 220/440 Volts, 53/29 Amps. Tres fases, 60 Hertz	95 Volts, CD	450 Amps @ 38 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	5 a 600 Amps. CD	19.0 KW	21.1 KVA	<ul style="list-style-type: none"> Soldar con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), diám. de 1.6 a 6.4 mm. (1/16" a 1/4"). Soldadura TIG (GTAW) corriente directa (CD), hasta un espesor de 6.4 mm (1/4") o una corriente de 250 Amps. (Con inicio de arco por contacto).
		Voltaje constante (VC)	220/440 Volts. 53/29 Amps. Tres Fases, 60 Hertz.		450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 38 Volts, CD	19.0 KW	21.1KVA	<ul style="list-style-type: none"> Soldar con microalambre (GMAW) diám. de 0.6 a 1.2mm. (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito. Soldar con microalambre (GMAW) acero inoxidable en diám. de 0.8 a 1.2 mm. (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles y lámina. Soldadura, con alambre tubular y núcleo de fundente.(FCAW) en diám. de 1.2 a 2.4 mm. (0.045" a 3/32") con o sin protección de gas. Aluminio MIG en diám. de 0.9, 1.3 y 1.6 mm. (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora Push Pull (opcional). Se puede pulsar el arco en TIG-MIG, con el control pulsarc (opcional) en soldaduras especiales.



* Sobre pedido

Fuente de poder multiprocesos corriente directa (CD) voltaje y corriente constante (VC y CC)

***3603 MULTIARC 452**



Trabajo Industrial Pesado.
Control electrónico para regular el voltaje y amperaje.

La antorcha, el alimentador y juego de cables se venden por separado.



3608 MULTIARC 652



Trabajo Industrial Pesado.
Control electrónico para regular el voltaje y amperaje.

La antorcha, el alimentador y juego de cables se venden por separado.



Fuentes de poder tipo inversora multiprocesos corriente directa (CD) voltaje y corriente constante, (VC y CC)

3507 OPUS 2K 355



Trabajo Industrial Pesado.
Control electrónico de voltaje o amperaje.

El alimentador, antorcha, juego de cables y carro universal, se venden por separado.



***3503 OPUS 560**



Trabajo Industrial Pesado.
Control electrónico de voltaje o amperaje.

La antorcha, el alimentador y juego de cable se venden por separado.



Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de gases y mezclas para soldar

Infra Mixx 200

Para seleccionar la mejor mezcla para su proceso GTAW, GMAW y FCAW consulte la página 14 de este catálogo, o visite nuestro sitio www.infra-selector.com.mx



* Sobre pedido



Fuentes de poder tipo inversora de corriente directa (CD) para procesos de soldadura

Máquina		Alimentación	Salida	Gama de corriente	Voltaje de circuito abierto	Potencia		Aplicaciones, diámetros y tipos
Código	Modelo		Nominal CD			Real	Aparente	
3539	ARCTRON 135	127 Volts, 36 Amps., 60 Hertz Una Fase	130 Amps. @, 25 Volts, 50% ciclo de trabajo	8-130 Amps.	82 volts CD	3.9 KW	4.3 KVA	Para soldadura de electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 3.2 mm (1/8").
3645	ARCTRON 165	220 Volts CA, 36 Amps., 60 Hertz Una Fase	165 Amps. @, 25 Volts, 50% ciclo de trabajo.	10-180 Amps. CD	95 volts CD	5.4 KW	7.92KVA	Para soldadura de electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 4 mm (5/32").
3400	ARCTRON 205	220 Volts CA, 41 Amps., 60 Hertz Una Fase	185 Amps. @, 27 Volts, 50% ciclo de trabajo.	10-232 Amps CD	95 volts CD	5.6 KW	9.2 KVA	Para soldadura de electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 4 mm (5/32"). Para soldadura con proceso TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno de 0.40" y 1/16". Función CONTACT-TIG para aplicaciones finas de soldadura.
3489	ARCTRON 205 HF	220 Volts. 45 Amps. Dos fases, 50 y 60 Hertz.	180 Amps. @ 27 Volts CD de carga, 40% ciclo de trabajo.	30-180 Amps. CD	95 Volts. CD.	6.3 KW	9.9 KVA	Para soldadura de electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.7 mm (1/16" a 3/16") en todo tipo de electrodo. Para soldadura con proceso TIG (GTAW) de CD con electrodos de Tungsteno en diámetro de 0.040" hasta 3/32". Para soldadura TIG pulsado (GTAW-P) de CD.
3490	ARCTRON 285 HF	220 Volts. 52 Amps. Dos fases, 50 y 60 Hertz.	200 Amps. @ 28 Volts CD de carga, 60% ciclo de trabajo (Dos Fases).	30-200 Amps. CD	75 Volts. CD.	7.2 KW	11.4 KVA	Para soldadura de electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.7 mm (1/16" a 3/16") en todo tipo de electrodo. Para soldadura con proceso TIG (GTAW) de CD con electrodos de Tungsteno en diámetro de 0.040" hasta 3/32".
		220 Volts. 41 Amps. Tres fases, 50 y 60 Hertz.	280 Amps. @ 31 Volts CD de carga, 40% ciclo de trabajo (Tres Fases).	30-285 Amps. CD	75 Volts. CD.	11.5 KW	15.6 KVA	Para soldadura TIG pulsado (GTAW-P) de CD.

Para selección de antorchas TIG / MIG consulte las pág. 80



Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de gases y mezclas para soldar

**Infra Mixx
200**

Para seleccionar la mejor mezcla para su proceso GTAW consulte la página 14 de este catálogo, o visite nuestro sitio www.infra-selector.com.mx



Fuentes de poder tipo inversora de corriente directa (CD) para procesos de soldadura

3539 ARCTRON 135



Trabajo Ligero
Tecnología inversora
 Arco eléctrico (SMAW) y TIG (GTAW)

Incluye: Cable de alimentación con clavija, conectores universales, pinza de tierra, portaelectrodo, correa para cargar al hombro, cables para uso profesional (calibre 2 AWG) de 6 m.



3645 ARCTRON 165



Trabajo Ligero
Tecnología inversora
 Arco eléctrico (SMAW) y TIG (GTAW)

Incluye: Cable de alimentación, conectores universales, pinza de tierra, portaelectrodo, correa para cargar al hombro, cables para uso profesional (calibre 2 AWG) de 6 m.



3400 ARCTRON 205



Trabajo Ligero
Tecnología inversora
 Corrientes constante Arco eléctrico (SMAW), y función Contact-TIG (GTAW) para aplicaciones finas de soldadura.

Incluye: Cable de alimentación, conectores universales, pinza de tierra, portaelectrodo, correa para cargar al hombro, cables de soldadura para uso profesional (calibre 2 AWG) de 6 m.



Ver más de esta línea
 en sección de
nuevos productos
 página 139

3489 ARCTRON 205 HF



Trabajo industrial ligero
Tecnología Inversora
 Electrodo revestido (SMAW) y Proceso TIG (GTAW) en CD y TIG pulsado (GTAW-P) en CD con inicio por alta frecuencia (HF).

Con pulsador y unidad de alta frecuencia integrada. Funciones controladas por gatillo 2T, 4T, 4T BiNivel y "Crater-II" para proceso TIG.

Incluye: Control remoto manual RHS-2 para arranque de alta frecuencia, manguera para gas con conexiones, juego de cables para soldar con conector rápido y manual de usuario.

La antorcha se vende por separado.



3490 ARCTRON 285 HF



Trabajo industrial ligero
Tecnología Inversora
 Electrodo revestido (SMAW) y Proceso TIG (GTAW) en CD y TIG pulsado (GTAW-P) en CD con inicio por alta frecuencia (HF). Con medidores digitales, pulsador y unidad de alta frecuencia integrada. Funciones controladas por gatillo 2T, 4T, 4T BiNivel y "Crater-II" para proceso TIG.

Incluye: Control remoto manual RHS-2 para arranque de alta frecuencia, manguera para gas con conexiones, juego de cables para soldar con conector rápido y manual de usuario.

La antorcha se vende por separado.



Soldadoras de corriente alterna y directa (CA/CD)

Máquina		Alimentación	Max V.C.A.	Potencia real	Salida		Gama de corriente	Aplicaciones, diámetros y tipos de electrodo
Código	Modelo				Nominal	Continua		
3016	MI 150 AF	220/440 Volts. 60/30 Amps. Una fase 60 Hertz.	80 Volts, CA 75 Volts. CD	8.6 KW	150 Amp. @ 26 Volts. CA/CD de carga 50% ciclo de trabajo. 80 Amp. @ 23 Volts. CA, TIG (GTAW) 50% ciclo de trabajo.	100 Amp. @ 24 Volts. CA/CD, 100% ciclo de trabajo.	Bajo 10 a 100 Amps. CA (SMAW) Alto 30 a 150 Amps CA (SMAW) Bajo 10 a 85 Amps. CD (SMAW) Alto 20 a 150 Amps CD (SMAW) Alto 10 a 80 Amps CA (TIG)	•Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD) hasta un diámetro de 3 mm. (1/8") de tipo suave. •Para soldadura TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, (CA y CD) con unidad integrada de alta frecuencia para el arranque y estabilización del arco, se debe usar una antorcha con válvula y enfriada con aire.
3633	MI 2 300 CA CD AF	220/440 Volts. 84/42 Amps. Una fase 60 Hertz.	75 Volts, CA/CD	12 KW	250 Amp. @ 30 Volts. CA/CD de carga 50% ciclo de trabajo. 200 Amp. @ 24 Volts. CA TIG (GTAW) a 50% ciclo de trabajo.	160 Amp. @ 27 Volts. CA / CD 100% ciclo de trabajo.	Bajo 30 a 190 Amps. CA (SMAW) Alto 65 a 275 Amps CA (SMAW) Bajo 20 a 175 Amps. CD (SMAW) Alto 55 a 250 Amps CD (SMAW) Alto 50 a 200 Amps CA (TIG)	•Para soldar electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa, (CA y CD) hasta un diámetro de 4 mm. (5/32"). •Para hacer soldadura TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, (CA y CD) con unidad integrada de alta frecuencia para el arranque y estabilización del arco. •Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 5 mm. (3/16").

Soldadoras de corriente alterna (configuración de onda cuadrada) y directa (CA/CD)

Máquina		Alimentación	Max V.C.A.	Potencia real	Salida		Gama de corriente	Aplicaciones, diámetros y tipos de electrodo
Código	Modelo				Nominal	Continua		
3548	ALPHA TIG 230 D	220 Volts. Una fase 60 Hertz.	80 Volts, CA/CD	6.8 KW	150 Amp. @ 26 Volts. CA/CD 40% ciclo de trabajo.		5 a 230 Amps. CA/CD	•Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa hasta un diámetro de 5/32" (4.0 mm) •Soldadura TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, con unidad de alta frecuencia integrada para el arranque de arco. •Arco pulsado con pulsador Pulstig 302 (opcional).
3381	ALPHA TIG 252 D	220/440 Volts. 100/50 Amps. Una fase 60 Hertz.	80 Volts, CA/CD	11.8 KW	NEMA Clase 1 (60) 250 Amps. @ 30 Volts. CA/ CD, de carga 60% ciclo de trabajo	160 Amp. @ 27 Volts. CA/ CD 100% ciclo de trabajo.	5 a 310 Amps. CA/CD	•Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa hasta un diámetro de 5/32" (4.0 mm) •Soldadura TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, con unidad de alta frecuencia integrada para el arranque de arco. •Arco pulsado con pulsador Pulstig 302 (opcional).
3396	ALPHA TIG 352 D	220/440 Volts. 126/63 Amps, una fase 60 Hertz. 220/440 Volts. 100/50 Amps, una fase 60 Hertz.	80 Volts, CA/CD	16 KW	NEMA Clase I (70) 300 Amps. @ 32 Volts, CA/ CD, de carga 70% ciclo de trabajo NEMA Clase II (50) 350 Amps. @ 34 Volts, CA/ CD, de carga 50% ciclo de trabajo		5 a 400 Amps. CA/CD	•Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa hasta un diámetro de 1/4" (6.4 mm) •Soldadura TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, con unidad de alta frecuencia integrada para el arranque de arco. •Pulsador de arco integrado en la máquina.

Para selección de antorchas TIG / MIG consulte las pág. 80



Obtenga la máxima productividad de su máquina de soldar y reduzca sus costos de aplicación, utilizando nuestra línea de gases y mezclas para soldar

Infra Mixx 200

Para seleccionar la mejor mezcla para su proceso GTAW consulte la página 14 de este catálogo, o visite nuestro sitio www.infra-selector.com.mx



Soldadoras de corriente alterna y directa (CACD) Corriente constante (CC), equipada con A.F.

* Con contactos tomacorriente de 110 V CA.

3016 MI 150 AF



Trabajo Industrial Ligero
Control de corriente: Mecánico

La antorcha y accesorios se venden por separado.



3633 MI 2 300 CA CD AF



Trabajo Industrial corriente constante (CC), equipada con A.F.
Control de corriente: Mecánico

La antorcha y accesorios se venden por separado



Soldadoras de corriente alterna (configuración de onda cuadrada) y directa (CA/CD)

* ¡Equipadas con controles de medición digitales y control remoto "Finger"!

3548 ALPHA TIG 230 D



Trabajo Industrial Ligero
Control de corriente: Electrónico

Incluye:
Rodajas, manubrio y portacilindro, instalados.
Manguera para gas con conectores.
Control remoto manual para AF.
Manual de operación, de mantenimiento, lista de partes.

Accesorios y antorcha se venden por separado.



3381 ALPHA TIG 252 D



Trabajo Industrial Pesado
Con control de balance y A.F.
Control de corriente: Electrónico

Incluye:
· Unidad de alta frecuencia
· Control de arranque de arco
· Control de onda cuadrada (balanceada), con control de tiempo-polaridad 75%.

Equipo opcional: Control remoto, Recirculador de agua, Control de arco pulsante C.D.



3396 ALPHA TIG 352 D



Trabajo Industrial Pesado
Con control de balance y A.F.
Control de corriente: Electrónico, estado sólido.

Incluye:
· Unidad de alta frecuencia
· Pulsador de arco integrado
· Amperímetro y voltímetro
· Control de balance de la corriente
· Control de cráter de soldac
· Selector de corriente



Fuentes de poder corriente directa (CD) para corte plasma

Máquina		Alimentación	Salida Nominal	Presión del aire	Corte		Max V.C.A.	Escopelo (ranurado)	Velocidad de corte	Gas		Aplicaciones
Código	Modelo				Nominal	Nominal				Máximo	Flujo	
3583	HOT POINT 437	127/220 Volts. 32/17 Amps. Una fase 60 Hertz.	25 Amp. @ 91 Volts. CD, 40% ciclo de tra- bajo.	414 KPa (60 lbs./ Pulg ²)	•8 mm. (5/16") aceros dúctil e inoxi- dable. •6 mm. (1/4") en aluminio.	9 mm. (3/8")	260 Volts CD	3.1 mm (1/8") de profundidad	Acero dúc- til 8mm. (5/16") espesor 8 cm. (3-5/32") por minuto	129 lts/ min. (4.5 pie ³ / min)	414 kPa (60 lbs / pulg ²)	Para cortar espesores hasta 8 mm. (5/16") En placa de acero inoxidable, y un máximo de 9 mm. (3/8"), Usando aire comprimido. Incluye filtro de aire (integrado), con regulador separador de agua y purga automática.
3175	HOT POINT i45	220 Volts. CA Una fase.	45 Amps @ 120 Volts. CD 50% ciclo de trabajo.	414 KPa (60 lbs./ Pulg ²)	12.7 mm (1/2") acero al carbón 9.5 mm (3/8") aluminio	19 mm. (3/4") acero al carbón e inoxidable 25.4 mm (1") alum.	320 Volts CD	3.2 mm (1/8") de profundidad	20"/ min.	156 lts/ min. (5.5 pie ³ / min)	414 KPa (60 lbs / pulg ²)	Este equipo ofrece capacidad de corte nominal de espesores de 12.7 mm (1/2") en placa de acero al carbón y 9.2 mm (3/8") en aluminio, cortando 19 mm (3/4") sobre cualquier material base.
3585	HOT POINT 750	220/440 Volts. 56/28 Amps. Una fase, 60 Hertz. Rangos: Dos (bajo y alto)	55 Amp. @ 130 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo	414 KPa (60lbs./ Pulg ²)	•16 mm (5/8") acero dúctil e inoxi- dable. •9.5 mm. (3/8") en aluminio.	19 mm. (3/4") acero dúctil. 13 mm. (1/2") en aluminio.	275 Volts CD	4.8 mm (3/16")de profundidad	Acero dúc- til 19mm. (3/4") espesor 51 cm.(20") por minuto	156 lts/ min. (5.5 pie ³ / min)	414 kPa (60 lbs / pulg ²)	Para cortar espesores hasta 19 mm. (3/4") En placa de acero inoxidable. Incluye filtro de aire (integrado), con regulador separador de agua y purga automática. Equipada con conexión adicional de alimentación para voltajes bajos y medidor digital de voltaje de ali- mentación.
3582	HOT POINT 1125	220/440 Volts. 76/38 Amps. Una fase, 60 Hertz.	Bajo 18 Amp. @ 130 V CD, 50% ciclo de trabajo. Alto 65 Amp. @ 130 V CD, 60% ciclo de trabajo.	414 KPa (60lbs./ Pulg ²)	•1" aceros dúctil e inoxi- dable • 3/4" en alumi- nio.	1 1/8" acero dúctil. 7/8" en aluminio.	280 Volts CD	4.8 mm (3/16")de profundidad	Acero dúc- til 19 mm. (3/4") de espesor 51 cm. (20") por minuto.	Flujo y presión del aire: 156 Lts/ minutos (5.5 pie ³ / min) @ 414 kPa (60 Lbs. / pulg ²)		Para cortar espesores de hasta 25 mm (1") en placa de acero al carbón e inoxi-dable y 16 mm (5/8") en alumi- nio usando aire comprimido. Escopleo (ranurado) hasta 6.4 mm (1/4") de profundidad.
3586	HOT POINT 1500	220/440 Volts. 66/33 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	80 Amp. @ 120 Volts. CD de carga, 100% ciclo de tra- bajo.	414 KPa (60 lbs./ Pulg ²)	•32 mm (1-1/4") acero dúctil e inox. •25 mm. (1") en aluminio.	38 mm. (1-1/2") acero dúctil.	270 Volts CD	6.4 mm (1/4") de profundidad	Acero dúc- til 32mm. (1-1/4") espesor 25.4 cm.(10") por min.	50 lts/ min. (1.8 pie ³ / min)	414 kPa (60 lbs / pulg ²)	Para cortar espesores de hasta un máximo de 38 mm (1-1/2") en acero al carbón y 38 mm (1-1/2") en acero inoxi-dable y 32 mm (1-1/4") en alumi- nio usando aire comprimido. Escopleo (ranurado) hasta de 6 mm (1/4") de profundidad.

pie³ / min = SCFM

Para selección de antorchas para Corte a Plasma consulte la pág. 81



Para mayor eficiencia en tus cortes de
metales, es recomendable el uso de

**NITRÓGENO INDUSTRIAL
y AIRE COMPRIMIDO**

en tus fuentes de poder de corte plasma.

Consulte con su asesor
www.infra.com.mx
01 800 712 25 25

Fuentes de poder corriente directa (CD) para corte plasma

3583 HOT POINT 437



Trabajo Industrial Ligero
Incluye: Antorcha y pinza de tierra.



3175 HOT POINT i45



Trabajo Industrial Ligero
Tecnología inversora
Incluye: Cable de alimentación, cable de conexión al trabajo con pinza de tierra de 4 m, kit de accesorios consumibles (3 toberas, 3 electrodos, guía de arrastre) y antorcha de corte a plasma de 6 m.



3585 HOT POINT 750



Trabajo Industrial Pesado
Incluye: Antorcha y pinza de tierra, filtro de aire (integrado) con regulador separador de agua.



3582 HOT POINT 1125



Trabajo Industrial Pesado
Incluye: Antorcha y pinza de tierra, filtro de aire (integrado) con regulador separador de agua.



3586 HOT POINT 1500



Trabajo Industrial Pesado
Incluye: Filtro de aire (integrado), con regulador separador de agua y purga automática, antorcha y pinza de tierra.



Soldadoras tipo generador

Máquina		Max V.C.A.	Salida		Gama de corriente	Planta de fuerza	Motor	Aplicaciones, diámetros y tipos
Código	Modelo		Nominal CD	Auxiliar				
3146	BRONCO 125	25 Volts. CD.	Salida nominal CA (CC): 125 Amps. @ 25 Volts. CA 30% ciclo de trabajo.	7,500 Watts. pico.	Gama CA (CC): 60 a 125 Amps. CA.	120/240 Volts. 54/27 Amps. CA, una fase, 60 Hertz, 6,500 watts. continuos.	Marca: Hengtal Modelo: ST410 Cilindros: uno Combustible: gasolina Potencia: 13 Hp @ 3600 RPM Consumo: 2.5 l/h Cap. del tanque: 6 litros	<ul style="list-style-type: none"> •Soldar electrodo revestido (SMAW) del tipo 6013 en diámetros desde 1.6 mm hasta 3.2 mm (1/16" hasta 1/8") •Opera como soldadora o planta de fuerza auxiliar de 120 o 240 V, 1 fase, 60 Hz., 7500 W pico
3511	BRONCO 3700 V	70 Volts. CD.	140 Amp. @ 25 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	4,000 Watts. pico.	45 a 140 Amps. CD.	120/240 Volts. 31/15.5 Amps. CA, una fase 60 Hz., 3700 watts.	Marca: Subaru Modelo: EH41 Cilindros: uno. Combustible: gasolina. Potencia: 14 Hp @ 3600 rpm. Consumo: 3.8 lts/hr. Cap. Tanque: 7 litros.	<ul style="list-style-type: none"> •Para aplicar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD en diámetros de 1.6 a 3.2 mm. (1/16" a 1/8"). Opera como soldadora o planta auxiliar de fuerza.
3492	BRONCO 5500	70 Volts. CD.	150 Amps. @ 25 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	6,500 Watts. pico.	45 a 200 Amps. CD.	120/240 Volts. 46/23 Amps. Una fase, 60 Hertz, 5500 Watts.	Marca: Subaru Modelo: EX40. Cilindros: Uno. Combustible: Gasolina. Potencia: 14 HP @ 3600 RPM Consumo: 3.8 Lts/hr. Cap. Tanque: 26 Litros.	<ul style="list-style-type: none"> •Para soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.0 mm. (1/16" hasta 5/32"). •Opera como: Soldadora o Planta de fuerza auxiliar de 6,500 Watts pico, 120/240 VCA, Una fase, 60 Hertz.
3647	BRONCO 225	80 Volts. CA. y 70 Volts. CD	Salida nominal CD: 200 Amp. @ 25 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo. Salida nominal CA: 225 Amp. @ 25 Volts. CA, 100% ciclo de trabajo.	10,000 Watts. pico.	Gama CD: 40 a 200 Amps. CD. Gama CA: 50 a 225 Amps. CA	120/240 Volts. 58/29 Amps. CA, una fase, 60 Hertz, 8000 watts. continuos.	Marca: Subaru Modelo: EH65 Cilindros: 2, con válvulas a la cabeza. Combustible: gasolina. Potencia: 23 Hp @ 3600 rpm. Consumo: 6.4 lts/hr. Cap. Tanque: 35 litros. Protección contra baja presión de aceite.	<ul style="list-style-type: none"> •Para aplicar electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna CA, en diámetros de 2.4 a 4.8 mm. (3/32" a 3/16"). •Para aplicar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD, en diámetros de 1.6 A 4.0 mm. (1/16" a 5/32") de tipo suave. •Para soldadura TIG (GTAW) con corriente alterna y directa CA y CD, con unidad separada de alta frecuencia (opcional), para el arranque y estabilización del arco. •Para aplicar soldadura tubular (FCAW) con alimentador sensible al voltaje (opcional), en diámetros de 0.8 A 1.6 mm. (0.035" a 0.045"). •Opera como soldadora o planta auxiliar de fuerza. •Aceleración manual.
3646	BRONCO 255 XD	Max. V.C.A. (CC): 80 Volts. CA. y 70 Volts. CD. Max. V.C.A. (VC): 41 Volts. CD.	Salida nominal CA (CC): 250 Amps. @ 25 Volts. CA 100% ciclo de trabajo. Salida nominal CD (CC): 250 Amps. @ 25 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo. Salida máxima CD (VC): 250 Amps. @ 28 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.	11,000 Watts. pico.	Gama de voltaje (VC): 17 a 28 Volts. CD Gama CA (CC): 45 a 250 Amps. CA. Gama CD (CC): 45 a 250 Amps. CD	120/240 Volts. 58/29 Amps. CA, una fase, 60 Hertz, 11000 watts. continuos.	Marca: Subaru Modelo: EH72 Combustible: gasolina Potencia: 23 Hp @ 3600 RPM Modelo: 42447 Cap. del tanque: 40 litros Trabajo: 3700 r.p.m. Consumo: 7.2 l/h Ralenti: 2 200 r.p.m. Cilindros: 2 (con válvulas en la cabeza)	<ul style="list-style-type: none"> •Soldar con electrodo revestido (SMAW) C.A., en diámetro de 2.4 a 4.8 mm. (3/32" a 3/16") •Soldar con electrodo revestido (SMAW) C.D. en diámetro de 1.6 a 4.0 mm. (1/16" a 5/32") •Soldadura TIG (GTAW) CA y CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque y estabilización del arco. (opcional) •Soldadura con microalambre (GMAW) en diámetro de 0.8, 0.9, 1.2 mm (0.030", 0.035" y 0.045") con transferencia de corto circuito. •Soldadura tubular (FCAW) con alimentador S-302 (opcional), o para potencial constante en diámetro de 0.8 a 1.6 mm. (0.030" a 0.045") •Aluminio MIG en diámetro de 0.9, 1.3 y 1.6 mm. (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la antorcha Push Pull (opcional).
3043	BRONCO 311 XD	Max. V.C.A. (CC): 80 Volts. CA. y 72 Volts. CD. Max. V.C.A. (VC): 41 Volts. CD.	Salida nominal CA (CC): 275 Amps. @ 25 Volts. CA 100% ciclo de trabajo. Salida nominal CD (CC): 300 Amps. @ 25 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo. Salida máxima CD (VC): 300 Amps. @ 28 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.	11,500 Watts. pico.	Gama de voltaje (VC): 17 a 28 Volts. CD Gama CA (CC): 50 a 300 Amps. CA. Gama CD (CC): 50 a 300 Amps. CD	Continua 120/240 Volts. @ 80/40 Amps. una fase, 60 Hz., 11500 watts.	Marca: Subaru Modelo: 380447 Combustible: gasolina Potencia: 25 Hp @ 3600 RPM Cap. del tanque: 40 litros Trabajo: 3700 r.p.m. Consumo: 5.6 l/h Ralenti: 2 200 r.p.m. Cilindros: 2 (con válvulas en la cabeza)	<ul style="list-style-type: none"> •Soldar electrodo revestido (SMAW), de corriente alterna o directa (CA/CD), en diámetros de 1.6, 2.4, 3.2, 4.0, 4.8 y 6.4 mm (1/16", 3/32", 1/8", 5/32", 3/16" y 1/4"). •Soldadura TIG (GTAW) CA y CD, con unidad separada de alta frecuencia (opcional), para el arranque y estabilización del arco. •Soldadura con microalambre (GMAW) en diámetro de 0.8, 0.9, 1.2 mm (0.030", 0.035" y 0.045") con transferencia de corto circuito. •Soldadura tubular (FCAW) con alimentador S-302 (opcional), o para potencial constante en diámetro de 0.8 a 1.2 mm. (0.030" a 0.045") •Aluminio MIG en diámetro de 0.76 y 1.6 mm. (0.030" y 1/16"), requiere el uso de la antorcha Push Pull (opcional).

Soldadoras tipo generador

3146 BRONCO 125



Trabajo Industrial Ligero

Control de corriente:

Mecánico
Corriente alterna (CA)
Corriente constante (CC)
Arranque manual
Motor de 13 HP
Incluye ruedas y manubrio.



3511 BRONCO 3700 V



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente: Eléctrico

Corriente directa (CD),
Corriente constante (CC)
Motor de 14 HP.

Salida auxiliar
4,000
Watts pico



3492 BRONCO 5500



Trabajo industrial ligero

Control de corriente: Eléctrico

Arranque manual y eléctrico
(incluye batería)
Corriente directa (CD)
Corriente constante (CC)
Motor de 14 HP

Salida auxiliar
6,500
Watts pico



3647 BRONCO 225



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente:

Eléctrico
Corriente alterna
y directa (CA/CD),
Corriente constante,
con arranque eléctrico
y remolque integrado.
Motor de 23 HP.

Salida auxiliar
10,000
Watts pico



*** Mayor potencia y disminución de ruido al trabajar**

3646 BRONCO 255 XD



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente y voltaje:

Eléctrico
Multiprocesos,
corriente alterna y
directa (CD),
corriente y voltaje
constante (CC y VC)
con arranque eléctrico.
Motor de 23 HP.

Salida auxiliar
11,000
Watts pico



3043 BRONCO 311 XD



Trabajo Industrial Pesado

Control de corriente y voltaje:

Eléctrico
Multiprocesos,
corriente alterna y
directa (CD),
corriente y voltaje
constante (CC y VC)
con arranque eléctrico.
Motor de 25 HP.

Salida auxiliar
11,500
Watts pico



Línea INSIGNIA

Impulsadas por motor a Diesel con salida de corriente directa.
Modelos multiproceso.
Funcionan como planta de fuerza para suministrar energía a sistemas de iluminación y operación de herramientas eléctricas.

Máquina de soldar CC-CD y CC/VC/CD
y fuerza auxiliar



LINEA INSIGNIAS CC/CONTROL ELÉCTRICO

CODIGO	MODELO INSIGNIA	STOCK	PROCESO EN CD	SALIDA NOMINAL	RANGO SALIDA	MOTOR
* 3510	603 CC	304-438	Electrodo TIG	500 Amp. @ 40 V 100% C.T.	45-600 A	3 CIL., 47 H.P.
* 3512	604 CC	304-453		500 Amp. @ 40 V 100% C.T.		4 CIL., 71 H.P.

LINEA INSIGNIAS CC /CV CONTROL ELECTRÓNICO

CODIGO	MODELO INSIGNIA	STOCK	PROCESO EN CD	SALIDA NOMINAL	RANGO SALIDA	MOTOR
3158	603 CC/CV	304-527	Electrodo MIG/TIG	500 Amp. @ 40 V 100% C.T.	20-600 A	3 CIL., 47 H.P.
3521	604 CC/CV	304-454	Electrodo MIG/TIG	500 Amp. @ 40 V 100% C.T.	20-600 A	4 CIL., 71 H.P.



* 3813 Carro remolque

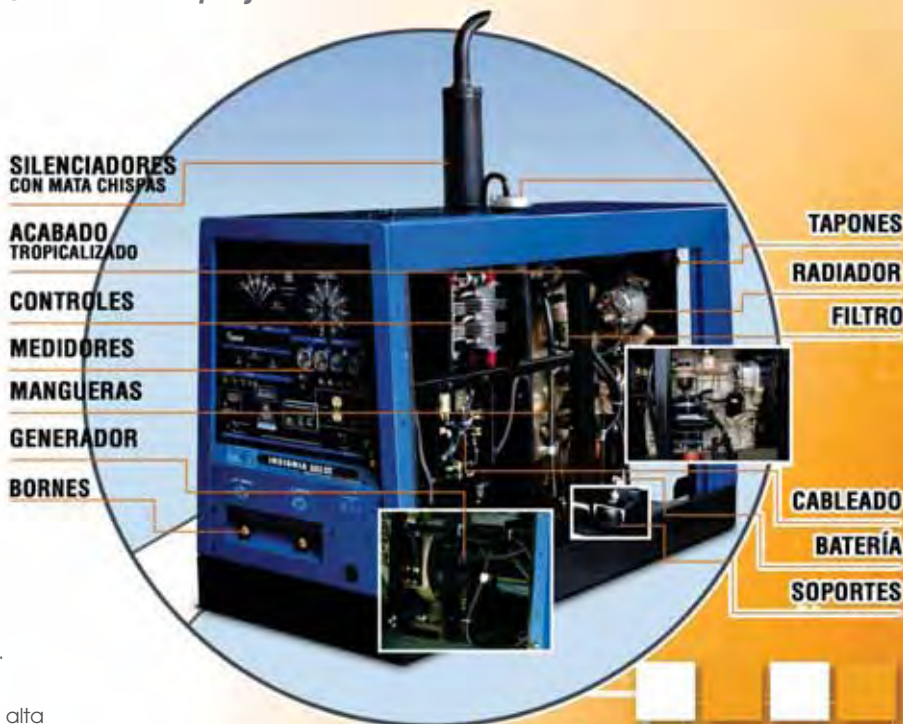
Todos los modelos tienen Salida Auxiliar de 4 KW

¡Excelente rendimiento de combustible!

¡Bajos costos de mantenimiento!

APLICACIONES

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD, en diámetros desde 1.6 a 6.4 mm (1/8" a 1/4") tipo suave para unir, duro para revestir o para corte. (CUT-WELD)
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en diámetros de 0.6 a 1.2 mm (0.023 a 0.045") para la unión de perfiles, lámina y placas de acero dúctil. Para modelos INSIGNIA tipo "L" Kit VC4 (opcional).
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en acero inoxidable en diámetros de 0.8 a 1.2 mm (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles estructurales, lámina y placa de acero inoxidable. Para modelos INSIGNIA tipo "L" Kit VC4 (opcional).
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador de velocidad constante en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16"). Solo modelos INSIGNIA tipo "L" Kit VC4 (opcional).
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador, sensible al voltaje, en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16") con o sin protección de gas para usarse con modelos INSIGNIA "T".
- Aluminio MIG en diámetros de 0.9 a 1.6 mm (0.030" a 1/16"). En modelos INSIGNIA tipo "L" Kit VC4 (opcional).
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa CD, con unidad de alta frecuencia para arranque del arco (opcional) modelo HFU-252.
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (AAC) hasta un diámetro del electrodo de 8 mm (5/16").



* Sobre pedido

Generadores para soldar con motor de combustión interna diesel o gasolina

* **3538** GEMINIS JD-CC/CD



*Venta de accesorios por separado.

No. de Stock: 304-440

Combustible: Diesel

Cilindros: 3 HP: 47

RPM: 1800

2 operadores

Proceso en CD:

SMAW (Stick)

/ TIG / MIG /

FCAW



* ¡Disminución de ruido al trabajar!

* **3553** ABACUS 11500



Trabajo Industrial Intenso



* Sobre pedido

Salida para un solo operador

Salida nominal: Salida en corriente constante (CC): 550 amps. @, 30 volts, CD 40% C.T.

Gama de corriente: 30 a 600 amps. CD Max V.C.A.*: 95 volts CD

Salida auxiliar: 4.0 KW, 120/240 volts 1 fase, 60 Hz.

Salida para dos operadores

Salida nominal: Salida en corriente constante (CC): 275 amps. @, 31 volts, CD 40% C.T.

Gama de corriente: 15 a 300 amps. CD Max V.C.A.*: 95 volts CD

Salida auxiliar: 4.0 KW, 120/240 volts 1 fase, 60 Hz.

Salida nominal: Salida en voltaje constante (VC): 275 amps. @, 29 volts, CD 40% C.T.

Gama de voltaje: 10 a 32 volts CD

Max V.C.A.*: 44 volts CD

Salida auxiliar: 4.0 KW, 120/240 volts 1 fase, 60 Hz.

Dimensiones: Alto: 1220 mm (44.1") incluyendo el mofo
Ancho: 800 mm (13.5")
Largo: 18.20 mm (71.6")

Peso neto: 985.0 kg (2 169.6 Lbs) Embarque: 1010.0 kg (2 224.6 Lbs.)

Características:

- Rectificador de onda completa.
- Arranque eléctrico.
- Capacidad del tanque de combustible: 80 litros.

Aplicaciones:

- Electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 a 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Proceso MIG (GMAW) en diámetros de 1.6 a 1.2 mm (0.023" a 0.045")
- Proceso TIG (GTAW) con CD con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco.

Accesorios:

- Horómetro, indicador de nivel de combustible, indicador de carga de batería, indicador de presión de aceite del motor, medidor de temperatura, protección del paro del motor de baja presión de aceite y alta temperatura y matachispas (incluidos).
- Alimentador S 302 para proceso MIG (opcional).

Equipo Opcional:

- Antorcha para MIG (450 amps).
- Unidad de alta frecuencia HFU 252 para arranque del arco en proceso TIG.
- Antorcha proceso TIG (200 o 350 amps).

1º SALIDA

Voltaje máximo de circuito abierto: 80 volts, CA / 70 volts, CD

Salida nominal CA (CC): 100 % ciclo de trabajo 225 Amps. @ 25 volts.

Salida nominal CD (CC): 100 % ciclo de trabajo 280 Amps. @ 25 volts.

Salida nominal CD (VC): 100 % ciclo de trabajo 260 Amps. @ 25 volts.

Planta de fuerza continua: 120/ 240 volts., una fase, 60 Hz. 11 000 watts.

Rango de corriente (CC): 50 a 300 amps. CD / 50 a 250 amps. CA 11,500 watts pico.

Gama de voltaje (VC): 17 a 28 volts CD

Control: Eléctrico de corriente y voltaje.

MOTOR

Marca: PERKINS

Modelo: 403D-07

Potencia: 20.5 HP @ 3600 RPM

Cilindros: 3

Combustible: Diesel

Capacidad del tanque: 60 lts. consumo, 5.1 lts. / hora al 100% de carga

Dimensiones: Alto: 1,105 mm

Ancho: 592 mm

Largo: 1,365 mm

Peso neto: 460 kg (1 014 Lbs) Embarque: 470 kg (1 036 Lbs.)

Características:

Para trabajos de construcción y mantenimiento, capaz de hacer soldaduras en los procesos de Electrodo revestido, TIG y MIG, además de contar con salida de fuerza auxiliar de 11500 watts., para alumbrado y operación de herramientas eléctricas.

Permite trabajar largas jornadas. Control de velocidad automática. Desacelera el motor cuando no se está soldando, ahorrando combustible.

Permite contabilizar las horas de trabajo para realizar su mantenimiento correspondiente.

Indicador de nivel de combustible para observar la cantidad de combustible del tanque y recargar a tiempo, para evita que se introduzca aire al sistema del motor.

Protección contra alta temperatura y baja presión de aceite del motor.

Alimentadores para alambres

Máquina		Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación	Adapta con soldadoras	Ventajas	Aplicaciones
Código	Modelo						
3085	ALIMENTADOR S 302 T	24 Volts.@3.5 Amps. C.A. Una fase 50/60 Hertz.	0.6 a 2.0 mm. (0.023" a 5/64")	1.9 a 16 metros x min. (75 a 630 pulg. x min.)	CP 303 DELTAMIG 355 BRONCO 255 XD y 311 XD de Gasolina.	Con modo 2T / 4T para mayor comodidad al soldar Recortador de alambre integrado.	1-Como alimentador para microalambre MIG (GMAW) en diámetros desde: 0.6, 0.8, 0.9, 1.2 mm. (0.023", 0.030", 0.035" y 0.045") 2-Como alimentador para alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) con gas o auto-protégido en diámetros de: 0.8, 0.9, 1.2 y 1.6 mm. (0.030", 0.035", 0.045").
3095	ALIMENTADOR S 604 T	24 Volts.@10.0 Amps. C.A. Una fase 50/60 hertz	0.6 a 3.2 mm. (0.023" a 1/8")	1.3 a 19.8 metros x min. (50 a 780 pulg x min.)	CP 303 DELTAMIG 355,455 y 655 BRONCO 255 XD, 311 XD de Gasolina. INSIGNIA	Con modo 2T / 4T para mayor comodidad al soldar Recortador de alambre integrado.	1-Como alimentador para microalambre MIG (GMAW) en diámetros desde: 0.6, 0.8, 0.9, 1.2 mm. (0.023", 0.030", 0.035" y 0.045") 2-Como alimentador para electrodo tubular con núcleo de fundente (FCAW) con gas o auto-protégido en diámetros de: 0.8, 0.9, 1.2, 1.6 y 3.2 mm. (0.030", 0.035", 0.045", 1/16" y 1/8")
3542	ALIMENTADOR S 512 P	Sensible al voltaje	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.52 a 21.6 metros x min. (60 a 850 pulg x min.)	MI-3 375 MI-3 475 MI-3 575 SRH-444 INSIGNIAS TIPO CC	Ligero y portátil. Medidores digitales LCD.	Soldadura MIG con alambre sólido (GMAW) Diám. de 0.023" a 0.045" Soldadura con alambre tubular (FCAW) Diám. de 0.035" a 1/16"
3493	ABIDRIVE-WC KIT AE-AGUA	220 Volts/60 Hz.	.08 a 1.2 mm (0.30"a0.45")	0-10 metros/min	ALPHA TIG 230 D ALPHA TIG 252 D ALPHA TIG 352 D MI 150 AF MI 2 300 CA CD AF Cualquier fuente de poder destinada a proceso TIG	Modo de selección de 2 y 4 tiempos. Modo de intervalos Selección de alimentación por pulsos	Como alimentador para microalambre TIG (GTAW) en diámetros desde: 0.8,0.9,1.2 mm (0.30", 0.35" 0.45")
3494	ABIDRIVE-WC KIT AE-AIRE	220 Volts/60 Hz.	.08 a 1.2 mm (0.30"a0.45")	0-10 metros/min	ALPHA TIG 230 D ALPHA TIG 252 D ALPHA TIG 352 D MI 150 AF MI 2 300 CA CD AF Cualquier fuente de poder destinada a proceso TIG	Modo de selección de 2 y 4 tiempos. Modo de intervalos Selección de alimentación por pulsos	Como alimentador para microalambre TIG (GTAW) en diámetros desde: 0.8,0.9,1.2 mm (0.30", 0.35" 0.45")

Accesorios

Máquina		Alimentación	Características	Aplicaciones
Código	Modelo			
*3802	ENFRIADOR EFA 255	127 Volts, 5.8 Amp., 3500 R.P.M. Una fase y 60 Hertz.	Conexiones de 16 mm. cuerda izquierda, (5/8" LH) con asiento de uva, (picha) a la entrada y salida del agua.	Sistema enfriador de agua, desarrollado para la refrigeración de la antorcha TIG (GTAW), de 5 litros de capacidad. Incluye manguera con conexiones.
*3060	ENFRIADOR BINZEL WK23		Enfriador de agua vertical WK23. 110V, presión máxima 55 psi para uso con antorchas de proceso MIG o de soldadura de plasma, se recomienda usar líquido refrigerante código 3012.	
*3801	UNIDAD HFU 252	127 Volts. 1.2/0.6 Amp. Una fase, 60 Hertz.	Potencia aparente: 0.144 kVA. Capacidad máxima: 300 Amps. CA/CD@100% ciclo de trabajo. Completa con: •Control de postflujio (timer) •Cable de alimentación con clavija de tres alfileres. •Cables de conexión. •Interruptor de A.F. arranque o continua. •Válvula para gas. •Válvula para agua (opcional).	Unidad de alta frecuencia para adaptar las soldadoras de electrodo revestido SMAW a proceso TIG. Para usarse con las soldadoras: TH 300 CA, MI 250 L CD, MI 250 L CA CD, MI-3-375, MI-3-475, MI-3-575, SRH 444 Arco de oro, MOS 250 4, MOS 250 6, ABACUS 11500 y la familia de generadores BRONCO e INSIGNIA.

* Sobre pedido

Alimentadores para alambres

3085 ALIMENTADOR S 302 T

Dos rodillos



3095 ALIMENTADOR S 604 T

Cuatro rodillos



El portacarrete para bobinas de alambre tubular se vende por separado.



*** Ahora con modo 2T y 4T para mayor comodidad al soldar**

3542 ALIMENTADOR S 512 P



3493 ABIDRIVE-CW (KIT AE- AGUA)

3494 ABIDRIVE-CW (KIT AE- AIRE)



Control remoto de pie

3353 Control remoto RFC-14



Control remoto de pie, para regular corriente y arranque del arco en máquinas de proceso TIG (ALPHATIG, MULTIARC y OPUS). Incluye cordón eléctrico y clavija de 14 pines.



Ver más de esta línea en sección de nuevos productos
página 139

Enfriadores

*3802 ENFRIADOR EFA 255



*3060 ENFRIADOR BINZEL WK23



*3801 UNIDAD HFU 252



Antorchas para proceso TIG (GTAW) Binzel

CÓDIGO	MODELO	DESCRIPCIÓN	CARACTERÍSTICAS
3196	ANTORCHA TIG-150 12.5'	Modelo 17V-12-2 150 amps. Binzel	Antorcha 150 amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, con válvula . Incluye adaptador de gas y kit de consumibles (una tapa trasera larga, una tapa trasera corta, 3 mordazas (0.040", 1/16" y 3/32"), 3 porta-mordazas (0.040", 1/16" y 3/32"), 3 copas cerámicas (4, 5 y 6) y 3 electrodos de tungsteno de 7" (.040, 1/6 y 3/32"). Para sus máquinas: ARCTRON 135, ARCTRON 165, ARCTRON 205.
3197 3198	ANTORCHA TIG-200 12.5'	Modelo 26-12-2 200 amps. Binzel	Antorcha 200 amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, Modelo 26-12-2 sin válvula , Modelo 26V-12-2 con válvula . Incluye adaptador de gas y kit de consumibles (una tapa trasera larga, una tapa trasera corta, 3 mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 porta-mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 copas cerámicas (5, 6 y 8) y 3 electrodos de tungsteno de 7" (1/6", 3/32" y 1/8"). Para sus máquinas MI-2-300 CA CD AF, BRONCO 225 y 255 XD, MI-150-AF, ALPHA TIG 230 D y 252 D.
3199	ANTORCHA TIG-200 25'	Modelo 26V-25-2 200 amps. Binzel	Antorcha 200 amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, con válvula . Incluye adaptador de gas y kit de consumibles (una tapa trasera larga, una tapa trasera corta, 3 mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 porta-mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 copas cerámicas (5, 6 y 8) y 3 electrodos de tungsteno de 7" (1/6", 3/32" y 1/8"). Para sus máquinas MI-2-300 CA CD AF, BRONCO 225 y 255 XD, MI-150-AF.
3200	ANTORCHA TIG-200 12"	Modelo 26FV-12-2 200 amps. Binzel	Antorcha 200 amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, cabeza flexible con válvula. Incluye adaptador de gas y kit de consumibles (una tapa trasera larga, una tapa trasera corta, 3 mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 porta-mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 copas cerámicas (5, 6 y 8) y 3 electrodos de tungsteno de 7" (1/6", 3/32" y 1/8"). Para sus máquinas MI-2-300 CA CD AF, BRONCO 225 y 255 XD, MI-150-AF.
3201	ANTORCHA TIG-350 25'	Modelo 18-25 350 amps. Binzel	Antorcha 350 amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, enfriada por agua , sin válvula. Incluye adaptador de gas y kit de consumibles (una tapa trasera larga, una tapa trasera corta, 3 mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 porta-mordazas (1/6", 3/32" y 1/8"), 3 copas cerámicas (5, 6 y 8) y 3 electrodos de tungsteno de 7" (1/6", 3/32" y 1/8"). Para sus máquinas ALPHA TIG 352 D, MI-2-300, MI-3-375, MI-3-475, MI-3-575, SRH444, MOS-250-4, MOS-250-6, INSIGNIA 400 y 500 (requiere uso de enfriador de agua).



Antorchas para soldadura MIG (GMAW) Binzel

Evolución de antorchas ABIMIG AT (50% mas ligeras, mango ergonómico, mayor durabilidad)

CÓDIGO	MODELO	DESCRIPCIÓN	CARACTERÍSTICAS
3181	ABIMIG®A T 155 LW 3M	180 amps. BINZEL	Antorcha 180 amp. Con cable de 3 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA. Para sus maquinas MM140, MM180.
3182	ABIMIG®A T 255 LW 3M	250 amps. BINZEL	Antorcha 250 amp. Con cable de 3 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA. Para sus maquinas MM215, MM252, MM261.
3183	ABIMIG®A T 255 LW 5M	250 amps. BINZEL	Antorcha 250 amp. Con cable de 5 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA. Para sus maquinas MM215, MM252, MM261.
3184	ABIMIG®A T 355 LW 3M	350 amps. BINZEL	Antorcha 350 amp. Con cable de 3 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA. Para sus maquinas CP303, MM 300-E, DELTAMIG 355, OPUS 2K355.
3185	ABIMIG®A T 355 LW 5M	350 amps. BINZEL	Antorcha 350 amp. Con cable de 5 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA. Para sus maquinas CP303, MM 300-E, DELTAMIG 355, OPUS 2K355
*3186	ABIMIG® OMEGA 4 3M	450 amps. BINZEL	Antorcha 450 amp. Con cable de 5 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable 360°, conexión INFRA. Para sus maquinas DELTAMIG 455 y 655, MULTIARC 452 y 652, OPUS 560.
3187	ABIMIG® OMEGA 4 5M	450 amps. BINZEL	Antorcha 450 amp. Con cable de 5 m. de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable 360°, conexión INFRA. Para sus maquinas DELTAMIG 455 y 655, MULTIARC 452 y 652, OPUS 560.
3189	PUSH PULL PLUS 350 8M	350 amps. BINZEL	Antorcha 350 amp. Con cable de 8 m. de longitud cuello recto, conexión INFRA, Incluye rodillo para alambre de .035", .045" de diámetro y fuente. Para sus maquinas MM140, MM180, MM215, MM252, MM261, CP303, DELTAMIG 355, MM 300-E. Recomendable en distancias largas y para soldadura de aluminio.
*3188	ABIMIG® 501 5M	500 amps. BINZEL enfriada por agua	Antorcha 500 amp. Con cable de 5 m. de longitud, cuello con inclinación de 50° fijo, conexión INFRA. Para sus maquinas DELTAMIG 455 y 655, MULTIARC 452 y 652, OPUS 560. (requiere uso de enfriador, se recomienda código 3060)



Antorchas para corte por Plasma (PAC) Trafimet

*3363	ERGO CUT S45	40 amps.	Antorcha de 6 mts de longitud para máquina Hot Point 437.
*3364	ERGO CUT A81	80 amps.	Antorcha de 6 mts de longitud para máquinas Hot Point 750 y Hot Point 1125.
*3365	ERGO CUT A141	140 amps.	Antorcha de 6 mts de longitud para máquina Hot Point 1500.



ENSAMBLE DEL CABLE PORTAELECTRODOS

ENSAMBLE DEL CABLE A TIERRA

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CABLE P.E. CALIBRE WG	LONGITUD EN METROS	Ø ZAPATA	PORTAELECTRODO	CABLE P.E. CALIBRE WG	LONGITUD EN METROS	Ø ZAPATA	TENAZA TIERRA INCLUIDA
3495	PAS-250	No.2	6.0	13.0 mm 1/2"	PPC	No.2	4.0	13.0 mm 1/2"	5T-300
3505	PAS-300	No.1/0	10.0	13.0 mm 1/2"	PPC	No.1/0	6.0	13.0 mm 1/2"	5T-300
3483	PAS-225T	No.4	4.6	9.5 mm 3/8"	PPC	No.4	3.0	9.5 mm 3/8"	5T-250

Ppc* preparado para conectar

* Sobre pedido

Consumibles requeridos en antorchas para corte por plasma Trafimet

3363 ERGOCUT S45	3364 ERGOCUT A81	3365 ERGOCUT A141
		
		
<ul style="list-style-type: none">  5079 PR0110 Electrodo  5085 PE0106 Difusor  5082 PD0116-08 Punta  5076 PC0116 Boquilla  5090 CV0010 Guía 	<ul style="list-style-type: none">  5089 FH0560 Tubo  5080 PR0109 Electrodo  5086 PE0107 Difusor  5083 PD0105-12 Punta  5077 PC0115 Boquilla  5091 CV0028 Guía 	<ul style="list-style-type: none">  5088 FH0563 Tubo  5081 PR0101 Electrodo  5087 PE0101 Difusor  5084 PD0101-17 Punta  5078 PC0101 Boquilla  5092 CV0011 Guía



Consumibles antorchas ABICUT®

CÓDIGO	MODELO	CARACTERÍSTICAS
*3341	JUEGO DE REFACCIÓN ABICUT® 100-1 Y 100-2	Juego de tapa retenedora y guía distanciadora para 30 y 55 amps contiene 1 pieza de cada uno.
*3342	JUEGO DE REFACCIÓN ABICUT® 100-3	Juego de tapa retenedora y guía distanciadora para 70 amps contiene 1 pieza de cada uno.
*3343	JUEGO DE REFACCIÓN ABICUT® 150	Juego de tapa retenedora y guía distanciadora para 120 amps contiene 1 pieza de cada uno.
*3344	JUEGO DE REFACCIÓN ABICUT® 100-1	Juego de electrodo y boquilla para 30 amps contiene 1 pieza de cada uno. Para Hot Point 437.
*3345	JUEGO DE REFACCIÓN ABICUT® 100-2	Juego de electrodo y boquilla para 55 amps contiene 1 pieza de cada uno. Para Hot Point 750.
*3346	JUEGO DE REFACCIÓN ABICUT® 100-3	Juego de electrodo y boquilla para 70 amps contiene 1 pieza de cada uno. Para Hot Point 1125.
*3347	JUEGO DE REFACCIÓN ABICUT® 150	Juego de electrodo y boquilla para 120 amps contiene 1 pieza de cada uno. Para Hot Point 1500.

Consumibles antorchas ABIMIG® A T

PARTE	MEDIDA DEL ALAMBRE	MODELO DE ANTORCHA							
		ABIMIG® A T 180	ABIMIG® A T 250	ABIMIG® A T 350	ABIMIG® OMEGA 4	ABIMIG® 501 D	PUSH PULL 350	PUSH PULL PLUS	ABISPOOL 350
PUNTAS DE CONTACTO	.035"	3212	3212	3213	3213	3213	3212	3213	3213
	.045"	3216	3216	3218	3218	3218	3216	3218	3218
	1/16"			3220	3220	3220		3220	3220
TOBERAS Se recomienda el uso de gel código 3914	Corto circuito (uso con CO2)	3202		3204				3204	3204
	Arco Spray (Uso con Mezclas)		3203	3861	3208	3209	3210	3861	3861
DIFUSORES PORTAPUNTAS		*3223	3224	3226	3256	3256	3253		3226
AISLADOR							3227		
GUÍA DE ALAMBRE	Roja (.035"-.045")	3229	3229	3229	3231	3324			
GUÍA DE TEFLÓN	.035"-.045" para aluminio	*3977	*3977	*3977		*3977			
GUÍA DE TEFLÓN 8 mts.	.035"-.045" para aluminio						3420	3420	

Consumibles antorchas TIG

PARTE	CÓDIGOS INFRA			
	DIÁMETRO DE ELECTRODO TAMAÑO COPA	1/16"	3/32"	1/8"
		#5	#6	#8
COPA CERÁMICA (ALÚMINA)		3234 (10N49)	3236 (10N48)	3237 (10N46)
PORTA-MORDAZA		3239 (10N31)	3240 (10N32)	3241 (10N28)
MORDAZA		3243 (10N23)	3244 (10N24)	3245 (10N25)
TAPA LARGA		*3247 (57Y02)	*3247 (57Y02)	*3247 (57Y02)

* Sobre pedido

CENTROS DE SERVICIO AUTORIZADOS

CENTRAL DE SERVICIO DE PLANTA**SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA, S.A. DE C.V.**

Plásticos No. 17 Col. San Francisco Cuautlalpan, C.P. 53560 Naucalpan de Juárez, Estado de México,
Tels.: (55) 5358.8774 • 5358-4183
5358-4400 Fax: 5576-2358
Gte. Ing. Heriberto Buendía Morales

Servicio autorizado SIISA en la Cd. de México**TESSI SOLDADORAS Y REFACCIONES**

Granada No. 60-A Int. 3 Col. Morelos, C.P. 06200 México, D.F.
Tels.: 01 (55) 5529-1010
Fax: 01 (55) 5526-24-90
E-mail: martinc@soldadoras tessi.com.mx

At'n. Ing. Ricardo Cervantes G.

FÉLIX MARÍA DE LOURDES MIRANDA

Av. Pedro Enriquez Ureña No. 97 Int. 8, Eje Sur casi esq. con Eje Central Coyoacán, D.F.
Tel.: 01 (55) 5338-66-18
Fax: 01 (55) 5421-10-43
E-mail: elreymiller@yahoo.com.mx
At'n. Ing. Ricardo Flores

SERVICIO TÉCNICO A SOLDADORAS

Xanambres No. 71, Col. Tezozómoc Azcapotzalco, México, D.F.
Tel.: 01 (55) 5318-43-55
E-mail: sts_15@msn.com
At'n. Ing. Mario Alberto Mendoza

ALCA-TECH

Av. Guadalupe Victoria No. 21-A Col. Cuauhtepc Barrio Bajo México, D.F., C.P. 07210
Tel.: 5323-20-15
Tel. y fax: 5303-82-90
E-mail: alcatech@prodigy.net.mx
At'n. Sr. Gabriel Alcalá Sánchez

ALCA-TECH

Moctezuma No. 60, L-3, M-30 Col. Santa Isabel Tola, Del. Gustavo A. Madero México, D.F.
Tel. y fax: 01 (55) 5303-64-78
E-mail: jaaq_2585@hotmail.com
At'n. Ing. Jorge Alejandro Alcalá

RAFADY

Calle 8 No. 48, Col. Olivar del Conde Del. Álvaro Obregón, México, D.F.
Tel. y fax: 01 (55) 5660-69-37
E-mail: rafady_soldadoras@hotmail.com
At'n. Ing. Alfredo Sánchez

CENTROS DE SERVICIO AUTORIZADOS EN EL PAIS**AGUASCALIENTES****SERVICIOS Y PARTES ELECTROMECÁNICAS DE AGUASCALIENTES**

Calle España No. 401-A Col. Hermanos Carreón C.P. 20210, Aguascalientes, Ags.
Tel.: 01 (449) 913-58-00 y 250-05-18
e-mail: sypea@hotmail.com
At'n. Sr. Julio Rosales Villanueva

BAJA CALIFORNIA NORTE**EQUIPOS Y SERVICIOS MEXICALI**

Río Presidio y Av. G. Guzmán No. 1299-B Col. Independencia, Mexicali, B. C.
Tel.: 01(686) 565-44-05
Fax: 01 (686) 564-05-54
E-mail: adriancam1@hotmail.com
At'n Sr. Adrián Camacho I.

CALIFORNIA INGAS AND WELDING S. DE R. L. DE C.V.

Misión de San Luis No. 655 Fracc. Kino, C.P. 22580 Tijuana, B.C.N.
Tel. y fax: 01(664) 627-01-84
E-mail: equipos@hotmail.com
At'n. Sr. Arturo Camacho Ibarra

CAMPECHE**MARPETRO S.A DE C.V.**

Av. Luis Donaldo Colosio No. 43 Col. Francisco I. Madero Cd. del Carmen, Camp.
Tel.:01(938)382-08-40
E-mail: marpetro@prodigy.net.mx
At'n. Sr. Angel Castañeda

COAHUILA**LAGACERO, S.A. DE C.V.**

Calz. Cuauhtémoc No. 927 Norte Col. Centro, C.P. 27000 Torreón, Coah.
direccion@lagacerogrupo.com.mx
Tel.: 01(871) 717-45-49
Fax: 01 (871) 718-45-54
E-mail: direccion@lagacerogrupo.com
At'n. Lic. David Sada

HEMA SERVICIOS

Prolong. Comonfort No. 954 Sur Col Luis Echeverría, C.P. 27220 Torreón, Coah.
Tel.:01(871) 716-09-97
Fax:01(871) 716-26-93
E-mail: contacto@hema.com.mx
www.hema.com.mx
At'n. Ing. Álvaro Hernández.

SERVICIO ELECTROMECANICOS Y ESTRUCTURALES

Av. Chihuahua No. 251 Frontera, Coah.
Tel.:01(866) 635-07-42
E-mail: serviciosselectrom@hotmail.com
At'n. Srita. Raquel González.

SERVICIO ELECTROMECANICOS Y ESTRUCTURALES

Carr. Saltillo-Monterrey Km 10.5 Ramos Arizpe, Coah.
Tel.:01(844) 488-617-18-44
E-mail: jgonzalezemesa@prodigy.net
At'n: Ing. Juan González

COLIMA**SERVICIOS GUCS S. C.**

Calle R. Chávez Carrillo No. 118 Villa de Álvarez, Colima
Tel.:01(312) 339-66-98 y 314-91-66
E mail: serviciosgucs@prodigy.net.mx
www.serviciosgucs.com
At'n. Ing. Semei Gutiérrez

CHIHUAHUA**HERRAMIENTAS INDUSTRIALES DE CHIHUAHUA**

Cedro No. 203, Col. Granjas C.P. 31160. Chihuahua, Chih.
Tel.:01(614) 413-68-68 c/5 líneas
E-mail: salvaperez@hotmail.com
www.herramientasindustrialesdechihuahua.com
At'n. Ing. Salvador Pérez Herrera.

RESMAN TECNOLOGÍAS, S. DE R.L.

Av. 20 de Noviembre No. 204 Col. Santa Rosa Chihuahua, Chih.
Tel.: 01 (614) 482-18-92, 482-1891 y 482-1894
E-mail: ecaballero@ch.cablemas.com
At'n. Ing. Edmundo Caballero

JER EQUIPOS, REFACCIONES Y MATERIALES

Saucillo No. 6204 Col. Nuevo Hipódromo Cd. Juárez, Chih.
Tel.: 01 (656) 664-7008
E-mail: jer.2@hotmail.com
At'n. Ing. Jesús M. Escudero R.

CHIAPAS**CESAR AUGUSTO CASTAÑEDA CABRERA**

Av. De las casas No. 604 Col. Sta. Maria la Rivera Tuxtla Gutierrez.
Tel/Fax: 01(961) 613-94-19
E-mail: cecasinustrial@hotmail.com
At'n. Ing. Cesar Augusto Castañeda

DURANGO**LAGACERO DE DURANGO, S.A. DE C.V.**

Blvd. Francisco Villa No. 1014-B Fracc. Jardines de Durango Durango, Dgo.
Tels.:01(618) 818-10-00 y 818-99-91
E-mail: gerenciadgo@lagacerogrupo.com
www.lagacerogrupo.com
At'n. Lic. Pedro Martínez

ESTADO DE MÉXICO**SERVICIOS TESLA**

Ixtlememelixtle No. 10, Coacalco, Estado de México
Tel.:01(55)1542-0762 y 8589-4266
E-mail: ser_tesla@yahoo.com.mx
At'n. Ing. Ernesto Sepúlveda

INTEGRACIÓN EN SOLDADURA, S. A. DE C. V.

Vicente Guerrero No. 53 Col. Francisco I. Madero Metepec Toluca, Edo. de México
Tel.: 01 (722) 237-5103 y 271-4028
E-mail: loros05@prodigy.net.mx
E-mail: integracionensoldadura@prodigy.net.mx
At'n. L. A. Edgar García

SERVITEC

San Lorenzo No. 3 B Col. Santa Lilia Naucalpan, Edo. de México
Tel/Fax.: 01 (55) 2166-70-08
Cel.: 044 (55) 3113-94-04
E-mail: ramirez.blas@hotmail.com
At'n. Sr. Blas González

GUANAJUATO**SOLDADORAS Y DISTRIBUCIONES FRANCO**

Blvd. Hidalgo #1301 Col. Alamos, C.P. 36750 Salamanca, Guanajuato
Tel. 01(464) 647-54-00
Fax: 01 (464) 648-30-72
E-mail: soldadorasfranco@prodigy.net.mx
At'n. Ing. Gerardo Franco.

HIDALGO

**CASA FUENTES DE HIDALGO
S. A. DE C. V.**
Carr. Vito-Refugio No. 26
Col. 2a. Sección
Vito Atotonilco de Tula, Hgo.
Tel.: 01(778) 735-13-33
E-mail: edgarfuentes@yahoo.com
At'n. Sr. Edgar Fuentes

S.E.M.I

Xochiatipan No. 126
Col. Rojo Gómez
Cd. Sahagún Hgo.
Tel/Fax: 01(791) 915-37-46
E-mail: s.emi.7@hotmail.com
At'n. Sr. Ricardo Nava Caudillo

JALISCO**ARCOTECNIA**

Ing. Alberto Cárdenas Jiménez
No. 786, Cd. Guzmán, Jal.
Tel. y Fax: 01(341)413-23-68
E-mail: tecnicosrimag@hotmail.com
At'n. Sr. Daniel Rivas

TECNICOS RIMAG, S.A. DE C.V.

Gante No. 29, Sec.Reforma
Guadalajara, Jal., C.P. 44100
Tels.:01(333) 619-44-56, 619-95-97
y 6139-43-35
Fax:01(333) 619-40-73
E-mail: tecnicosrimag@hotmail.com
At'n. Ing. Adalberto Rivas /
Ing. Salvador Rivas

NFRA SERVICIO VALLARTA

Av. Politécnico No. 525, Col. Agua
Zarca, Pto. Vallarta, Jal.
Tels.: 01(322) 299-06-30 y
185-04-43
E-mail: infraservicio@hotmail.com
At'n. Ing. Serafín Acevedo

MICHOACÁN**PERFILES Y HERRAMIENTAS DE
MORELIA, S.A. DE C.V.**

Gertrudis Bocanegra No. 898. Col.
Ventura Puente
Morelia, Mich.
Tel.:01(443) 313-85-50
y 313-08-45
E-mail: phmsa@prodigy.net.mx
At'n. Miguel Ruiz Chávez

**HERRAMIENTAS Y MOTORES
DE MORELIA**

Calle Dr. Salvador Pineda No. 53
y Dr. Miguel Silva, C.P. 58020
Morelia, Mich.
Tel.:01(443) 313-55-69
E-mail: pastorsosaz@hotmail.com
At'n. Sr. Pastor Sosa

**AUTÓGENA MARTÍNEZ DE
ZAMORA**

Juárez No. 499, Ote.
Zamora, Mich.
Tel.:01(351) 520-208
E-mail:
jorgemtz_zamora@hotmail.com
At'n. Sr. Jorge Martínez S.

**BOBINADOS INDUSTRIALES
DEL PACÍFICO**

Plan de Iguala No. 61
Col. Centro
Lázaro Cárdenas, Mich.
Tel.:01(753) 537-26-06
E-mail: bip_salazar@hotmail.com
At'n. Sr. Rodolfo Adán Salazar

**ACEROS Y HERRAJES, S.A.
DE C.V.**

Morelos Norte No. 1861
Santiaguito Morelia, Mich.
Tel.:01(443) 313-87-30
c/10 líneas
E-mail:
alejandro.ruiz@ahasa.com.mx
web: www.ahasa.com.mx
At'n. LSCA. Alejandro Ruiz de
Chávez.

MORELOS**GHP INDUSTRIAL**

Calle Anáhuac s/n, Col. el
Porvenir, C.P. 62550
Jiutepec, Mor.
Tel.: 01(777) 320-73-05
Fax: 01(777) 320-15-64
E-mail: ghp_industrial@hotmail.com
At'n. Sr. Humberto Gutiérrez

MSD GASES Y SOLDADURA
Eje Norte Sur No. 436
Amp. Otilio Montaña
Jiutepec, Mor.
Tel.:01(777) 321-92-41
E-mail: msdsara@aol.com
At'n. Srta. Sara L. López H.

NUEVO LEÓN

DELTAWELD, S.A. DE C.V.
Av. Morones Prieto No. 1356
Col. Esmeralda, Guadalupe, N.L.
Tel. y Fax: 01(818) 354-88-20
E-mail: cartamex@hotmail.com
At'n. Sr. Daniel Tolentino

**SERVISOLDADORAS
MONTERREY**

Guerrero No. 3000 int B.
Col. Del Prado, Monterrey, N.L.
Tel. y Fax:01(818) 374-21-66
E-mail:
servisoldadorasmt@hotmail.com
At'n. Sr. Raúl Cerda

**MATERIALES Y
REPRESENTACIONES**

LACACERO
Gardenia No. 1960
Col. La Moderna, C.P. 64530,
Monterrey, N.L.
Tel.:01(818) 374-18-63
E-mail:
administradomty@lacacero
group.com
At'n. Lic. José Ramón Sada
**MERCADO DE LA SOLDADURA,
S.A. DE C.V.**
Félix U. Gómez No. 3500-A Norte
Fracc. Juana de Arco
Monterrey, N.L.
Tel.01(818) 351-55-52
E-mail: mersolsa@prodigy.net.mx
At'n. Sr. Arnoldo Cárdenas

OAXACA**SOLDADURAS Y REFACCIONES
DEL CENTRO, S. A. DE C. V.**

Av. 5 de Mayo No.1847
Col. La Piragua, Tuxtepec, Oax.
Tel. y Fax: 01(287) 875-35-11
E-mail:
compras-soldaduras@hotmail.com
At'n. Sr. Amalio Ameca

**QUIPOS HIDRAULICOS
SERVICIO INDUSTRIAL**

Riveras de Rio Atoyac #24 frenete
al modulo de policias
San Jacinto Amilpas,
granjas y huertos de brenamiel
Artemio Hernandez Ramirez.
Oaxaca Oax.
Tel. 01 (951) 132-21-28 o 044-951
231-41-41
E-mail: hidraulicoservindustrial@
hotmail.com

PUEBLA**TECNICA Y SERVICIO
ESPECIALIZADO S.A DE C.V.**

Av. Independencia No. 425-B,
Col. Casa Blanca C.P. 72361,
Puebla, Pue.
Tel. :01(222) 253-04-08
Fax: 01(222) 253-03-48
E-mail: javicor45@yahoo.com.mx
At'n. Ing. Javier Cortina

QUERÉTARO**SOLDADORAS INDUSTRIALES
DE QUERÉTARO**

Florida No. 41, Col. Florida,
C.P. 76150, Querétaro, Qro.
Tel.:01(442) 216-60-90 y 216-29-00
E-mail:
guillermo_lazcano@hotmail.com
At'n. Sr. Guillermo Lazcano.

SAN LUIS POTOSÍ**SERVITECNICA GRIMALDO
S.A. DE C.V.**

Av. Industrias No. 3330
Zona Industrial,
San Luis Potosí, S.L.P.
Tel.:01(444) 824-95-57 Fax:01(444)
824-55-28
E-mail: stgrimaldo@yahoo.com.
mx.com
Sr. José Asunción Grimaldo

SINALOA**INDUSTRIAL ELÉCTRICO
MIRAMONTES**

Bldv. Emiliano Zapata No.1423 Pte.
Fracc. Los Pinos, C.P. 80128
Culiacán, Sin.,
Tel.:01(667) 761-34-62
Fax: 01(667)714-51-34
E-mail: cesar_miramontes@yahoo.
com.mx
E-mail: indem@hotmail.com
At'n. Sr. César Miramontes y/o
Claudia Alarcón.

REMI

Pino Suárez No. 63
Col. Francisco I. Madero
Mazatlán, Sin.
Tel.: 01(669) 112-41-00
E-mail: Taller_remi@hotmail.com
At'n. Ma. del Rocío Valle Z.

SONORA**SEMYR**

Calle Tlaxcala No.331
Col. San Benito. C.P. 83130
Hermosillo, Son.
Tel.: 01(662) 218-63-07
E-mail: jorge_romanmx@yahoo.
com.mx
At'n. Sr. Jorge Román González

**SERVITECNICOS DEL
NOROESTE**

Rodolfo E. Calles No. 252-1 Ote.
C.P. 85160 Cd. Obregón, Son.
Tels.: 01(644) 455-31-84
Fax: 01(644) 456-34-62
E-mail: seteno@hotmail.com
At'n. Sr. José Manuel Hernández I.

TALLER ELÉCTRICO OLIVERIO

Arnulfo R. Gómez No. 302
Col. Tierra Blanca. Navojoa, Son.
Tels.: 01(642)422-32-40
045 642 113 50 52
teosa1@hotmail.com
Sr. José Oliverio Angulo Encinas

TABASCO**LÁZARO RODRÍGUEZ
CARRANZA**

Cerrada Nuevo Tabasco No. 55-3
Col. Miguel Hidalgo, 1a. sección
Villahermosa, Tab.

Tel.: 01(993) 350-22-85 • 161-10-55

E-mail: rcarranza@prodigy.net.mx
At'n. Lázaro Rodríguez

**MERCADO DE LA SOLDADURA
DEL SURESTE, S.A. DE C.V.**

Carr. Paraíso Dos Bocas Km 1 s/n
Col. El Limón
Paraíso, Tabasco.

Tel. 01 (933) 333-45-64

E-mail: mersolsureste@prodigy.net.mx

www.mersolsureste.com.mx

At'n. Lic. Arnoldo Cárdenas Rojas

TAMAULIPAS**CEDILLO CASTILLO DANIEL**

República del Salvador No. 29
Col. Modelo

Matamoros, Tamaulipas

Tel.: 01(868) 813-70-10

E-mail: dancedcas@prodigy.net.mx

At'n. Ing. Daniel Cedillo

SOLDADURAS ORTA

Laredo No. 102-A

Col. Guadalupe Mainero

Tampico, Tamps.

Tel.:01(833) 214-29-93

E-mail: soldadurasorta@hotmail.com

At'n. José Luis Orta.

**FILTERSOUCE COM
DE MÉXICO S.A. DE C.V.**

Nuevo León No. 711,

Col. Mier y Terán,

Nuevo Laredo, Tamps.

Tels.:01(867) 714-04-06 y

01(867) 714-66-49

Ing. Mario A. García

VERACRUZ**MACRO SERVICIO
VILLAFUERTE, S.A. DE C.V.**

Calle Juan Escutia No. 1001

Col. La Palma Sola, C.P. 96579

Coatzacoalcos, Ver.

Tel.:01(921) 214-51-71

Fax:01(921) 215-19-03

E-mail: maservis@prodigy.net.mx

At'n. Sr. Antonio Gorra

**SUMINISTROS INDUSTRIALES
DE LA FUENTE, S. A. DE C. V.**

Norte 13 No. 624-B

Col. Lourdes, Orizaba, Ver.

Tel.: 01(272)725-77-56

Fax: 01(272) 726-36-66

At'n. Marco Antonio Morales

**AUTÓGENA INDUSTRIAL
MINATITLÁN, S. A.**

Calle Justo Sierra No. 128

Col. Ruíz Cortines.

C.P. 96700. Minatitlán, Ver.

Tels.: 01(922) 223-42-11

Fax: 01(922) 223-68-33

E-mail:

autogenaindustrial.min@hotmail.com

At'n. Ing. Enrique Ramírez

**SERVICIO ELECTROMECANICO
INDUSTRIAL**

Calle J.B. Lobos No. 1341-B

Col. 21 de Abril. C.P. 91720.

Veracruz, Ver.

Tel.:01(229) 938-60-81

E-mail: seeinver@hotmail.com

At'n. Jorge García

JHIXSA, S. A. DE C. V.

Autopista Xalapa - Coatepec Km.

3 No. 44, Col. Benito Juárez Norte,

Xalapa, Ver.

Tel./Fax: 01(228) 812-46-04

E-mail: jhgixsa@yahoo.com.mx

At'n. Sr. Octavio Jiménez

JHGIX S.A. DE C.V.

Blvd. Lázaro Cárdenas #1124-B

Col. Palma Sola, C.P. 93320

Poza Rica, Veracruz.

Tel./Fax: 01(782) 822-29-94

E-mail: jhgixsa@prodigy.net.mx

At'n. Sr. Octavio Jiménez

YUCATÁN**SERVICIO PARA EQUIPOS
DE SOLDADURA**

Calle 43 No. 445 Por 50 y 52

Col. Centro, C.P. 97000,

Mérida, Yuc.

Tels.: 01(999) 924-57-84

y 923-62-40

E-mail:

gcastillo@ses-soldadoras.com

At'n. Sr. José Gonzalo Castillo

**MELISA CAROLINA REYNA
RIVERO**

Calle 26 No. 419 x 5-A y 3-D

Fracc. Bugambillas Chuburna

C.P. 97205, Mérida, Yuc.

Tel./Fax.: 01(999) 195-58-74

E-mail:

st_soldadura@cablered.net.mx

At'n. Lic. Melisa Carolina R.



	página		página
Equipos Silver Star	86	Boquillas para soldar, Infra Smith's	96
Equipos Infra Smith's Plus	87	Boquillas para soldar, Welder	96
Equipos Infra Smith's	88	Boquillas para calentar, Infra Smith's	96
Equipos Power Line Dinamic	89	Boquillas para calentar, Welder	96
Equipos Power Line Welder	90	Manómetros	97
Equipo Porta Kit	90	Accesorios y refacciones	97
Tabla de contenidos de los equipos	91	Equipo mecanizado de corte	99
Reguladores Silver Star, Infra Smith's con flujómetro	92	Guía de conexiones en reguladores	100
Manerales y aditamentos de corte	93	Instructivo de instalación de conexiones de regulador de presión	101
Sopletes para corte	94	Tablas de presiones para cortar, soldar y calentar con oxiacetileno y oxibutano	102
Boquillas para cortar, Infra Smith's	95	Centros de servicio autorizado	104
Boquillas para cortar, Dinamic	95		
Boquillas para cortar, Welder	96		

Equipos de Soldadura y Corte

Equipos para servicio pesado, diseñado y construido para los trabajos más rudos.

Es ideal para todas las empresas con largas y pesadas jornadas de trabajo, como: Ingenios azucareros, Maquiladoras, Siderurgia, Ensambladoras, Empresas de altos estándares de calidad, Instituciones de gobierno, etc.



Acetileno

4520 EQP 48-2-SI2

Equipo para soldar y cortar

Trabajo Extra Pesado

Capacidad de corte: 10" (254mm)

Capacidad de soldadura: hasta 1/2" (13mm)

Conexión Oxígeno: Americana (CGA-540)

Conexión Combustible: Estándar (2019)

Regulador con diafragma de acero inoxidable



Cutting Acetileno

4521 EQP 49-2-C2

Equipo para cortar

Trabajo Extra Pesado

Capacidad de corte: 14" (356mm)

Conexión Oxígeno: Americana (CGA-540)

Conexión Combustible: Estándar (2019)

Regulador con diafragma de acero inoxidable





Cutting Butano

4522 EQP 49-2B-C2

Equipo para cortar
Trabajo Extra Pesado
Capacidad de corte: 14" (356mm)
Conexión Oxígeno: Americana (CGA-540)
Conexión Combustible: Ame. (CGA-510)

Regulador con diafragma de acero inoxidable



Acetileno

4514 EQP51-2-SM2

Equipo para soldar y cortar
Trabajo Pesado
Capacidad de corte: Hasta 8" (203mm)
Capacidad de soldadura: Hasta 3/8" (9.5mm)
Conexión Oxígeno: Americana (CGA-540)
Conexión Combustible: Estándar (2019)



¡ NUEVAS GUARDAS PARA REGULADOR !

- ¡Máxima seguridad y durabilidad para tu equipo!
- La protección más efectiva para los manómetros de tu regulador
- Disponibles para todos los tamaños de reguladores Infra
- Identificado por colores, rojo para Gas Combustible, verde para Oxígeno y negro para Gases Inertes.





4010 EQP 51-2-SM Acetileno

Equipo para soldar y cortar

Trabajo Pesado

Capacidad de corte:

hasta 8" (203mm)

Capacidad de soldadura:

hasta 3/8" (9.5mm)

Conexión Oxígeno:

Americana (CGA-540)

Conexión Combustible:

Estándar (2019)



Cutting

4019 EQP 51-2C-SM Acetileno

4052 EQP 51-2CB-SM Butano

Equipo para Cortar

Trabajo Pesado

Capacidad de corte: hasta 12" (305mm)

Conexión Oxígeno: Americana (CGA-540)

Conexión Acetileno: Estándar (2019) 4019

Conexión Butano: Americana (CGA-510) 4052



ARRESTADORAS INTERCONSTRUÍDAS ¡ AHORA INTEGRADAS EN EL MANERAL !



- ¡Máxima seguridad y durabilidad para tu equipo!
- ¡Seguridad óptima en la operación del equipo!

**REGULADORES DE ALTA PRESIÓN:
Seguridad y durabilidad garantizadas ¡DE POR VIDA!**

Nuevo sistema de sello de alta presión, elimina la falla típica de los asientos vulcanizados con un alto grado de seguridad para el usuario, incrementando la productividad y el desempeño del equipo.



Power Line  **Dinamic**

4054 EQP PL-006-V Acetileno

Equipo para soldar y cortar

Trabajo Pesado

Capacidad de corte: Hasta 6" (152mm)

Capacidad de soldadura: Hasta 3/8" (9.5mm)

Conexión Oxígeno: Americana (CGA-540)

Conexión Combustible: Estándar (2019)



Power Line  **Dinamic Cutting**

4060 EQP PL-C04-V Butano

Equipo para cortar

Trabajo Pesado

Capacidad de corte: Hasta 8" (203 mm)

Conexión Oxígeno: Americana (CGA-540)

Conexión Combustible: Butano (CGA-510)



Ahora: SOPLETES DE LONGITUDES ESPECIALES

- En la longitud que necesitas para tu operación
- Disponibles con cabeza mezcladora a 90 y 180 grados.

Consulte a su sucursal Infra
www.infra.com.mx
 01 800 712 25 25

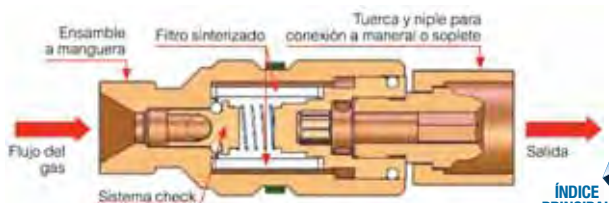
ARRESTADORES DE FLAMA

Operación segura

Los arrestadores de flama con válvula check incorporada, ayudan a prevenir accidentes causados por una regresión de gases y retrocesos de flama.



Válvula check integrada que previene el retroceso del flujo de gases.



Power Line®

Welder

* 4062 EQP PL-006-H Acetileno

Equipo para soldar y cortar

Trabajo Pesado

Capacidad de corte: hasta 6" (152mm)

Capacidad de soldadura: hasta 3/8" (9.5mm)

Conexión Oxígeno: Americana (CGA-540)

Conexión Acetileno: Estándar (2019)



Power Line®

Welder Cutting

* 4069 EQP PL-C04-H Acetileno

Equipo para cortar

Trabajo Pesado

Capacidad de corte: Hasta 8" (203mm)

Conexión Oxígeno: Americana (CGA-540)

Conexión Combustible: Ame. (CGA-510)



Portakit

4081 EQP59LL-3-SL Acetileno

Equipo portátil de soldadura y corte

Trabajo Pesado

Capacidad de corte: Hasta 4" (101mm)

Capacidad de soldadura: Hasta 3/8" (9.5mm)

Conexión Oxígeno: Americana (CGA-540)

Conexión Combustible: Americana (CGA-510)

Incluye carga de gas

NOTA: Si requiere una conexión diferente a la que incluye su equipo consulte la pág. 98



Reduzca sus costos de corte de acero al requerir menor cantidad de oxígeno.

OXÍGENO - ACETILENO
La combinación óptima para oxícorde.

Consulte con su asesor
www.infra.com.mx
01 800 712 25 25

* Sobre pedido

Tabla de contenido de los equipos de soldadura y corte

	SILVER STAR		INFRA SMITH'S PLUS		INFRA SMITH'S			POWER LINE				
	4520	4521	4522	4514	4010	4019	4052	4081	4054	4060	4062	4069
Equipos para:	Silver Star	Cutting Acetileno	Cutting Butano	Infra Smith's Plus	Infra Smith's	Cutting Acetileno	Cutting Butano	PortaKit	Power Line Dinamic Cutting	Power Line Dinamic Cutting	Power Line Welder	Power Line Welder Cutting
	Soldar y cortar	Corte	Corte	Soldar y cortar	Soldar y cortar	Corte	Corte	Soldar y cortar	Soldar y cortar	Corte	Soldar y cortar	Corte
Componentes												
Regulador para oxígeno con válvula de seguridad (trabajo pesado)				CGA-540	CGA-540	CGA-540	CGA-540	CGA-540 Trabajo mediano	CGA-540	CGA-540	CGA-540	CGA-540
Regulador para oxígeno con válvula de seguridad y diafragma de acero inoxidable (trabajo extrapesado)	CGA-540	CGA-540	CGA-540									
Regulador para combustible (trabajo pesado)				Acetileno Infra Std	Acetileno Infra Std			CGA-510 Trabajo mediano	Acetileno Infra Std	Butano CGA-510	Acetileno Infra Std	Butano CGA-510
Regulador para combustible (trabajo extrapesado)	Acetileno Infra Std	Acetileno Infra Std	Butano CGA-510									
Maneral con arrestadores interconstruidas	•			•	•			Slimith's	•		•	
Aditamento de corte	•			•	•			Slimith's	•		•	
Soplete de corte		•	•		•	•				•		•
Boquilla para corte	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Boquilla para soldar	2			1	1			1	1			
Juego de arrestadores de flama para soplete/maneral		•	•									
Juego de arrestadores de flama para reguladores	•	•	•									
Juego de válvulas check para reguladores								•				
Cilindro para oxígeno, cap. 1.5 m ³								•				
Acumulador p/acetileno, cap. 1 Kg.								•				
Carro portacilindro con ruedas								•				
Lentes para soldar sombra No. 5	•	•	•	•								
Juego de manguera cuata	7.5 m	7.5 m	7.5 m				5 m					
Encendedor de cazuela	•	•	•				•					
Limpiaboquillas	•	•	•									
Llave de cuadro	•	•	•									
Caja empaque					•	•			•	•		•
Caja metálica uso pesado	•	•	•	•								•

Reguladores para equipos de soldadura y corte



4089 SH-1310-C
Trabajo Extra Pesado OXÍGENO

Capacidad de entrega máx:
12 Kg./cm²
Conexión entrada a cilindro:
Americana (CGA-540)
Conexión de salida:
Rosca exterior 9/16" - 18 der.



4090 SH-1320

Trabajo Pesado
ACETILENO

Capacidad de entrega máx:
1.2 Kg. / cm²
Conexión entrada a cilindro:
Estándar (2019)
Conexión de salida:
Rosca exterior 9/16" - 18 izq.



4096 SH-1710-C
Trabajo Pesado
OXÍGENO

Capacidad de entrega máx:
10 Kg. / cm²
Conexión entrada a cilindro:
Americana (CGA-540)
Conexión de salida:
Rosca exterior 9/16" - 18 der.



4097 SH-1720

Trabajo Extra Pesado
ACETILENO

Capacidad de entrega máx:
1.2 Kg. / cm²
Conexión entrada a cilindro:
Estándar (2019)
Conexión de salida:
Rosca exterior 9/16" - 18 izq.



Regulador con flujómetro para gas inerte / CO₂

4100 SH-1759-C

Trabajo Pesado
GAS INERTE / CO₂

Capacidad de entrega máx: 70 ft³ / h
Conexión entrada a cilindro: Americana (CGA-580)
Conexión de salida: Rosca exterior 9/16" - 18 der.

ft³ = pies cúbicos
h = hora



Regulador para Nitrógeno

4094 SH-1330-N

Trabajo Extra Pesado
GAS INERTE

Capacidad de entrega máx:
22 Kg. / cm²
Conexión entrada a cilindro:
Americana (CGA-580)
Conexión de salida:
Rosca exterior 9/16" - 18 der.



NOTA: Si requiere una conexión diferente a la que incluye su equipo consulte la pág. 98

Reduzca sus costos de corte de acero al requerir menor cantidad de oxígeno.

OXÍGENO - ACETILENO
La combinación óptima para oxiacorte.

Consulte con su asesor
www.infra.com.mx
01 800 712 25 25

Manerales y aditamentos de corte

Maneral



4113 SW-3H

Trabajo Pesado

Uso con:
Oxígeno-Acetileno
Oxígeno-Butano

Acopla con:

Aditamentos de corte SC-209-3
Boquillas para soldar serie SW
Boquillas para calentar series ASC y BCS



Aditamento

4127 SC-209-3

Trabajo Pesado

Capacidad de corte:
pulg 10 (254 mm)

Acopla con:

Maneral SW-3H
Boquillas para cortar series SC-12 y SC-50-A



4126 43-2H

Trabajo Pesado

Uso con:
Oxígeno-Acetileno
Oxígeno-Butano

Acopla con:

Aditamentos de corte 49-3 y 49F-3
Mezcladores E-44 y F-44
Boquillas para soldar serie Welder
Boquillas para calentar serie AHC



* 4128 49F-3

Trabajo Pesado

Capacidad de corte:
pulg 6 (152.40 mm)

Acopla con:

Maneral 43-2H
Boquillas para cortar serie
6290-NX y serie 6290



* 4124 WH360

Trabajo Pesado

Uso con:
Oxígeno-Acetileno
Oxígeno-Butano

Acopla con:

Aditamentos de corte VI-CAB-42 y 780A
Boquillas para soldar serie VI-BX-24



* 4025 VI-780A

Trabajo Pesado

Capacidad de corte:
pulg 8 (203.20 mm)

Acopla con:

Manerales VI-MX-42 y VI-WH360
Boquillas para cortar series VI-BA-14 y VI-BB-14



* Sobre pedido

Sopletes para corte

Con válvulas check integradas



4131 SC-230-3

Trabajo Pesado

Uso con:

Oxí-Acet / Oxí-But

Capacidad de corte:

pulg 14 (356 mm)

Acopla con:

Boquillas para cortar series SC-12 y SC-50-A



DINAMIC®

* 4116 EC72780AL

Trabajo Pesado

Uso con:

Oxí-Acet / Oxí-But

Capacidad de corte:

pulg 12 (305 mm)

Acopla con:

Boquillas para cortar series VI-BA-14 y VI-BB-14



Power Line®

Dinamic

* 4498 VI-SAB-142

Trabajo Pesado

Uso con:

Oxí-Acet / Oxí-But

Capacidad de corte:

pulg 12 (305 mm)

Acopla con:

Boquillas para cortar serie VI-BA-14 y VI-BB-14



WELDER®

* 4132 62-3F

Trabajo Pesado

Uso con:

Oxí-Acet / Oxí-But

Capacidad de corte:

pulg 12 (305 mm)

Acopla con:

Boquillas para cortar serie 6290-NX y 6290



* Sobre pedido



Boquillas para cortar

Con Oxígeno - Acetileno



4133 SC-12-0

Capacidad de corte:
pulg.: 3/8
mm.: 9.53

4134 SC-12-1

Capacidad de corte:
pulg.: 5/8
mm.: 15.88

4136 SC-12-2

Capacidad de corte:
pulg.: 1 1/4
mm.: 31.75

4137 SC-12-3

Capacidad de corte:
pulg.: 2
mm.: 50.80



4138 SC-12-4

Capacidad de corte:
pulg.: 4
mm.: 101.60

4151 SC-12-5

Capacidad de corte:
pulg.: 8
mm.: 203.20



Acoplan con: Aditamentos de corte SC-209-3, SC-209-3L y Soplete cortador SC-230-3L y SC-230-3.

Con Oxígeno - Butano



4154 SC-50-A-0

Capacidad de corte:
pulg.: 3/8
mm.: 9.53

4157 SC-50-A-1

Capacidad de corte:
pulg.: 5/8
mm.: 15.88

4158 SC-50-A-2

Capacidad de corte:
pulg.: 1 1/4
mm.: 31.75

4161 SC-50-A-3

Capacidad de corte:
pulg.: 2
mm.: 50.80

4162 SC-50-A-4

Capacidad de corte:
pulg.: 4
mm.: 101.60



4163 SC-50-A-5

Capacidad de corte:
pulg.: 8
mm.: 203.20

* **4164** SC-50-A-7

Capacidad de corte:
pulg.: 14
mm.: 355.60



Acoplan con: Aditamentos de corte SC-209-3, SC-209-3L y Soplete cortador SC-230-3 y SC-230-3L

Con Oxígeno-Acetileno y Oxígeno-Butano



Oxígeno-Acetileno

* **4190** VI-BA-14-1

Capacidad de corte:
pulg.: 5/8
mm.: 15.88

4191 VI-BA-14-2

Capacidad de corte:
pulg.: 1 1/4
mm.: 31.75



4192 VI-BA-14-3

Capacidad de corte:
pulg.: 2
mm.: 50.80

* **4196** VI-BA-14-4

Capacidad de corte:
pulg.: 4
mm.: 101.60

Oxígeno-butano

4193 VI-BB-14-1

Capacidad de corte:
pulg.: 5/8
mm.: 15.88

4194 VI-BB-14-2

Capacidad de corte:
pulg.: 1 1/4
mm.: 31.75

4195 VI-BB-14-3

Capacidad de corte:
pulg.: 2
mm.: 50.80



Acopla con: Aditamento de corte, 780A, Sopletes cortadores VI-SAB-142 y EC72780AL

* Sobre pedido

Boquillas para cortar



Con Oxígeno - Acetileno

* 4207 6290-0

Capacidad:
5/8" (15.88 mm)

4208 6290-1

Capacidad:
1" (25.40 mm)

4210 6290-2

Capacidad:
2" (50.80 mm)

4027 6290-3

Capacidad:
3" (76.20 mm)



* 4209 6290-4

Capacidad:
6" (152.40 mm)

Acoplan con: Aditamentos de corte modelos 72-3 y 49F-3, Soplete cortador modelo 62-3F.

Boquillas para soldar



Con Oxígeno - Acetileno. Tipo Cuello de Ganso

* 4024 23-A-90-1

Capacidad: 1/32" (0.180 mm)

4252 23-A-90-2

Capacidad: 3/64" (1.19 mm)

4026 23-A-90-3

Capacidad: 1/16" (1.59 mm)

4029 23-A-90-5

Capacidad: 1/8" (3.18 mm)



Acoplan con: Mezcladores E-44 y D-85-A

Boquillas para calentar



Con Oxígeno - Butano

* 4108 2290-5H

Capacidad calorífica (cal/h):
114,760 a 255,024

cal = calorías
h = hora



* Sobre pedido



Con Oxígeno - Butano

4184 6290-NX-0

Capacidad:
5/8" (15.88 mm)

4186 6290-NX-1

Capacidad:
1" (25.40 mm)

4187 6290-NX-2

Capacidad:
2" (50.80 mm)

4188 6290-NX-3

Capacidad:
3" (76.20 mm)



* 4185 6290-NX-4

Capacidad:
6" (152.40 mm)

Acoplan con: Aditamentos de corte modelos 72-3 Y 49F-3, Soplete cortador modelo 62-3F



Con Oxígeno - Acetileno.

4160 SW-203

Capacidad: 3/32" (2.38 mm)

4165 SW-205

Capacidad: 1/8" (3.18 mm)

4170 SW-207

Capacidad: 3/16" (4.7 mm)



Acoplan con: Maneral SW-3H



Con Oxígeno - Acetileno

* 4166 ASC-2

Capacidad calorífica (cal/h): 15,750

4167 ASC-4

Capacidad calorífica (cal/h): 41,548

Con Oxígeno - Butano

4178 BCS-3

Capacidad calorífica (cal/h):
54,065 a 146,638

Acoplan con: Maneral SW-2H





Manómetros (2 1/2") Refacción para reguladores



4179 63331-G/2-4

Indica: Presión de trabajo
Diámetro: pulg. 63 mm. 2 1/2
Rango: 2 Kg/cm²
Para: Reg. de acetileno o de Butano
Conexión: Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT



4181 63331-G/28-4

Indica: Presión de envasado
Diámetro: pulg. 63 mm. 2 1/2
Rango: 28 Kg/cm²
Para: Reg. de acetileno o de Butano
Conexión: Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT

4180 63331-G/14-4

Indica: Presión de trabajo
Diámetro: pulg. 63 mm. 2 1/2
Rango: 14 Kg/cm²
Para: Reg. de oxígeno
Conexión: Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT



4218 63333 - G/280-4

Indica: Presión de envasado
Diámetro: pulg. 63 mm. 2 1/2
Rango: 280 Kg/cm²
Para: Reg. de oxígeno
Conexión: Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT

Manómetros (2")

4807 51331-PL/2-4

Rango: 2 Kg/cm²
Conexión: Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT

4812 51331-PL/28-4

Rango: 28 Kg/cm²
Conexión: Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT



4813 51331-PL/280-4

Rango: 280 Kg/cm²
Conexión: Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT



4809 51331-PL/14-4

Rango: 14 Kg/cm²
Conexión: Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT

Accesorios y Refacciones

Encendedor triple

5272 N-116

Sólida construcción en acero estampado, con recubrimiento anti-corrosión.



Piedras sinterizadas para encendedor

5313 N-113-3 Sencilla

5315 N-116-1 X Triple

Piedras simples montadas, se venden a granel. Blister de 4 piezas. Piedras sinterizadas de granulación 60/40 montadas en soportes metálicos estándar, aguantan 1500 chispazos.

Varios

- 4285** N-113-A encendedor
- 4235** N-250 destapa boquillas
- 4325** N-260 llave de cuadro
- 4323** N-3 fundente

N-113-A
 Encendedor sencillo de cazuela, con piedra reemplazable.



N-260
 Llave de cuadro para acumulador de acetileno. Acopla con válvulas de vástago



N-250
 Destapador de boquillas. Con 10 brocas limpiadoras para los orificios de salida de las boquillas (de corte, calentamiento y soldadura)



N-3
 Fundente para soldar acero, cobre y bronce. Lata de 350 g



O'Rings

4523 K-F-430-8A-T
 ***4524** K-F-250-4A-T

K-F-430-8A-T 12 piezas de o'rings para equipos Infra Smith's

Acopla con: Aditamento de corte SC-209-3, boquillas para soldar serie SW y boquillas para calentar series ASC y BCS

K-F-250-4A-T 12 piezas de o'rings

Acopla con: Aditamento de corte MC-413 y boquillas para soldar MW-203



Empaques

4512 K-G-930-T
4513 K-1008-SM-T

K-G-930-T Empaques de grafito 5 pzas. empaques G-931 (alta presión) 5 pzas. empaques G-932 (baja presión)

Acopla con: Boquillas para cortar series SC-12 y SC-50-A
K-1008-SM-T

10 pzas. de empaques de fibra roja 1008-SM

Acopla con: Regulador de acetileno y conexión acetileno estándar

K-G-930-T

K-1008-SM-T



* Sobre pedido

Conexiones y nipples para regulador

K-N2-STD-T



K-N2-AME-T



K-O2-STD-T



K-O2-AME-T



K-ACE-AME-T



CÓDIGO	4493	4483	4484	4488	4489	4490	4491
MODELO	K-BUT-AME-T	K-ACE-STD-T	K-ACE-AME-T	K-N2-STD-T	K-N2-AME-T	K-O2-STD-T	K-O2-AME-T
·Descripción	1 pza. vástago largo para BUTANO CGA-510 1 pza. tuerca CGA-510	1 pza. vástago ACE-STD 1 pza. tuerca ACE-STD	1 pza. vástago CGA-510-2 1 pza. tuerca CGA-510-1	1 pza. vástago CGA-580-2 1 pza. tuerca STD 58	1 pza. vástago CGA-580-2 1 pza. tuerca CGA-580-1	1 pza. vástago OXI-STD 1 pza. tuerca OXI-STD	1 pza. vástago CGA-540-2 1 pza. tuerca CGA-540-1

Válvulas para sopletes

K-SOP-T



CÓDIGO	* 4533	* 4231
MODELO	K-SOP-T	K-VOLANT
·Descripción	2 pzas. subensamble volante A-65 1 pza. tuerca para boquilla 6359-A	2 pzas. subensamble volante D-42-9
·Acopla con:	Soplete y aditamentos SMITH'S	Manerales, aditamentos y sopletes SMITH'S, WELDER y DINAMIC.

Válvulas check

4531 K-VCT-T
4532 K-VCR-T

K-VCT-T
1 pza. válvula derecha VCT-R-1
1 pza. válvula izquierda VCT-L-1
acopla con: Maneral o Soplete
K-VCR-T
1 pza. válvula derecha VCR-R-1
1 pza. válvula izquierda VCR-L-1
acopla con: Reguladores



Arresta flamas

5208 K-FAT-T Para soplete
5209 K-FAR-T Para regulador

Unidad: Pares
1 para oxígeno (verde) y
1 para combustible (rojo), por
cada juego. Fino maquinado,
válvula check integrada y meca-
nismo ahoga flamas.
No requiere restablecerse para
continuar usándose.



Conexiones para mangueras

4526 K-P/MANG-T

1 pza. tuerca derecha 959-R (oxígeno)
1 pza. tuerca izquierda 959-L (acetileno)
2 pzas. espiga R-7-1
2 pzas. abrazadera 9X81-3

K-P/MANG-T



Válvulas de doble salida

4530 NE-135-A oxígeno
*** 4535** NE-136-A acetileno

Para oxígeno:
Uso: Regulador de oxígeno
Descripción: Con doble salida, roscas derechas
Acopla con: Tuerca / Manguera

Para acetileno:
Uso: Regulador de acetileno
Descripción: Con doble salida, roscas izquierdas
Acopla con: Tuerca / Manguera



NOTA: El código 4530 puede aplicar para Nitrógeno, Argón, CO₂, mezclas para soldar.

Equipo mecanizado de corte

- * 5615 IK-12-BEETLE
- * 5618 SOPLETE P/ IK-12-BEETLE
- * 5617 Riel acero 1.8 mts. P/ IK-12-BEETLE



Unidad: Kit

Presentación:

Incluye soplete, riel de acero 1.8 m de long., 3 boquillas para butano 0, 1 y 2, válvulas check para oxígeno y butano, suministro eléctrico 120/220 V. 9.5 Kg., de peso.

Equipo de oxicorte con butano, uso rudo, incluye funciones de avance y retroceso, control de velocidad, permite realizar cortes rectos y biselados en espesores de 2 pulg., con ajuste de altura del soplete.

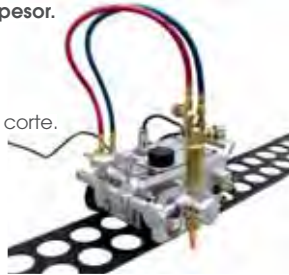
Máquina Oxicorte una Antorcha

- *5467 COR*CG-30

Conocida en el mercado como la máquina más sencilla y accesible para corte y biselado de placa, de peso ligero y fácil operación, perilla de ajuste infinito para la velocidad de avance, capacidad de corte desde 1/4" hasta 2-1/2" de espesor.

Contiene:

- 1 Máquina-tractor.
- 1 Cable de poder de 5 mts de largo.
- 1 Barra cremallera para ajuste lateral de corte.
- 1 Manifold para gases.
- 1 Riel de 1.80 mts.
- 1 Antorcha
- 1 Boquilla tricónica para oxi-acetileno
- 1 Boquilla tricónica para oxi-butano
- 1 Juego de manguera cuata para oxígeno y gas.
- 1 Soporte de antorcha para ajuste de altura.
- 1 juego de válvulas check.



Máquina Oxicorte una Antorcha HD

- *5468 COR*12M

Única en el mercado con doble protección contra el calor, un barrera interna de aluminio sólido y una placa externa la hacen ideal para trabajo pesado, perilla de control de velocidad con indicador de aguja, clutch de fácil operación, capacidad de corte desde 1/4" hasta 4" de espesor.

Contiene:

- 1 Máquina-tractor.
- 1 Cable de poder de 5 mts de largo.
- 1 Tubo cremallera para ajuste lateral de corte.
- 1 Manifold para gases.
- 1 Riel de 1.80 mts.
- 1 Antorcha modelo COR CT-H
- 1 Boquilla tricónica para oxi-acetileno
- 1 Boquilla tricónica para oxi-butano
- 1 Juego de manguera cuata para oxígeno y gas.
- 1 Soporte de antorcha para ajuste de altura.
- 1 juego de válvulas check.



Boquillas para equipo mecanizado de corte

- | | | | |
|------|---------------------------------------|------|------------------------------------|
| 5070 | BOQUILLA ACETILENO No. 0 - Tipo Koike | 5074 | BOQUILLA BUTANO No. 0 - Tipo Koike |
| 5071 | BOQUILLA ACETILENO No. 1 - Tipo Koike | 5098 | BOQUILLA BUTANO No. 1 - Tipo Koike |
| 5072 | BOQUILLA ACETILENO No. 2 - Tipo Koike | 5099 | BOQUILLA BUTANO No. 2 - Tipo Koike |
| 5073 | BOQUILLA ACETILENO No. 3 - Tipo Koike | 5094 | BOQUILLA BUTANO No. 3 - Tipo Koike |

* Sobre pedido

Kit de tuercas para manguera

- 4925

Unidad:

Kit, caja con varias piezas. Juego de 2 pivotes, una tuerca para oxígeno, una tuerca para acetileno y dos ferrules, todo para manguera de 1/4" ø.



Manguera cuata reforzada roja y verde para oxiacetileno

- 5286 7.5 mts. con conexiones
- 5287 15 mts. con conexiones
- 5306 En rollo a granel

Unidad:

A granel por metros. Rollos completos según su peso y juegos ensamblados.

Presentación:

Diam. Int. (14") Lbs/pulg², 200 Ambos conductos, unida a todo lo largo.

Roja para acetileno, verdes para oxígeno y/o gases inertes. Equipada con conexiones en tramos estándar. Manguera especial para proceso oxiacetileno construida con dos capas y tejido intermedio, capa interna resistente a la resequead y al agrietamiento, capa externa resistente al uso rudo.



- 5295 1/4" acetileno
- 5305 1/4" oxígeno

Unidad:

A granel o rollos.

Presentación:

Diam.Int. (14") Lbs/pulg², 200 ambos conductos, unida a todo lo largo.

Roja para acetileno, verde para oxígeno y/o gases inertes. Manguera especial para proceso oxiacetileno construida con dos capas y tejido intermedio calibrado a 1/4", capa interna resistente a la resequead y al agrieta-miento, capa externa resistente al uso rudo.



- *5627 HOST*TH-1731

Juego de Manguera Cuata 7.5 mts. Grado "T" con Conexiones

Única en el mercado para uso con acetileno, hidrógeno, gas natural y butano.

De calidad Premium para corte y soldadura, con la más alta resistencia contra la abrasión y medio ambiente.

Las conexiones vienen ferruladas para resistir el trabajo pesado.



Guía de conexiones en reguladores



Cómo definir la conexión requerida:
 1. Selecciona el gas por nombre y color que lo identifica.
 2. Selecciona el código y modelo de regulador.
 3. Selecciona la conexión requerida de acuerdo al gas.

Oxígeno



Códigos: No. de parte:
 4089 SH-1310-C
 4096 SH-1710-C

- Se entrega con:
- Código: 4491
CGA-540
No. de parte: K-O2-AME-T
 - Código: 4490
INFRA STD
No. de parte: K-O2-STD-T

Gas Oxígeno

Gas combustible



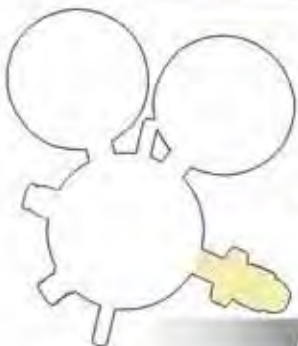
Códigos: No. de parte:
 4090 SH-1320
 4097 SH-1720

- Se entrega con:
- Código: 4483
INFRA STD
No. de parte: K-ACE-STD-T
 - Código: 4484
CGA-510
No. de parte: K-ACE-AME-T
 - Código: 4493
CGA-510
No. de parte: K-BUT-AME-T

Acetileno

Butano

Gas inerte



Códigos: No. de parte:
 4094 SH-1330-N

Este código aplica también para gases: Aire y Oxido nitroso

- Se entrega con:
- Código: 4489
CGA-580
No. de parte: K-N2-AME-T
 - Código: 4488
INFRA STD 58
No. de parte: K-N2-STD-T
 - Código: 35660
CGA-590
No. de parte: K-AIR-590-T
 - Código: 4494
CGA-326
No. de parte: K-N2O-326-T

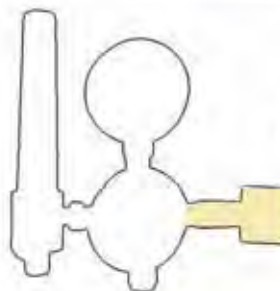
Helio
 Argón alta pureza
 Nitrógeno alta pureza

Argón industrial
 Nitrógeno industrial

Aire

Oxido nitroso

Gas inerte / CO2



Códigos: No. de parte:
 4100 SH-1759-C

- Se entrega con:
- Código: 35600
CGA-320
No. de parte: K-CO2-AME-T
 - Código: 4489
CGA-580
No. de parte: K-N2-AME-T
 - Código: 4488
INFRA STD 58
No. de parte: K-N2-STD-T
 - Código: 35635
CGA-350
No. de parte: K-H2-AME-T

CO2

Argón alta pureza y Mezclas para soldar

Argón Industrial

Madugas Maradol Plus Mezclas para soldar con hidrógeno

Revise instructivo de instalación de conexiones para su regulador o equipo.

Instructivo de instalación de conexiones de regulador de presión

Objetivo

Establecer el procedimiento de instalación de conexiones de regulador para su uso adecuado.



1 De acuerdo con la tabla de conexiones de regulador, se podrá realizar la instalación para el tipo de gas especificado.



2 No se deberá instalar ninguna otra conexión diferente a las establecidas en la tabla de conexiones.

3 Remover el tapón de hule del puerto de entrada de la conexión.



4 La conexión a instalar deberá estar LIMPIA DE GRASAS, ACEITES, suciedad y rebabas.



5 Sólo utilizar cinta Teflón, colocándola a partir del segundo hilo de rosca y cubriendo al menos cuatro hilos. No deberán quedar residuos de la cinta ni rasgaduras que se puedan desprender al momento del apriete.



6 Roscar la conexión al puerto de entrada del regulador y utilizando la llave de dado hexagonal 11/16" apretar firmemente.



7 Limpiar y secar perfectamente el regulador con un lienzo limpio y seco.



8 Para verificar fugas, instale el regulador al cilindro y apriete la conexión, abra lentamente la válvula del cilindro, aplique jabonadura a la conexión del niple. Si existe fuga limpie y vuelva a apretar el niple y aplique nuevamente jabonadura para verificar que no existen fugas.



En Infra su seguridad es primero

Para consultas técnicas, aclaraciones y sugerencias llame sin costo al **01 800 712 25 25**

Tabla de presiones para cortar con Oxibutano BOQUILLAS SC-50-A

ESPESOR DEL METAL (mm)	TAMAÑO DE LA BOQUILLA	PRESIÓN EN REGULADOR		CONSUMO			VELOCIDAD DE CORTE (cm/min)	ANCHO DE LA RANURA (mm)	BROCAS LIMPIADORAS DEL ORIFICIO DE CORTE
		Oxígeno (Kg/cm ²)	Butano (Kg/cm ²)	Oxígeno (m ³ /h)		Butano (m ³ /h)			
				Cortando	Precalentamiento				
6.35	0	2.1	0.35	2.46	1.33	0.36	55.9	1.39	62
9.5	0	2.46	0.35	2.74	1.33	0.36	50.8	1.39	62
12.7	1	2.46	0.42	4.10	1.98	0.42	48.2	2.03	56
15.9	1	2.81	0.42	4.38	1.98	0.42	43.1	2.03	56
19.0	2	2.53	0.42	4.95	1.98	0.42	40.6	2.41	54
25.4	2	2.88	0.42	5.23	1.98	0.42	35.5	2.41	54
31.8	2	3.58	0.42	5.94	2.12	0.45	33.0	2.41	54
38.1	3	2.95	0.42	6.93	2.12	0.45	30.4	2.54	51
50.8	3	3.30	0.42	7.21	2.12	0.45	25.4	2.54	51
63.5	4	2.67	0.42	8.91	2.12	0.45	22.8	3.71	45
76.2	4	3.09	0.42	9.62	2.12	0.45	20.3	3.17	45
101.6	4	3.79	0.42	11.18	2.26	0.48	17.7	3.17	45
127.0	5	3.93	0.42	14.15	2.26	0.48	17.7	3.81	41
152.5	5	4.71	0.42	15.99	2.26	0.48	15.2	3.81	41
203.5	5	5.48	0.49	18.11	2.55	0.56	13.9	3.81	41
254.0	6	5.83	0.56	27.44	6.51	1.41	12.7	5.15	32
305.0	6	8.78	0.84	35.52	7.93	1.69	11.4	5.84	32

Las presiones mostradas son para 15 mts. De manguera de 9.52 mm. de diámetro interior; para largos mayores, las presiones deberán ser incrementadas.

Tabla de presiones para calentar con Oxiacetileno y Oxibutano BOQUILLAS PARA CALENTAR ASC Y BSC

TAMAÑO DE LA BOQUILLA	PRESIÓN (Kg/cm ²)		CONSUMO (m ³ /h)		Calorías / hora
	Oxígeno	Acetileno	Oxígeno	Acetileno	
ASC-2	0.350	0.350	0.8	0.8	15,750
ASC-3	0.400	0.400	1.4	1.4	21,829
ASC-4	0.800	0.800	1.6	1.6	41,548
ASC-5	1.12	0.800	4.5	1.6	85,491
BSC-2	1.1-3.1	0.49-1.5	6.2	14.1	35,065-82,882
BSC-3	1.7-4.9	0.56-1.7	9.6	26.0	54,065-146,638
BSC-4	3.5-7.8	0.70-2.1	18.1	36.8	102,009-207,207
BSC-5	4.2-9.5	0.98-2.8	20.3	45.3	114,760-255,024

Tabla de presiones para cortar con Oxiacetileno BOQUILLAS SC-12

ESPESOR DEL METAL (mm)	TAMAÑO DE LA BOQUILLA	PRESIÓN EN REGULADOR		CONSUMO			VELOCIDAD DE CORTE (cm/min)	ANCHO DE LA RANURA (mm)	BROCAS LIMPIADORAS	
		Oxígeno (Kg/cm ²)	Acetileno (Kg/cm ²)	Oxígeno (m ³ /h)		Acetileno (m ³ /h)			ORIFICIO DE CORTE	ORIFICIO PRECALENTAMIENTO
				Cortando	Precalentamiento					
6.35	0	2.10	0.28	1.34	0.21	0.019	55.9	1.39	62	74
9.5	0	2.46	0.28	1.62	0.21	0.019	50.8	1.39	62	74
12.7	1	2.46	0.28	2.43	0.31	0.026	48.2	2.03	56	71
15.9	1	2.81	0.28	2.71	0.31	0.026	43.1	2.03	56	71
19.0	2	2.53	0.28	3.31	0.34	0.029	40.6	2.41	54	70
25.4	2	2.88	0.28	3.59	0.34	0.029	35.5	2.41	54	70
31.8	2	3.58	0.28	4.16	0.34	0.029	33.0	2.41	54	70
38.1	3	2.95	0.35	5.20	0.39	0.033	30.4	2.54	51	68
50.8	3	3.30	0.35	5.49	0.39	0.033	25.4	2.54	51	68
63.5	4	2.67	0.35	7.21	0.42	0.036	22.8	3.17	45	62
76.2	4	3.09	0.35	7.92	0.42	0.036	20.3	3.17	45	62
101.6	4	3.79	0.35	9.37	0.45	0.039	17.7	3.17	45	62
127.0	5	3.93	0.42	12.71	0.85	0.071	17.7	3.81	41	60
152.5	5	4.71	0.42	14.55	0.85	0.071	15.2	3.81	41	60
203.5	5	5.48	0.42	16.41	0.85	0.073	13.9	3.81	41	60
254	6	5.83	0.42	22.13	0.9	0.079	12.7	5.15	32	60
305	6	7.03	0.42	28.50	0.9	0.079	11.4	5.84	32	60
356	7	8.78	0.49	36.35	0.9	0.084	10.1	6.35	28	56

Para soldar con Oxiacetileno BOQUILLAS SERIES SW-200 Y MW-200

ESPESOR DEL METAL (mm)	TAMAÑO DE LA BOQUILLA	PRESIÓN EN REG.		BROCAS LIMPIADORAS ORIFICIO DE CORTE
		PRESIÓN (Kg/cm ²) CADA GAS	CONSUMO (m ³ /h) CADA GAS	
Metal muy delgado hasta 0.8 mm.	0	0.21	0.048	74
	1	0.21	0.065	71
	2	0.21	0.085	69
De 1.59 hasta 2.38 mm.	3	0.35	0.091	67
	4	0.35	0.122	63
3.18	5	0.35	0.170	57
3.96	6	0.35	0.255	56
4.76	7	0.56	0.34	54
6.35	8	0.56	0.48	52
9.5	9	0.56	0.65	49

Las presiones mostradas son para 7.5 mts. de manguera de 6.35 mm. de diámetro interior; para largos mayores, las presiones deberán ser incrementadas.

CENTROS DE SERVICIO AUTORIZADOS

AGUASCALIENTES

CENTRO DE SERVICIO EVANSTRES CENTURIAS

28 de Agosto #252 Barrio La Estación
Aguascalientes, AGS., C.P. 20259

Tel: (449) 915 8778

centro_de_servicio_evans_trescenturias@hotmail.com

Diego Armando Rodríguez Zavala

CAMPECHE

PATRON NOVELO JOSE WILLIAM

Av. Gobernadores #345

entre Cuba y Hecelakalillo

Col. Santa Ana, C.P. 24050, Campeche

Tel.: (981) 8113 490

COAHUILA
TORREÓN, COAH.LAGACERO S.A. DE C.V.

Calz. Cuauhtémoc No. 967 Norte

Col. Centro C.P. 27000

Tels.: (871) 713 7212, 713 8058, 713 3503.

GASES E INSTALACIONES

Av. Aldama #2018 Ote.

Torreón Coahuila. C.P. 27000

Tel.: (871) 713 5117

Ing. Juan Carlos Juárez Hernández

CHIHUAHUA

Herramientas Industrialesde Chihuahua, S.A. de C.V.

Cedro No. 203 Col. Granjas Chihuahua, Chih.

Tel.: (614) 4 14 57 74 · (614) 4 13 68 68

Ing. Salvador Pérez

DISTRITO FEDERAL

Casa Plata / Ricardo Plata

Anexo Mercado Hidalgo Local 343

Col. Doctores, México D.F.

Tel.: (55) 5761 1174 · (55) 5761 2559

ALCA-TECH

Av. Guadalupe Victoria #21A

Col. Cuauhtepac Barrio Bajo, México, D.F.

C.P. 07210

Tel.: 5323 2015.

Tel. y FAX: 5303 8290

alcatech@prodigy.net.mx

Atención: Sr. Gabriel Alcalá Sánchez

¡Soldadoras y Refacciones TESS!

Granada No. 60-A interior 3, Col. Morelos,

C. P. 06200, México, D. F.

Tel.: 5529 1010

Fax: 5526 2490

Atención: Ing. Ricardo Cervantes G.

HERNÁNDEZ MARÍA DE LOURDES(EL REY MILLER)

Eje 10 Sur # 97 casi esq. Eje Central Aztecas.

Col. Los Reyes Coyoacán C.P. 04330

México, D.F.

Tels.: 5338 6618 y 5421 1043

Atención: Ing. Ricardo Flores Sánchez

SIGMA SERVICIO 2000

Calz. de las Armas #2001

Col. Ampl. San Pedro Xalpa

Azcapotzalco, México, D.F. C.P. 02710

Tel. 5359 2982 FAX 5359 8108

sigmaservicio2000@hotmail.com

Atención: Gabriel Liera García

CONTROL Y SERVICIO AUTÓGENA

Cuitláhuac #1222-A Col. Aguilera

Azcapotzalco

C.P. 02900 México D.F.

Tel. y FAX: 5355 0774

Atención: José Ocampo

HERRAMIENTAS Y EQUIPOS ARENAS,S.A. DE C.V.

Calz. Ignacio Zaragoza #2599

Col. Santa Martha Acatitla, México, D.F.

Tel.: 5734 9414

hyearenas@hotmail.com.mx

EQUIPOS Y SOLDADURAS DE MÉXICO

Escuadrón 201 #20 Col. Cristo Rey C.P.

01150

Álvaro Obregón, D.F.

Tel.: 2614 1833 y 2614 6200

sucmixcoac1@yahoo.com.mx

RAFADI

Calle 8 #48 Col. Olivar del Conde C.P.

1400

Álvaro Obregón D.F.

Tel.: 5660 69 37

DURANGO

Lagacero de Durango, S.A. de C.V.

Bvld. Francisco Villa No. 1014-B

Col. Fracc. Jardines de Durango C.P. 34200

Tel. (618) 8 18 99 91 · (618) 8 18 10 00

Fax. (618) 8 29 50 93

L.A. Pedro Martínez Arana

ESTADO DE MÉXICO

Autógena Casa Maya

Av. Gustavo Baz No. 26,

Col. Tequesquínhuac

C.P. 54020, Tlalnepantla, Edo. de México

Tel.: (55) 5310 25 25, (55) 5311 73 83 (55)

5311 72 66, Fax: (55) 5310 03 32

Distribuidora de gases y productospara el soldador, S. A. de C. V.

Av. José López Portillo Km. 17.5,

Col. San Francisco Chilpan, C. P. 54900,

Tultitlán, Edo. de México

Tels.: 5844 6844, 5894 4556,

5884 5529 y 5898 5880

Atención: Luis Jorge Toledo Jiménez/

Fermín Adata Bernal

Suc. Distribuidora de gases y productospara el soldador, S. A. de C. V.

Eje 3 Esq. Blvd. de las Rosas

Col. Villa de las Flores

Coacalco, Edo. de México. CP. 55710

Tel. 5898 5880

Atención: Sara Ramirez

EQUIPOS Y SOLDADURAS SANTA CLARA

Vía Morelos #26 Col. Santa Clara,

Edo. de México C.P. 55540. Tel.: 5569 1138

jjsoldantaclara@gmail.com

Atención: Jesús Jiménez L.

EQUIPOS Y SOLDADURAS DE PANTITLÁN

Av. Pantitlán #261 Col. Las Fuentes.

Nezahualcoyotl, Edo. de México

Tel. 1794 1658 y 1794 1535

CASA JIMÉNEZ LÓPEZ

Av. Texcoco #422, Col. Metropolitana,

3ra. Secc. Nezahualcoyotl, CP. 57750

Tel.: 5797 0741

AUTÓGENA MEXICANA

Carr. México-Texcoco km 26.5

Col. Francisco Villa,

San Vicente Chicoloápan, Edo. de Méx.

Tels.: 1057 0122 y 1057 0326

TOLUCA, EDO. MEX.

Logística Oros S. A. de C. V.

Calle de la Barranca No. 158. Barrio Tlacopa,

C. P. 50010, Toluca, Edo. de México

Tel.: 01 (722) 237 0346 y 237 5103

Atención: Lic. Edgar García





OXIHEALT, S.A. DE C.V.
Av. de las Partidas #34 L-4
Parque Industrial Lerma
Toluca, Edo. de México. C.P. 52000
Tel.: (728) 285 3725
oxigeno@prodigy.net.mx

**GUANAJUATO
LEÓN, GUANAJUATO**

PÉREZ SAINZ PATRICIA
Blvd. Torres Landa No. 3609 local 4
Santa Maria Del Granjeno,
C.P. 37520 Leon, Gto. Tel.: (477) 771-50-97.
Miguel Pérez Sainz

IRAPUATO, GUANAJUATO

REMA
Av. Insurgentes Sur # 1023
Col. Los Reyes, C.P. 36570, Irapuato, Gto.
Tel.: (462) 117 6313
A.Adrián Rojas.

CELAYA, GUANAJUATO

INSTALACIONES Y DISTRIBUCION DE GASES
MEDICINALES E INDUSTRIALES
Zeferino Rodríguez #123
Col. Gobernadores. Celaya, Gto.
Tel.: (461) 611 6064 y 608 6637
Atención: Pedro Rangel

**HIDALGO
VITO, HIDALGO**

Casa Fuentes de Hidalgo
Carretera Vito Refugio #26
Col. Segunda sección de Vito
C.P.42981, Hidalgo
Tel. (778) 7 35 13 33 · 7 35 13 34
Sr. Edgar Fuentes

PACHUCA, HIDALGO

JUAN RAMÍREZ RIVERA
Carr. Pachuca-México Km. 79.5 L-4
Col. Santa Matilde. Pachuca, Hgo.
Tel. (771) 710 1475

IXMIQUILPAN, HIDALGO

DISTRIBUIDORA INDUSTRIAL
DEL MEZQUITAL, S.A. DE C.V.
Av. Insurgentes Pte. #14-A
Col. Reforma. Ixmiquilpan, Hgo. C.P. 42300
Atención: Alan González M.

CD. SAHAGÚN

S. E. M. I.
Xochiapán No. 126, Col. Rojo Gómez,
Ciudad Sahgún, Hidalgo
Tel.: 01(791) 915 3746
E-mail: s.emi.7@hotmail.com
Sr. Ricardo Nava Caudillo

**JALISCO
GUADALAJARA, JAL.**

Técnicos RIMAG, S.A. de C.V.
Gante No. 29 Sector Reforma
Tels.: (33) 3619 95 97 · (33) 3619 40 73
Sucursal (INFRA Guadalajara)
Dr. R. Michel, No. 1709-B,
Sector Reforma, C.P. 44870.
Tel.: (33) 3639 25 80 (Interior planta Infra)
Ing. Salvador Rivas

CIUDAD GUZMÁN, JAL.

ARCOTECNIA
Av. Gobernador Ing. Alberto Cárdenas
Jiménez No. 786, C.P. 49000.
Cd. Guzmán Jalisco.
Tel. / Fax: 01 (341) 413 2368

**NUEVO LEÓN
MONTERREY, N.L.**

Centro de soldadoras y
mantenimiento industrial
Av. Chapiltepec No. 2239 (sucursal).
Calle Hornos Altos No. 23 (matriz).
Fracc. Buenos Aires, C.P. 64800,
Monterrey, N.L.
Tel.: 01(81) 8359 3202,
Fax: 01(81) 8387 1155
E-mail: naim2060@yahoo.com.mx
www.jn-cesomi.com.mx

**MORELOS
CIVAC, JIUTEPEC, MOR.**

Msd Gases Y Soldaduras
/Sara Lilia López Hernández
Av. Eje Norte - Sur #436.Col. Ampliación
Otilio Montaña. C.P. 62386
Civac. Jiutepec, Mor. Tel. (777) 3 21 9241

GHP INDUSTRIAL, S.A. DE C.V.
Anáhuac #8 Col. Ampliación El Porvenir
C.P. 62570. Jiutepec, Morelos.
Tel.: *777(320 7305 y 320 1564
Atención: Humberto Gutiérrez

PUEBLA

DOMISA
6 Poniente #3513-A
Col Amor. Puebla, Pue. C.P. 72140
Tel. (222)248 4586 domisa_39@hotmail.com
Atención: Enrique Lozano

TEPEACA, PUE.

Oxi-One Suc. Tepeaca
Calle 2 Sur No. 413, Barrio de San Diego,
C. P. 75200, Tepeaca, Puebla.
Tel.: 01 (233) 1020 172
Atención Roberto Andrade Diaz

TECAMACHALCO, PUE.

Oxi-One Suc. Tecamachalco
Calle 23 Sur No. 901, esq. 9 Poniente,
Barrio de san Sebastián, Tepeaca, Puebla.
Tel.: 01 (249) 1030 420
Atención: Roberto Cruz Duarte

QUERÉTARO, QRO.

Gases y Equipos Industriales
Calle Principal s/n, Galeras Colón, QRO.
Tel.: 01 (442) 3 92 55 00

Aldo Representaciones
Prolg. Pino Suárez # 566
Col. Ejido Modelo, QRO.
Tels.: 01 (442) 215 56 27, 341 68 94

SAN JUAN DEL RIO, QRO.

Sr. Fernando Rodríguez
Nicolás Alcantara No. 21 Col. Centro
San Juan del Río, Qro. Tel. (427) 2 72 06 68

SAN LUIS POTOSÍ

Grupo Industrial Casa Maya
Av. Industrias No. 3975, Zona Industrial,
C. P. 78090, S. L. P.
Tel.: (444) 824 6901 Y 799 0514

DAMAR INSTALACIONES
Av. Monterrey #116
Col. Campo Colonial. C.P. 79020,
Cd. Valles, S.L.P.
Tel.: (481) 381 7343
macoymihconstructora@hotmail.com
Atención: Ing. Juan Carlos Dávila



SERVITÉCNICA GRIMALDO

Av. Industrias No. 3330 Zona Industrial
C. P. 78395, San Luis Potosí, S. L. P.
Tel. (444) 8 24 50 23 Fax: (444) 824 5927
Alma Grimaldo Tobías

**SONORA
HERMOSILLO, SON.**

SEMYR

Tlaxcala No. 331 entre Simón Bley y Gandara
Col. San Benito C.P. 85180 Hermosillo, Son.
Tel. (662) 2 18 63 07 · 2 18 18 79
Ing. Román González Estrada

**TABASCO
VILLAHERMOSA, TABASCO.**

SARACOSTA

Av. Ruiz Cortínez 1708
Col. Atasta, Villahermosa, Tabasco.
Tel. (993) 161 4464
Emmanuel Sancho López

ALTAMIRA, TAMPS.

Oxígeno y Soldadura de Altamira
Miguel Hidalgo No. 30 Zona Centro
C.P. 89600 Altamira, Tamps.
Tel: (833) 2 64 8843. Harim Guerra Ramírez

MATAMOROS, TAMPS.

SUMINISTROS PARA SOLDAR
Atención: Clemente Cabello
Jorge Negrete #67 Col. Expofiesta Norte
Matamoros, Tamps C.P. 87396.
Tel.: (868) 824 2835
sumi.p-soldar@hotmail.com

**VERACRUZ
MINATITLÁN, VER.**

Autógena Industrial de Minatitlán
Av. Justo Sierra esq. Revolución S/N
Col. Adolfo Ruíz Cortínez C.P. 96790
Tel.: (922) 2 23 68 32 · 2 23 42 11
Fax. (922) 2 23 68 33

VERACRUZ, VER.

AIREGAS / YOLANDA ALCUDIA RODRÍGUEZ
Cuahtémoc #3851-A
Col. Centro. Veracruz, Ver.
Tel.: (229) 939 0600 y 980 4656
airegas@hotmail.com

GASES SOLDADURAS Y SUMINISTROS
INDUSTRIALES

Punta del Este Lote 14 S/N Col. Astilleros.
Veracruz, Ver. C.P. 94500
Tel.: (229) 200 3957 y 200 3958
gases_soldaduras@live.com.mx
Atención: Francisco Rodríguez R.

SERVITEC

Cuahtémoc No. 3994.
(Sánchez Tagle y Campero) Veracruz, Ver.
Tel. (229) 938 8206
Tec. Mario de la Hoz y/o Marlene
Servicio_tecnico-ver@hotmail.com

POZA RICA, VER.

Andrés Medina Bautista
/ Juan Antonio Medina Ferral
Calle Ignacio Zaragoza No. 200
Col. División de Oriente,
C.P. 93350 Poza Rica de Hidalgo, Veracruz
Tel. (782) 8 22 86 67

ORIZABA, VER.

SERVICIOS TÉCNICOS BERRONES

Calle 15 #9 Col. Centro
Córdoba, Ver. C.P. 94500
Tel.: (271) 712.47.27
Atención: Humberto Berrones

SUMINISTROS INDUSTRIALES
DE LA FUENTE, S.A. DE C.V.

Norte 13 #624-B, entre Poniente 10 y 12
Orizaba, Ver.
Tel.: (272) 725.77.56 y 726.36.66
Atención: Ing. Marco A. Morales M.

CD. CARDEL, VER.

Comercializadora " Gesh "
Calle Flores Magón S/N ,
esq. Calle Antonio Plaza Frente al IMSS,
Col. El Modelo, Cd. Cardel, Ver. C.P.
91681
Tel. 01 (296)962 4225

JALAPA, VER.

SERVITEC

Cuahtémoc No. 3994.
(Sánchez Tagle y Campero) Veracruz,
Ver.
Tel. (229) 938 8206
Tec. Mario de la Hoz

**YUCATAN
MÉRIDA, YUC.**

Servicios para Equipos de Soldadura
Calle 43 No. 45 por 50 y 52
Col. Centro C.P. 97000
Tel. (999) 9 24 57 84
Sr. José Gonzalo Castillo Pantoja



	página		página
Cascos de seguridad	108	Equipos autónomos de respiración	124
Caretas para soldar sombra fija	109	Fajas de seguridad	124
Caretas electrónicas para soldar	110	Arneses de seguridad	125
Protectores faciales	111	Protección de carnaza	126
Gafas para soldar	112	Protección de mezclilla	127
Goggles, monogoggles	113	Chalecos de seguridad	127
Lentes de seguridad	114	Guantes de seguridad	128
Lentes de seguridad para dama	119	Portaelectrodos	130
Tapones auditivos y orejera	120	Zapatas, tenazas, pinzas de tierra	130
Mascarillas desechables y respiradores	122		
Cartuchos plásticos para respiradores	123		

PROTECCIÓN INDUSTRIAL PARA SOLDADURA



El arco de soldadura que se utiliza como fuente calorífica y cuya temperatura alcanza de 3,000 a 6,000 °C, desprende radiaciones visibles y no visibles. El tipo de quemadura que el arco produce en los ojos no es permanente, aunque sí es extremadamente dolorosa. Recientes estadísticas reportan que aproximadamente un 10% de los trabajadores en áreas de soldadura, sufren de lesiones oculares.

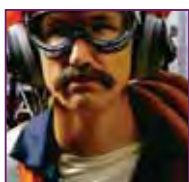
Principales causantes:

- Escorias de metales calientes
- Partículas metálicas
- Radiación ultravioleta e infrarroja
- Humos irritantes y vapores



La soldadura no es una operación riesgosa si se respetan las medidas preventivas adecuadas. Esto requiere un conocimiento de las posibilidades de daño que pueden ocurrir en las operaciones de soldar y una precaución habitual de seguridad por el operador.

La más extensa línea de productos y accesorios para protección industrial, ofrece además:



- Protección a la cabeza.
- Protección facial
- Protección ocular
- Protección auditiva
- Protección vías respiratorias
- Combate de incendios
- Sistemas de protección contra caídas y muchos productos más.

Cascos de seguridad

Infracap con ajuste de matraca 4 pts.

- 8098 I-CP-210-M (BLANCO)
- * 8100 I-CP-210-M (ROJO)
- * 8096 I-CP-210-M (AMARILLO)
- * 8099 I-CP-210-M (NARANJA)
- * 8101 I-CP-210-M (VERDE)
- * 8097 I-CP-210-M (AZUL)



Utilizado por la industria de la construcción y eléctrica por su ligereza y variedad en colores, donde existe la necesidad de un mayor ajuste a la cabeza.

* Cumple con las Normas de Calidad NOM-115-STPS-2009 y ANSI/ISEA Z89.1-2009

Casco Ala Ancha Blanco con ajuste de intervalos

8039 1CP215-1



Casco Ala Ancha Amarillo con ajuste de intervalos

8044 1CP215-3



Casco Ala Ancha Blanco con ajuste de Matraca

8041 1CP215-1M



Infracap con ajuste de intervalos

- 8075 I-CP-210 (BLANCO)
- 8085 I-CP-210 (ROJO)
- 8055 I-CP-210 (AMARILLO)
- 8080 I-CP-210 (NARANJA)
- 8095 I-CP-210 (VERDE)
- 8065 I-CP-210 (AZUL)



Utilizado por la industria de la construcción y eléctrica por su ligereza y variedad en colores.

Características técnicas cascos de ala ancha (8039, 8044 y 8041):

Fabricados con material termoplástico resistente a altos impactos, para cubrirse del sol y de la lluvia o en zonas de brisas. Dieléctrico capaz de resistir de 20,000 volts hasta 30,000 volts; conforme a normas.

Recomendaciones:

Ideal para trabajadores expuestos a cables de alta tensión eléctrica, minería, trabajos a la intemperie, etc.

* Sobre pedido

Aluminio anodizado

- 8030 I-CA-285 (NATURAL)
- * 8015 I-CA-285 (ORO)
- * 8025 I-CA-285 (AZUL)



Manejo para identificación de ejecutivos, supervisores, visitantes, recomendable para zonas tropicales. **No se recomienda para trabajos de electricidad.**

Fibra de vidrio

- * 8045 I-CV-255 (BLANCO)



Reforzados con fibra de vidrio. Para área de trabajo con altas temperaturas como fundiciones, industria siderúrgica, procesos de alimentos, etc.



NUESTRAS REFACCIONES

Suspensión con ajuste de intervalos

- 8270 1210-NI INFRACAP

Se adaptan a:
Casco INFRACAP.



Barbuquejo hipoalergénico con y sin barbilla

- * 8370 12254B Con barbilla
- * 8009 1225-4 Sin barbilla

Barbuquejo hipoalergénico de cinta elástica afelpada. Permite una sujeción firme del casco.

Se adapta a: Cualquier tipo de casco con punto de sujeción.



Suspensión con ajuste de matraca

- * 8283 1210-NM

Se adaptan a:
Casco de 4 puntos Infracap



Suspensión con ajuste de intervalos

- 8037 1215-NI

Se adaptan a:
Casco de ala ancha



SIGNIFICADO DE LOS ÍCONOS



Fabricado en termoplástico con mayor resistencia.



Suspensión de 6 puntos, para absorber altos impactos.



Fabricado con aluminio tratado térmicamente para dar mayor dureza.



Resistente a altas tensiones eléctricas, capaz de resistir hasta 20,000 volts.



Suspensión de 4 puntos, para absorber altos impactos.



Sudadera de poliuretano afelpado brinda frescura, absorción y confort.



Resistente a altos impactos y temperaturas.

* Sobre pedido

Caretas para soldar

Euro-100 ventana fija

8125 2-SC-100 ajuste de intervalos



Suspensión de ajuste por intervalos. Ventana fija para lentes intercambiables. Ideales para trabajos caseiros y trabajo ligero en talleres.



2-SC-200 ventana fija

8105 2-SC-200 ajuste de intervalos
8110 2-SC-200-M ajuste de matraca



Suspensión de ajuste por intervalos o matraca. Robusta y durable, amplia en su interior para mejor ventilación. Ventana fija para lentes intercambiables. Para trabajos en talleres y herrerías, mayor resistencia en trabajos continuos en áreas de temperatura elevada.



2-SC-250 ventana móvil

8115 2-SC-250



Robusta y durable, amplia en su interior para mejor ventilación. Ventana móvil para lentes intercambiables. Para trabajos donde se requiere estar observando los resultados con frecuencia, como punteo y proceso TIG.



2-SC-200-M1 ventana fija

8260 2-SC-200-M1 fibra de vidrio Skulls



Suspensión de ajuste por matraca. Robusta y durable, amplia en su interior para mejor ventilación. Ventana fija para lentes intercambiables. Para trabajos en talleres y herrerías, mayor resistencia en trabajos continuos en área de temperatura elevada.



Arctron Nylon, ventana panorámica

8120 2-SC-400-12



Con lente de policarbonato claro y sombra No.12. Diseño de vanguardia con las mayores ventajas para el soldador. Ventana de 11.43 X 13.3 cm. Suspensión con ajuste de matraca. Lente de policarbonato contra impactos. Ideal en áreas donde se requiera mayor visión del área de trabajo y que se manejen altas temperaturas, logrando hacer más productivas las operaciones realizadas.



Arctron 2-SC-300 con ajuste de matraca

8114 2-SC-300-V ventana móvil
8116 2-SC-300 ventana fija



Ventana móvil o fija, con suspensión de ajuste de matraca. Diseñada para el máximo rendimiento. Ventana móvil o fija para lentes intercambiables. Para todo tipo de trabajo continuo en área de temperaturas elevadas, muy cómoda y ligera.



Significado de los íconos

Todas las caretas cumplen con las normas: NMX-S-041-1997, CFE H0000-11-1987, ANSI/ISEA Z87.1-2010



Fabricado en termoplástico con mayor resistencia.



Fabricado con nylon.



Fabricado con fibra de vidrio.



Sudadera de poliuretano afelpado brinda frescura, absorción y confort.

* Sobre pedido



REFACCIONES PARA CARETAS: de fibra de vidrio y termoplástico

Cubierta de plástico para careta

- 8122 CEP 932-740 Estándar
- 8123 CEP 932-742 Panorámica



Características técnicas:

Utilizar para protección del cristal con sombra contra chisporroteo, para cualquier marca de careta.

Estándar: Diseñadas para caretas estándar 2" x 4.25" (5 cm x 11.43 cm.), las chispas no se pegan en las micas. Duran 5 veces más que los cristales claros. Utilizar para protección del cristal con sombra contra chisporroteo, para cualquier tipo de careta.

Panorámica: Diseñadas para caretas con vista panorámica 4.5" x 5.25" (11.43 cm x 13.3 cm.), las chispas no se pegan en la mica. Dura 5 veces más que los cristales claros.

Suspensión con ajuste de matraca

- 8275 2SCM21

Se adapta a:

A todas las caretas y protector facial.



Retenedor de lente

- 8265 2-SC-ST

Se adapta a:

Caretas (2SC100, 2SC100M, 2SC200, 2SC200M, 2SC250, 2SC300, 2SC300V)

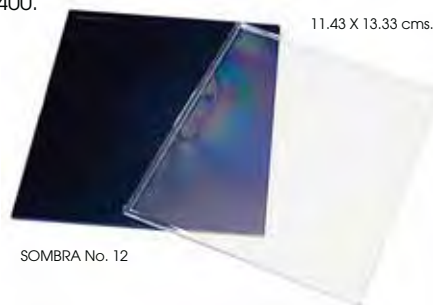


Lente de cristal panorámico

- 8225 2-LP-12 Lente de sombra No.12
- 8210 CEP 932-442 Lente de policarbonato 11.43 X 13.33 cms.

Se adapta a:

Careta 2SC400.



Cristal oscuro para careta

- 8148 2-SC-10 sombra No. 10
- 8139 2-SC-11 sombra No. 11
- 8142 2-SC-12 sombra No. 12
- 8144 2-SC-13 sombra No. 13

Cristal claro para careta

- 8137 2-SC-C2



Se adapta a:

Caretas (2SC100, 2SC100M, 2SC200, 2SC200M, 2SC250, 2SC300, 2SC300V)

Mica de aumento claro

- 8529 COM 932-146-150 1.5 Diop
- 8530 COM 932-146-250 2.5 Diop

Micas transparentes con aumento, el diseño óptico ayuda a reducir la fatiga y la irritación ocular. Liviana, pesa sólo 1/3 de lo que pesa el cristal.

Resistentes a la abrasión y al agrietamiento. Aumento de 1.5 y 2.5 dioptrías. Diseñada especialmente para usarse en caretas para soldar estándar y electrónicas. Ideal para usarse en vista cansada.



Caretas electrónicas

Oki-View azul

8470 WLD SCAR-AS-3000AZ

Velocidad de oscurecimiento 1/10,000 segundos. Sombra variable de 9 a 13. Ajuste de sensibilidad y delay. Botón de comprobación de funcionamiento. Cómoda perilla externa para ajuste de la sombra. Combinación de baterías solares y de litio.



Flamas

8458 BWS CAR WH8000-FA

Novedoso estampado en una excelente careta electrónica. Sombra variable desde 9 hasta sombra 13, (perilla externa de control de sombra de ajuste infinito). Velocidad de oscurecimiento de 1/25'000 de segundo. Control de ajuste interno para pasar de estado oscuro a claro 0.15 de segundo a 0.80 de segundo. Control de ajuste interno de sensibilidad. Combinación de baterías de litio y celdas solares que no requieren cambio, tiempo de vida mínimo de 5000 horas arco. Protección contra rayos UV/IR. Tamaño del cartucho 110x90x8 mm, área de visión 98x43 mm. La suspensión cuenta con ajuste de matraca con seguro.



Speedglas

*8377 SPEEDGLAS 9100

Sombras variables 9, 10, 11, 12 y 13 en estado encendido con arco. Sombra 3 en estado encendido sin arco. Sombra 5 en estado apagado.

Peso de la Careta con el Lente: 493gr
Promedio de vida de las Baterías: 1500 horas.

Temperatura para operaciones: -5° a 55°C

Estándares que cumple: ANSI Z87.1
4 Niveles de sensibilidad ajustable en lente.

3 Niveles de retardo que van de 60 a 500 milisegundos.

2 baterías de litio de 3 Volts, con indicador visual de batería baja. Apagado automático. Ideal para ser usada en procesos de soldadura con electrodo revestido, MIG, MAG, TIG (a partir de 1 amper) y por plasma, se puede utilizar para esmerilado.



Línea Odisea

* 8702 Mica de reemplazo

Ventana panorámica. Sombra variable # 9-13. Sombra #4 en estado pasivo. Ajuste de sensibilidad y sombra con potenciómetro. Recargable a base de luz solar, suspensión con ajuste de matraca. Equilibrio perfecto de productividad y control. Diseño dinámico excelente ajuste, componentes diseñados para desempeñarse en todo tipo de procesos de soldadura, corte a plasma y corte con oxiacetileno. Nuevo tamaño de cartucho electrónico (110 x 90 x 8 mm). Ideal para trabajo industrial pesado.



8213 2SC702



8248 2SC702-3 Blue
Flames



8246 2SC702-1 Skulls



8249 2SC702-6
Carbon Fiber



8247 2SC702-2 Small
Skulls



La careta Odisea cumple con las normas: NMX-9-041-1997, CE H0000-11-1987, ANSI/ISEA Z87.1-2010

* Sobre pedido



Protectores faciales

Transparentes

8259 3-PF-300-T

Diseñado para proteger cara, ojos y cuello. Capacidad de abatimiento de 90°. Mica de policarbonato. Visor estándar 12" x 8". Útil para trabajos en los que se requiera protección de toda la cara, donde se maneja temperatura, protección contra chispas y salpicaduras. Suspensión con ajuste de intervalos.

Cumple la norma:

ANSI/ISEA Z87.1-2010, NMX-S-056-SCFI-2007, NRF-088 PEMEX-2005



8257 3-PF-500-T

Diseñado para proteger cara, ojos y cuello. Capacidad de abatimiento de 90°. Visor de policarbonato. Visor estándar 12" x 8". Útil para trabajos en los que se requiera protección de toda la cara, donde se maneja temperatura, protección contra chispas y salpicaduras. Suspensión con ajuste de matraca.

Cumple la norma:

ANSI/ISEA Z87.1-2010, NMX-S-056-SCFI-2007, NRF-088-PEMEX-2005



PARA PROTECTORES FACIALES

Mica de reemplazo

8005 3PO-848T Mica transp.

Características técnicas: Se adapta a protector facial 3PF300T y 3PF500T. Policarbonato 100%.



Acetato protector facial

***8181** 11390049

Características técnicas: Acetato de policarbonato color verde oscuro, patrón universal compatible con la mayoría de los protectores faciales. Se anexa fácilmente sin broches ni palancas. Borde reforzado para resistir que se rompa con abusos, cumple con OSHA, ANSI/ISEA Z87.1-2010 y los estándares canadienses de alto impacto CSA 294.3-1992.

Recomendaciones: Útil para trabajos en los que se requiera protección de toda la cara.



Adaptador de plástico para casco

***8182** 11380030

Características técnicas: Cabezal portavisor de plástico tipo universal, puede adaptarse a la gran mayoría de micas y protectores faciales. Su ajuste lateral ofrece un ajuste seguro y sellado sobre las viseras de cascos ranurados. Cumple con la normatividad ANSI/ISEA Z87.1-2010. Recomendaciones: Útil donde se trabaja continuamente con protección a cara, es completamente dieléctrico.



Protector facial BIONIC

***8444** S8500

Protector facial que ofrece excelente óptica que incrementa la visibilidad. Diseño ergonómico, combinando una protección superior. Ergonómicamente balanceado. Ofrece una protección incorporada para el mentón y cobertura extendida en la parte superior de la cabeza. Cuenta con varias posiciones para cualquier aplicación. Recomendado para trabajos en los que se requiera protección para toda la cara, donde se maneja temperatura, impactos, etc.



Protección ocular

Gafas para oxicorte sombra No.6

8185 2-SG-002C

Gafas para soldar con cristales claros y oscuros sombra No. 6. Máxima ventilación sin empañamiento. Cómodas y ligeras que se ajustan a cualquier tipo de cara. Cumple con la norma ANSI/ISEA Z87.1-2010. Utilizada en proceso de soldar y corte de oxiacetileno para trabajos continuos.



Cristales para gafas

8146 2SG-6 Cristal oscuro sombra no. 6 (Par)

8133 2SGC2 Cristal claro (par)

Se adaptan a:
Gafas para oxicorte.



* Sobre pedido

Significado de los iconos



Fabricado en termoplástico con mayor resistencia.



Fabricado con fibra de vidrio.



Fabricado con nylon.



Sudadera de poliuretano afelpado brinda frescura, absorción y confort.

Goggles y monogoggles

Goggle Fury

8001 S1890X

Goggle de diseño elegante, sin armazón, con base monolenticular envolvente de base 9. Ideal para polvo y partículas pequeñas. Acolchado facial elaborado de poliuretano, banda de látex, mica clara antiempañante (Uvextreme AF) de fácil reemplazo. Brinda un calce superior con excelente envoltura periférica. Resistente al fuego. Puede recomendarse para utilizarse debajo de los protectores faciales. Resistente al fuego.

Cumple con las normas: ANSI Z.87.1 y CSA.



Goggle Stealth para químicos

8307 S39610C
*8252 S700C Mica de reemplazo



Color azul verdoso del cuerpo del goggle. Excelente visión periférica. Ideal para salpicaduras químicas. Con recubrimiento Uvextreme AF, antiempañante, antirrayaduras y antiestático.

Cumple con las normas:

ANSI/ISEA Z87.1-2010 y CSA Z94.3-1992.



Monogoggle con ventilación por trampas

8255 3-PO-72



Marco transparente con ventilación a través de 4 trampas a prueba de salpicaduras. Fabricados con materiales que no irritan la piel.

Util en lugares donde se trabaja con ácidos, polvos finos, aserraderos, etc.

Cumple con las normas:

ANSI/ISEA Z87.1-2010 / NMX-S-057-SCFI-2002. NRF-007-PEMEX-2008



Monogoggle suave ventana móvil

8528 CEP 932-13



De polietileno suave. Ventana levantable. Tiene 6 aberturas que permiten una amplia ventilación. Cuenta con un lente sombra 5 de 2" x 4.25" protegida por una mica clara. La ventana levantable le aumenta productividad al soldador, ya que no necesita quitarlos para remover escoria o limpiar soldadura.



* Sobre pedido

Goggle Stealth banda textil resistente a la flama

8250 S3960CI
*8252 S700C Mica de reemplazo



Con recubrimiento Uvextreme AF antiempañante, antirrayaduras, antiestático. Soporta salpicaduras químicas. Ideal para polvos, humos, neblinas, etc.

Cumple con las normas:

ANSI Z87.1-1989 y CSA Z94.3-1992.



Monogoggle con ventilación general

8251 3-PO-70



Marco transparente perforado en todos los lados, fabricados con materiales que no irritan la piel. Para área donde no haya vapores, polvos o rocíos tóxicos. Ideales para usarse en trabajos de esmerilado de metales o carpintería.

Cumple con Normas:

ANSI/ISEA Z87.1-2010 / NMX-S-057-SCFI-2002 / NRF-007-PEMEX-2008



Goggle Futura

*8173 9301 S348C



Disponible en sombra 5.0.

Recubrimiento antiempañante

(Uvextreme). Estilo muy envolvente que provee excelente visión panorámica. Peso: 115 grs. Muy ligero y ergonómico.

Cumple con las normas:

ANSI/ISEA Z87.1-2010 y CSA Z94.3-1992.



Significado de los íconos



Máxima ventilación que incrementa la circulación del aire.



Ventilación indirecta que incrementa la circulación del aire y para disminuir el empañamiento.



Armazones de PVC muy suave y flexible, que contribuye a eliminar los puntos de presión.



Banda de ajuste de Neopreno muy resistente, en caso de lentes cordón porta lentes.



Se adapta sobre la mayoría de los lentes. (prescripción).



Protección de alto y mediano impacto.



100% POLICARBONATO Mica 100% policarbonato.



Mica reemplazable

Lentes de seguridad micas transparentes

Sport Vision 3000

8319 3SV 3000-E-T



Protegen la vista en todos los ángulos.

Cumplen con la norma:

ANSI/ISEA Z87.1-2010, NMX-S-057-SCFI-2002, NRF-007-PEMEX-2008.

Vision, de policarbonato

8212 3V180-E-T



Excelente protección para personas que utilizan lentes de prescripción, utilizando éstos sin causar molestia alguna, lente libre de aberraciones.

Cumplen con la norma:

ANSI/ISEA Z87.1-2010, NMX-S-057-SCFI-2002, NRF-007-PEMEX-2008.

ZTEK

8497 S2510ST



Lente Claro con marco transparente, para uso general en interiores.

Proporciona el 99% de protección contra rayos UV, 100% policarbonato antirayaduras y antiempañante. Diseño envolvente que ofrece vista panorámica, con puente nasal suave y antideslizante.

Cumplen con la norma:

ANSI/ISEA Z87.1-2010, Certificado CE EN166 y CAN/CSA Z94.3-02.

Significado de los íconos



Armazones de PVC muy suave y flexible, que contribuye a eliminar los puntos de presión.



Banda de ajuste fabricado en Neopreno muy resistente, en caso de lentes cordón porta lentes.



Mica 100% policarbonato.



Protección de alto y mediano impacto.



Mica reemplazable



Resistente al fuego

Nemesis

8429 JAC 19804

8432 JAC 19805 Antiempañante



Diseño deportivo, puente nasal suave para excelente confort y ajuste. Lentes individuales para protección periférica.

Cumplen con la Norma:

ANSI Z87.1.



Highlander

8491 SBB 5010DT



Lente Claro con marco negro, para uso general en interiores. Proporciona el 99% de protección contra rayos UV, ofrece protección al deslumbramiento. Diseño deportivo que puede usarse como lente o goggle, puente nasal en espuma suave.

Highlander

8514 SBR5010DT



Lente claro con marco negro-rojo, para uso general en interiores. Proporciona el 99% de protección contra rayos UV, ofrece protección al deslumbramiento. Diseño deportivo que puede usarse como lente o goggle, puente nasal en espuma suave.

Significado de los íconos



Armazones de PVC muy suave y flexible, que contribuye a eliminar los puntos de presión.



Banda de ajuste fabricado en Neopreno muy resistente, en caso de lentes cordón porta lentes.



Mica 100% policarbonato.



Protección de alto y mediano impacto.



Mica reemplazable



Resistente al fuego

Venture III Claro

8523 SB5710DT



Nuevo diseño de puente nasal y marco que permite la circulación del aire y evita que se empañen. Lente curvo que proporciona una excelente protección lateral contra el viento y partículas del aire. 99% de protección contra los dañinos rayos UV.

Cumple con las normas:

ANSI/ISEA Z87.1-2010, certificado CE EN166 y CAN / CSA Z94.3-07



Rendezvous

8489 SCB 2810S



Altamente ergonómicos y ultra-ligeros, ópticamente correcto.

Lente con mica monolenticular en Base Dual-9, con recubrimiento Uvextrem AF, antiempañante, antirayaduras, antiestática y soporta una gran gama de salpicaduras químicas. Provee gran seguridad, soporta 7 veces más las pruebas de impacto, el puente nasal con bandas provee alto confort y evita que el lente de protección resbale. Inclinación de la mica a través de un sistema de engranes laterales.

Cumple con las Normas: ANSI Z87 y CSA



Spartan

8216 A210



Lente monolenticular, ópticamente correcto, con protecciones laterales, transparente VLT=90%. Con recubrimiento antirayaduras, antiestática, resistencia a salpicaduras químicas. Armazón azul, protección superior.

Cumple con Norma: ANSI Z87.1-1989.



Lentes de seguridad micas ambar

Nemesis Camouflage claro

8524 JAC 3020706



Diseño deportivo, armazón tipo camouflage, puente nasal suave para excelente confort y ajuste. Lentes individuales para protección periférica.

Cumplen con la Norma: ANSI Z87.1.



Avante

8492 SGM 4510D



Lente Claro, con marco gris metálico, para uso general en interiores.

Proporciona el 99% de protección contra rayos UV, 100% policarbonato antirayaduras, con marco ventilado que evita empañamientos. Diseño ligero y deportivo.

Cumple con Norma: ANSI Z87.1-2003.



Rendezvous

8082 SB2860ST azul infinity



Lente con protección a moderado impacto de policarbonato, con ajuste de altura y longitud, monturas suaves que permiten el ajuste perfecto a la nariz.

Cumplen con Norma: ANSI Z.87.1.99% .



Spartan 200

8297 A200



Lente monolenticular transparente, con recubrimiento HC (hard-coat), antirayaduras, ergonómico, con armazón color negro.

Cumple con Norma: ANSI Z87-1989.



Sport Vision 3000

8507 3SV 3000-E-A



Protegen la vista en todos los ángulos.

Cumple con Normas:

ANSI/ISEA Z87.1-2010 / NMX-S-057-SCFI-2002 / NRF-007-PEMEX-2008.



Venture II

8092 SB1830S



Lentes de seguridad color ambar, armazón negro, protección lateral que permite un amplio rango de visión, ajuste de longitud, protección alto impacto.

Cumple con Norma: ANSI Z.87.1 + 99% protección UV.



Lentes de seguridad micas expresso

Z TEK

8494 S2515S



Lente Café, con marco café. Ayuda a mejorar la percepción a fondo. Proporciona el 99% de protección contra rayos UV, 100% policarbonato antirayaduras y antiempañante. Diseño envolvente que ofrece vista panorámica, con puente nasal suave y antideslizante

Cumple con Normas:

ANSI/ISEA Z87.1-2010, Cert. CE EN166 y CAN/CSA Z94.3-02.



Nemesis Camouflage Bronce

8522 JAC 3020706



Diseño deportivo, armazón tipo camuflaje puente nasal suave para excelente confort y ajuste. Lentes individuales para protección periférica.

Cumplen con la Norma: ANSI Z87.1.



Lentes de seguridad micas verdes

Venture II

8317 SB1850SF sombra 5
8147 SB1860SF sombra 3



Lente verde con filtro protector sombra 3 para uso de supervisores de soldadura (8147), armazón negra, protección lateral que permite un amplio rango de visión, ajuste de longitud, protección alto impacto.

Cumple con Norma: ANSI Z.87.1 + 99% protección UV.



Nemesis

8435 JAC 19860 sombra 5



Diseño deportivo, puente nasal suave para excelente confort y ajuste. Lentes individuales para protección periférica.

Cumplen con la Norma: ANSI Z87.1.



Rendezvous

8488 SB 2815 S



Altamente ergonómicos y ultraligeros, ópticamente correcto. Lente con mica monolenticular en Base Dual-9 espresso, con recubrimiento Uvextrem AF, antiempañante, antirayaduras, antiestática y soporta una gran gama de salpicaduras químicas. Provee gran seguridad, soporta 7 veces más las pruebas de impacto, el puente nasal con bandas provee alto confort y evita que el lente de protección resbale. Inclinación de la mica a través de un sistema de engranes laterales, patillas ajustables. Para exteriores VLT=12%, armazón ultramoderno color tierra traslúcido, banda superior para amortiguar impactos y dar mayor protección.

Cumple con las Normas: ANSI/ISEA Z87.1-2010 y CSA.



Lentes de seguridad micas grises

Highlander

8515 SBR5020DT



Lente gris con marco negro-rojo, para uso general en exteriores. Proporciona el 99% de protección contra rayos UV, ofrece protección al deslumbramiento. Diseño deportivo que puede usarse como lente o goggle, puente nasal en espuma suave.



Sport Vision

8506 3SV 3000-E-G



Protegen la vista en todos los ángulos.

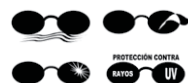
Cumple con las normas:

ANSI/ISEA Z87.1-2010, NRF-007-PEMEX-2008, NMX-S-057-SCFI-2002.



Nemesis JC

8430 19806



Diseño deportivo, puente nasal suave para excelente confort y ajuste. Lentes individuales para protección periférica.

Cumplen con la Norma: ANSI Z87.1.



Vision, de policarbonato

8217 3V180-E-G



Excelente protección para personas que utilizan lentes de prescripción, utilizando éstos sin causar molestia alguna, lente libre de aberraciones.

Cumple con las normas:

ANSI/ISEA Z87.1-2010, NMX-S-057-SCFI-2002, NRF-007-PEMEX-2008.

Solara Gris

8508 STG4320D



Diseño envolvente de lente ampliado que ofrece cobertura completa y patillas con piezas de goma que proporciona ajuste cómodo.

Excede la norma: ANSI/ISEA Z87.1-2010

Requisitos de alto impacto.

Highlander

8493 SSB 5020DT



Lente Gris con marco plata/negro, para uso general en exteriores. Proporciona el 99% de protección contra rayos UV, ofrece protección al deslumbramiento. Diseño deportivo que puede usarse como lente o goggle, puente nasal en espuma suave.

Rendezvous

8074 SB2820ST antiempañante



Lente con protección a moderado impacto de policarbonato, con ajuste de altura y longitud, monturas suaves que permiten el ajuste perfecto a la nariz, lentes reemplazables.

Cumplen con las normas: ANSI Z.87.1.99% .

Highlander

8495 SBB 5070DT



Lente espejo con marco negro. Ofrece protección máxima al deslumbramiento para actividades en exteriores. Proporciona el 99% de protección contra rayos UV. Diseño deportivo que puede usarse como lente o goggle, puente nasal en espuma suave.

Venture II

8084 SB1820ST antiempañante



Lente de seguridad, armazón negra, protección lateral que permite un amplio rango de visión, ajuste de longitud, protección alto impacto.

Cumple con la norma: ANSI Z.87.1 + 99% protección UV.

Spartan 201

8298 A201



Lente de protección con mica monolenticular gris, con recubrimiento HC (hardcoat), antirayaduras, ergonómico, con armazón en color negro. Recomendado para trabajos en exteriores donde el sol está involucrado y evitar riesgos de impacto.

Cumple con la norma: ANSI Z87.

Exeter

8500 SCG5120DT



Lente gris con marco gris charcoal, para uso general en exteriores y para actividades que requieren protección de impacto.

Proporciona el 99% de protección contra rayos UV. Diseño curvo que ofrece vista panorámica, marco durable, puente nasal de ajuste suave.

Cumple con la norma: ANSI/ISEA Z87.1-2010.

Zone II

8153 SRW3320E armazón imitación madera



Características técnicas: Lente de seguridad, armazón en imitación madera rojo, para uso en exteriores. Reduce el deslumbramiento.

Cumplen con Normas: ANSI Z.87.1.



Lentes de seguridad micas espejo

Nemesis

8431 JAC 19808



Diseño deportivo, puente nasal suave para excelente confort y ajuste. Lentes individuales para protección periférica.

Cumplen con la Norma: ANSI Z87.1.

Onix

8496 SB4970S



Lente espejo con marco negro. Ofrece protección máxima al deslumbramiento para actividades en exteriores.

Proporciona el 99% de protección contra rayos UV y es antiempañante. Diseño de lente flotante que ofrece gran comodidad, vista panorámica y máxima protección. Nuevo diseño de puente nasal que permite 3 diferentes posiciones para una cómoda adaptación y perfecto ajuste.

Cumple con la norma: ANSI/ISEA Z87.1-2010, Certificado CE EN166.

Lentes de seguridad para dama

Transparente

8510 W101



Elegante lente para dama con detalles metálicos con simulación de diamantes. Tamaño más pequeño que se adapta al rostro de la mujer. Armazón transparente y mica clara con recubrimiento antiempañante. Ideal para áreas en general con riesgos de impactos, polvo, rebabas, etc.

Cumple con las normas de seguridad:

ANZI Z87+ (alto impacto) y certificación CSA Z94.

Significado de los íconos



Protección contra rayos UV.



Visión de 180 grados



Fabricados en material más ligero que no irrita la piel



Patillas ajustables



Ideal para exteriores



Ideal para interiores



Puente nasal universal

Rendezvous

8079 SB2875S



Lente con protección a moderado impacto de policarbonato con ajuste de altura y longitud, monturas suaves que permiten el ajuste perfecto a la nariz, lentes reemplazables.

Cumplen con Normas: ANSI Z.87.1.99% .

Presicion PRO

8509 SX0210X Bermellón



Mica bermellón ideal para áreas de inspección, control de calidad, laboratorios y aplicaciones en donde se requiere mayor agudeza visual. Tinte avanzado Supra-Dura, resiste ralladuras 5 veces más que los demás.

Cubre requerimientos:

ANSI/ISEA Z87.1-2010 (alto impacto) y certificación CSA Z94.3

Zone II

8152 SBW3375E azul acero



Características técnicas:

Lente de seguridad, armazón en imitación madera azul, para uso en exteriores. Reduce el deslumbramiento.

Cumplen con Normas: ANSI Z.87.1.

Marrón

8511 W102



Elegante lente para dama con detalles metálicos con simulación de diamantes. Tamaño más pequeño que se adapta al rostro de la mujer. Armazón marrón y mica color expreso con recubrimiento antiempañante. Ideal para áreas en general con riesgos de impactos, polvo, rebabas, etc.

Cumple con las normas de seguridad:

ANZI Z87+ (alto impacto) y certificación CSA Z94.

Rosa Claro

8512 W201

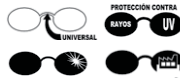


Femenino diseño de armazón rosa viejo. Tamaño más pequeño que se adapta al rostro de la mujer. Mica color clara, recubrimiento antiempañante. Ideal para aplicaciones con riesgos de impactos, polvo, rebabas, etc., muy ligero y estilizado.

Cumple con las normas de seguridad: ANZI Z87+ (alto impacto).

Rosa Gris

8513 W202



Femenino diseño de armazón rosa viejo. Tamaño más pequeño que se adapta al rostro de la mujer. Mica color gris espejo, recubrimiento antiempañante. Ideal para aplicaciones con riesgos de impactos, polvo, rebabas, etc., muy ligero y estilizado.

Cumple con las normas de seguridad: ANZI Z87+ (alto impacto).

▶▶ **CONSULTAR ICONOGRAFÍA EN LA PÁGINA 115** ◀◀

Tabla de colores en anteojos de seguridad

Desarrollo de diferentes tintes de acuerdo a las condiciones de trabajo:

- Claro: VLT=90%. Para aplicaciones en condiciones de luz normal.
- Ambar: VLT=88%. Para aplicaciones en condiciones de luz baja y mejora la definición.
- Gris claro: VLT=35%. Para aplicaciones al aire libre o deslumbramiento.
- Espresso: VLT=12%. Para aplicaciones al aire libre y cuando la luz del sol causa fatiga y tensión.

- Gris Espejo: VLT=15%. Para aplicaciones al aire libre y cuando la luz causa reflejos o destellos.
- Infradura 2.0: VLT=35%. Para aplicaciones alrededor de donde se está soldando, cortando, etc.
- Infradura 3.0: VLT=14%. Sombra 3.0, lente soldadura: Para aplicaciones alrededor de donde se está soldando, cortando, etc.
- Infradura 5.0: VLT=2%. Sombra 5.0, lente soldadura: Para aplicaciones alrededor de donde se está soldando, cortando, etc.

Tapones auditivos desechables

Max, c/cordón

8267 MAX-30



De espuma de poliuretano preformada de baja presión. Clasificación NRR 33, máxima atenuación. Empacado individualmente en bolsa de plástico, siga las instrucciones del empaque.

Cumplen con Normas:

ANSI S3.19-1974, NRR33 dB.



Laser-Lite bicolor

8277 LL-30 c/cordón



De espuma de poliuretano con cordón. Empacado individualmente en bolsa de plástico, siga las instrucciones del empaque.

Cumplen con Normas:

ANSI S3.19-1974, NRR32 dB.



Tapones auditivos reusables

AIRSOFT c/cordón

8264 Air soft DPAS-30R



Fabricado en material PVC. Cuenta con una burbuja de aire interna que permite absorber los ruidos y dejar pasar libremente las voces. 4 barreras que permiten una mejor adaptación. NRR27.



Quiet c/ cordón

8278 Quiet QD 30



De espuma preformada, no requiere ser enrollado para su colocación. Cuenta con una guía en el interior que permite introducir adecuadamente el tapón dentro del conducto auditivo.

Puede utilizarse por semanas, hasta meses, empacado en caja plástica flip-top.

Cumplen con Normas:

ANSI S12.6-1984, nivel de reducción de ruidos NRR26 dB.



Smart Fit

8021 Smart Fit SMF-30



Ofrece 25NRR de atenuación. Cuenta con estuche Hear Pack para mantener los tapones protegidos. Diseño higiénico que promueve una fácil limpieza. Ideal para operaciones de manufactura en línea, refinación de aceite/petróleo, minería, etc.



Clarity

8469 Tapón con caja



Tapón Auditivo con cordón ajustable, cuatro barreras de atenuación 21 NRR. Cuenta con tecnología de control de flujo de aire lo cual permite bloquear el ruido y permitir escuchar la voz, mejora la intercomunicación. 29 CFR 1910.95 - OSHA Occupational Noise Exposure (US). ANSI S3.19-1974 - Attenuation Test Protocol (US).



Orejeras

QM24+ multiposiciones ultraligera

8282 QM24+

Cuenta con un arnés plástico que da mayor soporte cuando la banda rígida requiere ser utilizada debajo de la barbilla o detrás de la nuca. Ultraligera, pesa solamente 6 oz. (170 gms). Dieléctrica, ajustable, de baja presión. Permite su uso por períodos prolongados. Las copas rojas y la banda negra le agregan alta visibilidad y estilo. Equipo que combina seguridad y economía. Nivel de reducción de ruido NRR de 25 dB.

Utilice siempre las copas de la orejera de protección en forma vertical, limpie los cojines de la orejera con un paño húmedo, conserve el equipo en un lugar limpio.



Significado de los íconos



Ideal para uso prolongado para largas jornadas de trabajo. No se use por más de una semana.



Para usuarios con conductos auditivos sensibles, angostos reducidos.



Máxima comodidad, confortable.



Se expande en el interior, brindando máxima comodidad y autoajustable, anatómico.



Lavable, asegúrese de tener las manos limpias antes de su colocación.



No debe lavarse.



Atenuación y reducción de ruidos.



No es irritante, no alergénico.



Requiere ser enrollado antes de su inserción



Colores de alta visibilidad para identificación de uso adecuado en las áreas de trabajo. CSA A(L).

Mascarillas

Mascarilla plegable p/polvos y partículas

8326 102-N95

Características: Eficiencia mínima de 95%, plegable, clip nasal

Usos: Neblinas y partículas sólidas libres de aceite, protección contra polvos derivados de procesos industriales como corte, aserrado, pulido, lijado, etc.



Normas: NOM 116-STPS-1994 en su tipo P-1, N95 y NMX-054-SCFI-2001.

Mascarilla para soldador autógena y corte

8304 215-V

Características: Filtro de carbón activado para vapores orgánicos y gases ácidos, válvula de exhalación "FFS", clip nasal, contacto suave.

Usos: Humos neblinas y partículas sólidas sin aceite, gases ácidos y vapores orgánicos. Protección contra procesos de fundiciones de metales, corte con soplete y soldadura, procesos químicos, etc.



Normas: NOM116-STPS-1994 en su tipo P-2 y N95

Respirador media cara

*8482 6200

Pieza facial de media cara de elastómero termoplástico con entrada para filtros y/o cartuchos tipo bayoneta con arnés de polietileno y bandas elásticas de polietileno para su fácil ajuste. Piezas reemplazables.



8239 Respirador para un cartucho

Fabricados con material hipoaérgico que no provoca irritación a la piel. Suave ajuste al contorno de la cara. Sistema de sujeción por medio de arnés con doble tirante. Cartucho de fácil reemplazo para limpiarlo y usarlo en múltiples ocasiones. Cumple requerimientos NIOSH.



Cumple con la Norma:

NOM-116-STPS-2009

Mascarilla para soldador

*8328 215-GEO R95

Características: Filtro de carbón activado para vapores orgánicos y gases ácidos, clip nasal, contacto suave.

Usos: Humos, neblinas y partículas sólidas sin aceite, gases ácidos y vapores orgánicos. Protección contra procesos de fundiciones de metales, corte con soplete y soldadura, procesos químicos, etc.



Normas: NOM116-STPS-1994 en su tipo P-2 y N95

Mascarilla para polvos y partículas

8327 110-TM N95

Características: Eficiencia mínima de 95%, clip nasal.

Usos: Neblinas y partículas sólidas libres de aceite, protección contra polvos derivados de procesos industriales como corte, aserrado, pulido, lijado, etc.

Normas: NOM116-STPS-1994 en su tipo P-1, y N95



Respirador Valuair media cara

8380 302500

Pieza facial de media máscara, fabricada de elastómero termoplástico, con cintas elásticas para su fácil ajuste y sellado insuperable. Dispone de aprobación NIOSH. Dos entradas tipo rosca para cartuchos de la serie S de Suvivair.



8241 Respirador para doble cartucho

Fabricados con material hipoaérgico que no provoca irritación a la piel. Suave ajuste al contorno de la cara. Sistema de sujeción por medio de arnés con doble tirante. Cartuchos de fácil reemplazo para limpiarlos y usarlos en múltiples ocasiones. Cumple requerimientos NIOSH.



Cumple con la Norma:

NOM-116-STPS-2009

Respirador OptiFit cara completa

8382 762000

Pieza facial de cara completa de silicón con dos conectores para ensamblar filtros o cartuchos Survivair de la serie S. Un excepcional campo de visión por el diseño del lente, de fácil mantenimiento, se vende con copa nasal incluida que evita el empañamiento, el lente incluye una capa antirayaduras, cuenta con cinco puntos de sujeción para un mejor sellado facial.



Multi-contaminantes

8386 B100844

Cartucho plástico para multicontaminantes para protección contra ambiente multicontaminado por vapores orgánicos, Amonia, metilamina, cloro, cloruro de hidrógeno, dióxido de sulfuro, fluoruro de hidrógeno, sulfuro de hidrógeno, formaldehído, dióxido de nitrógeno, con entrada tipo rosca.

Para respiradores: 8380, 8381 y 8382.



Cartuchos plásticos para respiradores

Vapores orgánicos y gases ácidos

8385 B100344

Cartucho plástico para protección contra ambiente contaminado por vapores orgánicos, cloruro de hidrógeno, dióxido de sulfuro, fluoruro de hidrógeno, sulfuro de hidrógeno, con entrada tipo rosca.

Para respiradores: 8380, 8381 y 8382.



Cartucho con filtro de carbón activado

*8486 7093 C

- Soldadura y corte
- Fundición
- Construcción

Concepto único de tecnología en la combinación de Filtro P100 de alta eficiencia a prueba de aceite y combinación de cartucho de carbón activado para ácido fluorhídrico y para niveles molestos de vapores orgánicos y gases ácidos con entrada tipo bayoneta.

Para respiradores: 8482, 8483 y 8484.



Multi-contaminantes

*8485 M-6006

Cartucho de plástico en forma trapezoidal para protección contra ambientes contaminados con vapores orgánicos, gases ácidos, amoníaco, metilamina, formaldehído con entrada tipo bayoneta para adaptarse a respiradores de media cara o cara completa. Al insertarse en la cara completa o media cara mantienen la ergonomía en el respirador por lo que se evita el "efecto palanca", es decir, el respirador no se va hacia al frente al colocar los cartuchos.

Aprobado por: NIOSH 42 CFR 84.

Para respiradores: 8482, 8483 y 8484.



Cartucho etiqueta negra

8129

Protección contra vapores orgánicos en general, conteniendo una concentración no mayor de 1000 PPM de vapores orgánicos.

Para respiradores: 8239 Y 8241.

Cumple requerimientos NIOSH.

Cumple con la Norma:

NOM-116-STPS-2009



Cartucho etiqueta amarilla

8127

Protección contra vapores orgánicos, cloro, ácido clorhídrico, bióxido de azufre y gases ácidos, conteniendo una concentración no mayor de 1000 PPM de vapores orgánicos y gases ácidos, 10 PPM de cloro, 50 PPM de cloruro de hidrógeno y 50 PPM de bióxido de sulfuro.

Para respiradores: 8239 Y 8241.

Cumple requerimientos NIOSH.

Cumple con la Norma:

NOM-116-STPS-2009



Cartucho etiqueta violeta

8132

Protección contra polvos altamente tóxicos, partículas y humos conteniendo una concentración no mayor de 0.05 mg/m³

Para respiradores: 8239 Y 8241.

Cumple requerimientos NIOSH.

Cumple con la Norma:

NOM-116-STPS-2009



* Sobre pedido

Equipos de respiración

*8023

Equipo Autónomo Panther
Versión 4 NFPA 1981, Edición 2002

Malla Kevlar

Copa nasal
modificada para fácil
respiraciónNuevo material, alta
resistencia al impacto
y a la rupturaMejor regulador de
segunda estación
hecho con el mismo
material de la pieza
facialRegulador de
2do. PasoRetenedor de
manguerasCubierta de silicón
para protección de los
cables electrónicos.Retenedor/protector
de regulador mismo
material de la pieza
facialConector tipo
automotriz metálico,
resistente.

Head Up display

LED en rojo (25%)
flash lento y
flash rápido (10%)LEDS que indican la
presión continua del
cilindro

Indicador de batería

Tipo de Unidad: Equipo de respiración auto-contenido, circuito abierto, presión positiva, cumple con NFPA 1981 edición 2002.

Presión del cilindro: 2216 psig (baja presión)

Capacidad del cilindro: 30 min. - 45 Ft.

Cilindro de fibra de carbono

Cuenta con: un regulador de segundo paso, cilindro, etc.

Arnés: Fabricado en Nómex/Kevlar con placa de soporte al cilindro fabricada en fibra de vidrio y nylon. Sistema de ajuste al cuerpo tipo paracaídas con ajuste a la cintura tipo cinturón de seguridad automovilístico de fácil acceso.

Sistema alámbrico: sistema que alimenta al display visual, utiliza batería (2/3A de litio). La durabilidad de la batería puede ser hasta de un año, utilizando el equipo 30 minutos diarios.

Regulador 1a. etapa: Cuenta con alarma audible de silbato para indicar la capacidad de aire del cilindro, debe de contar con una conexión universal para llenado rápido, cuenta con conector macho, tapón para polvo y una válvula de alivio para recarga del cilindro.

Cumple con las Normas: NIOSH y NFPA 1981 Edición 2002.

Usos recomendados:

Para uso en fuego y bomberos (aprobación NFPA).

Los equipos de aire autónomo o de respiración auto-contenido son equipos que pueden ser utilizados para: combate de incendios, manejo de materiales peligrosos o en atmósferas desconocidas o de peligro inminente para la vida humana.

Equipo que cuenta con pieza facial de silicón hecha de policarbonato muy resistente y reemplazable.

Propiedades de la pieza facial:

Cuenta con un display de iluminación que indica la presión continua del cilindro LED que parpadea en verde cuando el cilindro tiene el 50% del aire.

LED que parpadea en rojo como alarma al 25% de la capacidad del cilindro.

LED parpadeante constante en rojo para alertar el 10% de la capacidad del cilindro.

Accesorios adicionales:

·Consta de una alarma visual de batería baja en luz ámbar, para alertar al usuario cuando restan sólo 8 hrs. de batería.

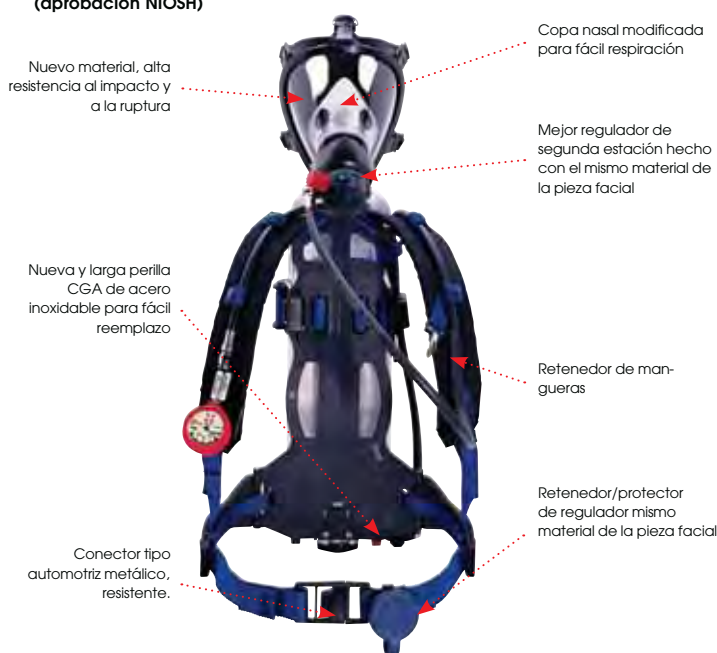
·Alarmas visuales de forma externa, que indican a otros la condición del aire del usuario al 25% y 10% de capacidad.

·Cuenta con un Fotodiodo para sensibilizar las condiciones de luz, para evitar distracciones.

*8400 Equipo Autónomo Cougar



USO INDUSTRIAL
(aprobación NIOSH)

Nuevo material, alta
resistencia al impacto y
a la rupturaCopa nasal
modificada para fácil
respiraciónMejor regulador de
segunda estación hecho
con el mismo material de
la pieza facialNueva y larga perilla
CGA de acero
inoxidable para fácil
reemplazoRetenedor de man-
guerasConector tipo
automotriz metálico,
resistente.Retenedor/protector
de regulador mismo
material de la pieza facial

El equipo **COUGAR** no es apto para usarse en situaciones de fuego .
Se recomienda su uso en derrames de químicos.

Tipo de Unidad: Circuito abierto, presión positiva, aparato autorespiratorio.

Duración: Certificado por NIOSH para proveer servicio nominal tiempo aproximado de 30 minutos.

Presión del cilindro: 2216 psig. (baja presión)

Capacidad del cilindro: 30 min. - 45 Ft.

Cilindro de aluminio

Careta:

Careta de silicón, durable, no se oxida o reacciona con el ozono. Comodidad insuperable, en casos de extremo calor o frío.

Arnés de 5 correas y camisa mejor sellado, comodidad y ajustable.

Válvula de exhalación fácilmente removible para fácil y rápido servicio.

Regulador 1a. etapa: Partes mínimamente movibles. Altamente confiable y reducción de costos de mantenimiento.

Regulador 2a. etapa: Compacto y contorno delgado. Air Klic sistema de aprovechamiento. First-Breath-On. Mejor visión y menor peligro. Permite el correcto uso en cualquier orientación. Unidad de activación sin libre flujo, se puede tener en modo de espera.

Indicador y ensamblado de alarma:

Pivote y angulado. Pocas partes móviles. Fuerte y estridente silvato. El calibrador puede ser usado con el protector de la cara contra el cuerpo, luego se voltea para una fácil lectura. Confiable adicional y reducción de costos. Se oye a través de ruidos mucho mejor que campanas.

Backpack:

·MightyLight ·No necesita herramienta ·Sujetador de regulador desconectado. Una de las más ligeras, fáciles de usar y cómodas bolsas en la industria. Ningún perno, desarmador o arnés para un rápido y fácil montaje o desmontaje. Convenientemente sujeta el regulador en posición de espera activado. Mantiene contaminantes y agua fuera del regulador.

Peso del aparato: 30 minutos 18 a 30 libras.

Lentes para cara: Externo: superior resistente, antirayaduras.

Interno: Anti niebla (antiniebla disponible, sobrevivir no. de parte 951015 o 951016)

Prueba hidrostática: Cilindro compuesto: 3 años, 15 años de vida.

Cilindro de aluminio 5 años, de por vida.

Periodo de garantía: 12 años, bundante, 15 años en el cilindro, de por vida o 1ra. etapa del regulador.

Ciclo de revisión: 6 años.

El **COUGAR** cuenta con las demandas requeridas para el uso industrial, el cual no requiere la función de NFPA para los SCBA, pero necesita el más alto protector respiratorio para medio ambientes que son altamente peligrosos para la vida o la salud (IDLH).

Equipo para trabajo en alturas

Arnés de poliéster con anillo D en la espalda y 2 anillos D a la cintura para posicionamiento

8463 T4007

Arnés ligero, hecho de poliéster de alta resistencia, con un anillo D en la espalda para detención de caídas, y dos anillos D laterales para posicionamiento, conexiones en piernas y pecho del tipo hebilla.

Para uso general ya sea en actividades de mantenimiento, remodelación, almacenaje, etc.

Este arnés con anillos D laterales es utilizado cuando se requiere limitar el movimiento tipo péndulo.

No se recomienda su uso cuando haya trabajos de tipo soldadura, chispa constante y/o esmerilado.

Cumple con las normas: OSHA, ANSI y CSA.



Kit Ready Worker

***8460** TCK4007IU/6FT

Kit completo para trabajos en alturas con arnés de cuerpo completo y anillo D en la espalda, línea de vida de tipo paquete y conector a punto de anclaje. En material poliéster muy resistente. Para uso general ya sea en actividades de mantenimiento, remodelación, almacenaje, etc.

No se recomienda su uso cuando haya trabajos de tipo soldadura, chispa constante y/o esmerilado.

Cumple con las normas:

OSHA, ANSI y CSA.



Línea de vida Backbitter

***8462** 913B/6FTGN

Línea de vida tipo paquete con mosquetón especial con capacidad de 5,000 lb para poder realizar autoamarre, con tejido doble de poliéster que nos da mayor resistencia al uso rudo.

Línea protegida con cubierta de Teflón HT para reducir la absorción de agentes contaminantes. (Prolonga su vida útil). El absorbedor de impacto de paquete es del tipo soft stop, esto nos brinda un frenado suave.

Para uso general ya sea en actividades de mantenimiento, remodelación, almacenaje, etc. No se recomienda su uso cuando haya trabajos de tipo soldadura, chispa constante y/o esmerilado.



Línea de vida con absorbedor de impactos tipo paquete

***8467** T6111/6FTAF

Línea de 1.8 mts de longitud y fabricada en material de poliéster color naranja. Cuenta con dos ganchos con seguro de apertura. Para uso general ya sea en actividades de mantenimiento, remodelación, almacenaje, etc. No se recomienda su uso cuando haya trabajos de tipo soldadura, chispa constante y/o esmerilado. Será punto importante el cálculo de caída libre, para la buena selección de la línea de vida que más convenga (distancia mínima de operación 6 mts de altura).



Conector de anclaje

***8466** T7314/6FT

Tejido de poliéster de alta calidad, con capacidad de 400 lbs y una longitud de 1.8 mts. Posee un anillo D al cual deberá ir conectada la línea de vida.

Debe usarse como parte integral de todo el sistema de protección contra caídas. No olvidar que siempre deberá estar conectado a un punto de anclaje lo suficientemente resistente como para soportar 2273 Kgf.



Línea para posicionamiento y limitación

***8465** T9111R/6FTWH

Un accesorio muy útil cuando se requiere limitar el movimiento, ya que se conecta a los anillos D laterales del arnés y de esta forma evitan y limitan el movimiento de tipo péndulo. Para uso general, ya sea en actividades de mantenimiento, remodelación, almacenaje, etc. No se recomienda su uso cuando haya trabajos de tipo soldadura, chispa constante y/o esmerilado.

No podrá sustituir a las líneas de vida con absorbedor de impacto, ya sea de tipo paquete o tubular.

Cumple con las normas: OSHA, ANSI y CSA.



Productos de carnaza

- 5279 600 Peto 84 cms. de largo
- 5052 600/ L Peto extra-largo
- 5278 620 Polainas
- 5280 630 Mangas

Unidad: Pares o por pieza

Presentación: Fabricados con carnaza gruesa y flexible, permiten la protección de partes vitales del soldador y su ropa contra salpique y escorias.

Material: Carnaza de res (vacuno) al grueso 1.5/1.6 mm. de espesor.

Hilo: Calibre 30/4 algodón, ojillos de latón, tira de polipropileno. Artículos protectores de carnaza gruesa y flexible para proteger al soldador de las chispas y el calor que genera el arco al soldar, permite al usuario trabajar en condiciones de excelente seguridad y comodidad.



Peto con chaparreras

5661

Peto / chaparrera mezclilla 14 onzas. Hilo 30/4 algodón. Tira poli-propileno/velcro. Con refuerzos en abdomen y piernas. Protege contra chispas de soldadura siendo más ligero y cómodo.



Faja para pesista

5410 610

Unidad: Pieza
Fabricada en cuero de 4" con forro de carnaza cosido para mayor comodidad al usuario, con ajuste de hebilla de 2 ganchos que da una mayor seguridad y un mejor soporte talla 42 (cubre de la talla 40 a la 44) diseñado para protección lumbar y prevenir daños cuando se manejen grandes pesos.



Faja con soporte estándar con refuerzo central y tirantes ajustables

- 5820 MEDIANA 32 a la 36
- 5821 GRANDE 36 a la 40
- 5822 EXTRA GDE 40 a la 46

Modelo Comercial: RC-629-11-B

Unidad: Pieza

Tirantes de 1" ajustables, 1 refuerzo central de 2" de ancho y 4 varillas laterales de 1/2". Fabricada en polipropileno que evita la deformación. Malla de poliéster abierta de 8" ayuda a eliminar la humedad que permite la transpiración. Banda elástica de 5". Ajuste cerrado con velcro.



Faja elástica con 3 soportes y hebilla de plástico para su ajuste y tirantes

- 5823 MEDIANA 32 a la 36
- 5824 GRANDE 36 a la 40
- 5825 EXTRA GDE 40 a la 46

Modelo Comercial: RC-629-7-3B

Unidad: Pieza

Tirantes de 1" ajustables, 1 refuerzo central de 2" de ancho y 4 varillas laterales de 1/2". Fabricada en material elástico para mayor confort. Banda elástica de 5". Ajuste cerrado con velcro. Con cinto adicional de 2" con hebilla para su ajuste.

Protección de mezclilla

- 5281 CP-5 Capucha con contactel
- 5412 CP-7 Peto antisalpicaduras
- 5647 Grande 38-42 Chamarra con cuello
- 5413 18" 629 / 21" 629 ML Mangas

Fabricados con mezclilla de 14 oz. con hilo calibre 30/4 algodón, resistentes a salpicaduras de chispas de soldadura, para protección corporal. Ligera y cómoda para el soldador al realizar aplicaciones en cualquier posición. Cada pieza está sólidamente cosida en mezclilla de alta densidad de algodón y resistente a radiación U.V. y luz infrarroja, para la protección del soldador. Muy útiles en climas cálidos, dotados con listones de fácil ajuste.

Capucha: Cosida con over y contactel en la parte frontal para mayor comodidad y protección en la cabeza, cuello y pecho.

Chamarra: Con broches ocultos, para uso aún en contacto con la electricidad, con una bolsa lateral para guardar herramientas de bolsillo, ligera y cómoda para el soldador.

Mangas protección de brazos: Con resorte y puños de calcefin para un mejor ajuste y mayor protección.



Chaleco tipo Brigadista

Chaleco tipo brigadista, Fabricado en tela 80% algodón, 20% poliéster con reflejante plata diamantado grado ingeniería de 1.5" de ancho en la parte del frente y espalda. Con alcance de 600 metros de distancia con norma ANSI/ISEA 107-99 tiras polipropileno/cierres plástico con bolsa para porta radio más dos bolsas con cierre en la parte frontal inferior y una en la parte trasera.

CODIGO	COLOR	TALLA
5628	NARANJA	CHICA
5629	NARANJA	MEDIANA
5630	AZUL	CHICA
5660	AZUL	MEDIANA



Jersey amarillo con reflejante horizontal plata

8405 CHAL-KI

Jersey de poliéster color amarillo de American Textil; empresa certificada en sistemas de calidad ISO/TS 16949, mismo que incluye ISO 9000. Reflejante de 1.5" de ancho color plata en forma horizontal con un alcance de 800 m, para que con cualquier tipo de luz diurna o iluminación nocturna, sea visible el usuario. Cumple con la Norma ANSI/ISEA 107-99

- Cintilla de poliéster
- Ajuste de contactel
- Hilo 80 tex



Chaleco de seguridad con reflejantes

- 5346 CH/CRA Naranja
- 5478 CH/CRV/2/A Verde

Color naranja y verde fluorescente. Chaleco de malla ligera de nylon 100% poliéster con cintas reflejantes de 1.5" de ancho, en ambos lados frontal y posterior con un alcance de 800 mts. de distancia. Ofrece mayor visibilidad a distancia y en la obscuridad, ideal para controlar, canalizar el tráfico y multitudes.

Cumple la norma: ANSI/ISEA 107-99.



Impermeable / Gabardina

*5054 G/LL

Impermeable amarillo de 35 milésimas de espesor y de 49" de largo capucha integrada, dos bolsas laterales con cartera o solapa, broches ajustables en las muñecas, costuras selladas con ultrasonido y broches de plástico ocultos cartera o solapa, cuenta con ventilación en la zona axilar y espalda. Ideal para trabajos a la intemperie en condiciones de lluvia o bien en lugares en donde haya exposición al agua.



Guantes de seguridad

Palma reforzada

5453 PRI 1232

Unidad: Par

Fabricados en carnaza y tela, para trabajo pesado. Palma reforzada. Dedo índice y correa en el nudillo completamente en piel. Puño de seguridad.



Proceso MIG

5274 112 1420-PL

Unidad: Par

Tamaño estándar. Material carnaza de res (vacuno) al grueso de 1.3/1.5 mm de espesor de 13" de largo, color natural al cromo, hilo calibre 30/4 algodón, forro de franela (molletón). Su diseño tipo americano con forro interior acojinado que hace que el trabajo se realice de manera cómoda. Resistente contra temperatura moderada, intermitentes, flexible.



De piel para proceso TIG

5285 10-2008 108-2155

Unidad: Par

Tamaño estándar.
Guante de piel suave para proceso TIG.



De carnaza corto / largo

5275 100-CORTO

5283 110-LARGO

Unidad: Pares

Tamaño estándar.

Carnaza de res (vacuno) al grueso 1.3/1.5 mm. de espesor con refuerzo interior en palma, color anilina rojo azteca, hilo calibre 30/4 algodón. La fabricación de estos guantes tiene como característica muy buena resistencia, lo que permite al usuario trabajar en condiciones excelentes de seguridad.

Ideal para carga de trabajos de soldadura, manipulación de madera, ladrillos, materiales de construcción; son guantes para trabajos multiusos y de uso especial.



Largo



Corto

De piel reforzado

5474 210-NP

Unidad: Par.

Confeccionado con flor de piel en toda la mano y reforzado en la palma con puño de carnaza. Ideal para trabajo pesado.



Guante Nylon/Nitrilo

5662 210-NP

Guante nylon con nitrilo en la palma, excelente agarre y flexibilidad para trabajos finos en donde se requiere sensibilidad y tacto.



Proceso MIG azul

5273 112-AK

Unidad: Par

Tamaño estándar, para proceso MIG, Guante de carnaza gruesa, resistente y flexible, alta durabilidad, excelentes para protección de soldadores de proceso MIG y electrodo revestido, con palma reforzada en hilo Kevlar.



Proceso TIG

5284 114 1600

Unidad: Par

Tamaño estándar. Fabricado con materiales de calidad, flor de piel (pelibuey/bovino) suave, flexible al grueso de 0.9 al 1.2 mm de espesor (palma y dorso). El puño es de carnaza de res (vacuno) al grueso de 1.2/1.3mm de espesor con doble engrase para hacerla más suave. Color anilina amarillo metanil (puño), avellana (flor de piel). Guante de piel suave, cómodo para trabajos de mayor precisión al soldar.



Para operador, de carnaza bicolor

5244 230/C Guante corto

Unidad: Par

Tamaño estándar. Guante en carnaza de res (vacuno) al grueso de 1.2/1.4 mm de espesor con forro interior en palma y elástico en el dorso. Guante cómodo por la flexibilidad de la carnaza y el forro en la palma: para trabajos de soldadura.



Premium de carnaza de primera

5302 CORTO

5303 LARGO

Unidad: Pares

Tamaño estándar.
Fabricado con carnaza gruesa.
Palma reforzada.



Corto



Largo

Guante BigJake

5349 1700

Unidad: Par

Guante con forro de algodón recubierto con cuero curtido al alto cromo y cosido con hilo kevlar lo que lo hace un guante muy resistente a desgaste, abrasión, corte, pinchaduras. A diferencia de los guantes de carnaza convencionales, la duración de este guante es mayor.



Guante de piel para operador

5465 DRP

Materia prima: Piel de res curtida al cromo
Espesor: 1.2 mm a 1.4 mm

Unidad: Par.

Ideal para operadores de maquinaria o trabajos que requieran precisión, trabajos eléctricos y manejo de herramientas. Excelente ajuste automático en la muñeca mediante resorte de alta resistencia. Bies de nylon que facilita el acceso de la mano.



Guantes tipo operador

Piel refuerzo en palma

8531 210-GC

Unidad: Par.

Guante confeccionado con flor de piel en toda la mano con refuerzo en la misma, con puño de carnaza y resorte en el dorso para mayor ajuste, palma con pulgar de ala.



Guantes Ninja

5351 N9699-M

Unidad: Par.

Guante de nylon grado deportivo que brinda mayor comodidad, hidropelente, recubrimiento de HPT exclusivo que crea moléculas de aire encapsuladas las cuales repelen líquidos para un agarre firme en seco y húmedo. Además proporcionan un efecto amortiguador que minimiza el impacto. Tratado con Actifresh para eliminar bacterias y promover frescura.

Aplicaciones: operaciones de ensamble, manipulación de piezas con aceite, trabajos de manufactura, manejo de materiales.



Mezclilla y carnaza tipo payaso

5648 320

Unidad: Par.

Tamaño estándar. Guante fabricado en mezclilla y palma de carnaza de res al grueso de 1.2/1.4 mm. de espesor color natural al cromo igualada y engrasada, puño resorte de algodón para trabajos que requieren mayor destreza, es lavable. Sostiene al guante de lona de dos y tres palmas en trabajos pesados ya que ofrece mejor resistencia a la abrasión y al desgarro.



Guantes Kevlar con puntos PVC

5350 SX9366-M

Unidad: Par.

Hilo kevlar: Es una fibra altamente resistente al corte (CPPT3), no se derrite, no se quema, no conduce electricidad cumple con las regulaciones de la FDA, es flexible y liviano para trabajos que requieren mayor destreza, es lavable.

Aplicaciones: Industria automotriz, industria manufacturera, manipulación de metal y vidrio fabricación de equipos metálicos.



Tipo electricista económico con ajuste en la muñeca

5047 220-E

Unidad: Par.

Tamaño estándar, material en la palma y pulgar compuesto de piel de res (vacuno) grueso 1.2/1.3 mm. de espesor con ajuste de plástico (dieléctrico) y en el dorso de la mano: piel grabada res con puño de carnaza al grueso 1.3/1.4 mm. Ideal para trabajos donde se requiera maniobrar con algún tipo de herramienta de mano.



Combinado piel-carnaza (corto)

5464 DR Premium

Unidad: Par.

Tamaño estándar. Guante en piel, para operador, resorte de ajuste en muñeca. Fabricado en piel de vacuno y carnaza de importación. Espesor 1.2 a 1.4 mm.



Mixto largo

5475 140

Unidad: Par.

Tamaño estándar. Guante de color natural combinado de carnaza largo y piel, reforzado en la palma. Ideal para trabajos pesados y de soldadura, teniendo una mayor suavidad para la realización de los mismos por tener la palma de piel por lo que se amolda mejor a la mano. No mancha la piel del trabajador ya que no contiene anilinas de color.



Tejido de algodón con puntos de PVC

5650 302 A/L

Unidad: Par.

Tamaño estándar. Guantes tejidos de algodón con puntos de PVC en la palma y dorso en color negro, se ajusta a la mano para maniobras ligeras, antiderrapante, ambidiestro, permite un ahorro, ya que al desgastarse una palma, puede utilizarse el recubrimiento de la otra.



Tipo operador con ajuste en la muñeca

5048 230-T

Unidad: Par.

Tamaño estándar. Guante de piel de res (vacuno) grueso 1.2/1.3 mm. de espesor con ajuste de plástico (dieléctrico), color anilina amarillo metanil.

Recomendaciones: Ideal para trabajos donde se requiera maniobrar con algún tipo de herramienta de mano.



Guante Memphis Dyneema

5390 9672-M

Unidad: Par.

Guante de Dyneema y nylon/spandex con palma de poliuretano. Dyneema es una fibra que ofrece hasta 15 veces mayor resistencia a la tensión que el acero alta resistencia al corte, abrasión y perforación. Recubrimiento de poliuretano en palma y dedos para mayor agarre.

Aplicaciones: Industria automotriz, manipulación de metal y vidrio, que requieran protección al corte.



Guante nylon c/poliuretano

8410 51-8911COR

Unidad: Par.

Guante de nylon recubierto en palma. Ultra ligero. Excelente combinación de resistencia mecánica, ajuste y comodidad. Gracias a su recubrimiento brinda un mejor agarre y excelente flexibilidad. Usos: Recomendado en operaciones de ensamble, se adapta al manejo de piezas en superficies húmedas o con presencia de aceites.



Porta electrodos, tenazas, zapatas y pinzas de tierra

300 amps.

8320 5-PE-300

La mejor conductividad eléctrica. Aislantes moldeados con plásticos termofijos resistentes a la flama y al uso rudo. Probado exitosamente bajo condiciones de trabajo extremas con amperaje mayor que el recomendado. Util para cualquier electrodo de mediana intensidad en cualquier diámetro



250 AMPS.

8330 5-PE-250

LA MEJOR CONDUCTIVIDAD ELÉCTRICA. NUEVA ALEACIÓN A BASE DE COBRE. CAPACIDAD PARA TRABAJOS DE GRAN CALIDAD AL MÁS BAJO COSTO. CUBIERTAS CON RESINA POLIESTER QUE LE BRINDA ALTA ESTABILIDAD DIMENSIONAL. TRABAJO LIGERO, DIÁMETROS HASTA 3/16" (4.8MM).



Zapata de 300 y 500 amps.

8295 5-ZAP-300

8300 5-ZAP-500

Fabricadas en fundición de cobre-zinc con diseño funcional para que se ajuste perfectamente a las terminales de las máquinas de soldar. Prácticas y de fácil conexión a los extremos de los cables para porta electrodos o pinzas de tierra, disponibles en 300 y 500 amps., para cables hasta 1/0 y 2/0. Para utilizarse tanto en pinzas de tierra o en terminales de la máquina de soldar.



Zapata para Cable 1/0 – 2/0

8599 WLD*L-1020

Fabricadas con precisión con tubo de cobre, entrada extragrande para facilitar el acceso del cable, puede soldarse o poncharse logrando un agarre firme y con excelente conductividad. Barreno para el borne de 9/16"



500 amps.

8325 5-PE-500

La mejor conductividad eléctrica. Aislantes moldeados con plásticos termofijos resistentes a la flama y trato rudo. Nuevo maneral más grande y con paredes más gruesas. Probado exitosamente bajo condiciones de trabajo extremas con amperaje mayor que el recomendado. Para uso continuo con altos diámetros de electrodo e intensidad de corriente, pallería pesada, estructuras, tubería, etc.



Pinza de tierra de 300 y 500 amps.

8305 5-PT-300

8315 5-PT-500

Diseñado en cobre-zinc fundido para alta conductividad en superficies de contacto grandes y planas. Quijadas de presión para mantener siempre buen contacto. Para trabajo pesado continuo, para cables 1/0 y 2/0 y 300 y 500 amps. respectivamente.



Tenaza de tierra de 250, 300 y 500 amps.

8280 5-T-250

8285 5-T-300

8290 5-T-500

Para 250 y 300 amperes. Nuevo diseño que ofrece mejor afianzamiento y conductividad. Resistente al medio ambiente debido a su acabado tropicalizado. Prácticas y económicas. Para 500 amperes. Nuevo diseño que ofrece mejor agarre y conductividad. Resistente al medio ambiente debido a su acabado tropicalizado. Reforzada con trenzado de cobre entre sus mordazas. Versátiles para trabajo continuo, recomendables para medio ambiente de trabajo con humedad.

300 amps.

250 amps.

500 amps.





**Productos y accesorios
para el soldador**

Seguetas para cortar con arco manual
 Arco para segueta manual
 Carburo de calcio
 Electrodo de tungsteno
 Piqueta martillo
 Carbones cobrizados
 Líquido detector de grietas
 Spray y antisalpicaduras
 Cepillo de alambre
 Horno portátil
 Cable para conexión primaria
 Cable portaelectrodo
 Soplete arco aire
 Conectores rápidos
 Gel anti-spatter

página

132
 132
 133
 133
 133
 133
 133
 133
 134
 134
 134
 134
 134
 134
 134

Marcador fieltro
 Portagis
 Capuchon protector para cilindro
 Marcador de jaboncillo
 Tubo de pintura indeleble
 Sujetador de cilindros
 Pinzas para proceso MIG
 Carros para cilindros
 Domo para Infra pack
 Cortina para soldar
 Discos para herramientas de corte y desbaste
 Funda para antorcha TIG
 Calibradores de soldadura y filete

página

135
 135
 135
 135
 135
 135
 135
 136
 136
 136
 137
 138
 138



SEGUETAS PARA CORTE MANUAL

Infra Superflex

9010 Superflex 18 dientes

9015 Superflex 24 dientes



Unidad: Cajas de 100 piezas

Presentación:

- Acero de alta velocidad
- Proceso de templado múltiple
- Diseño de diente para rápido desbaste
- Gran capacidad de corte
- Alta seguridad para el usuario
- Normas internacionales

Descripción técnica: Diente grueso (18 tpi)

- Para secciones robustas de corte.
- Para sólidos con espesores o diámetros mayores a 1/4" (6.56 mm.).
- Para materiales no ferrosos (aluminio, cobre, bronce, latón y plásticos).
- Para materiales que requieren la expulsión de rebaba (aceros suaves, fierro colado).
- Para materiales ferrosos con espesores mayores a 1/4" (6.5 mm. perfiles estructurales).

Diente fino (24 tpi)

- Para secciones delgadas de trabajo (lámina, tubular y alambre).
- Espesores bajos hasta 1/4" (6.5 mm.).
- Para materiales ferrosos (tubo y perfiles estructurales menores a 1/4").

Manuales Infra Súper Bimetal 300 x 13 x 0.60mm

9020 Bimetálica 18 dientes

9021 Bimetálica 24 dientes



Unidad: Cajas de 100 piezas

Descripción técnica:

18 dientes: Alta seguridad y velocidad de corte para cortar secciones robustas en espesores o diámetros mayores de 1/4" (6.3 mm), para materiales como aluminio, cobre, bronce, latón, hierro colado, acero al carbón y acero inoxidable.

24 dientes: Alta seguridad y velocidad de corte para cortar secciones delgadas menores 1/4" (6.3 mm), lámina, tubular.

Nota: En corte de acero inoxidable, deje enfriar la següeta para incrementar su tiempo de vida.

Manuales Infra Súper AC

9022 Súper AC 18 dientes

9023 Súper AC 24 dientes



Unidad: Cajas de 100 piezas

Para un corte suave:

Següeta fabricada con acero al carbón. Por sus características se recomienda para ser utilizada en actividades de plomería, carpintería y trabajos domésticos donde los cortes son hechos a baja velocidad. Para materiales como aluminio, cobre, bronce, latón, plásticos, lámina, tubular y alambre.

18 dientes: Para cortar espesores mayores a 3 mm.

24 dientes: Para cortar espesores menores a 3 mm.

Següeta manual Infra Doble DEPREDADORA

9012 18 dientes

9013 24 dientes



Características:

Següeta de acero de alta velocidad con doble hilera de dientes que ofrece una máxima duración y rapidez en el corte. Flexible e inastillable.

Usos y aplicaciones:

Diente grueso (18 D):

Para secciones robustas de corte mayores a 6 mm: Barras de acero sección redonda o cuadrada, tubo con espesores de pared mayores a 1/4", aceros estructurales. Para materiales no ferrosos (aluminio, bronce, cobre, latón y plástico). Para materiales que requieren la expulsión de rebaba (aceros suaves, hierros colados).

Diente fino (24 D):

Para secciones delgadas de corte menores a 6 mm: Lámina, perfil tubular, cable, tubería con espesor de pared menor a 1/4".

Empaque: Cajas de 100 piezas (en empaque maestro de 1,000 pzas.).

Arco para següeta manual Super Maestro

9011 Arco manual

Características:

Fabricado en aluminio de alta resistencia con acero comercial en 5/8" para uso industrial. Diseño ergonómico para mayor rendimiento y facilidad en el corte.



Recomendado para utilizarse con següetas Infra. Ideal para facilitar el corte por su peso y ensamble, que evitan el atorón.

Arco para següeta Doble Arco Depredador

9014 Arco Manual

Fabricado en aluminio de alta resistencia con acero comercial en 5/8" para uso industrial. El arco tiene un mecanismo que permite girar 180° la següeta INFRA DOBLE para utilizar la doble hilera de dientes, sin necesidad de retirar la següeta.

Recomendado para utilizarse con la següeta Infra Doble DEPREDADORA. Mecanismo de tensión y giro.



DIENTE GRUESO (18 TPI)

- Secciones robustas de corte para sólidos con espesores o diámetros mayores a 1/4" (6.5mm).
- Para materiales no ferrosos (aluminio, cobre, bronce, latón y plásticos).
- Para materiales que requieren la expulsión de rebaba (aceros suaves, fierro colado).
- Para materiales ferrosos (perfiles estructurales) con espesores mayores a 1/4" (6.5 mm).



Trabado



Ondulado

DIENTE FINO (24 TPI)

- Para secciones delgadas de trabajo (lámina, tubular y alambre).
- Para espesores bajos hasta 1/4" (6.5mm).
- Para materiales ferrosos (tubo y perfiles estructurales) menores a 1/4" (6.5 mm).

MATERIAL	ESPESOR	No. DIENTES
Acero para herramientas	Mayor a 6.5 mm.	18
	Menor de 6.5 mm.	24
Aluminio	Calibre 18 a 11	24
	Calibre 11 en adelante.	18
Plomo	De 3mm. a 6.5 mm.	18
Latón	Calibre 18 a 11	24
	Calibre 11 en adelante.	18
Bronce	De 3 mm. en adelante.	18
Cable eléctrico Bx	Ligero	24
	Pesado	
Fierro colado	1/4" en adelante.	18
Acero cold rolled	Hasta 6.5 mm.	24
	Mayor a 6.5 mm.	18
Tubo conduit	Todas las medidas	24
Cobre	Calibre 18 a 11	24
	Calibre 11 en adelante.	18
Acero para broca sin tratamiento térmico	Hasta 6.5 mm.	24
	Mayor a 6.5 mm.	18

Carburo de calcio

- 5175 4/15 N/D MALLA
 5115 2/4 N/D MALLA
 5118 15/25 N/D MALLA

Presentación: 5175 en tambores de 55 kgs. 5115, 5111, 5115, 5118 en tambores de 50 kgs.

Unidad: Tambor metálico hermético. Carburo de calcio puro, máxima degradación al envasar 1%. Granulaciones para corte y soldadura de metales en generadores de acetileno 15/25, 4/15 y 25/80

Agricultura (piñas): 14, 2/4

Lámparas de minero: 15/25, 4/15

Como reductor y desulfurante en siderúrgica:

14nd y polvo

Agricultura (plátano, cítricos): 25/80, 15/25 y 4/15



Electrodos de tungsteno para TIG

	Aleación	Pulg.	Amps.	Banda de identificación
5095	Puro	3/32	100	Verde
5096	Puro	1/8	250	Verde
5045	2% Torio	1/16	100	Roja
5050	2% Torio	3/32	150	Roja
5055	2% Torio	1/8	250	Roja

Presentación: Verde y Rojo

Unidad: Cajas con 10 pzas.

Electrodos sinterizados con longitud de 7 pulg. calibrados a estándares internacionales, identificados con código de colores en los extremos, para proceso TIG.



MATERIAL	ESPESOR	No. DIENTES
Acero "Free cutting"	Hasta 6.5 mm.	24
Acero "Free cutting"	De 6.5 a 25 mm.	18
Tubo de acero o fierro	Hasta espesores de pared de 6 mm	24
Hojas de cualquier metal	Hasta calibre 18	24
Acero inoxidable	Hasta 6.5 mm.	24
	Mayor a 6.5 mm.	18
Solera de acero	Mayor de 6.5 mm.	18
Acero para estructuras	Hasta 6.5 mm.	24
Tubo de cualquier metal	Espesor de pared mayor a 6.5 mm.	18
Tubo de cualquier metal	Calibre 18 a 11	24
Zinc	Calibre 18 a 11	24
Cable de acero		24
Fundición		24
Acero para maquinarias Metal Babbit		18

Piqueta martillo para soldador

- 5312 MOD. H

Unidad: Pieza

Fabricado en hierro forjado.

Mango ergonómico para fácil agarre con guantes.

Configuración de pico y cincel para eliminar escorias.

Perfecto equilibrio y mango de fácil sujeción.



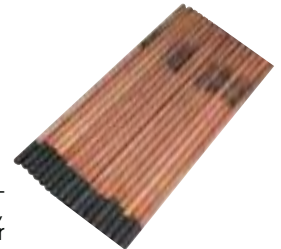
Carbones cobrizados para proceso arco / aire

	Diámetro	Capacidad
5025	5/32" x 12"	90-150 AC/DC
5000	1/4" x 12"	300-400 AC/DC
5015	5/16" x 12"	350-450 AC/DC
5005	3/8" x 12"	450/600 AC/DC

Presentación: Cajas de cartón

Unidad: Granel y/o caja

Electrodo de grafito (carbón puro) cubierto con una resistente capa de cobre, para protección, conductividad y mejor contacto al circuito, extremo libre para arranque fácil de arco.



Líquidos detectores de grietas y poros superficiales, limpiador, penetrante y revelador

- 5034 CAN 0-2001-1520 Limpiador
 5051 CAN 0-2002-1425 Revelador
 5053 CAN 0-1004-95 Penetrante

Rociador impulsado por gas, no contaminante. Contenido de cada bote: 9.5 Oz. (269 Gramos). Forma de uso: Aplicar limpiador, secar, limpiar, aplicar penetrante. Permitir que penetre y limpiar excedente. Finalmente, aplicar el revelador líquido blanco intenso y permitir que aparezca el contraste.



* Sobre pedido

Spray Antisalpicaduras

5340 Infra # 2 27-WAS-454

Unidad: Pieza

Lata en aerosol de 453.6 Grs. (6 Onzas) . No contaminante, no daña la capa de ozono. Sin fluorocarbonos excelente para altas temperaturas, así como para cualquier metal, incluyendo aceros inoxidables.

**Cepillo de alambre**

5265 Cepillo de alambre acero al carbono

5251 Cepillo de alambre acero inoxidable

Unidad: Pieza

Cepillo con cerdas de acero al carbono o inoxidable. Cerdas de acero templado y flexibles, montadas sobre una base de madera, ideales para uso de soldadores en trabajo ligero. Acero al carbono: Para trabajos de limpieza en Proceso MIG y electrodo revestido (soldaduras de acero al carbono). Acero inoxidable: Para limpieza de acero inoxidable, aluminio, cobre y metales no ferrosos.

**Horno portátil para conservar electrodos revestidos**

* 5277 PHX1205500

Presentación: Pieza

Dimensiones: 584mm (alto) X180mm (ancho) X 230mm (espesor).

Peso: 5 Kg. (10.5 Lbs).

Capacidad 5 kg de electrodos. Para conectarse a 120 volts. AC/50 a 60 Hz. Rango de temperatura preajustada a 149°C (300°F) a 21° C (70°F). Aislamiento de fibra de vidrio de 38 mm de espesor (1.5").

Tamaño de la cámara 73 mm ø x 502 mm de profundidad.

**Cable para conexión primaria (alimentación a máquinas soldadoras)****Uso rudo 3 hilos**

* 5247 CP-02 3-10AWG

* 5246 CP-03 3-8AWG

Por metro o rollo. Cable de uso rudo con tres hilos, flexible y con alta resistencia al calor e intemperie. Cable con forro especial con tres hilos agrupados individuales. Cada hilo individual forrado e identificado con colores de norma, para 600 volts.

**Capacidades de amperaje:**

CP-02 Cal 10AWG – 60/90 amps.

CP-03 Cal 8AWG – 80/120 amps.

Cable portaelectrodo (Sin ensamblar)

5235 2 AWG

5245 4AWG

5215 1/0 AWG

5220 2/0 AWG

Por metro o rollo. Cable de cobre puro trenzado en haces individuales, forro reforzado para uso rudo y gran flexibilidad.

**Calibre y Capacidad de conducción:**

Modelo	Amps.	Volts
2 AWG	250	600
4AWG	150	600
1/0 AWG	350	600
2/0 AWG	500	600

Soplete de arco aire marca Arc-air

5330 K-4000

5331 Tipo K-4000

Presentación K-4000:

Capacidad de corte Ø carbones

Diam.	Long.	Amperes
5/32"	12"	90-150 DC/AC
3/16"	12"	100-200 DC/AC
1/4"	12"	300-400 DC/AC
3/8"	12"	450-600 DC/AC

Cabezal giratorio, requiere aire comprimido 33 cf/min 90 psi. en K400. Aire seco y libre de grasas e impurezas . Para uso en acerías, minas, pallería pesada.

**Conectores rápidos para cables de soldar**

5252 WLD 2-MBP-A

Unidad: Par

Pares hembra-macho para 1/0, 2/0 o mayores. Maquinados en bronce, acoplamiento perfecto, recubiertos con aislamiento de poliuretano grueso. Uso rudo.

**Gel anti-spatter**

5344 Cant TD-16

Unidad: Tarro de 400 gr.

Material sólido de alto grado de viscosidad que previene que las chispas se adhieran a sus consumibles, alargándoles la vida al protegerlos. Introducir la punta de la tobera de la antorcha cuando está caliente, quedando protegida del chisporroteo.



* Sobre pedido

Gel para boquillas

3914 QWAP 007094

Ayuda a eliminar las salpicaduras en las boquillas, puntas de contacto y difusores. Base agua, biodegradable, no contamina. No inflamable.



Marcador Filtro

5446 Amarillo WLD MFAMA

5447 Blanco WLD MFBLA

Unidad: Pieza

Marcadores permanentes con punta de fieltro, (punta mediana), de secado rápido; cuenta con pintura de esmalte de alto brillo para marcas permanentes. Fáciles de usar y prácticos para llevar en la bolsa. Se pueden usar en superficies internas y externas. La pintura es permanente, no se quiebra, no se borra ni se desvanece. Resiste altas temperaturas y condiciones ambientales adversas. Único con válvula de precisión para que pase la cantidad correcta de pintura a través de la punta. Marca en casi cualquier material: metal, plástico, tablas impresas, vidrio, madera, papel, textiles, etc. Escribe en cualquier superficie: porosa, no porosa, rugosa o lisa, mojada, con aceite o seca, de larga duración. Libre de plomo,



Portagis

5417 WYP-400-1

Unidad: Pieza

Fabricado en metal. Provisto con clip para colocarlo en la bolsa de la camisa. Para protección de los gises utilizados para marcar metales. Permite deslizar el gis según el desgaste de éste.



Capuchón protector para cilindros de alta presión

5255 Capuchón para 3 1/8 11 HPF

Unidad: Pieza.

Se venden por unidad. Acero Forjado en caliente. Color neutro. Adaptable para todos los cilindros de alta presión.



Marcador de jaboncillo N5-16

5271 Tipo Jabón GRA-NS-16

En color blanco. Para marcación a lo largo. Las marcas no contaminan la soldadura y se borra fácilmente.



Tubo de pintura indeleble para marcar metal

5341 Marcador de metal nissen blanco 1/8"

Unidad: Pieza

Tubo con forma de dosificador de pasta dental y punta marcadora metálica. Pintura de poliuretano indeleble no tóxica. Escribe en cualquier superficie de metal. Precaución inflamable.



Sujetador de cilindros

5415 FS

Unidad: Pieza

Bracket para montar cilindros a una pared. Mantiene cilindros de 4" a 12" de diámetro, con orificios para empotrar en pared permitiendo el fijar cilindros de alta presión.



Pinza para proceso Mig

5418 PEA YS-50 Modelo Welper

Unidad: Pieza

Pinza multiuso para soldador, 8 funciones en una sola herramienta. Especial para las aplicaciones de proceso de microalambre. Utilizar para remoción de puntas de contacto, boquillas, jalar o cortar el alambre para soldar, remover la guía, etc. Cuenta con resorte para rápida y fácil acción. Ahorra tiempo incrementando productividad.



Carro porta cilindros sencillo

5259 Carro para un cilindro

Unidad: Pieza

Construcción tubular con ruedas de doble balero (dos con 8" de diámetro).

Base: de lámina calibre 11 a nivel de piso para facilitar el acceso del cilindro y dar mayor estabilidad y seguridad cuando éste está en uso.

Ruedas: dos de 8" de diámetro con doble balero para mayor capacidad de carga.

Dimensiones: 120 cm de altura y capacidad para un cilindro de 9" de diámetro.

Fabricación: con tubo de 3/4" Ced. 30 y triple para mayor capacidad de desplazamiento.



Carro porta cilindros doble

5260 Carro para dos cilindros 17 IN-01

Unidad: Pieza

Construcción tubular con ruedas embaladas y cadena de seguridad.

Base: De lámina calibre 11, de 60 cm de ancho por 28 cm de fondo.

Ruedas: Dos de 9" de diámetro con doble balero para mayor capacidad de carga.

Dimensiones: 135 cm de altura, 60 cm de ancho, y 28 cm de fondo.

Capacidad: para un cilindro de oxígeno de 9" de diámetro y un cilindro de acetileno de 10" de diámetro; incluye una caja portaherramientas.



Domo Kit

* 5389 Domo kit para Infra Pack



Unidad: Pieza

Cono plástico y conectores para acoplarse al Infra Pack y alimentadores marca Infra, Miller, Lincoln y Hobart. Paquete que incluye: cono plástico de alta resistencia, conductor (liner) estándar de 3 mt. de longitud incluyendo conectores rápidos. Conector rápido al cono y al alimentador. Cono de 508 mm.Ø, fabricado por moldeo en plástico de alta resistencia que incluye: Ventana de operación.

Línea de conducción de 3 mt. con conducto interno metálico de 3mm.Ø interno para micros y alambres sólidos de 0.035" a 3/32" (1.6mm. a 2.3mm.).

Ideal para usarse con Infrapack

Consulte Códigos:

2020 0.035"

2030 0.045"

Sección: Materiales de aporte para soldadura

Cortina óptica protectora para áreas de soldadura

5298 6X712 NARANJA

Unidad: Pieza

- Medidas: 1.83 mts. alto y 2.25 mts. largo
- Fabricadas en PVC de alta densidad.
- Espesor de .014".
- Permitiendo mejor supervisión de sus soldadores .
- Mejor iluminación en el área de soldadura.
- Incrementa la seguridad de su planta
- Útiles para procesos de soldadura MIG, TIG, electrodo revestido o corte plasma.



Cortina óptica para controlar los efectos peligrosos de la radiación infrarroja y ultravioleta para la vista en áreas de soldadura. Controla el espectro visual eliminando totalmente los efectos perjudiciales de la radiación ultravioleta (UV) evitando daños en los ojos al personal alrededor de las áreas de soldadura. Con especificaciones de OSHA. Código de colores y especificaciones de resistencia a las flamas del departamento de bomberos de california.

Discos para herramientas



DISCOS DE DESBASTE

CODIGO	CLAVE AUSTROMEX	DISCO TIPO	DIMENSIONES	RPM	EMPAQUE	PARA USARSE EN MÁQUINA	APLICACIONES
5438	2007	Cubo	7X1/4X7/8	8,600	Unidad o cajas de 25	Esmeriladora Angular Portátil	Desbaste de soldadura y metales ferrosos , dejando buen acabado con una buena velocidad de remoción. Uso no Intensivo.
5433	2004	Cubo	41/2X1/4X7/8	13,200	Unidad o cajas de 25	Miniesmeriladora Angular Portátil	
5436	2009	Cubo	9 X 1/4X7/8	6,700	Unidad o cajas de 25	Esmeriladora Angular Portátil	
5481	774	Cubo	41/2X1/4X7/8	13,200	Unidad o cajas de 25	Miniesmeriladora Angular Portátil	Desbaste de soldadura y metales ferrosos con gran productividad. Especiales para el sector industrial en donde se requiere trabajar grandes superficies.
5483	3811	Cubo	7X1/4X7/8	8,600	Unidad o cajas de 25	Esmeriladora Angular Portátil	Excelente para desbastar filos y rebabas de corte, soldadura, fundición, hierro , etc. Rinde más y sobre todo desbasta más rápido que el disco 381 tradicional
5435	372	Cubo	4 1/2X1/4 X7/8	13,200	Unidad o cajas de 25	Miniesmeriladora Angular Portátil	Desbaste de Acero Inoxidable , fabricado con materias primas que no contaminan las piezas esmeriladas. Ofrece excelente rendimiento y magnífica velocidad de remoción.
5487	703	Lija	7X7/8"	8,500	Unidad o cajas de 25	Esmeriladora Angular Portátil	Desbaste ligero y pulido de metales no ferrosos como aluminio, bronce, fibra de vidrio, plástico, pasta, madera, etc. Acabado burdo.



DISCOS DE CORTE PARA ACERO AL CARBÓN

CODIGO	CLAVE AUSTROMEX	DISCO TIPO	DIMENSIONES	RPM	EMPAQUE	PARA USARSE EN MÁQUINA	APLICACIONES
5442	733	Plano	350X2.8X25.4	4,400	Unidad o caja de 25	Cortadora Chop Saw	Para Acero al Carbón , corta rápido y no se flexiona. Bajo precio. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan su máquina.
5440	768	Cubo	14X7/64X1	4,400	Unidad o caja de 10	Cortadora Chop Saw	
5432	2006	Cubo	4 1/2 X 1/8	13,200	Unidad o caja de 25	Miniesmeriladora Angular Portátil	
5480	2008	Cubo	7"X1/8"X7/8"	8,500	Unidad o caja de 25	Esmeriladora Angular Portátil	Disco Superdelgado que proporciona un corte rápido, preciso y sin rebaba en materiales de Acero al Carbón con espesores máximos de 2.5 mm.
5437	2010	Cubo	9 X 1/8 X7/8	6,700	Unidad o caja de 25	Esmeriladora Angular Portátil	
5489	2016	Cubo	4 1/2"X3/64"	13,200	Unidad o caja de 25	Esmeriladora Angular Portátil	Para Acero al Carbón línea clásica alto rendimiento. Excelente por su duración para cortar todo tipo de lámina, varilla, estructurales, etc.
5491	889	Cubo	7"X 0.045"X7/8"	8,500	Unidad o caja de 25	Miniesmeriladora Angular Portátil	Disco Superdelgado de la línea clásica alto rendimiento. Para corte preciso de Acero al Carbón, de forma rápida y con un mínimo de rebaba.
5486	380	Cubo	7"X5/32"X7/8"	8,500	Unidad o caja de 25	Esmeriladora Angular Portátil	Disco para desbaste ligero y corte de todo tipo de acero , fundición, soldadura, etc. Línea clásica, larga duración al mejor precio.
5482	382	Cubo	9"X5/32"X7/8"	6,700	Unidad o caja de 25	Esmeriladora Angular Portátil	
5493	761	Plano	4 1/2"X3/64"X7/8"	13,200	Unidad o caja de 25	Miniesmeriladora Angular Portátil	Para Acero al Carbón con mayor rendimiento y seguridad en operaciones de corte de materiales huecos y sólidos. Con refuerzos laterales.
5484	737	Plano	14"X7/64"X1"	4,400	Unidad o caja de 10	Cortadora Chop Saw	
5062	709	Plano	4 1/2"X3/64"X7/8"	13,200	Unidad o caja de 50	Miniesmeriladora Angular Portátil	Disco Superdelgado para Acero al Carbón . Máximo poder y velocidad de corte preciso sin rebaba, reforzados con fibra de vidrio.

Discos para herramientas



DISCOS DE CORTE PARA ACERO INOXIDABLE

CODIGO	CLAVE AUSTROMEX	DISCO TIPO	DIMENSIONES	RPM	EMPAQUE	PARA USARSE EN MÁQUINA	APLICACIONES
5490	2017	CUBO	4 1/2"X3/64"	13,200	Unidad o caja de 25	Miniesmeriladora Angular Portátil	Disco Superdelgado que proporciona un corte rápido, preciso y sin rebaba en materiales de Acero Inoxidable con espesores máximos de 2.5 mm.
5434	1302	CUBO	4 1/2 X 1/8	13,200	Unidad o caja de 25	Miniesmeriladora Angular Portátil	Para Acero Inoxidable sin contaminarlo. Está fabricado con materias primas que no contienen hierro, fierro, cloro y azufre.
5060	750	PLANO	4 1/2"X3/64"X7/8"	13,200	Unidad o caja de 50	Miniesmeriladora Angular Portátil	Disco Superdelgado para Acero Inoxidable . Máximo poder y velocidad de corte preciso sin rebaba, reforzados con fibra de vidrio.
5061	752	CUBO	4 1/2"X1/32"X7/8"	13,200	Unidad o caja de 50	Miniesmeriladora Angular Portátil	
5492	875	CUBO	7"X 0.045"X7/8"	8,500	Unidad o caja de 25	Esmeriladora Angular Portátil	
5093	746	PLANO	14X7/64X1"	4,400	Unidad o caja de 10	Cortadora Chop Saw	Excelente para cortar todo tipo de Acero y Acero Inoxidable, fundición, aluminio, estructurales , etc. Gracias a su corte rápido se usa en operaciones severas.



DISCOS LAMINADOS

CODIGO	CLAVE AUSTROMEX	DISCO TIPO	DIMENSIONES	RPM	EMPAQUE	PARA USARSE EN MÁQUINA	APLICACIONES
5488	2730	LAM	4 1/2X7/8"	13,200	Unidad o caja de 5	Miniesmeriladora Angular Portátil	Fabricado con lija de zirconio tamaño de grano 40. Excelente para desbaste y acabado de acero al carbón, inoxidable y soldadura. No quema y es muy silencioso.
5443	1302	LAM	178X22.2	8,500	Unidad o caja de 5	Esmeriladora Angular Portátil	

Funda para Antorcha Tig 22'

5384 WLD*WTCC-3-22

Protege la inversión de compra en antorchas TIG, previene de abrasión excesiva, corte o maltrato de los cables o mangueras. Fabricado en nylon y cierre industrial de alta resistencia, tiene cinchos en los extremos para fácil y rápida colocación.



Calibrador para Filetes de Soldadura

5625 WLD*MG-11

Incluye 7 placas pulidas de acero inoxidable tipo 304 para mayor duración, resiste oxidación y corrosión. Su fácil manejo permite leer rápidamente. Mide con precisión y rapidez filetes cóncavos o convexos desde 1/8" hasta 1". Las medidas están grabadas con láser en la superficie de cada una de las hojas en sistema métrico y sistema inglés.



Calibrador de Soldadura 6 Posiciones

5626 WLD*MG-8

Diseñado para la inspección dimensional de cordones de soldadura en general. Tiene 6 usos diferentes, mide socavados, altura de la corona, longitud del filete, garganta del filete, ángulo de bisel y desalineamiento (high-low). Fácil manejo, permite leer rápido y fácil. Todas las medidas están marcadas con láser en la superficie de las hojas. Su fácil manejo permite leer cordones cóncavos y convexos desde 1/8" hasta 1". Las medidas están grabadas con láser en sistema métrico e inglés.





AW ECO WELD
electrodo ecológico



	página		página
AW ECO WELD E60 13	140	Manga KEVLAR	148
Electrodos para aceros de baja aleación	140	Impermeable tipo poncho	148
Fundente para Arco Sumergido	141	Respirador media cara y cartuchos	149
Soldaduras Cobre fosforado	141	Lentes de protección Industrial	150
Fuentes de poder tipo inversora de corriente directa (CD)	142	Equipo para trabajo en alturas	151
Línea Insignia CC	142	Overol protección contra líquidos y partículas	153
Línea Insignia CC / CV	142	Guantes de protección	153
Alimentadores para alambres	142	Caretas electrónicas	153
Antorchas de soldadura proceso MIG PUSH-PULL PLUS y ABISPOOL	144	Productos para corte y desbaste	154
Consumibles para antorchas: MILLER, TREGASKISS, SPRAYMASTER, BERNARD, TWECO Y PROFAX	145	Horno de soldadura	156
Mini equipo para Joyero	148	Juego de manguera para flujómetro	
		Líquido anticongelante/refrigerante	
		Cortador de cable porta electrodo	

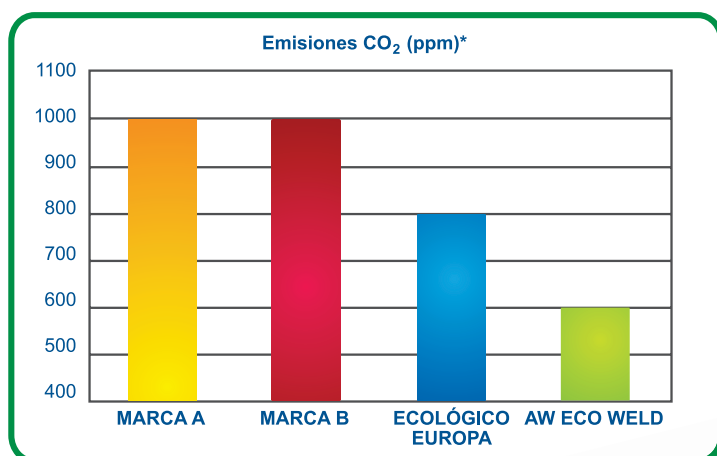


Electrodos para aceros de baja aleación

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULG. - MM.	LONGITUD	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
2259 2260	INFRA E7010-P1	1/8" 3.2	14"	Caja con 20 kg	Electrodo celulósico de arco fuerte y de alta penetración, propiedades mecánicas sobresalientes. Toda posición. Utilizar CDPI (+).	Sector petrolero, tendido de líneas de conducción, tubería API-5L-X52, gas L.P., gas amargo, petróleo y derivados.
		5/32" 4.0	14"	(4 bolsas de 5 kg c/u)		

Electrodos para aceros al carbono rutilicos

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULG. - MM.	LONGITUD	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
2255 2256	AW ECOWELD E 6013	3/32" 2.4	14"	Caja con 20 kg	Unico electrodo ecológico en México, cuidado del medio ambiente y menor emisión de CO2, excelente encendido, magnífica apariencia y estabilidad de arco.	Fabricación de estructuras ligeras, trabajos de mantenimiento en aceros al carbono, herrería, láminas, cualquier corriente y polaridad.
		1/8" 3.2	14"	(8 cajas de 2.5 kg c/u)		



* Mediciones efectuadas por muestreo directo del Laboratorio Microanálisis (acreditado ante la EMA).
Ratificado ante Notario Público No. 160, Lic. Andrés Viesca Urquiaga.



Fundente para arco sumergido

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	PRESENTACIÓN	CARACTERÍSTICAS	USOS Y APLICACIONES
2261	EIF-72 F 7A2	Sacos de 25 kg (Bolsa interna plástica, saco externo de papel)	Fundente fundido que no requiere condiciones especiales de almacenaje o reacondicionamiento, depósitos de buen acabado propiedades mecánicas notables.	Industria metalmecánica y de la construcción, tanques de gas, vigas, vagones, columnas, etc., aceros al carbono comunes y comerciales.



Soldaduras Cobre fosforado (Phosco).

Para uniones de cobre y sus aleaciones

CÓDIGO	NOMBRE COMERCIAL CLASIFICACIÓN AWS	DIÁMETRO PULG. - MM.	LONGITUD	PRESENTACIÓN	USOS Y APLICACIONES
6166 6167	APSIL 0 BCuP-2	1/16", 3/32", 1/8"	36"	A granel	"Esta soldadura posee buena fluidez, adecuada para uniones de cobre y sus aleaciones, puede usarse sin fundente. Tiene amplia aplicación en la unión por soplete de oxigas en tuberías de refrigeración y sistemas de aire acondicionado. Puede aplicarse también sobre latones y bronce, pero en este caso sí es necesario el uso de un fundente. No es recomendable para soldar aceros, ya que produce compuestos fragilizantes que pueden conducir a la ruptura del componente."
6168 6169 6170	APSIL 5 BCuP-3	1/16", 3/32", 1/8"	18"	A granel	"Para la soldadura del cobre y sus aleaciones, puede usarse sin fundente. Versión económica de las soldaduras fosforadas con plata, puede usarse en juntas con un rango de 0.002 a 0.005". Fluidez moderada con respecto a ES-0, pero la supera en resistencia mecánica y a la corrosión. No es adecuada para soldar aleaciones ferrosas o de níquel."
6171 6172 6173	APSIL 15 BCuP-5	1/16", 3/32", 1/8"	18"	A granel	"Aleación para soldadura de 3 componentes. El contenido de plata le confiere alta resistencia a la corrosión y al calor, por lo que puede usarse en medios agresivos. Tiene alta fluidez, por esta razón puede aplicarse en juntas estrechas y complicadas. Encuentra su aplicación en la soldadura de sistemas de aire acondicionado y de refrigeración. Su contenido de plata le proporciona una muy alta resistencia a la corrosión, y al mismo tiempo, ductilidad y resistencia mecánica. No es adecuada para soldar aleaciones ferrosas o de níquel."



APSIL 0



APSIL 5 y 15

FUENTES DE PODER TIPO INVERSORA DE CORRIENTE DIRECTA (CD) PARA PROCESOS DE SOLDADURA

Máquina		Alimentación	Salida	Gama de corriente	Voltaje de circuito abierto	Potencia		Aplicaciones, diámetros y tipos
Código	Modelo		Nominal CD			Real	Aparente	
3766	ARCTRON 305	220 Volts. 52 Amps. Dos fases, 50 y 60 Hertz.	225 Amps. @ 29 Volts CD de carga, 60% ciclo de trabajo (Dos fases)	20-300 Amps. CD	85 Volts CD	8.7 KW	8.7 KVA	Para soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4") en todo tipo de electrodos.
		220 Volts. 41 Amps. Tres fases, 50 y 60 Hertz.	300 Amps. @ 32 Volts CD de carga, 60% ciclo de trabajo (Tres fases)	20-300 Amps. CD	85 Volts CD	9.6 KW	15.6 KVA	

LÍNEA INSIGNIA CC (CONTROL ELÉCTRICO)

CODIGO	MODELO INSIGNIA	STOCK	PROCESO EN CD	SALIDA NOMINAL	RANGO SALIDA	MOTOR
3549	504 P CC	304-562	Electrodo / TIG	400 Amps. @ 36 V, 100% C.T.	45-500 Amps.	PERKINS 4 CIL., 32.6 HP a 1800 RPM

LÍNEA INSIGNIA CC / CV (CONTROL ELECTRÓNICO)

CODIGO	MODELO INSIGNIA	STOCK	PROCESO EN CD	SALIDA NOMINAL	RANGO SALIDA	MOTOR
3551	403	304-564	Electrodo TIG / MIG	300 Amps. @ 32 V, 100% C.T.	50-400 Amps.	PERKINS 3 CIL., 26.4 HP a 3600 RPM
3550	504 P CC/CV	304-563	Electrodo TIG / MIG	400 Amps. @ 36 V, 100% C.T.	20-550 Amps. 14-40 Volts.	PERKINS 4 CIL., 32.6 HP a 1800 RPM

ALIMENTADORES PARA ALAMBRES

Máquina		Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación	Adapta con soldadoras	Ventajas	Aplicaciones
Código	Modelo						
3005	ALIMENTADOR S 302 MT	24 Volts. @ 3.5 Amps. C.A. Una fase 50/60 Hertz.	0.6 a 2.0 mm. (0.023" a 5/64")	1.9 a 16 metros x min. (75 a 630 pulg. x min.)	CP 303 DELTAMIG 355 BRONCO 255 XD y 311 XD de Gasolina.	Con medidores digitales, modo 2T / 4T para mayor comodidad al soldar y recortador de alambre integrado.	1) Como alimentador para microalambre MIG (GMAW) en diámetros desde: 0.6, 0.8, 0.9, 1.2 mm. (0.023", 0.030", 0.035" y 0.045"). 2) Como alimentador para alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) con gas o autoprotectido en diámetros de: 0.8, 0.9, 1.2 y 1.6 mm. (0.030", 0.035", 0.045").
3010	ALIMENTADOR S 604 MT	24 Volts. @ 10.0 Amps. C.A. Una fase 50/60 hertz	0.6 a 3.2 mm. (0.023" a 1/8")	1.3 a 19.8 metros x min. (50 a 780 pulg x min.)	CP 303 DELTAMIG 355,455 y 655 BRONCO 255 XD, 311 XD de Gasolina. LÍNEA INSIGNIA	Con medidores digitales, modo 2T / 4T para mayor comodidad al soldar y recortador de alambre integrado.	1) Como alimentador para microalambre MIG (GMAW) en diámetros desde: 0.6, 0.8, 0.9, 1.2 mm. (0.023", 0.030", 0.035" y 0.045") 2) Como alimentador para electrodo tubular con núcleo de fundente (FCAW) con gas o autoprotectido en diámetros de: 0.8, 0.9, 1.2, 1.6 y 3.2 mm. (0.030", 0.035", 0.045", 1/16" y 1/8")

* Ahora con controles de medición digital y modo 2T / 4T para mayor comodidad al soldar

FUENTES DE PODER TIPO INVERSORA DE CORRIENTE DIRECTA (CD) PARA PROCESOS DE SOLDADURA

3766 ARCTRON 305



Trabajo industrial ligero
Tecnología Inversora

Equipada con Sistema Reductor de Voltaje (SRV), para activar la opción de circuito de voltaje abierto seguro: Normal (80 VCD) o Reducido (20 VCD).

Control electrónico de corriente, que permite un ajuste preciso de la corriente de soldadura.

Incluye: Manual con guía de operación, guía de mantenimiento, lista de partes y póliza de garantía. Juego de cables para soldar con conector rápido.



LÍNEA INSIGNIA CC (CONTROL ELÉCTRICO) Y CC/CV (CONTROL ELECTRÓNICO)

3549 INSIGNIA 504 P CC



Trabajo industrial pesado



3551 INSIGNIA 403



Trabajo industrial pesado



3550 INSIGNIA 504 P CC/CV



Trabajo industrial pesado



ALIMENTADORES PARA ALAMBRES

3005 ALIMENTADOR S 302 MT

Dos rodillos



3010 ALIMENTADOR S 604 MT

Cuatro rodillos



El portacarrete para bobinas de alambre tubular se vende por separado.



* Ahora con controles de medición digital y modo 2T /4T para mayor comodidad al soldar

MIG/MAG Antorcha de Soldadura

3556 PUSH-PULL PLUS

Las antorchas de soldadura de la serie **Push-Pull Plus** son especialmente diseñadas para aplicaciones de soldadura de aluminio con calibres de alambres delgados.

Características:

- Alimentación constante y libre de problemas de alimentación.
- Potente motor de tracción.
- Nuevo sistema de regulación en el mecanismo de presión del sistema de rodillos de alimentación directamente en la antorcha.
- Opcional disponible con potenciómetro para regular la velocidad desde la antorcha (se requiere que la fuente de poder cumpla con esta opción).
- Diseño robusto y de larga vida.
- Se puede adaptar a cualquier fuente de poder con alimentador disponible en el mercado con un kit adaptador BINZEL.

Datos Técnicos:

Enfriamiento.	Aire.
Ciclo de trabajo.	60 %
Rango.	350 A CO ₂ .
	270 A Mezcla de Gases.
Diámetros de alambre.	0.030-.045"



3557 ABISPOOL

Las antorchas de soldadura de la serie **ABISPOOL** son especialmente diseñadas para aplicaciones de soldadura de aluminio con calibres de alambres delgados.

Características:

- Alimentación constante y libre de problemas de alimentación.
- Potente motor de tracción.
- Nuevo sistema de regulación en el mecanismo de presión del sistema de rodillos de alimentación directamente en la antorcha.
- Opcional disponible con potenciómetro para regular la velocidad desde la antorcha.
- Diseño robusto y de larga vida.
- Se puede adaptar a cualquier fuente de poder con alimentador disponible en el mercado.

Datos Técnicos:

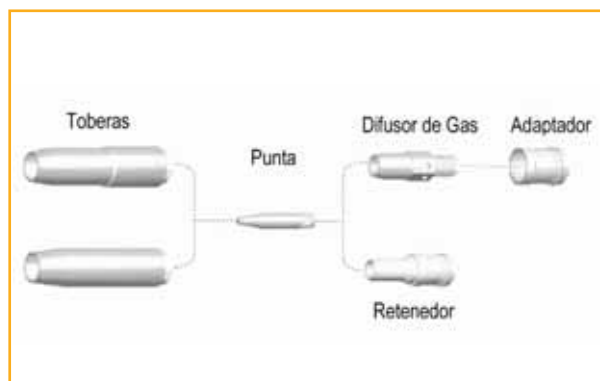
Enfriamiento.	Aire.
Ciclo de trabajo.	60 %
Rango.	350 A CO ₂ .
	270 A Mezcla de Gases.
Diámetros de alambre.	0.030-.045"



CONSUMIBLES PARA ANTORCHAS

MILLER

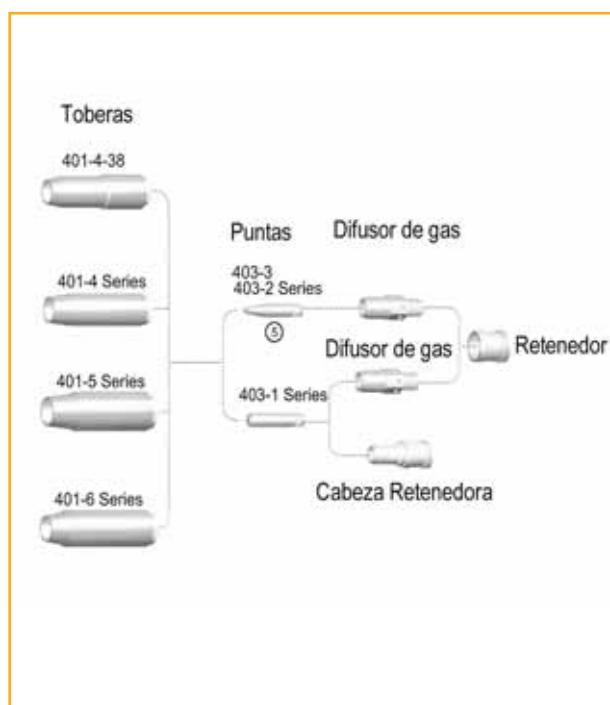
CÓDIGO INFRA	DESCRIPCIÓN	MODELO DE ANTORCHA		
		M15	M25	M40
3559	TOBERA 1/2" RAZ	169-715		
3560	TOBERA 1/2" PC A DENTRO 1/8		169-724	169-724
3561	TOBERA 5/8", PC A DENTRO 1/8		169-725	169-725
3807	TOBERA 5/8", AL RAZ		169-726	169-726
3563	PUNTA DE CONTACTO .035"	000-068	000-068	000-068
3564	PUNTA DE CONTACTO .045"	000-0069	000-0069	000-0069
3565	DIFUSOR DE GAS		169-728	169-728
3566	RETENEDOR	169-726		
3567	ADAPTADOR DE TOBERA		169-729	169-729



CONSUMIBLES PARA ANTORCHAS

TREGASKISS TOUGH GUN

CÓDIGO INFRA	DESCRIPCIÓN	MODELO DE ANTORCHA		
		350	400	550
3568	TOBERA 3/8" AL RAZ.	401-4-38	401-4-38	401-4-38
3569	TOBERA 1/2" PC A DENTRO 1/8".	401-4-50	401-4-50	401-4-50
3571	TOBERA 5/8" PC A DENTRO 1/8".	401-4-62	401-4-62	401-4-62
3572	TOBERA 5/8" PC A DENTRO 1/4" TRABAJO PESO.	401-5-62	401-5-62	401-5-62
3573	TOBERA 5/8" PC A DENTRO 1/8" A.	401-6-62	401-6-62	401-6-62
3574	TOBERA CONICA 1/2" PC A DENTRO 1/8".	401-42-50	401-42-50	
3575	PUNTA DE CONTACTO CONICA .035"	403-3-35	403-3-35	403-3-35
3576	PUNTA DE CONTACTO CONICA .045"	403-3-45	403-3-45	403-3-45
3577	PUNTA DE CONTACTO TRABAJO PESADO .035"	403-1-35	403-1-35	403-1-35
3578	PUNTA DE CONTACTO TRABAJO .1/16"	403-1-116	403-1-116	403-1-116
3579	PUNTA DE CONTACTO .035"HD TOUGH LOCK		403-20-35	403-20-35
3580	PUNTA DE CONTACTO .045"HD TOUGH LOCK		403-20-45	403-20-45
3581	PUNTA DE CONTACTO .035"HD TOUGH LOCK CZ		403-27-35	403-27-35
3587	PUNTA DE CONTACTO .045"HD TOUGH LOCK CZ		403-27-45	403-27-45
3588	CABEZA RETENEDORA	404-3	404-3	404-3
3589	CABEZA RETENEDORA PARA TOUGH LOCK		404-26	404-26
3596	CABEZA RETENEDORA C/TORNILLO	404-13	404-13	404-13
3597	DIFUSOR DE GAS	404-1	404-1	404-1
3598	DIFUSOR DE GAS C/ TORNILLO	404-10		



CONSUMIBLES PARA ANTORCHAS

SPRAYMASTER

CÓDIGO INFRA	DESCRIPCIÓN	NUMERO DE PARTE
3678	PUNTA DE CONTACTO 1/16	16S-116
3680	PUNTA DE CONTACTO .045"	16S-45
3694	PUNTA DE CONTACTO .035"	16S-35
3695	TOBERA 5/8	HD24L-62
3722	DIFUSOR DE GAS	HD54-16

Los numeros de parte de estos consumibles son solo referencia. Solicítelos por medio del código INFRA



CONSUMIBLES PARA ANTORCHAS BERNARD

CÓDIGO INFRA	DESCRIPCIÓN	MODELO DE ANTORCHA				
		BERNARD 200	BERNARD 300	BERNARD 350	BERNARD 400	BERNARD 500
3724	TOBERA COBRE 1/2			4592	4592	4592
3728	TOBERA DE BRONCE 9/16			4492	4492	4492
3741	TOBERA BRONCE 3/4			4491	4491	4491
3742	TOBERA COBRE 3/4			4591	4591	4591
3743	TOBERA BRONCE CONICA 1/2	4392	4392			
3744	TOBERA DE BRONCE 5/8"	4391	4391			
3745	TOBERA COBRE 5/8	4393	4393			
3746	PUNTA DE CONTACTO .1/16" LARGA		1591	1591	1591	1591
3747	PUNTA DE CONTACTO .035" LARGA			1589	1589	1589
3748	PUNTA DE CONTACTO .045" LARGA			1590	1590	1590
3749	PUNTA DE CONTACTO .035" CONICA		4281	4281	4281	
3750	PUNTA DE CONTACTO .045" CONICA		4282	4282	4282	
3751	PUNTA DE CONTACTO .035" STD	7489	7489	7489	7489	7489
3752	PUNTA DE CONTACTO .045" STD	7490	7490	7490	7490	7490
3753	DIFUSOR DE GAS	4335	4335			
3754	DIFUSOR DE GAS PARA PUNTA LARGA			4635	4635	4635
3755	DIFUSOR DE GAS			4435	4435	4435



CONSUMIBLES PARA ANTORCHAS BERNARD CENTERFIRE

CÓDIGO INFRA	DESCRIPCIÓN	NUMERO DE PARTE
3756	TOBERA 5/8-1/4 CENTERFIRE	N-58148
3757	PUNTA DE CONTACTO CENTERFIRE .035"	T-.035"
3758	PUNTA DE CONTACTO CENTERFIRE .045"	T-.045"
3759	DIFUSOR CENTERFIRE	DS-1

Los numeros de parte de estos consumibles son solo referencia.
Solicítelos por medio del código INFRA

CONSUMIBLES PARA ANTORCHAS TWECO, PROFAX MINI GUN

CÓDIGO INFRA	DESCRIPCIÓN	MODELO DE ANTORCHA					
		MINI TWECO	TWECO 1	TWECO 2	TWECO 3	TWECO 4	TWECO 5
3600	TOBERA 3/8 AISLADA	21-37	21-37				
3602	TOBERA 1/2 AISLADA	21-50	21-50				
3604	TOBERA 1/2 AISLADA			23-50	23-50	23-50	
3605	TOBERA 5/8 AISLADA	21-62	21-62				
3606	TOBERA AL RAS 3/8 AISLADA	21-37F	21-37F				
3607	TOBERA 1/2 "			22-50			
3609	TOBERA 5/8"			22-62			
3610	TOBERA 5/8"				23-62	23-62	
3611	TOBERA AJUSTABLE 1/2"			23A50			
3612	TOBERA AJUSTABLE 1/2"				24A50	24A50	
3613	TOBERA AJUSTABLE 5/8"			24A62	24A62	24A62	
3614	TOBERA AJUSTABLE 3/8" CORTO			24A37SS	24A37SS	24A37SS	
3616	TOBERA CONICA 3/8"			23T37	23T37	23T37	
3617	TOBERA AISLADA AL RAS 1/2"			23-50F	23-50F	23-50F	
3618	TOBERA AISLADA HD 5/8"			23H62	23H62	23H62	
3619	TOBERA ROSCADA GRUESA 5/8"						23CT62
3621	TOBERA ROSCA FINA 3/4"						25CT75
3622	PUNTA DE CONTACTO .35"	11-35	11-35				
3626	PUNTA DE CONTACTO .35"			14-35	14-35	14-35	
3627	PUNTA DE CONTACTO .45"	11-45	11-45				
3628	PUNTA DE CONTACTO .45"			14-45	14-45	14-45	
3629	PUNTA DE CONTACTO .35" HD	11H35	11H35				
3634	PUNTA DE CONTACTO .35" HD			14H35	14H35	14H35	
3635	PUNTA DE CONTACTO .35" HD						15H35
3636	PUNTA DE CONTACTO .45" HD			14H45	14H45	14H45	
3637	PUNTA DE CONTACTO .45" HD						15H45
3640	PUNTA DE CONTACTO CONICA .035"	11T35	11T35				
3641	PUNTA DE CONTACTO CONICA .35" TRABAJO PESADO			14T35	14T35	14T35	
3642	PUNTA DE CONTACTO CONICA .45" TRABAJO PESADO			14T45	14T45	14T45	
3643	PUNTA DE CONTACTO .1/16"				14-116	14-116	
3649	PUNTA DE CONTACTO .1/16"						15H116
3650	AISLADOR			32			
3655	AISLADOR			34A	34A	34A	
3658	AISLADOR ROSCA GRUESA						35CT
3659	DIFUSOR DE GAS MINI	35-50					
3661	DIFUSOR DE GAS .030-.045"		51	52			
3670	DIFUSOR DE GAS .023"			52-23			
3671	DIFUSOR DE GAS FIJO			52FN			
3672	DIFUSOR DE GAS				54A	54A	
3673	DIFUSOR DE GAS						55
3675	DIFUSOR DE GAS PARA USAR 3/32						55SW



Los números de parte de estos consumibles son solo referencia.
Solicítelos por medio del código INFRA

MINI EQUIPO PARA JOYERO ACET/BUT

5334 IOX*ME-ABJ

Versátil y preciso equipo para soldar o fundir metales. Por su diseño puede acceder a lugares donde los sopletes convencionales no llegan. Este equipo le ayuda a superar los límites actuales de trabajo. Al ser tan pequeño y poderoso podrá soldar hasta 1/8" ó las láminas tan delgadas que otros equipos fundirían sin control. Incluye boquillas del # 2, 3, 4, 5 y 6.



PROTECCIÓN INDUSTRIAL

5414 MANGA KEVLAR

Manga Kevlar de 18" de largo con orificio en pulgar, ofrece protección superior contra cortes, así como la comodidad, flexibilidad y ligereza que los trabajadores necesitan para realizar sus labores con seguridad y confort en los ambientes más demandantes. Es altamente recomendable para las industrias automotriz, de ensamble, metalmecánica, del acero, del vidrio y metal. Además de su excepcional protección contra cortes, también ofrece gran resistencia a elevadas temperaturas así como al fuego ya que no arde ni permite la combustión a diferencia del nylon y el poliéster. No se funde. Esta manga es estable hasta los 800° F, 426°C



5422 Impermeable tipo poncho

Impermeable capa manga para lluvia tipo poncho talla estándar con gorro integrado de 35 milésimas de espesor. De 1.24 metros de ancho por 1 metro de largo, con broches laterales.



RESPIRADORES

RESPIRADOR MEDIA CARA DOBLE CARTUCHO

8628 IMAX 9000-2

Mascarilla de Media Cara de diseño robusto y ergonómico para usarse con los Cartuchos iMax 9001, 9022, 9003, 9004, 9005, 9006 y Filtros AE. Su sólida estructura es muy cómoda y tiene incorporado el Sello Facial de una pieza para mejor ajuste, sellado y confort. El Arnés tiene soporte en la nuca, se ajusta fácilmente y no provoca molestias.



CARTUCHO QUÍMICO VAPORES ORGÁNICOS Y GASES ÁCIDOS 9001

8593 9001

Diseño para protección de atmósferas que tengan una concentración no mayor a 1,000 ppm. de Vapores Orgánicos; 10ppm. de Cloro, 50 ppm. de Acido Clorhídrico, 50 ppm. de Dióxido de Azufre

Para respirador: **8628**



CARTUCHO PARA VAPORES ORGÁNICOS

8710 9002

Diseñado para protección respiratoria en atmósferas que tengan una concentración no mayor a 1,000 ppm. de vapores orgánicos; con filtro para partículas y neblinas tóxicas con LMPE-PPT (8 horas).

Para respirador: **8628**



RADÓN Y ASBESTOS

8594 9004

Diseño para protección respiratoria contra polvos, humos, neblinas, radionucléidos derivados del radón y asbestos, cuyo LMPE-PPT (8 horas) sea menor a 0.05 mg/m³

Para respirador: **8628**



FILTRO HEPA

8631 SC-023 P-100

Filtros electrostáticos que retienen partículas del aire con una eficiencia del 95 al 100%

Para respirador: **8628**



RETENEDOR PARA CARTUCHO

8629 SC-8000

Para respirador: **8628**



PREFILTRO N95 PARA CARTUCHO QUÍMICO.

8627 SC-9010

Para respirador: **8628**



LENTE DE SEGURIDAD

LENTE SEISMIC CLARO

8596 S0600X

Lentes seismic tintes claro, reflect 50% (in/out) y expreso (café) con opción para convertirse en goggle cinta y sellos refaccionables, micas con recubrimiento antiempañante, antirayaduras, antiestático y antisalpicaduras químicas.



LENTE SEISMIC ESPRESSO

8651 S0601X

Lentes seismic tintes claro, reflect 50% (in/out) y expreso (café) con opción para convertirse en goggle cinta y sellos refaccionables, micas con recubrimiento antiempañante, antirayaduras, antiestático y antisalpicaduras químicas.



LENTE SEISMIC REFLECT 50

8650 S0604X

Lentes seismic tintes claro, reflect 50% (in/out) y expreso (café) con opción para convertirse en goggle cinta y sellos refaccionables, micas con recubrimiento antiempañante, antirayaduras, antiestático y antisalpicaduras químicas.



LENTE GENESIS CLARO

8711 S3200X

Lentes Genesis mica reemplazable tinte claro; tecnología multimateriales, suave al contacto con el rostro, certificación de ANSI alto impacto y balística 7 veces superior a ANSI.



LENTE GENESIS GRIS

8712 S3205X

Lentes Genesis mica reemplazarles tinte gris, tecnología multimateriales, suave al contacto con el rostro, certificación de ANSI alto impacto y balística 7 veces superior a ANSI.



LENTE GENESIS BERMELLON

8713 S3210X

Lentes Genesis mica reemplazarles tinte bermellón, tecnología multimateriales, suave al contacto con el rostro, certificación de ANSI alto impacto y balística 7 veces superior a ANSI.



LENTE GENESIS AZUL

8630 S3211X

Lentes Genesis mica reemplazarles tinte azul, tecnología multimateriales, suave al contacto con el rostro, certificación de ANSI alto impacto y balística 7 veces superior a ANSI.



LENTE BAYONET CLARO

8714 S0500

Lente Bayonet nuevo de armazón flotante lo cual lo hace extremadamente ligero y cómodo diseño aerodinámico y deportivo, brinda muy buena protección por el diseño de las micas, puente nasal ergonómico.



LENTES DE SEGURIDAD

LENTE BAYONET GRIS

8632 S0501

Lente Bayonet nuevo de armazón flotante lo cual lo hace extremadamente ligero y cómodo diseño aerodinámico y deportivo, brinda muy buena protección por el diseño de las micas, puente nasal ergonómico



LENTE BAYONET REFLECT 50

8633 S0504

Lente Bayonet nuevo de armazón flotante lo cual lo hace extremadamente ligero y cómodo diseño aerodinámico y deportivo, brinda muy buena protección por el diseño de las micas, puente nasal ergonómico



LENTES NEMESIS POLARIZADOS CAFÉ

8706 SKC*28637

Diseño bien posicionado en el mercado ahora polarizado. Lentes polarizados que reducen el deslumbramiento y ayudan a reducir la fatiga y tensión en los ojos.

Lentes con tecnología de polarización que ofrecen claridad óptica superior y poder de reflexión.

Mayor claridad de contraste de color profundo para visión más clara, más precisa y con mayor detalle.

Indispensables en cualquier trabajo en exteriores.



EQUIPO PARA TRABAJO EN ALTURAS

ARNES CON ANILLO D EN ESPALDA Y COSTADOS

8651 PC100K-P2

Arnés de cuerpo completo, fabricado en banda de poliéster de alta tenacidad de 1-3/4" de ancho, Cuenta con 1 Anillo D en la espalda para detención de caídas, y 2 en los costados para posicionamiento. 5 puntos de ajuste (pecho, 2 en el torso, y 2 en piernas). Hebillas de rápida conexión. Diseñado para trabajos generales en alturas en los cuales se requiera estar posicionado, y tener las manos libres para realizar el trabajo, tales como instalaciones en alturas, mantenimiento, trabajo en postes, etc. Cumple con los estándares mundiales ANSI.



ARNES CON ANILLO D EN ESPALDA

8650 PC100K

Arnés de cuerpo completo, fabricado en banda de poliéster de alta tenacidad de 1-3/4" de ancho, Cuenta con Anillo D en la espalda para detención de caídas. 5 puntos de ajuste (pecho, 2 en el torso, y 2 en piernas). Hebillas de rápida conexión. Diseñado para trabajos generales en alturas, tales como remodelación, construcción, mantenimiento, almacenaje, etc. Cumple con los estándares mundiales ANSI.



KIT CONTRA CAIDAS**8652 KIT-C1**

Kit de Protección para Trabajos en Alturas, Sistema diseñado para la Detención de Caídas. Incluye: a) Arnés PC100K con anillo 1 D en espalda, b) Línea de vida con Amortiguador SAW-18, c) Punto Fijo PF00-09, d) Maleta MPE-02 para transportar y almacenar su equipo. Ideal para trabajos generales en alturas, tales como remodelación, construcción, mantenimiento, almacenaje, etc. Cumple con los estándares mundiales ANSI.

**AMORTIGUADOR CON CABLE DE ACERO****8654 SAX-18**

Línea de vida de acero con amortiguador de impacto. Longitud de 1.83 mts. Fabricado en acero galvanizado de 1/4" de diámetro con cubierta plástica y ganchos de doble seguro en los extremos. Limita la fuerza de caída para evitar lesiones en los trabajadores. Ideal en actividades que impliquen condiciones de trabajo con mucha abrasión, bordes filosos de estructuras y salpicaduras de soldadura. Cumple con los estándares mundiales ANSI.

**CABLE DE SEGURIDAD BANDA DE NYLON****8656 LR300-18**

Cable de seguridad para posicionamiento y restricción de caídas. Longitud de 1.83 mts. Fabricado en banda de poliéster de alta tenacidad de 1" de ancho, con ganchos de doble seguro en los extremos. Ideal para trabajos donde se requiera limitar el movimiento, ya que se conecta en los Anillos D laterales del arnés asegurando al trabajador en una determinada posición, permitiéndole trabajar a manos libres. Cumple con los estándares mundiales ANSI.

**KIT CONTRA CAIDAS****8653 KIT-P2**

Kit de Protección para Trabajos en Alturas, Sistema diseñado para la Detención de Caídas y maniobras de Posicionamiento. Incluye: a) Arnés PC100K-P2 con anillo 1 D en espalda y 2 en los costados, b) Línea de vida con Amortiguador SAW-18, c) Punto Fijo PF00-09, d) Maleta MPE-02 para transportar y almacenar su equipo, e) Línea de Posicionamiento de Banda Plana LR300-18. Ideal para trabajos generales en alturas en los cuales se requiera estar posicionado, y tener las manos libres para realizar el trabajo, tales como instalaciones en alturas, mantenimiento, trabajo en postes, etc. Cumple con los estándares mundiales ANSI.

**AMORTIGUADOR BANDA DE NYLON****8655 SAW-18**

Línea de vida de banda con amortiguador de impacto. Longitud de 1.83 mts. Fabricado en banda plana de 1" de ancho, y ganchos de doble seguro en los extremos. Limita la fuerza de caída para evitar lesiones en los trabajadores. Ideal para trabajos generales en alturas, tales como remodelación, construcción, mantenimiento, almacenaje, etc. Cumple con los estándares mundiales ANSI.

**PUNTO FIJO****8657 PF00-90**

Punto Fijo de 1 Anillo D, fabricado en banda de poliéster de alta tenacidad de 1 3/4" de ancho. Longitud de 0.90 mts. Permite a la línea de vida anclarse o conectarse con una estructura fija, la cual debe ser capaz de soportar una fuerza de tensión de al menos 5,000lbs (2,268kg) por trabajador conectado a esta. Cumple con los estándares mundiales ANSI.



OVEROL BLANCO A35 CON CAPUCHA - XL

8708 SKC*32605

Protección contra líquidos y partículas. Con elástico en cintura, puños, tobillos y capucha. Cumple ASTM F1670 contra penetración de sangre y líquidos corporales. 12% más espacio que la competencia. Más resistente a las rasgadas. Transpirable. Sin costuras al frente. Para trabajos en cabinas de pinturas, con fibra de vidrio, laboratorios, y en la industria en general. Talla extra grande.



OVEROL BLANCO A35 CON CAPUCHA - L

8707 SKC*32604

Protección contra líquidos y partículas. Con elástico en cintura, puños, tobillos y capucha. Cumple ASTM F1670 contra penetración de sangre y líquidos corporales. 12% más espacio que la competencia. Más resistente a las rasgadas. Transpirable. Sin costuras al frente. Para trabajos en cabinas de pinturas, con fibra de vidrio, laboratorios, y en la industria en general. Talla grande.



GUANTES PARA MECANICO EXPERTO

8634 M2900

Guantes para mecanico experto excelente durabilidad y elasticidad piel sintetica clarino bicolor dorso material spandex



GUANTE DE NITRIL G60 RESISTENTE AL CORTE

8709 SKC*97432

Para trabajos industriales donde se requiere protección contra cortaduras. Fabricados con Dyneema y recubiertos con poliuretano para mejor agarre. Mejor desempeño que cualquiera de la competencia. Aprobado ANSI nivel 4/EN388 y nivel 5 en resistencia al corte.



CARETA ELECTRÓNICA RACING

8704 WLD*SCAR-AH4

Novedoso diseño e impresión de alto brillo autos de carreras. Para soldadura en proceso TIG desde 10 amperes. Sombra variable desde 9 hasta sombra 13, (perilla externa de control de sombra de ajuste infinito). Velocidad de oscurecimiento de 1/25'000 de segundo. Control de ajuste interno para pasar de estado oscuro a claro 0.15 de segundo a 0.80 de segundo. Control de ajuste interno de sensibilidad. Combinación de baterías de litio reemplazables y celdas solares, tiempo de vida mínimo de 5000 horas arco. Protección contra rayos UV/IR como de sombra 15. Tamaño del cartucho 110x90x9mm, área de visión 98x44 mm. La suspensión cuenta con ajuste de matraca con seguro.



CARETA ELECTRÓNICA CARBON KING

8705 WLD*SCAR-AH5

Novedoso diseño y acabado de alto brillo tipo fibra de carbono. Sombra variable desde 9 hasta sombra 13, (perilla externa de control de sombra de ajuste infinito). Velocidad de oscurecimiento de 1/25'000 de segundo. Control de ajuste interno para pasar de estado oscuro a claro 0.15 de segundo a 0.80 de segundo. Control de ajuste interno de sensibilidad. Combinación de baterías de litio reemplazables y celdas solares, tiempo de vida mínimo de 5000 horas arco. Protección contra rayos UV/IR como de sombra 15. Tamaño del cartucho 110x90x9mm, área de visión 96x53 mm. La suspensión cuenta con ajuste de matraca con seguro.



DISCOS DE DESBASTE (DT-27)



DISCOS DE DESBASTE

CODIGO	CLAVE AUSTROMEX	DISCO TIPO	DIMENSIONES	RPM	EMPAQUE	PARA USARSE EN MÁQUINA	APLICACIONES
5186	777	Cubo	7"x1/4x7/8	8,500	Unidad o caja de 25	Esmeriladora Angular Portátil	Debasta más rápido. Disminuye los costos de esmerilado. Para todo tipo de acero, fundición, soldadura, etc. Excelente para debastar grandes superficies.
5187	366	Cubo	7"x5/32x7/8	8,500	Unidad o caja de 25	Esmeriladora Angular Portátil	Para ranurado y desbaste ligero de metales ferrosos, es delgado, lo cual permite ranurar y limpiar más rápido, gastando menos soldadura y energía eléctrica.
5188	388	Cubo	4-1/2"x3/16x7/8	13,200	Unidad o caja de 25	Miniesmeriladora Angular Portátil	Disco semiflexible para esmerilar y pulir sin contaminar el acero inoxidable y otros materiales como aluminio, bronce, latón, etc.

DISCOS DE CORTE

CODIGO	CLAVE AUSTROMEX	DISCO TIPO	DIMENSIONES	RPM	EMPAQUE	PARA USARSE EN MÁQUINA	APLICACIONES
5184	2014	Plano	4-1/2"x3/64x7/8	13,200	Unidad o caja de 50	Miniesmeriladora Angular Portátil	Disco Superdelgado que proporciona un corte rápido, preciso y sin rebaba en materiales de Acero al Carbón con espesores máximos de 2.5 mm.
5185	2015	Plano	4-1/2"x3/64x7/8	13,200	Unidad o caja de 50	Miniesmeriladora Angular Portátil	Disco Superdelgado que proporciona un corte rápido, preciso y sin rebaba en materiales de Acero Inoxidable con espesores máximos de 2.5 mm.

DISCOS LAMINADOS

CODIGO	CLAVE AUSTROMEX	DISCO TIPO	DIMENSIONES	RPM	EMPAQUE	PARA USARSE EN MÁQUINA	APLICACIONES
5189	2717	LAM	4 1/2X7/8"	13,200	Unidad o caja de 5	Miniesmeriladora Angular Portátil	Fabricado con lija de zirconio tamaño de grano 60. Excelente para desbaste y acabado de acero al carbón, inoxidable y soldadura. No quema y es muy silencioso.
5191	2731	LAM	178X22.2	8,500	Unidad o caja de 5	Esmeriladora Angular Portátil	
5190	2718	LAM	4 1/2X7/8"	13,200	Unidad o caja de 5	Miniesmeriladora Angular Portátil	Fabricado con lija de zirconio tamaño de grano 80. Excelente para desbaste y acabado de acero al carbón, inoxidable y soldadura. No quema y es muy silencioso.
5192	2732	LAM	178X22.2	8,500	Unidad o caja de 5	Esmeriladora Angular Portátil	

CEPILLOS

CODIGO	CLAVE AUSTROMEX	DISCO TIPO	DIMENSIONES	RPM	EMPAQUE	PARA USARSE EN MÁQUINA	APLICACIONES
5193	2885	Circular Trenzado	4"x0.014x5/8-11	12,500	Unidad	Miniesmeriladora Angular Portátil	Remueven con rapidez restos de soldadura, pintura y corrosión. Excelentes para el trabajo pesado que requiere un corte rápido y firme.
5194	2895		4"x0.014xM14-2	12,500	Unidad	Miniesmeriladora Angular Portátil	
5195	2878		6"x0.020x5/8-11	8,500	Unidad	Esmeriladora Angular Portátil	
5196	2879		6"x0.020xM14-2	8,500	Unidad	Esmeriladora Angular Portátil	
5197	2882	Circular Ondulado	6"x0.014x1/2	6,000	Unidad	Esmeril de Banco	Por su flexibilidad proporciona un cepillado continuo y controlado con excelentes acabados, para limpieza de metal y cardado en la industria del calzado.
5198	2886	Copa Trenzado	3"x0.014x5/8-11	12,500	Unidad	Miniesmeriladora Angular Portátil	Para remover restos de soldadura, pintura y corrosión. Proporciona un máximo impacto para aplicaciones de trabajo pesado y los que requieren corte rápido y firme
5199	2887		3"x0.014xM14-2			Esmeriladora Angular Portátil	
5200	2888		4-3/4"x0.020x5/8-11				
5201	2889		4-3/4"x0.020xM14-11				
5202	2897	C/Rasqueta	14"x1"	N.A.	Unidad o caja de 12	Manual	Para limpieza de metales, eliminación de óxido, hollín y suciedad, con rasqueta para eliminación de escorias y rebabas grandes.



DISCOS DE DIAMANTE

CODIGO	CLAVE AUSTROMEX	DISCO TIPO	DIMENSIONES	RPM	EMPAQUE	PARA USARSE EN MÁQUINA	APLICACIONES
5229	1504	Dentado	4"x0.08x7/8	15,200	Unidad	Cortadora de Loseta	Para uso no intensivo en materiales de construcción, bloque no abrasivo, mármol, concreto y ladrillo. Es el indicado cuando se requiere mayor duración sin importar el acabado. Segmentos seguros y sin desprendimiento.
5226	1505		4-1/2"x0.08x7/8	13,200		Miniesmeriladora Angular Portátil	
5224	1507		7"x0.08x7/8	8,500		Esmeriladora Angular Portátil	
5228	1509		9"x0.08x7/8	6,700		Esmeriladora Angular Portátil	
5227	1501	Rin Continuo	4"x0.06x7/8	15,200	Unidad	Cortadora de Loseta	Para uso no intensivo en materiales de construcción, bloque no abrasivo, mármol, concreto y ladrillo. No despostilla, es el indicado cuando se requiere de excelentes acabados.
5223	1502		4-1/2"x0.06x7/8	13,200		Miniesmeriladora Angular Portátil	
5225	1503		7"x0.08x7/8	8,500		Esmeriladora Angular Portátil	



VARIOS

CODIGO	CLAVE AUSTROMEX	DISCO TIPO	DIMENSIONES	RPM	EMPAQUE	PARA USARSE EN MÁQUINA	APLICACIONES
5230	2354	Copa	5"x2xM14-2	7,500	Unidad o caja de 8	Esmeriladora Angular Portátil	Para desbaste de cordones de soldadura y rebabas en acero, fundición y para la elaboración de biseles.
5231	2355		5"x2x5/8-11				
5232	2913	Rueda Flap	6x2x1" G-50	5,800	Unidad	Esmeril de Banco	Para rebabeo, limpieza y acabado final de superficies planas o irregulares de aceros, metales no ferrosos aluminio, madera y plástico.
5233	2914		6x2x5/8" G-60				
5234	2915		6x2x1" G-80				
5236	600	Almohadillas de Fibra	9x6x1/4" Verde	N.A.	Unidad o caja de 10	Manual	Excelentes para limpieza y acabados manuales de metales ferrosos y no ferrosos.
5237	601		9x6x1/4" Marron				
5238	602		9x6x1/4" Canela				

PRODUCTOS Y ACCESORIOS PARA EL SOLDADOR

HORNO PARA 5 KG DE SOLDADURA

5239 PHX*PRO-5

Capacidad 5kg
 Voltaje 120V AC 50/60Hz. Temperatura preestablecida 149° C/300° F. Aislante 3.8cm/1.5" fibra de vidrio. Tamaño de la cámara 7.3cm diámetro x 50.3cm profundidad (2.9" x 19.75"). Peso neto 4.8kg./10.3lbs.



JUEGO DE MANGUERA PARA FLUJÓMETRO

5240 COR*RFM3M

Práctico y sencillo de instalar, incluye conexiones instaladas. 3 metros de longitud. Hule color negro. Incluye adaptador hembra para cualquier regulador.



LÍQUIDO ANTICONGELANTE/REFRIGERANTE

5241 CAN*CF1-1G

Mezcla exacta de agua di-ionizada y purificada en carbón activado con etilen-glicol. Diseñada para usarse en sistemas de enfriamiento de plasma, MIG, TIG, Plasma, etc. Para temperaturas de hasta -14° C



CORTADOR DE CABLE PORTA ELECTRODO

5318 WLD*B-52

Práctico y útil cortador de cable porta electrodo, fabricado con acero de alto carbono. No tiene partes de reemplazo. Mango recubierto con vinilo de alta resistencia y excelente agarre. Excelente para trabajos de mantenimiento, reparaciones, fabricación y mucho más.





	página		página
Soldadura y corte con acetileno, ajuste de flama	158	Directorio de sucursales INFRA en la República Mexicana	164
Tabla general de aceros inoxidables	159		
Tabla comparativa de medidas para alambres y placas de metal	160		
Nuevas abreviaturas, denominaciones y conversiones	161		
Tablas de equivalencia de durezas	162		
Tablas de temperatura de fusión de metales	162		
Tablas de medidas, tolerancias y amperajes en microalambres	163		
Tablas de cálculo de cantidad de metal de aporte consumido	163		



Soldadura y corte con acetileno

Ajuste de la flama

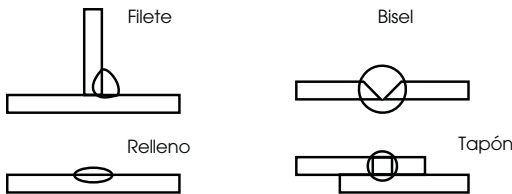
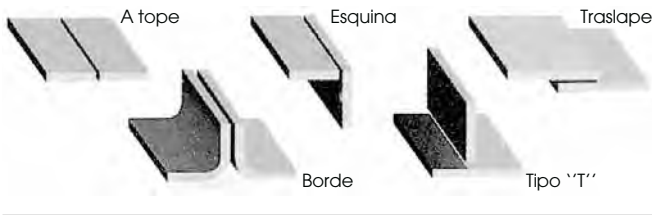
- Para la mayoría de los trabajos de soldadura autógena, se requiere una flama neutra (1), es decir, balance oxígeno-acetileno.
- Al soldar latón se requiere un ligero exceso de oxígeno (2) para evitar los molestos y peligrosos vapores de zinc.
- Metales ligeros se sueldan siempre con exceso de acetileno (3). Soldaduras blandas se sueldan igualmente con flama reductora (3).



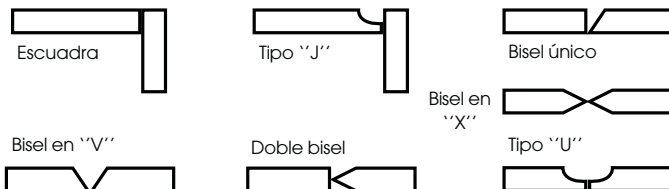
TEMPERATURAS TÍPICAS UTILIZANDO DIFERENTES COMBINACIONES DE GASES

Oxígeno - Acetileno	Aprox. 3200°C
Oxígeno - Propano	Aprox. 2500°C
Oxígeno - Hidrógeno	Aprox. 2370°C
Oxígeno - Gas Carbónico	Aprox. 2200°C
Aire - Acetileno	Aprox. 2460°
Aire - Gas Carbónico	Aprox. 1870°C
Aire - Propano	Aprox. 1750°C

ESQUEMAS BÁSICOS DE SOLDADURA



VARIACIONES DE BISEL



POSICIONES DE SOLDADURA

Plano	Horizontal	Vertical	Sobrecabeza
UNIONES DE FILETE			
1F	2F	3F	4F
UNIONES DE BISEL			
1G	2G	3G	4G
UNIONES DE TUBERÍA			
La tubería se gira mientras se rueda			
1G	2G	5G	6G
Tubería fija			

Tabla general de aceros inoxidable

	TIPO AISI	CARBONO (%)	MANGANESO MAXIMO (%)	SILICIO MAXIMO %	CROM	NIQUEL (%)	OTROS ELEMENTOS (%)
AUSTENITICOS	201	0.15 Máx.	5.5/7.5	1.00	16.00/18.00	3.50/5.50	N20.25 Máx.
	202	0.15 Máx.	7.5/10.00	1.00	17.00/19.00	4.00/6.00	N20.25 Máx.
	301	0.15 Máx.	2.00	1.00	16.00/18.00	6.00/8.00	
	302	0.15 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	8.00/10.00	
	302 B	0.15 Máx.	2.00	2.00/3.00	17.00/19.00	8.00/10.00	
	303	0.15 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	8.00/10.00	S 0.15 Min.
	303 Se	0.15 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	8.00/10.00	Se 0.15 Min.
	304	0.08 Máx.	2.00	1.00	18.00/20.00	8.00/12.00	
	304 L	0.03 Máx.	2.00	1.00	18.00/20.00	8.00/12.00	
	305	0.12 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	10.00/13.00	
	308	0.08 Máx.	2.00	1.00	19.00/21.00	10.00/12.00	
	309	0.20 Máx.	2.00	1.00	22.00/24.00	12.00/15.00	
	309 S	0.08 Máx.	2.00	1.00	22.00/24.00	12.00/15.00	
	310	0.25 Máx.	2.00	1.50	24.00/26.00	19.00/22.00	
	310 S	0.08 Máx.	2.00	1.50	24.00/26.00	19.00/22.00	
	312	0.15 Máx.	2.00	0.9	28.00/32.00	8.00/10.50	Mo. 0.75
	314	0.25 Máx.	2.00	1.5/3.00	23.00/26.00	19.00/22.00	
	316	0.08 Máx.	2.00	1.00	16.00/18.00	10.00/14.00	Mo2.00/3.00
	316 L	0.03 Máx.	2.50	1.00	16.00/18.00	10.00/14.00	Mo2.00/3.00
	317	0.08 Máx.	2.00	1.00	18.00/20.00	11.00/15.00	Mo3.00/4.00
321	0.08 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	9.00/12.00	Ta 5xC Min.	
347	0.08 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	9.00/13.00	Cb +Ta 10 C Min.	
348	0.08 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	9.00/13.00	Cb +Ta 10 C Min. Ta 0.10 Máx.	

MARTENSITICOS	403	0.15 Máx.	1.00	0.50	11.50/13.00		
	410	0.15 Máx.	1.00	1.00	11.50/13.50	1.25/2.50	
	414	0.15 Máx.	1.00	0.50	11.50/13.50		
	4166	0.15 Máx.	1.25	1.00	12.00/14.00		S 0.15 Min.
	416 Se	0.15 Máx.	1.25	1.00	12.00/14.00		Se 0.15 Min.
	420	SOBRE 0.15	1.00	1.00	12.00/14.00	1.25/2.50	
	431	0.20Máx.	1.00	1.00	15.00/17.00		
	440 A	0.60/0.75	1.00	1.00	16.00/18.00		Mo 0.75 Máx.
	440 B	0.75/0.95	1.00	1.00	16.00/18.00		Mo 0.75 Máx.
	440 C	0.95/1.20	1.00	1.00	16.00/18.00		Mo 0.75 Máx.
	501	SOBRE 0.10	1.00	1.00	4.00/6.00		Mo 0.4/0.65 Máx.
	502	0.10 Máx.	1.00	1.00	4.00/6.00		Mo 0.4/0.65 Máx.

FERRITICOS	405	0.08 Máx.	1.00	1.00	11.50/14.50		Al 0.10 / 0.30
	430	0.15 Máx.	1.00	1.00	14.00/18.00		
	430 F	0.25 Máx.	1.25	1.00	14.00/18.00		S 0.15 Min.
	430 FS	0.08 Máx.	1.25	1.00	4.00/18.00		Se 0.15 Min.
	442	0.03 Máx.	1.00	1.00	18.00/23.00		
	446	0.08 Máx.	1.50	1.00	23.00/27.00		N2 0.25 Máx.

TABLA COMPARATIVA DE SISTEMAS DE MEDIDA POR CALIBRES (GAUGE) DE DIVERSOS PAISES PARA ALAMBRES Y PLACAS DE METAL FERROSOS Y NO FERROSOS

CALIBRE (GAUGE) No.	ABREVIATURAS	CALIBRES ESTÁNDAR BRITANICOS PARA LAMINAS Y FLEJES	CALIBRE ESTÁNDAR USA PARA LAMINAS, PLACAS DE HIERRO Y ACERO	CALIBRE ESTÁNDAR BIRMINGHAM WIRE GAUGE PARA ACEROS	CALIBRES ESTÁNDAR PARA ALAMBRES BRITISH STANDARD GAUGE	CALIBRES ESTÁNDAR PARA ALAMBRES AMERICAN STEEL WIRE CO	CALIBRES ESTÁNDAR PARA ALAMBRE DE USO MUSICAL, WASHINGTON AND MOEN STEEL MUSIC WIRE GAUGE.	CALIBRES ESTÁNDAR PARA ACERO Y ALAMBRE. ALEW AMERICAN AND STEEL WIRE CO.	CALIBRES ESTÁNDAR PARA PLACAS Y ALAMBRES AMERICANOS. BROWN AND SHARPE WIRE GAUGE
		BG	U.S. S.G.	BWG	I.S. W.G.	A.m.S. & W. Co. or W & M or Sil. W.G.	----	----	A.W.G. or B. & S. G.
00000000		17.99	----	----	----	----	0.211	----	----
00000000		16.93	----	----	12.70	12.45	0.221	----	----
00000000		15.87	----	----	11.78	11.72	0.241	0.102	14.73
00000000		14.94	----	12.70	10.97	10.93	0.254	0.127	13.12
00000000		13.76	----	11.53	10.16	10.00	0.279	0.152	11.68
00000000		12.70	----	10.79	9.45	9.21	0.305	0.178	10.40
00000000		11.31	----	9.65	8.84	8.41	0.338	0.203	9.27
00000000		10.07	----	8.64	8.23	7.78	0.366	0.229	8.25
00000000		8.97	----	7.62	7.62	7.19	0.396	0.254	7.35
00000000		7.99	----	7.21	7.01	6.67	0.422	0.279	6.54
00000000		7.12	6.073	6.58	6.40	6.19	0.452	0.305	5.83
00000000		6.35	5.695	6.01	5.89	5.72	0.477	3.330	5.19
00000000		5.65	5.314	5.59	5.38	5.26	0.513	0.356	4.62
00000000		5.03	4.935	5.16	4.88	4.88	0.546	0.406	4.11
00000000		4.48	4.554	4.57	4.47	4.50	0.584	0.457	3.66
00000000		3.99	4.176	4.19	4.06	4.11	0.617	0.508	3.26
00000000		3.55	3.797	3.76	3.66	3.77	0.650	0.559	2.91
00000000		3.18	3.416	3.40	3.25	3.43	0.686	0.610	2.59
00000000		2.83	3.038	3.05	2.95	3.06	0.721	0.660	2.30
00000000		2.52	2.657	2.77	2.64	2.68	0.752	0.737	2.05
00000000		2.24	2.278	2.41	2.34	2.32	0.797	0.787	1.83
00000000		1.99	1.897	2.11	2.03	2.03	0.828	0.838	1.63
00000000		1.77	1.709	1.83	1.83	1.83	0.876	0.889	1.45
00000000		1.59	1.519	1.65	1.625	1.59	0.914	0.940	1.29
00000000		1.41	1.366	1.47	1.422	1.37	0.958	0.991	1.15
00000000		1.26	1.214	1.24	1.219	1.21	1.00	1.041	1.02
00000000		1.12	1.062	1.07	1.016	1.04	1.05	1.09	0.91
00000000		1.00	0.912	0.89	0.914	0.88	1.10	1.14	0.81
00000000		0.89	0.836	0.81	0.813	0.81	1.17	1.19	0.72
00000000		0.79	0.759	0.71	0.711	0.73	1.23	1.24	0.64
00000000		0.71	0.683	0.63	0.610	0.65	1.30	1.29	0.57
00000000		0.63	0.607	0.56	0.559	0.58	1.40	1.40	0.51
00000000		0.56	0.531	0.51	0.508	0.52	1.49	1.50	0.45
00000000		0.50	0.455	0.46	0.457	0.46	1.59	1.60	0.40
00000000		0.44	0.417	0.41	0.417	0.44	1.67	1.70	0.36
00000000		0.40	0.378	0.36	0.376	0.41	1.83	1.80	0.32
00000000		0.35	0.343	0.33	0.345	0.38	1.93	1.90	0.29
00000000		0.31	0.305	0.305	0.315	0.36	2.03	2.03	0.25
00000000		0.28	0.267	0.254	0.295	0.33	----	2.16	0.23
00000000		0.25	0.246	0.229	0.274	0.325	----	2.29	0.20
00000000		0.22	0.229	0.203	0.254	0.300	----	2.41	0.18
00000000		0.20	0.208	0.178	0.234	0.264	----	----	0.16
00000000		0.18	0.190	0.127	0.213	0.241	----	----	0.14
00000000		0.15	0.170	0.102	0.193	0.229	----	----	0.13
00000000		0.14	0.163	----	0.173	0.216	----	----	0.11
00000000		0.12	0.152	----	0.152	0.203	----	----	0.10
00000000		0.11	----	----	0.132	0.191	----	----	0.09
00000000		0.10	----	----	0.122	0.178	----	----	0.08

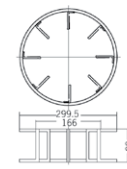
TABLA DE DIMENSIONES ESTÁNDAR DE CARRETES Y BOBINAS PARA ALAMBRES Y MICROS PARA MIG Y SAW EN PLÁSTICO A.R.

ESTÁNDAR INTERNACIONAL

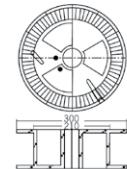
VARILLAS PARA PROCESO TIG O LONGITUDES CORTADAS (CUT LENGTH).

Pulg	mm
1/16"	1.6
5/64"	2.0
3/32"	2.4 x 36 pulg (812 mm)
1/8"	3.2
5/32"	4.0
3/16"	4.8

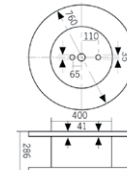
CARRETES



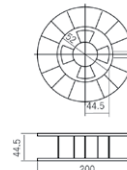
Designación: IA-100
Material: Alambón
Capacidad: 15 Kg/18Kg / 20Kg
Adaptadores
Material: Especiales / Plástico



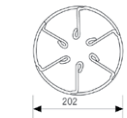
Designación: IP-15
Material: Plástico
Capacidad: 15 Kg



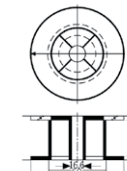
Designación: IM-300
Material: Madera/
Lámina
Capacidad: 250/300 Kg



Designación: IP-5
Material: Plástico
Capacidad: 5 Kg.



Designación: IA-5
Material: Alambón
Capacidad: 5 Kg



Designación: IP-700
Material: Plástico
Capacidad: 0,7 Kg

NUEVAS ABREVIATURAS Y DENOMINACIONES USADAS EN PRUEBAS DE METALES

Internacionalmente ha sido adoptado el uso de abreviaturas y denominaciones para definir valores de prueba. Estas se usan en reportes de prueba y la literatura. Debido a su definición clara, ayudan a comprender documentos elaborados en idiomas extranjeros.

ABREVIATURAS

Nueva Anterior

Nueva	Anterior		
R _p	o	Limite elástico	N/mm ² MPa
R _{p 0.2}	o 0.2	Limite elástico 0.2 0.2	N/mm ² MPa
R _{p 1.0}	o 1.0	Limite elástico 1.0 1.0	N/mm ² MPa
R _{eH}	(o s) o So	Limite superior de alargamiento (= Limite de elasticidad)	N/mm ² MPa
R _{eL}	o su	Limite inferior de alargamiento	N/mm ² MPa
R _m	o B	Resistencia a la tracción	N/mm ² MPa
A	§	Alargamiento	%
L	L	Medida lineal	mm
A ₅	§ ₅	Alargamiento (l=5d) 5d = 5x diámetro de la probeta	%
A _v	aK	Trabajo de la fuerza de impacto	J
A _v (ISO-V)		Trabajo de la fuerza de impacto según probeta ISO (international standar organization) con entalladura V (sección transversal de impacto 0.8 cm ²)	J
A _v (DVM)		Trabajo de la fuerza de impacto según probeta DVS (asociacion alemana de prueba de materiales) con entalladura redonda (sección transversal de impacto 0.7 cm ²)	J

N= Newton

J= Joule

MPa= Mega Pascal

CONVERSIÓN DE LAS UNIDADES TÉCNICAS DE MEDICIÓN AL NUEVO SISTEMA OFICIAL SI (SISTEMA INTERNACIONAL)

En este manual aparecen las nuevas unidades y las anteriores que figuran entre paréntesis.

Esto permite al lector una más fácil comprensión de los cambios.

La conversión se efectúa de la siguiente manera:

TENSIONES (LIMITE ELÁSTICO RESISTENCIA A LA TRACCIÓN)

UNIDAD ANTERIOR:	Kp/mm ²
NUEVA UNIDAD:	N/mm ² (N= Newton)=MPa
CONVERSIÓN:	1 Kp/mm ² =9.81N/mm ² =MPa

ABSORCIÓN DE ENERGÍA (RESILIENCIA)

UNIDAD ANTERIOR:	Kp/mm ²
NUEVA UNIDAD:	J (JOULE) Con indicación de la forma de la probeta
CONVERSIÓN:	1 Kpm=9.81 Joule
ENSAYO DVM:	0.7 (cm ²) x 9.81 x aK = 6.87 x aK (JOULE)
ENSAYO ISO V:	0.8 (cm ²) x 9.81 x aK = 7.85 x aK (JOULE)

RESISTENCIA ELÉCTRICA

	mm ²
CONDUCTANCIA:	Ω
CONDUCTIBILIDAD ELÉCTRICA:	S (SIEMENS) = 1/Ω m

TABLA DE EQUIVALENCIAS DE UNIDADES A SISTEMA INTERNACIONAL (S.I) (Gases)

Unidad	Unidad S.I
% v/v	% g/mol/gmol
ppm	μmol/gmol
ppb	nmol/gmol

ppb= 1x10⁻⁹ Sistema Inglés

Los valores más frecuentemente usados se comparan, en la tabla que aparece en la página siguiente.



TABLA DE EQUIVALENCIA DE DUREZAS

DUREZA BRINELL HB	DUREZA ROCKWELL HRB	DUREZA ROCKWELL HRCJ	DUREZA VICKERS
80	36,4		80
85	42,4		85
90	47,4		90
95	52,0		95
100	56,4		100
105	60,0		105
110	63,4		110
115	66,4		115
120	69,4		120
125	72,0		125
130	74,4		130
135	76,4		135
140	78,4		140
145	80,4		145
150	82,2		150
155	83,8		155
160	85,4		160
165	86,8		165
170	88,2		170
175	89,6		175
180	90,8		180
185	91,8		185
190	93,0		190
195	94,0		195
200	95,0		200
205	95,8		205
210	96,6		210
215	97,6		215
220	98,2		220
225	99,0		225
230		19,2	230
235		20,2	235
240		21,2	240
245		22,1	245
250		23,0	250
255		23,8	255
260		24,6	260
265		25,4	265
270		26,2	270
275		26,9	275
280		27,6	280
285		28,3	285
290		29,0	290
295		29,6	295
300		30,0	300
310		31,5	310
320		32,7	320
330		33,8	330
340		34,9	340
350		36,0	350

TABLA DE EQUIVALENCIA DE DUREZAS

DUREZA BRINELL HB	DUREZA ROCKWELL HRB HRCJ	DUREZA VICKERS
359	37,0	80
368	38,0	85
376	38,9	90
385	39,8	95
392	40,7	100
400	41,5	105
408	42,4	110
415	43,2	115
423	44,0	120
430	44,8	125
	45,5	130
	46,3	135
	47,0	140
	47,7	145
	48,8	150
	49,0	155
	49,8	160
	50,3	165
	50,9	170
	51,5	175
	52,1	560
	52,7	570
	53,3	580
	53,8	590
	54,4	600
	54,9	610
	55,4	620
	55,9	630
	56,4	640
	56,9	650
	57,4	660
	57,9	670
	58,4	680
	58,9	690
	59,3	700
	60,2	720
	61,1	740
	61,9	760
	62,7	780
	63,5	800
	64,3	820
	65,0	840
	65,7	860
	66,3	880
	66,9	900
	67,5	920
	68,0	940

TEMPERATURAS DE FUSIÓN DE DIVERSOS METALES BASE Y ALEACIONES

METAL/ALEACIÓN	SÍMBOLO QUÍMICO	°CENTÍGRADOS
ACERO	-	APROX. 1200°
Aleaciones de Al	-	540°-650°
ALUMINIO	Al	660°
ANTIMONIO	Sb	630°
BERILIO	Be	1285°
BISMUTO	Bi	271°
BORO	B	2300°
BRONCE	-	APROX. 1000°
CADMIO	Cd	321°
CIRCONIO	Zr	1700°
COBALTO	Co	1495°
COBRE	Cu	1083°
CROMO	Cr	1900°
ESTAÑO	Sn	232°
GERMANIO	Ge	958°
HIERRO COLADO	-	APROX. 1200°
HIERRO PURO	Fe	1536°
INOXIDABLE 18/18	-	APROX. 1420°
IRIDIO	Ir	2454°
LATÓN	-	APROX. 900°
LATÓN ROJO	-	1150°
MAGNESIO	Mg	650
MANGANESO	Mn	1245°
MOLIBDENO	Mo	2620°
NIOBIO (COLUMBIO)	Nb ó Cb	2470°
NÍQUEL	Ni	1453°
ORO	Au	1063°
PALADIO	Pd	1552°
PLATA	Ag	961°
PLATA ALEMANA	-	900°
PLATINO	Pt	1770°
PLOMO	Pb	327°
RODIO	Rh	1960°
SELENIO	Se	220°
SILICIO	Si	1420°
TANTALIO	Ta	2997°
TITANIO	Ti	1700°
TUNGSTENO (WOLFRAMIO)	W	3410°
VANADIO	V	1730°
ZINC	Zn	419°
ZIRCONIO	Zr	1700°

TABLA COMPARATIVA GRADOS CENTÍGRADOS - GRADOS FARENHEIT

ECUACIÓN GENERAL °F=(1.8 x°C)+32 °C=°F-32											
1.8											
°C	=	°F	°C	=	°F	°C	=	°F	°C	=	°F
0	=	32	100	=	212	600	=	1112	1100	=	2012
10	=	50	150	=	302	650	=	1202	1150	=	2102
20	=	68	200	=	392	700	=	1292	1200	=	2192
30	=	86	250	=	482	750	=	1382	1250	=	2282
40	=	104	300	=	572	800	=	1472	1300	=	2372
50	=	122	350	=	662	850	=	1562	1350	=	2462
60	=	140	400	=	752	900	=	1652	1400	=	2552
70	=	158	450	=	842	950	=	1742	1450	=	2642
80	=	176	500	=	932	100	=	1832	1500	=	2732
90	=	194	550	=	1022	1050	=	1922		=	

TABLA DE MEDIDAS Y TOLERANCIAS EN MICROS Y ELECTRODOS

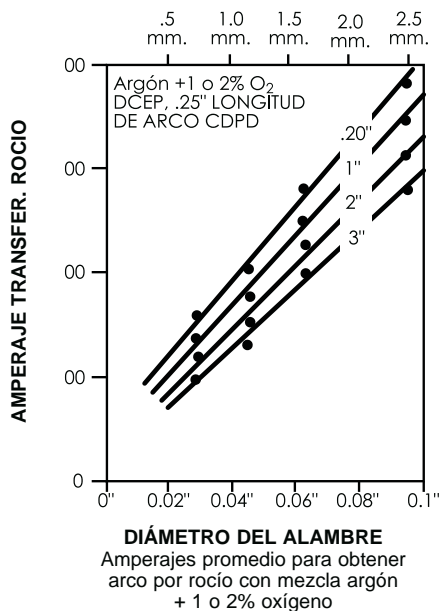
Tolerancias (±)										
mm	pulg	swg	mm	pulg	swg	pulg	mm	Doble	mm	
0.5							0.020"	0.5	0.001	0.02
0.6	1/64	25					0.025"	0.6	0.001	0.02
0.7		23	4	5/32			0.030"	0.7	0.001	0.02
0.8	1/32	22	4.8	3/16	8		0.035"	0.8	0.001	0.02
1		21	5		6		0.045"	1	0.001	0.02
1.2	3/64	18	6	1/4			0.052"	1.2	0.002	0.05
1.5			6.8	17/64	4		0.062"	1.5	0.002	0.05
1.6	1/16	16	8	5/16	2		0.078"	1.6	0.002	0.05
2					0		0.094"	2	0.002	0.05
2.4	5/64	14	10	25/64	4/0		0.109"	2.4	0.002	0.05
2.5	3/32	12	12	15/32	6/0		0.125"	2.5	0.002	0.05
3			15	19/32			0.156"	3	0.002	0.05
3.2	1/8	10					0.188"	3.2	0.002	0.05
3.25								3.25	0.002	0.05



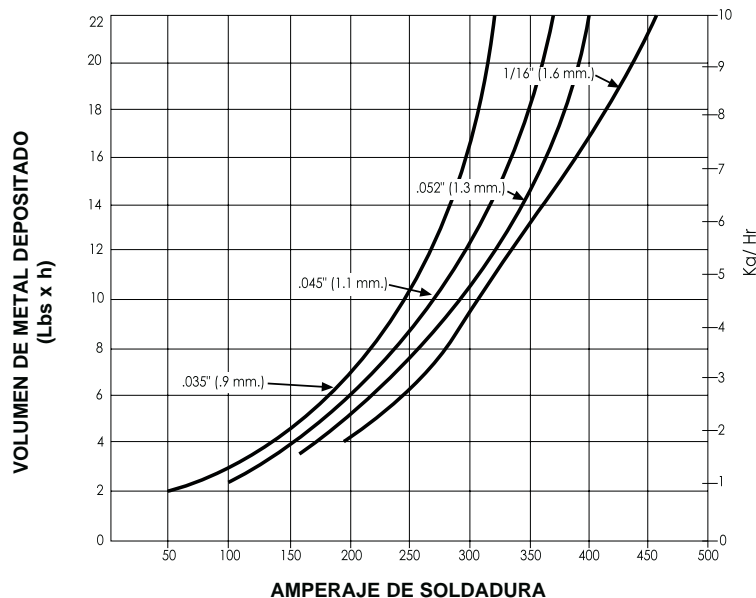
CORRIENTE APROXIMADA DE ARCO PARA TRANSFERENCIA SPRAY (ROCIO)

DIÁMETRO DEL ELECTRODO		AMPERAJE	
mm	pulg	Metal Ar+2% O ₂	Aluminio Argón
0.75	0.030	155	90
0.90	0.035	170	95
1.15	0.045	220	120
1.6	0.062	275	170

La transferencia varía con la extensión de alambre energizado (stick out), tipo de aleación y composición de la atmósfera protectora de gas.



EFFECTO EL DIÁMETRO DE ALAMBRE Y EXTENSIÓN ENERGIZADA EN EL PESO DEL METAL



COMO CALCULAR LA CANTIDAD DE METAL DE APORTE CONSUMIDO

Las tablas siguientes le ayudaran a calcular la cantidad de electrodos o microalambre consumido para varios tipos de juntas. El consumo se calcula en base a la siguiente fórmula:

$$\text{Peso de los electrodos requeridos} = \frac{\text{Peso del metal depositado}}{\text{eficiencia de deposición (\%)}}$$

Peso del metal depositado:

Cantidad de metal de aporte necesario para completar una unión soldada. Relación para determinar peso metal depositado.

$P_{md} = \text{Área seccional} \times \text{longitud} \times \text{densidad de aporte}$

UNIÓN DE SOLDADURA	METAL DEPOSITADO (kg/m) Acero					
	ESPESOR (E) pulg.	ESPESOR (E) mm.	ESPESOR (E) pulg.	ESPESOR (E) mm.	ESPESOR (E) pulg.	ESPESOR (E) mm.
	1/8	3.2	0.045	0.098	0.380	0.358
	1/4	6.4	0.177	0.190	0.638	0.605
	3/8	9.5	0.396		1.168	1.066
	1/2	12.5	0.708		1.731	1.707
	5/8	16	1.103		2.380	2.130
	3/4	19	1.592		3.2	3.554
	1	25	2.839		1.049	1.449
	1 1/4	32			2.578	3.380
	1 1/2	37.5			3.768	4.648
	2	51			5.193	7.736
	2 1/2	63.5			8.680	11.617
	3	76			13.674	16.253

2. Eficiencia de depósito:
Relación entre el metal efectivamente depositado y la cantidad en peso de electrodos requeridos para efectuar ese depósito.

Proceso	Eficiencia de depósito (%)
Electrodo manual	60-65
MIG sólido	90
MIG tubular c/protección gas	83
MIG tubular s/protección gas	79
TIG	95
Arco Sumergido	98

DIRECTORIO DE SUCURSALES INFRA EN LA REPUBLICA MEXICANA

AGUASCALIENTES

Ciudad	Teléfono	correo electrónico
Aguascalientes, Ags.	(449) 971-13-40	aguascalientes@infra.com.mx
Aguascalientes Urbana	(449) 914-20-19	urbanaaguascalientes@infra.com.mx
Aguascalientes Satélite	(449) 976-01-18	agssatelite@infra.com.mx

BAJA CALIFORNIA

La Paz, B.C.	(612) 125-04-85	lapaz@infra.com.mx
Ensenada, B.C.	(646) 177-28-60	gciaensenada@infra.com.mx
Mexicali, B.C.	(686) 557-12-60	mexicali@infra.com.mx
Tecate, B.C.	(665) 654-02-46	tecate@infra.com.mx
Tijuana, B.C.	(664) 623-21-24	tijuana@infra.com.mx
Playas de Rosarito, B.C.	(661) 100-52-33	playasderosarito@infra.com.mx
Los Cabos, B.C.	(624) 146-14-00	loscabos@infra.com.mx

CAMPECHE

Campeche, Camp.	(981) 812-00-79	infracam@infrasur.com.mx
Campeche Urbana	(981) 816-57-13	campecheurbana@infrasur.com.mx
Cd. del Carmen, Camp.	(938) 382-64-04	infcarme@infrasur.com.mx

CHIAPAS

Tapachula, Chis.	(962) 625-49-00	infratap@infrasur.com.mx
Tuxtla Gutiérrez, Chis.	(961) 602-14-34	infratux@infrasur.com.mx
Tuxtla Urbana	(961) 141-63-67	infratuxurb@infrasur.com.mx

CHIHUAHUA

Chihuahua, Chih.	(614) 424-00-80	chihuahua@infra.com.mx
Cd. Cuauhtémoc, Chih.	(625) 582-00-11	cuauhtemoc@infra.com.mx
Cd. Juárez, Chih.	(656) 227-71-60	ciudadjuarez@infra.com.mx
Cd. Delicias, Chih.	(639) 470-08-00	delicias@infra.com.mx
Parral, Chih.	(627) 523-23-02	parral@infra.com.mx
Casas Grandes, Chih.	(636) 694-22-33	casasgrandes@infra.com.mx
Gómez Morán, Chih.	(656) 378-00-78	urbanagomezmorin@infra.com.mx

COAHUILA

Monclova, Coah.	(866) 631-29-85	monclova@infra.com.mx
Piedras Negras, Coah.	(878) 782-28-60	piedrasnegras@infra.com.mx
Saltillo, Coah.	(844) 439-71-07	salttillo@infra.com.mx
Torreón, Coah.	(871) 713-99-75	torreon@infra.com.mx

COLIMA

Colima, Col.	(312) 312-60-00	colima@infra.com.mx
Manzanillo, Col.	(314) 336-53-84	manzanillo@infra.com.mx

DISTRITO FEDERAL

Impulsora	(55) 57-80-56-04	aragon@infra.com.mx
Azcapotzalco	(55) 53-18-67-86	azcapotzalco@infra.com.mx
Ajusco	(55) 56-17-15-58	aztecas@infra.com.mx
Cuifláhuac	(55) 53-55-17-30	cuiflahuac@infra.com.mx
Narvarte	(55) 55-38-90-75	drvertz@infra.com.mx
Iztapalapa	(55) 56-86-33-01	iztapalapa@infra.com.mx
La Villa	(55) 57-81-25-02	lavilla@infra.com.mx
Mixcoac	(55) 55-63-78-21	mixcoac@infra.com.mx
Moctezuma	(55) 57-84-83-85	moctezuma@infra.com.mx
Pantitlán	(55) 57-65-55-79	pantitlan@infra.com.mx
Portales	(55) 56-05-24-91	popocatepetl@infra.com.mx
Tacuba	(55) 53-99-02-35	tacuba@infra.com.mx
Tláhuac	(55) 58-59-70-38	tlahuac@infra.com.mx

DISTRITO FEDERAL

Ciudad	Teléfono	correo electrónico
Tepepan	(55) 56-75-28-98	xochimilco@infra.com.mx
Obrera	(55) 57-41-25-34	laviga@infra.com.mx

DURANGO

Durango, Dgo.	(618) 814-19-33	durango@infra.com.mx
Gómez Palacio, Dgo.	(871) 750-09-20	gomezpalacio@infra.com.mx

GUANAJUATO

Celaya, Gto.	(461) 611-65-59	celaya@infra.com.mx
Irapuato, Gto.	(462) 625-05-10	irapuato@infra.com.mx
León, Gto.	(477) 711-47-93	leon@infra.com.mx
Salamanca, Gto.	(464) 648-01-27	salamanca@infra.com.mx
Guanajuato, Gto.	(473) 733-90-90	urbanaguanajuato@infra.com.mx

GUERRERO

Acapulco, Gro.	(744) 485-55-66	acapulco@infra.com.mx
----------------	-----------------	-----------------------

HIDALGO

Pachuca, Hgo.	(771) 713-24-95	pachuca@infra.com.mx
Tizayuca, Hgo.	(779) 796-26-30	tizayuca@infra.com.mx
Tula, Hgo.	(778) 738-00-07	tula@infra.com.mx

JALISCO

Agua Blanca, Jal.	(33) 36-84-67-21	urbanaaguablanca@infra.com.mx
Auditorio, Jal.	(33) 33-66-40-79	auditorio@infra.com.mx
Bandera, Jal.	(33) 36-50-09-04	cuitlahuacgdl@infra.com.mx
Belenes, Jal.	(33) 36-33-85-30	urbanabelenes@infra.com.mx
Cd. Guzmán, Jal.	(341) 413-21-37	ciudadguzman@infra.com.mx
El Salto, Jal.	(33) 36-88-19-56	urbanaelsalto@infra.com.mx
Federalismo, Jal.	(33) 38-23-70-40	avilacamacho@infra.com.mx
Guadalajara, Jal.	(33) 36-68-20-20	rmichel@infra.com.mx
Lagos de Moreno, Jal.	(474) 742-50-91	lagosdemoreno@infra.com.mx
Libertad, Jal.	(33) 36-51-26-99	sucurlibertad@infra.com.mx
Patria, Jal.	(33) 36-20-20-76	urbanapatria@infra.com.mx
Periférico Sur, Jal.	(33) 36-12-96-05	perfericourbana@infra.com.mx
Puerto Vallarta, Jal.	(322) 224-09-06	ptovallarta@infra.com.mx
Río Tizapán, Jal.	(33) 36-68-20-10	rmichel@infra.com.mx
Tetlán, Jal.	(33) 36 08-51 98	tetlan@infra.com.mx
Tonalá, Jal.	(33) 36-91-30-24	tonala@infra.com.mx
Zona Industrial, Jal.	(33) 33-67-49-32	zonaindustrialgdl@infra.com.mx

ESTADO DE MÉXICO

Atizapán, Méx.	(55) 53-62-35-33	atizapan@infra.com.mx
Barrientos, Méx.	(55) 53-21-51-23	barrientosurbana@infra.com.mx
Ceylán, Méx.	(55) 53-88-94-25	ceylan@infra.com.mx
Tultitlán, Méx.	(55) 58-72-54-19	cuautitlan@infra.com.mx
Ecatepec, Méx.	(55) 58-38-04-23	ecatepec@infra.com.mx
Naucalpan, Méx.	(55) 53-58-64-85	naucalpan@infra.com.mx
Nezahualcóyotl, Méx.	(55) 57-92-10-31	nezahualcoyotl@infra.com.mx
Chalco, Méx.	(55) 30-92-16-42	chalco@infra.com.mx
Carmelo Pérez, Méx.	(55) 57-97-08-65	nezatexcoco@infra.com.mx
Teoloyucan, Méx.	(55) 58-95-11-40	teoloyucan@infra.com.mx
Texcoco, Méx.	(595) 9-55-06-50	texcoco@infra.com.mx
Tlalnepantla, Méx.	(55) 55-65-11-57	tlalnepantla@infra.com.mx
Toluca, Mex.	(722) 2-16-12-57	toluca@infra.com.mx
Santa Clara, Méx.	(55) 55-69-35-64	tulpetlac@infra.com.mx
Jilotepec, Méx.	(761) 734-01-98	urbanajilotepec@infra.com.mx

MICHOACÁN

Ciudad	Teléfono	correo electrónico
La Piedad, Mich.	(352) 522-01-80	lapiedad@infra.com.mx
Lázaro Cárdenas, Mich.	(753) 537-11-72	lazarocardenas@infra.com.mx
Morelia, Mich.	(443) 316-20-40	morelia@infra.com.mx
Uruapan, Mich.	(452) 524-67-00	uruapan@infra.com.mx
Zamora, Mich.	(351) 560-36-12	zamora@infra.com.mx

MORELOS

Cuernavaca, Mor.	(777) 319-44-06	cuernavaca@infra.com.mx
------------------	-----------------	-------------------------

NAYARIT

Tepic, Nay.	(311) 214-43-55	tepic@infra.com.mx
-------------	-----------------	--------------------

NUEVO LEÓN

Allende, N.L.	(82) 62-68-14-47	allende@infra.com.mx
Apodaca, N.L.	(81) 83-86-30-75	apodacamty@infra.com.mx
Colón, N.L.	(81) 83-55-01-24	colonmty@infra.com.mx
Escobedo, N.L.	(81) 80-58-35-03	urbanaescobedo@infra.com.mx
Guadalupe, N.L.	(81) 83-60-70-03	guadalupemty@infra.com.mx
Guadalupe Centro, N.L.	(81) 24-59-19-90	inframoll@infra.com.mx
Lincoln, N.L.	(81) 83-71-22-10	gonzallitosmty@infra.com.mx
Monterrey, N.L.	(81) 81-25-15-15	rnorte@infra.com.mx
Nogalar, N.L.	(81) 83-53-88-85	nogalarmty@infra.com.mx
Cadereyta, N.L.	(828) 2-84-48-12	cadereyta@infra.com.mx
San Pedro, N.L.	(81) 83-36-28-07	sanpedromty@infra.com.mx

OAXACA

Oaxaca, Oax.	(951) 516-37-80	infraoax@infrasur.com.mx
Tuxtpec, Oax.	(287) 877-8165	suctuxtpec@infrasur.com.mx
Salina Cruz, Oax.	(971) 714-30-55	infrasal@infrasur.com.mx

PUEBLA

Puebla, Pue.	(222) 282-82-90	puebla@infra.com.mx
Tehuacán, Pue.	(238) 382-03-93	tehuacan@infra.com.mx

QUERÉTARO

Querétaro, Qro.	(442) 217-08-34	queretaro@infra.com.mx
San Juan del Río, Qro.	(427) 272-69-77	sanjuandelrio@infra.com.mx

QUINTANA ROO

Cancún, Q. Roo	(998) 886-51-30	infracun@infrasur.com.mx
Cancún Urbana, Q. Roo	(998) 888-37-33	urbanacancun@infrasur.com.mx
Chetumal, Q. Roo	(983) 832-08-66	infrache@infrasur.com.mx
Playa del Carmen, Q. Roo	(984) 206-11-72	infraplaya@infrasur.com.mx

SAN LUIS POTOSÍ

San Luis Potosí, S.L.P.	(444) 824-50-32	slp@infra.com.mx
Cd. Valles, S.L.P.	(481) 381-35-60	ciudadvalles@infra.com.mx

SINALOA

Culiacán, Sin.	(667) 714-11-03	culiacan@infra.com.mx
Guasave, Sin.	(687) 872-03-72	guasave@infra.com.mx
Los Mochis, Sin.	(668) 812-02-18	losmochis@infra.com.mx
Mazatlán, Sin.	(669) 981-32-94	mazatlan@infra.com.mx

SONORA

Ciudad	Teléfono	correo electrónico
Caborca, Son.	(637) 372-01-14	caborca@infra.com.mx
Aguaprieta, Son.	(633) 338-56-90	aguaprieta@infra.com.mx
Cd. Obregón, Son.	(644) 417-09-75	ciudadobregon@infra.com.mx
Guaymas, Son.	(622) 221-12-00	guaymas@infra.com.mx
Navojoa, Son.	(642) 422-13-77	gcianavojoa@infra.com.mx
Nogales, Son.	(631) 314-49-90	nogales@infra.com.mx
Hermosillo, Son.	(662) 261-00-30	hermosillo@infra.com.mx
San Luis, Río Colorado	(653) 536-98-60	uslrcolorado@infra.com.mx

TABASCO

Villahermosa, Tab.	(993) 161-15-27	infravil@infrasur.com.mx
Villahermosa Urbana, Tab.	(993) 354-81-19	

TAMAULIPAS

Cd. Mante, Tamps.	(831) 232-12-43	ciudadmante@infra.com.mx
Cd. Victoria, Tamps.	(834) 316-07-21	ciudadvictoria@infra.com.mx
Matamoros, Tamps.	(868) 810-01-76	matamoros@infra.com.mx
Nvo. Laredo, Tamps.	(867) 715-72-85	nuevolaredo@infra.com.mx
Reynosa, Tamps.	(899) 924-97-85	reynosa@infra.com.mx
Tampico, Tamps.	(833) 213-07-55	tampico@infra.com.mx

TLAXCALA

Apizaco, Tlax.	(241) 418-21-80	apizaco@infra.com.mx
----------------	-----------------	----------------------

VERACRUZ

Acayucan, Ver.	(924) 245-48-41	sucacayu@infrasur.com.mx
Coatzacoalcos, Ver.	(921) 214-78-52	infracoa@infrasur.com.mx
Córdoba, Ver.	(271) 716-67-94	cordoba@infra.com.mx
Minatitlán, Ver.	(922) 223-60-53	ccatzin@infrasur.com.mx
Mtz. de la Torre, Ver.	(232) 324-01-86	martinezdelatorre@infra.com.mx
Orizaba, Ver.	(272) 727-72-68	sateliteorizaba@infra.com.mx
Poza Rica, Ver.	(782) 822-03-09	pozarica@infra.com.mx
Tuxpan, Ver.	(783) 837-14-76	tuxpan@infra.com.mx
Veracruz, Ver.	(229) 981-01-91	veracruz@infra.com.mx

YUCATÁN

Cd. Industrial, Yuc.	(999) 946-18-19	infraind@infrasur.com.mx
Mayapán, Yuc.	(999) 922-62-58	inframay@infrasur.com.mx
Mérida Urbana, Yuc.	(999) 923-23-38	infraurb@infrasur.com.mx
Progreso, Yuc.	(969) 935-71-92	sucprogreso@infrasur.com.mx

ZACATECAS

Fresnillo, Zac.	(493) 932-10-75	fresnillo@infra.com.mx
Zacatecas, Zac.	(492) 924-51-60	zacatecas@infra.com.mx
Zacatecas Urbana	(492) 921-28-08	urbanazacatecas@infra.com.mx

INFRA, S. A. DE C. V. / Oficinas Generales

Félix Guzmán No. 16, Col. El parque, C. P. 53398, Naucalpan, Edo. de México

Tel.: 53-29-30-00 Conm. / 53-29-30-30 Fax. gral.: 53-29-32-50

Pedidos gases y mercancías 5329 3020 y 3030 Consultas técnicas: 01 800 712-25-25 e-mail general:ventas@infra.com.mx

www.infra.com.mx

INFRA DEL SUR, S. A. DE C. V.

Calle 60 #337, Col. Centro, Mérida, Yucatán

Tel.: 925 49 44, 925 42 00 y 925 43 24 Fax. gral.: 53-29-32-50

www.infrasur.com.mx

e-mail: infrasur@infrasur.com.mx





Haz de tus eventos

una

fiesta

inolvidable

llena de color y vida

inflando cientos de globos con HELIO

Ideal para eventos:

- Familiares
- Publicitarios
- Religiosos
- Deportivos
- Sociales
- y ¡muchos más!



Llama a tu sucursal INFRA más cercana y consulta las diversas opciones de suministro con las que podrás inflar desde 50 globos del No. 9 hasta más de 300 del No. 12

Consultas técnicas, llama sin costo al:

01 800 712 25 25

www.infra.com.mx

Búscanos en la Sección Amarilla de tu localidad.

3
1
2
0
2



Enero

D	L	M	M	J	V	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

Febrero

D	L	M	M	J	V	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28		

Marzo

D	L	M	M	J	V	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

Abril

D	L	M	M	J	V	S
	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30				

Mayo

D	L	M	M	J	V	S
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

Junio

D	L	M	M	J	V	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30						

Julio

D	L	M	M	J	V	S
	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31			

Agosto

D	L	M	M	J	V	S
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

Septiembre

D	L	M	M	J	V	S
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30					

Octubre

D	L	M	M	J	V	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

Noviembre

D	L	M	M	J	V	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30

Diciembre

D	L	M	M	J	V	S
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30	31				

● DÍAS NO LABORABLES
● DÍAS CONMEMORATIVOS



Consultas técnicas, llame SIN COSTO al:

01 800 712 2525

www.infra.com.mx

www.infrasur.com.mx

¡Ve a lo seguro,
consume lo
bien hecho!

