

ALEACIÓN ESPECIAL SÚPER-RUTILO PARA SOLDAR EN TODAS POSICIONES POR CONTACTO, INCLUSO EN CONDICIONES DIFÍCILES DE SUCIEDAD O HUMEDAD.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Electrodo de uso universal apto para la soldadura en todas las posiciones por contacto, gracias a su aleación base y al novedoso revestimiento incorporado.
- ▶ La herramienta perfecta para el mantenimiento, suelda en las condiciones más difíciles: presencia de humedad, aceites, grasas, óxido, pintura, polvo, etc.
- ▶ Muy buena soldabilidad, cordón de soldadura perfecto sin proyecciones ni porosidades; la escoria se elimina automáticamente.
- ▶ Posee un 30% de elongación, dotándolo de una alta resistencia a la tracción y a la deformación.
- ▶ Aleación especialmente desarrollada para la soldadura en condiciones difíciles.
- ▶ Suelda con gran velocidad y precisión, generando una mínima emisión de humos.
- ▶ Especialmente desarrollado para la soldadura con baja intensidad.

APLICACIONES PRINCIPALES

Por excelencia para la soldadura de mantenimiento en aceros de bajo y medio contenido en carbono, aceros estructurales dulces, aceros de grano fino, galvanizados, aceros navales, etc...

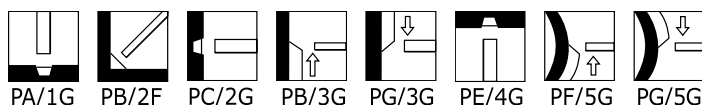
Excelente soldabilidad sobre piezas galvanizadas.

Electrodo imprescindible en los sectores de: Mantenimientos industriales, construcciones metálicas, cerrajerías, instalaciones de tuberías, petroquímicas, industria alimentaria, conservación y mantenimiento de carreteras, mantenimiento de estaciones de esquí, reparación de maquinaria de obras públicas y agrícolas.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite elástico (N/mm²):	>450
Resistencia a la tracción (N/mm²):	510-580
Elongación (1=5xD)(%):	30%
Impacto KV (J) ISO-V a +20°C:	>64

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	2,0 Ø	2,5 Ø	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	65 A	65 A	90 A	130 A
Longitud	300 mm	300 mm	350 mm	350 mm
Paquete Kgs.	4,0 Kgs.	4,5 Kgs.	5,0 Kgs.	5,5 Kgs.
Caja Kgs.	12,0 Kgs.	13,5 Kgs.	15 Kgs.	16,5 Kgs.
Referencia	0701 1720	0701 1725	0701 1732	0701 1740





ELECTRODO DE RUTILO -60-

60

ELECTRODO DE USO UNIVERSAL PARA ACERO CON REVESTIMIENTO DE RUTILO, DE FÁCIL MANEJO EN TODAS LAS POSICIONES.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Electrodo de rutilo de uso universal apto para la soldadura en todas las posiciones.
- ▶ El complemento perfecto para aumentar la productividad, suelda todo tipo de aceros estructurales.
- ▶ Muy buena fusión, cordón de soldadura liso con mínimas proyecciones de chispas; levantamiento automático de la escoria y una mínima emisión de humos.
- ▶ Posee el mayor índice de elongación y elasticidad presente en un electrodo de rutilo.
- ▶ Especialmente desarrollado para su uso universal (todo tipo de máquinas y corrientes).
- ▶ Su fácil cebado y re-encendido lo hacen perfecto para el punteo y repaso de piezas.
- ▶ Muy recomendable para transformadores con bajo voltaje de salida.

APLICACIONES PRINCIPALES

Electrodo idóneo para trabajar sobre juntas mal preparadas y chapas finas.

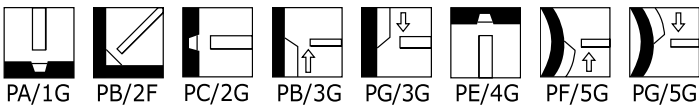
Especialmente apropiado para los sectores de la calderería fina y media, construcción, astilleros e industria naval, carpintería metálica, estructuras metálicas...

Excelente rendimiento en: calderería a presión, tuberías, estructuras, construcción ferroviaria y naval.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite elástico (N/mm²): 480-550
Resistencia a la tracción (N/mm²): >400
Elongación (1=5xD)(%): 22%
Impacto KV (J) ISO-V a +0°C: 47

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	2,0 Ø	2,5 Ø	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	40-60 A	60-90 A	90-130 A	130-180 A
Longitud	350 mm	350 mm	350 mm	450 mm
Paquete Kg.	5,1 Kgs.	5,5 Kgs.	6,0 Kgs.	6,8 Kgs.
Caja Kg.	15,3 Kgs.	22 Kgs.	24 Kgs.	20,4 Kgs.
Referencia	0701 6020	0701 6025	0701 6032	0701 6040



ELECTRODO ESPECIAL DE DOBLE REVESTIMIENTO DE EXCEPCIONAL SOLDABILIDAD, QUE PROPORCIONA UN DEPÓSITO CON ACABADO DE TIPO CAMELO O VITRIFICADO.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Aleación especial con doble recubrimiento y bajo contenido en hidrógeno, con acabado de tipo caramelo o vitrificado y gran resistencia a la fisuración.
- ▶ Destaca frente al resto de electrodos básicos del mercado por su gran facilidad de cebado y recebado.
- ▶ Arco muy estable en todas las posiciones, sin proyecciones.
- ▶ La exclusiva formulación del revestimiento dividida en un primer revestimiento con aditivos especiales para al estabilización del arco de la corriente alterna y un segundo revestimiento con aditivos metálicos lo convierten en el mejor electrodo básico.
- ▶ Soldadura de calidad radiográfica (ensayo de calidad no destructivo bajo Rayos X).

APLICACIONES PRINCIPALES

Empleo universal para toda clase de construcciones metálicas y mantenimiento. Especialmente indicado para cordones de raíz y para juntas mal preparadas.

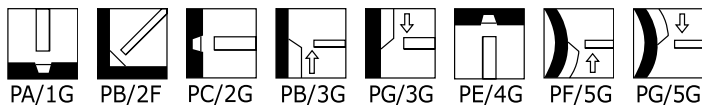
Buena soldabilidad incluso en condiciones difíciles típicas del mantenimiento industrial (presencia de humedad, pintura, restos de lubricante, posiciones difíciles, etc.)

Es ideal para su utilización como electrodo de gran resistencia en todo tipo de mantenimiento industriales (industrial, agrícola, aeronáutica, minería, naval, áridos, maquinaria de obras públicas, etc.)

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite elástico (N/mm ²):	>550
Resistencia a la tracción (N/mm ²):	>400
Elongación (1=5xD)(%):	28%
Impacto KV (J) ISO-V a +20°C:	130

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947

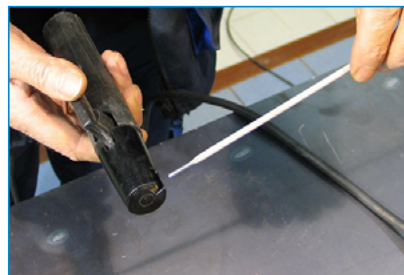


CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	2,5 Ø	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	60-90 A	90-130 A	130-160 A
Longitud	350 mm	350 mm	450 mm
Paquete Kgs.	5,0 Kgs.	4,5 Kgs.	6,0 Kgs.
Caja Kgs.	20,5 Kgs.	13,5 Kgs.	18 Kgs.
Referencia	0701 7025	0701 7032	0701 7040





ELECTRODO PARA TODOS LOS ACEROS -33-

ALEACIÓN DISEÑADA ESPECIALMENTE PARA LA SOLDADURA DE TODO TIPO DE ACEROS, INCLUIDAS LAS SOLDADURAS HETEROGÉNEAS (ACEROS DIFERENTES ENTRE SÍ).

INCLUSO ACERO INOXIDABLE, DE CUALQUIER GRADO.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Especialmente diseñado para la unión y reparación de aceros de difícil soldabilidad y aceros no identificados.
- ▶ Resiste temperaturas de hasta 1.150°C
- ▶ Posee una altísima flexibilidad y resistencia a la fisuración y roturas/grietas.
- ▶ Su formulación aleada al cromo y al níquel lo convierte en el electrodo más versátil conocido hasta la actualidad para la soldadura de mantenimiento, permitiendo la soldadura en todas las posiciones.
- ▶ Muy buen aspecto del cordón, liso, sin proyecciones y libre de porosidades, con un desprendimiento automático de la escoria.
- ▶ El deposito que realiza es anticorrosivo y muy resistente a la oxidación.
- ▶ De fácil reencendido y con arco estable, perfecto para realizar cordones cortos y punteado.



PUUEDE USARSE COMO CAPA BASE O COLCHÓN ANTES DE REALIZAR UN RECARGUE DURO

APLICACIONES PRINCIPALES

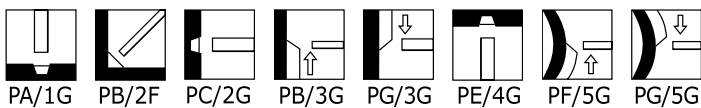
Unión y reparación de aceros de difícil soldabilidad, aceros de herramientas de corte, matrices de forja, cilindros de extrusión, cilindros hidráulicos, aceros con altos contenidos en Manganeso, aceros inoxidables. Como capa base o colchón en el antes del recargue duro. Aceros de bajo, medio y alto contenido en carbono, acero fundido, aceros rápidos (HSS), aceros galvanizados, de muelle, de blindaje, etc.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite elástico (N/mm ²):	>700
Resistencia a la tracción (N/mm ²):	>600
Elongación (1=5xD)(%):	22 %
Impacto KV (J) ISO-V a +20°C:	30
Dureza HB	±230 HB



POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	2,0 Ø	2,5 Ø	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	35 A	70 A	110 A	135 A
Longitud	300 mm	300 mm	350 mm	350 mm
Paquete Kg.	4,0 Kgs.	4,0 Kgs.	5,0 Kgs.	5,0 Kgs.
Caja Kg.	12 Kgs.	12 Kgs.	15 Kgs.	15 Kgs.
Referencia	0701 3320	0701 3325	0701 3332	0701 3340



La referencia **0701 3320** puede ser suministrada en paquetes aluminizados al vacío de 2 Kgs.



ELECTRODO AUSTENÍTICO ESPECIAL PARA LA SOLDADURA DE ACEROS INOXIDABLES DE GRADOS 308 Y 316.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Para la unión y reparación de aceros inoxidable que deben resistir a la corrosión.
- ▶ Electrodo de fusión suave, deposita cordones fuertemente estriados, limpios y de muy buen acabado.
- ▶ Utilizable en un rango de temperaturas entre -120° hasta +400°C
- ▶ De fácil reencendido y con arco estable, perfecto para realizar cordones cortos y punteados en todas las posiciones.
- ▶ No muerde la zona de transición minimizando las proyecciones y la generación de chispas.
- ▶ Fácil desprendimiento de escoria por contracción.
- ▶ Revestimiento especial sin absorción de humedad.

APLICACIONES PRINCIPALES

Soldadura para reparación y recargas de aceros inoxidables austeníticos, no estabilizados. Aceros CrNiMo y de bajo contenido en Carbono.

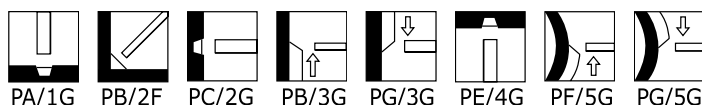
Soldadura de inoxidables, resistentes a las agresiones químicas en forma de gas o de líquido hasta 800°C, tanques o tuberías para el almacenaje de ácido acético, cítrico, cianídrico, nítrico, tartánico, sulfúrico o fosfórico.

Excelente resistencia a las corrosiones típicas de la industria química, alimentaria, refinerías, petroquímicas, intercambiadores de calor, marítima, etc.

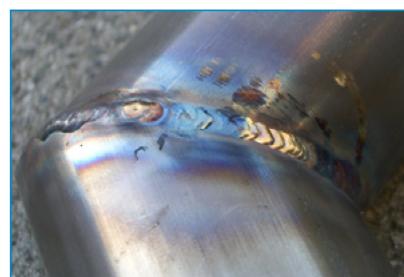
PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite elástico (N/mm²): >550
 Resistencia a la tracción (N/mm²): >420
 Elongación (1=5xD)(%): 35%
 Impacto KV (J) ISO-V a +20°C: 60

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	1,6 Ø	2,0 Ø	2,5 Ø	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	25-35 A	45 A	60 A	100 A	130 A
Longitud	300 mm	300 mm	300 mm	350 mm	350 mm
Paquete Kg.	4,0 Kgs.	4,0 Kgs.	4,2 Kgs.	5,0 Kgs.	5,0 Kgs.
Caja Kg.	12 Kgs.	12 Kgs.	12,6 Kgs.	15 Kgs.	15 Kgs.
Referencia	0701 3916	0701 3920	0701 3925	0701 3932	0701 3940



No olvide utilizar nuestro **DECAPANTE PARA INOXIDABLE EN GEL** para obtener unos resultados perfectos en sus soldaduras.

Ref. **0704 0001**

Las refs. **0701 3916** y **0701 3920** pueden ser suministradas en paquetes aluminizados al vacío de 2 Kgs.

SUITEC 39 ACERO INOXIDABLE





ELECTRODO CON RECUBRIMIENTO RUTILO-BÁSICO QUE DEPOSITA UN ACERO AUSTENÍTICO REFRACTARIO RESISTENTE A LA CORROSIÓN Y OXIDACIÓN HASTA 1150°C

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Resistente a la corrosión y oxidación hasta 1150°C.
- ▶ Muy buen comportamiento en la soldadura en todas las posiciones.
- ▶ El depósito presenta una gran resistencia a la fisuración en caliente.
- ▶ Apropriados para soldar aceros inoxidable austeníticos refractarios.
- ▶ Fusi3n suave y exenta de proyecciones limitando la diluci3n.
- ▶ Electrodo perfecto para trabajos sometidos a altas temperaturas, incluso fluctuantes.
- ▶ F3cil desprendimiento de la escoria y buen aspecto del cord3n.

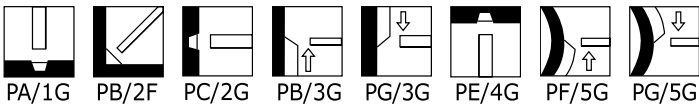
APLICACIONES PRINCIPALES

Revestimientos de hornos de t3nel, rejillas y paneles de tratamientos t3rmicos, industria petrolera y petroquímica, aparatos t3rmicos, construcci3n de calderas a vapor, quemadores, reparaci3n de piezas de fundici3n, soldadura heterog3nea de aceros refractarios, y en general, para todas aquellas aplicaciones donde intervengan altas temperaturas asociadas a una fluctuaciones constantes de la temperatura.

PROPIEDADES MECÁNICAS

L3mite el3stico (N/mm²): >580
Resistencia a la tracci3n (N/mm²): >400
Elongaci3n (1=5xD)(%): 30%
Impacto KV (J) ISO-V a +20°C: 90

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	2,0 Ø	2,5 Ø	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	45 A	60 A	100 A	130 A
Longitud	300 mm	300 mm	350 mm	350 mm
Paquete Kg.	4,0 Kgs.	4,2 Kgs.	5,0 Kgs.	5,0 Kgs.
Caja Kg.	12 Kgs.	12,6 Kgs.	15 Kgs.	15 Kgs.
Referencia	0701 3120	0701 3125	0701 3132	0701 3140

No olvide utilizar nuestro **DECAPANTE PARA INOXIDABLE EN GEL** para obtener unos resultados perfectos en sus soldaduras.

Ref. 0704 0001

La referencia **0701 3120** puede ser suministrada en paquetes aluminizados al vac3o de 2 Kgs.



SÚPER ELECTRODO CON UNA EXCELENTE RESISTENCIA TÉRMICA A ALTAS Y BAJAS TEMPERATURAS, DESDE -196° HASTA +2.100°C CON AGUANTE DE CHOQUE TÉRMICO.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Electrodo ideal para soldaduras de aceros del tipo criogénico, hasta -196°C y aleaciones de base níquel de tipo INCONEL 600 , INCOLOY 800 y otros aceros de altas temperaturas y refractarios.
- ▶ Único electrodo capaz de resistir grandes choques térmicos sin fisurarse en un rango de temperaturas tan amplio (-196° a +2.100°C).
- ▶ Gran resistencia al trabajo bajo tensión y en caliente, ofreciendo un máximo margen de seguridad para uniones de responsabilidad y sometidas a grandes tensiones.
- ▶ Posee una gran resistencia a la corrosión por ácidos, sales, soluciones alcalinas y carburantes.
- ▶ Soldadura en cualquier posición, sin proyecciones y con una baja generación de humos.

APLICACIONES PRINCIPALES

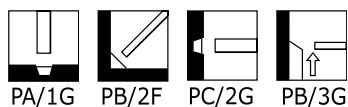
Apto partes de hornos, tratamientos térmicos, cintas transportadoras sometidas a altas temperaturas; reparación y mantenimiento de los quemadores, transporte y almacenamiento de gases licuados.

Es ampliamente utilizado en la industria química, petroquímica, cerámica, vitivinícola, cementera, deshidratadoras de alimentación, reparación y mantenimiento de fábricas.

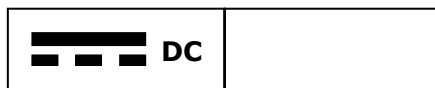
PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite elástico (N/mm ²):	> 580
Resistencia a la tracción (N/mm ²):	> 360
Elongación (1=5xD)(%):	30%
Impacto KV (J)	
ISO-V a -196°C:	> 80
ISO-V a +20°C:	> 100

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	2,5 Ø	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	70-100 A	100-140 A	140-180 A
Longitud	300 mm	350 mm	350 mm
Paquete Kgs.	4,5 Kgs.	5,0 Kgs.	5,0 Kgs.
Caja Kgs.	13,5 Kgs.	15 Kgs.	15 Kgs.
Referencia	0701 2225	0701 2232	0701 2240



SUITEC,22
ESPECIAL TÉRMICO



ELECTRODO SACAESPÁRRAGOS "X-TRACTOR" -69-

69

HERRAMIENTA PARA LA EXTRACCIÓN DE TORNILLOS, MACHOS DE ROSCAR, EXTRACTORES O ESPÁRRAGOS ROTOS DE CUALQUIER TIPO DE ACERO.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Apto para la extracción de tornillos, espárragos, machos de roscar, extractores rotos... en todos los tipos de acero (Aceros al carbono, inoxidable, cementados, acero de herramientas, 8.8, 10.9, 12.9, etc.)
- ▶ Recubrimiento no conductor que nos permite extraer todo tipo de tornillos sin importar lo estrecho del área de extracción.
- ▶ Herramienta imprescindible para cualquier industria donde se puedan ocasionar este tipo de problemas. Da al personal de mantenimiento otra alternativa a las costosas extracciones, reduciendo drásticamente los tiempos de parada y los costes.
- ▶ El electrodo posee gran capacidad de elongación, hasta el 34% que le confiere alta resistencia a la tracción y deformación.
- ▶ Soldabilidad excepcional con gran variedad de aceros, incluyendo aceros especiales sensibles a la fisuración y el agrietamiento.

APLICACIONES PRINCIPALES

- ▶ **Extrae tornillos y espárragos rotos en minutos en lugar de horas, ahorrando costes.**
- ▶ **Extrae tornillos y espárragos rotos sin taladrar ni utilizar extractores especiales.**
- ▶ **Extrae también extractores o machos de roscar rotos.**

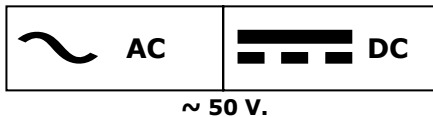
PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite elástico (N/mm ²):	>725
Resistencia a la tracción (N/mm ²):	>925
Elongación (1=5xD)(%):	34%
Impacto KV (J) ISO-V a +20°C:	69
Dureza HB	315 HB

POSICIONES



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	1,60 Ø	2,00 Ø	2,50 Ø	3,25 Ø
Amperaje	25-40 A	30-45 A	70 A	110 A
Longitud	300 mm	300 mm	300 mm	350 mm
Ø de empleo	M3-∞	M8-∞	M12-∞	M19-∞
Paquete Kgs.	4,0 Kgs.	4,0 Kgs.	4,0 Kgs.	5,0 Kgs.
Caja Kgs.	12 Kgs.	12 Kgs.	12 Kgs.	15 Kgs.
Referencia	0701 6916	0701 6920	0701 6925	0701 6932





ELECTRODO DE ÚLTIMA GENERACIÓN ESPECIALMENTE DISEÑADO PARA EL CORTE, SANEADO, ACHAFLANADO Y PERFORADO PARA TODO TIPO DE METALES.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ **Electrodo con un rápido y fácil encendido, muy económico, se quema lentamente alargando la vida útil del electrodo. No necesita suministro de oxígeno, aire comprimido ni cualquier otro equipo especial.**
- ▶ **Se aplica sobre todos los metales industriales, incluyendo los aceros inoxidable, fundiciones y aleaciones cúpricas.**
- ▶ **Apropiado para la eliminación de zonas defectuosas y sanamiento de cordones de soldadura fatigados o fisurados.**
- ▶ **Ideal para usarse en metales que no responden al fenómeno de oxidación y donde el oxiacetileno sólo puede ser usado con dificultades.**
- ▶ **Herramienta ideal para la preparación de la soldadura de fundiciones, en una sola operación sella las porosidades propias de la fundición y precalienta la pieza a soldar.**

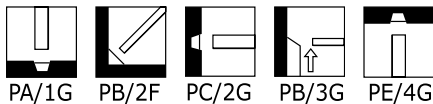
APLICACIONES PRINCIPALES

Eliminación de uniones soldadas en todo tipo de construcciones metálicas, corte de bulones, ribetes, rodamientos. Saneado de cordones de soldadura, defectos de fundición y preparación de las superficies antes de una soldadura.

Corte de depósitos donde la presencia del oxicorte no es válida.

Aplicable sobre todos los materiales industriales: Inox, hierro fundido, aluminio fundido, aceros aleados...

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	180-220 A	230-320 A
Longitud	450 mm	450 mm
Paquete Kgs.	4,0 Kgs.	6,0 Kgs.
Caja Kgs.	12 Kgs.	18 Kgs.
Referencia	0701 9832	0701 9840



SUITEC 98
CORTE Y ACHAFLANADO





ELECTRODO SUPERIOR GRAFITADO CON ALMA DE FERRO-NÍQUEL PARA LA UNIÓN Y RECARGUE DEL HIERRO FUNDIDO Y SUS ALEACIONES CON ACERO.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Es el electrodo para Fundición y Acero con mejores propiedades mecánicas del mercado.
- ▶ Para la unión y recargue de fundición en frío, así como la unión de fundición con acero.
- ▶ Idóneo para soldadura y recargue de fundición nueva de tipo globular gris, globular grafitica, austenítica, nodular negra, nodular blanca y de todas ellas con acero.
- ▶ Posee una gran capacidad de elongación (15%) que le confiere una excelente resistencia a la fisuración, previniendo la aparición de grietas y desperfectos.
- ▶ Cordón suave, de fácil mecanizado y libre de porosidades.
- ▶ De fácil cebado y arco estable, perfecto para soldar cordones cortos, hasta 30 mm. con poca energía.
- ▶ Para reducir tensiones residuales, se recomienda martillar después de cada cordón.

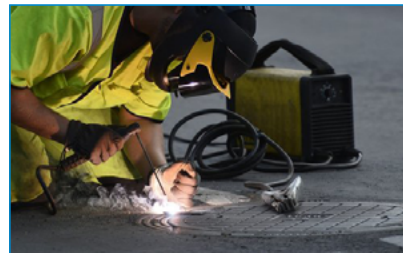
APLICACIONES PRINCIPALES

Unión de fundición gris con acero, recuperación de piezas defectuosas en producción, reparación de culatas, bloques de motor, carcasas de bombas, bases de maquinaria, poleas, tapas de alcantarilla, herramientas...

Aliado fundamental en el sector automecánico y del mantenimiento de vehículos, máximo rendimiento en cajas de cambio, reductores, piñones de engranajes, cárters de vehículos y válvulas, etc.

Reparación y reconstrucción de piezas en frío de:

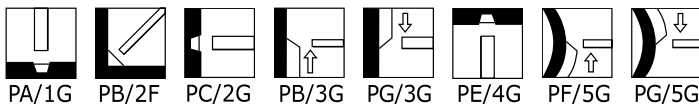
- Fundición de grafito laminar
- Función maleable, dúctil
- Fundición gris



PROPIEDADES MECÁNICAS

- Límite elástico (N/mm²):** 480-500
- Resistencia a la tracción (N/mm²):** >430
- Elongación (1=5xD)(%):** 15%
- Dureza HB:** 180-200

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	2,5 Ø	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	70-90 A	90-120 A	120-140 A
Longitud	300 mm	350 mm	350 mm
Paquete Kgs.	4,50 Kgs.	6,0 Kgs.	6,0 Kgs.
Caja Kgs.	13,50 Kgs.	18,0 Kgs.	18,0 Kgs.
Referencia	0701 5525	0701 5532	0701 5540

SUI TEC 55
FUNDICION Y ACERO



ELECTRODO CON ALMA DE NÍQUEL DISEÑADO PARA LA UNIÓN Y RECARGUE DE FUNDICIÓN, OBTENIENDO DEPÓSITOS MECANIZABLES Y LIBRES DE POROS.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ **Recomendado para la soldadura en frío y reparación de fundición gris, fisuras y fundiciones nodulares así como para recargue de fundición.**
- ▶ **Soldadura suave exenta de proyecciones, cordones planos de fácil mecanización y escoria fácilmente eliminable.**
- ▶ **Electrodo dispuesto para ser utilizado en corriente alterna o corriente continua.**
- ▶ **Puede consumirse en su totalidad al no sufrir efecto de recalentamiento.**

Para reducir tensiones residuales, se recomienda martillar después de cada cordón.

APLICACIONES PRINCIPALES

Indicado para la unión y reparación de todo tipo de fundiciones sin necesidad de precalentamiento.

Recuperación de piezas defectuosas de colada, reparación de culatas, bloques de motor, diferenciales, troqueles, cajas de engranajes, carcasas de bombas, válvulas, bases de maquinaria, poleas, herramientas...



PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite elástico (N/mm²):	500-600
Resistencia a la tracción (N/mm²):	>300
Elongación (1=5xD)(%):	15 %
Dureza HB:	150-170



POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	2,5 Ø	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	60-90 A	90-120 A	120-150 A
Longitud	300 mm	350 mm	350 mm
Paquete Kgs.	4,7 Kgs.	5,3 Kgs.	5,3 Kgs.
Caja Kgs.	14,1 Kgs.	15,9 Kgs.	15,9 Kgs.
Referencia	0701 9725	0701 9732	0701 9740





ELECTRODO ANTIDESGASTE POR ABRASIÓN -95-

95

ELECTRODO DE RECARGUE DE GRAN RENDIMIENTO 220%, PARA LA RECUPERACIÓN Y PROTECCIÓN DE PIEZAS SUJETAS A FUERTES ABRASIONES E IMPACTOS MODERADOS.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Electrodo de bajo contenido en hidrógeno con una calidad excepcional trabajando bajo condiciones extremas de abrasión asociadas a temperaturas de hasta 570°C.
- ▶ Rendimiento del 220% y de gran velocidad de deposición.
- ▶ Fácil desprendimiento de escoria y cordón de buen aspecto; libre de poros y fisuras.
- ▶ Deposita un material con alto contenido de carburos de cromo con una dureza, hasta 62 HRC, lo cual lo hace resistente a la abrasión húmeda o seca.
- ▶ Resistente a la corrosión, altas temperaturas y oxidación.

ACEROS SOLDABLES

Aceros de maquinaria de Obras Públicas
Aceros de herramientas
Aceros austeníticos al Manganeseo.

Aceros de blindaje
Aceros débil y medianamente aleados
Aceros de resorte: 45S7, 51S7, 56SC7 y 45C4.

APLICACIONES PRINCIPALES

Recarga de sinfines para la industria cerámica, palas y dientes de mezcladoras, dientes y cuchillas de excavadoras, bombas para hormigón, placas de blindaje, mandíbulas, bombas de lodos, extrusionadoras de arcilla, paletas de molino y en general todo tipo de materiales sometidos a una abrasión extrema.

Piezas sujetas a desgaste por abrasión mineral, piezas sometidas a corrosión a altas temperaturas. Elementos transportadores de minerales, centrifugadoras, bombas de cemento y dragas...

De presencia necesaria en áreas como la minería, industria azucarera, construcción, movimiento de tierras...

DUREZA HRC

1ª pasada: 60 HRC
2ª pasada: 62 HRC

*No se recomienda realizar una 3ª pasada.

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



PA/1G

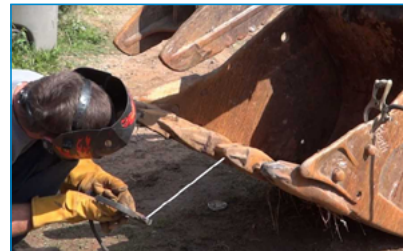
CORRIENTE DE SOLDADURA:

	DC	Rendimiento 220%
--	-----------	-----------------------------

INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	110-140 A	150-180 A
Longitud	350 mm	350 mm
Paquete Kgs.	5,0 Kgs.	5,0 Kgs.
Caja Kgs.	15,0 Kgs.	15,0 Kgs.
Referencia	0701 9532	0701 9540

Para realizar recargues finos se recomienda la utilización de nuestro electrodo **SUITEC 33** como capa colchón o capa base.



**SUITEC 95
RECARGUE POR ABRASIÓN**

ALEACIÓN DE ACERO ESPECIAL PARA LA RECONSTRUCCIÓN Y ELABORACIÓN DE HERRAMIENTAS DE CORTE, ASÍ COMO BORDES CORTANTES EN HERRAMIENTAS DE ALTA VELOCIDAD.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ **Herramienta de excepcional calidad para la realización de cuchillas, aperos, herramientas de corte y recolección.**
- ▶ **Resiste el desgaste metal-metal tanto en frío como en caliente, hasta 500°C, alargando así la vida de los útiles.**
- ▶ **Gran estabilidad metalúrgica de dureza frente a choques y presiones.**
- ▶ **Posee una muy buena soldabilidad, dejando un depósito exento de poros y mordeduras.**
- ▶ **Rendimiento del 115%, fusión regular y fácil desprendimiento de escoria.**
- ▶ **Soporta la acción abrasiva e impactos fuertes.**

APLICACIONES PRINCIPALES

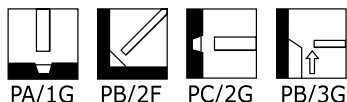
Creación y reparación de útiles de corte, moldes, matrices de embutición y forja, utillajes, cuchillas, herramientas cortantes, punzones, útiles de prensado, troqueles...

Industria ferroviaria (raíles, cambios de agujas, etc.). Canteras y minas, machacadores, molinos, desbrozadoras, mandíbulas trituradoras, rieles, cangilonos, cuchillas de desgüace, etc.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Dureza HRC: 60-63

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	80-120 A	120-160 A
Longitud	350 mm	350 mm
Paquete Kgs.	5,0 Kgs.	5,0 Kgs.
Caja Kgs.	15 Kgs.	15 Kgs.
Referencia	0701 9632	0701 9640

Para realizar recargos finos se recomienda la utilización de nuestro electrodo **SUITEC 33** como capa colchón o capa base.



SUITEC 96
RECARGUE POR IMPACTO



ELECTRODO DE RUTILO DE ALTO RENDIMIENTO (180%) CON UN ALTO GRADO DE DEPOSICIÓN, IDEAL PARA GRANDES SOLDADURAS.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Electrodo con revestimiento grueso de rutilo con polvo metálico incorporado que le confiere un rendimiento superior, hasta un 180%
- ▶ Buena resiliencia, fácil cebado y reencendido.
- ▶ Fácil soldabilidad por la rápida solidificación de la escoria y su excelente desprendimiento.
- ▶ Indicado para cordones estrechos y de gran longitud.
- ▶ Herramienta de alta productividad.
- ▶ Permite una reducción de costos importante respecto a electrodos de rendimiento normal.
- ▶ Recomendado para los trabajos de alta seguridad sobre aceros de grandes espesores.

APLICACIONES PRINCIPALES

Apropiado para calderería a presión, tuberías sometidas a presión, construcción ferroviaria, naval y estructuras metálicas. Idóneo para aceros no aleados, aceros para calderería, aceros de grano fino, aceros navales y aceros fundidos...

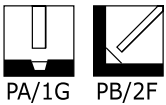
Es ampliamente utilizado para la carpintería metálica, industria metalurgia y construcción de embalses.

Particularmente indicado para todos aquellos casos que requieren una soldadura de alta velocidad y gran calidad. Utilizado para placajes de gran espesor y soldadura de relleno así como cordones de gran longitud.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite elástico (N/mm²): 520-600
Resistencia a la tracción (N/mm²): >470
Elongación (1=5xD)(%): 24%
Impacto KV (J) ISO-V a + 0°C: 47

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	3,25 Ø	4,00 Ø
Amperaje	130-160 A	160-240 A
Longitud	450 mm	450 mm
Paquete Kgs.	5,70 Kgs.	6,30 Kgs.
Caja Kgs.	17,10 Kgs.	18,9 Kgs.
Referencia	0701 6132	0701 6140



ELECTRODO DE ÚLTIMA GENERACIÓN DESARROLLADO PARA LA SOLDADURA DEL ALUMINIO Y TODAS SUS ALEACIONES.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Uniones y recargues heterogéneos de aluminio con aleaciones de aluminio.
- ▶ Posee una buena estabilidad del arco y una fusión muy regular sin porosidad.
- ▶ Excepcional rendimiento para el relleno de cavidades y soldadura de grietas.
- ▶ Especial para la soldadura de aluminio forjado, fundido y soldadura heterogénea de aleaciones (Al-Si, Al-Mg-Si, Al-Mg y Al-Cu).
- ▶ Para trabajar sobre piezas con un espesor mayor de 10 mm se recomienda precalentar a 150°C - 250°C, para evitar riesgos de porosidad en la soldadura.

APLICACIONES PRINCIPALES

Indicado para fundiciones o aleaciones de aluminio con un contenido en silicio superior a un 7%, bloques de motor, cárter, culatas, moldes, pistones, ventiladores, depósitos, bastidores, cubas, carrocerías de camión, cisternas, contenedores, así como aplicaciones en la industria naval, química y petroquímica.

De empleo obligado en talleres de mantenimiento industrial.

Imprescindible en talleres de reparación del automóvil y vehículo industrial.

PROPIEDADES MECÁNICAS

RP (0,2%):	80
Resistencia a la tracción (N/mm ²):	180
Elongación (1=5xD)(%):	>7%
Dureza HB:	60

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	2,5 Ø	3,25 Ø
Amperaje	50-80 A	70-120 A
Longitud	350 mm	350 mm
Paquete Kgs.	2,0 Kgs.	2,0 Kgs.
Caja Kgs.	8,0 Kgs.	8,0 Kgs.
Referencia	0701 1225	0701 1232





ELECTRODO CON REVESTIMIENTO ESPECIAL PARA LA SOLDADURA Y RECARGUE DE COBRE Y BRONCE, ASÍ COMO SUS ALEACIONES CON ACERO.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Para uniones heterogéneas, con una excelente resistencia a la corrosión en medios salinos, acuáticos y marinos.
- ▶ Especialmente indicado para reparación de bronce (Cu-Sn), para recargues sobre latón, aceros y fundiciones.
- ▶ Depósito sin porosidad y con una resistencia similar al bronce comercial.
- ▶ De empleo habitual en plantas desalinizadoras e industria naval.

APLICACIONES PRINCIPALES

Apto para rotores de bomba, piezas de bronce con defectos de colada, pinzas porta-electrodos de siderurgias, hélices, árboles de levas, poleas o ruedas con manguitos de bronce, ejes, turbinas, tuberías de latón y accesorios.

Idóneo para la escultura artística, reparación de pequeños defectos y unión de piezas.

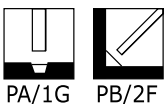
Para recubrir partes de bombas (cuerpos, cojinetes, ejes). Para recuperar piezas, donde se desea obtener alta resistencia al desgaste por fricción y a la corrosión. Usado en reparaciones de cucharas y agujas de bronce en hidroeléctricas.

En general se emplea para unir o recargar cobre, latón, bronce al níquel... Excelente para unir cobre, aleaciones a fundiciones o aceros al carbono.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Resistencia a la tracción (N/mm²): >300
Dureza HB (Después del trabajo): 110
Alargamiento A5 (%): >20%

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947

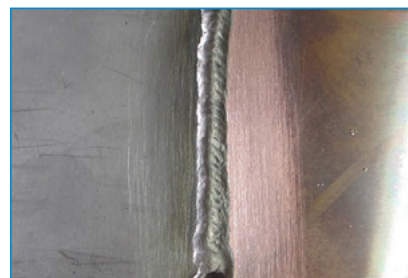


CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	2,5 Ø	3,25 Ø
Amperaje	60-90 A	90-120 A
Longitud	300 mm	350 mm
Paquete Kgs.	4,0 Kgs.	4,0 Kgs.
Caja Kgs.	16,0 Kgs.	16,0 Kgs.
Referencia	0701 1125	0701 1132



GEL DECAPANTE PARA LA LIMPIEZA Y PREPARACIÓN DE ACEROS INOXIDABLES
CARACTERÍSTICAS

- ▶ Restituye a la superficie de acero inoxidable su resistencia original a la corrosión.
- ▶ Elimina cualquier contaminante de la superficie del acero, tales como suciedad, óxidos superficiales o incluso partículas oxidadas del propio acero.
- ▶ El decapado produce mejores resultados que otros tratamientos superficiales tales como el pulido, lijado o desbastado.

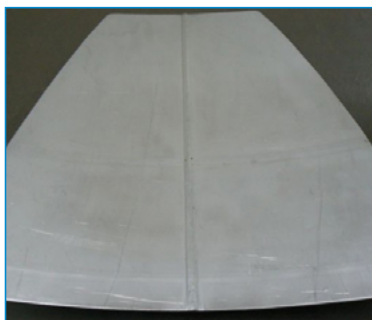
DESCRIPCIÓN

Gel decapante libre de cloruros para aceros inoxidables que proporciona una máxima adherencia sin goteo en la soldadura con cualquier posición, incluso vertical.

El decapado proporcionará a las superficies tratadas un alto valor a la resistencia contra el ataque químico, porque elimina cualquier residuo superficial que pudiera provocar corrosión.

Producto de secado lento que mantiene su eficacia de modo inalterable durante mucho tiempo.

El **DECAPANTE PARA INOXIDABLE EN GEL** permite decapar aproximadamente unos 10 m² de superficie por cada kilogramo de gel, es decir se pueden decapar unos 180 metros lineales de soldadura.


APLICACIONES PRINCIPALES

Se utiliza en la limpieza de superficie de aceros inoxidables manchados por termocoloración que aparece después de aplicar soldadura ya sea eléctrica o autógena.

El tiempo de contacto entre el gel y la superficie a decapar debe ser definido previamente para evitar ataque excesivo y dependerá de cada caso en particular.

ENVASADO

Capacidad	1 Litro
Referencia	0704 0001





FUNDENTE DEXOSIDANTE EN POLVO PARA APLICAR SOBRE LATÓN Y/O ALEACIONES DE COBRE

CARACTERÍSTICAS

- ▶ **Aplicable en soldadura fuerte con varillas de latón.**
- ▶ **Funde rápida y homogéneamente.**
- ▶ **Apta para todas las aleaciones cúpricas y férricas.**
- ▶ **Rango de temperatura de trabajo entre 600 y 850°C.**
- ▶ **Protege las superficies de la junta contra la oxidación durante el calentamiento.**
- ▶ **Disuelve óxidos metálicos y elimina los residuos formados durante la operación de soldadura.**
- ▶ **Permite al metal de aportación liquido mejorar su capilaridad y realizar soldaduras más efectivas.**



DESCRIPCIÓN

Fundente dexosidante en polvo para aplicar sobre latón y/o aleaciones de cobre. Indispensable para la utilización de soldadura blanda, especialmente para decapar los tubos de cobre en soldaduras con latón o cobre. Según DIN 8511.



SUITEC Flux protege las superficies contra la oxidación durante el calentamiento. Disuelve óxidos y elimina residuos en el proceso de soldadura.



Permite al metal de aportación mejorar su capilaridad, realizando así una soldadura más compacta y efectiva.

APLICACIONES PRINCIPALES

Especialmente indicado para su uso en climatización, fontanería, sistemas de refrigeración, mantenimiento industrial e industrial en general. Óptimo para instalaciones de agua caliente y fría.

ENVASADO

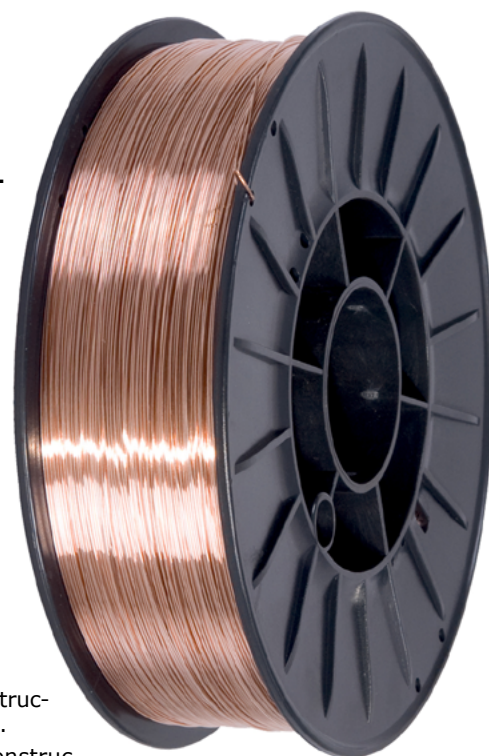
Capacidad	500 grs
Referencia	0703 0001



HILO DE SOLDAR DE USO UNIVERSAL PARA ACERO CON REVESTIMIENTO DE RUTILO, DE FÁCIL MANEJO EN TODAS LAS POSICIONES.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ **Uso universal apto para la soldadura en todas las posiciones.**
- ▶ **La herramienta perfecta para aumentar la productividad, suelta todo tipo de aceros estructurales.**
- ▶ **Muy buena fusión, con muy pocas proyecciones de chispas y una mínima emisión de humos.**
- ▶ **Posee el mayor índice de elongación y elasticidad presente en un hilo de rutilo.**
- ▶ **Especialmente desarrollado para su uso universal (todo tipo de máquinas y corrientes).**
- ▶ **Su fácil cebado y re-encendido lo hacen perfecto para el punteo y repaso de piezas.**



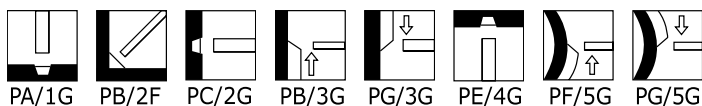
APLICACIONES PRINCIPALES

Electrodo idóneo para trabajar sobre juntas mal preparadas y chapas finas. Especialmente apropiado para los sectores de la calderería fina y media, construcción, astilleros e industria naval, carpintería metálica, estructuras metálicas... Excelente rendimiento en: calderería a presión, tuberías, estructuras, construcción ferroviaria y naval.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite elástico (N/mm²): 480-550
Resistencia a la tracción (N/mm²): >400
Elongación (1=5xD)(%): 22%
Impacto KV (J) ISO-V a +0°C: 47

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



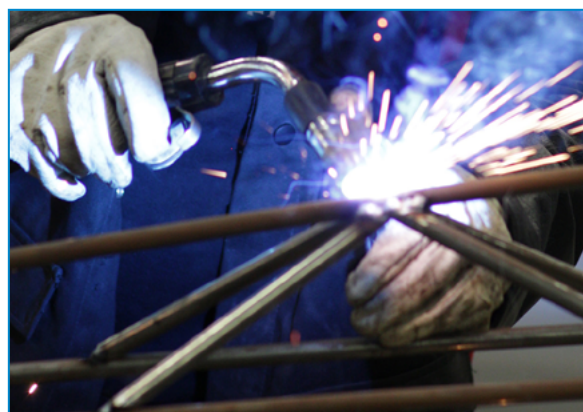
CORRIENTE DE SOLDADURA:



Nota: El hilo de soldar macizo es mucho más económico que el hilo tubular, aunque deja más escoria y precisa de más tiempo de trabajo para el acabado completo del cordón.

INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	0,8 Ø	1,0 Ø	1,2 Ø
Caudal gas	15-25 l/min	15-25 l/min	15-25 l/min
Peso	15 Kg	15 Kg	15 Kg
Referencia	0702 6008	0702 6010	0702 6012





ALEACIÓN DISEÑADA ESPECIALMENTE PARA LA SOLDADURA DE TODO TIPO DE ACEROS, INCLUIDAS LAS SOLDADURAS HETEROGÉNEAS (ACEROS DIFERENTES ENTRE SÍ).

INCLUSO ACERO INOXIDABLE, DE CUALQUIER GRADO.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Especialmente diseñado para la unión y reparación de aceros de difícil soldabilidad y aceros no identificados.
- ▶ Deja un cordón perfecto, sin escoria, liso y libre de porosidades.
- ▶ Rendimiento un 30-40% superior a los hilos de soldar macizos.
- ▶ Resiste temperaturas de hasta 1.150°C
- ▶ Alta flexibilidad y resistencia a la fisuración y roturas/grietas.
- ▶ Aleado al cromo y al níquel es el hilo tubular más versátil conocido hasta la actualidad para la soldadura de mantenimiento.
- ▶ Genera un depósito anticorrosivo y resistente a la oxidación.
- ▶ Perfecto para realizar cordones cortos y punteado.



PUEDEN USARSE COMO CAPA BASE O COLCHÓN ANTES DE REALIZAR UN RECARGUE DURO.

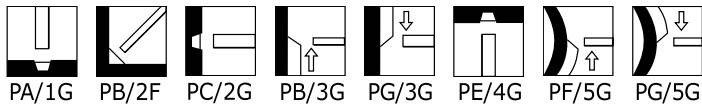
APLICACIONES PRINCIPALES

Unión y reparación de aceros de difícil soldabilidad, aceros de herramientas de corte, matrices de forja, cilindros de extrusión, cilindros hidráulicos, aceros con altos contenidos en Manganeso, aceros inoxidables. Como capa base o colchón en el antes del recargue duro. Aceros de bajo, medio y alto contenido en carbono, acero fundido, aceros rápidos (HSS), aceros galvanizados, de muelle, de blindaje, etc.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Límite elástico (N/mm²):	>700
Resistencia a la tracción (N/mm²):	>600
Elongación (1=5xD)(%):	22 %
Impacto KV (J) ISO-V a +20°C:	30
Dureza HB	±230 HB

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947

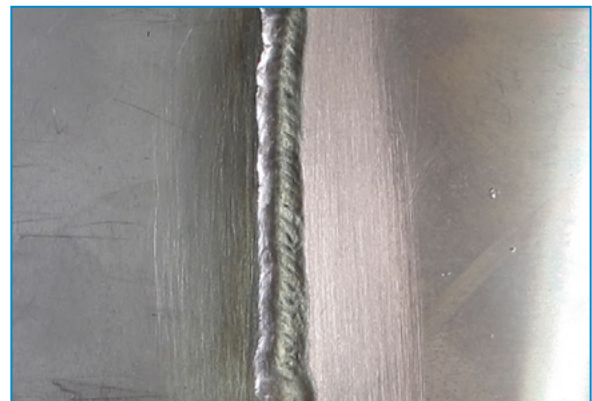


CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	1,2 Ø	1,6 Ø
Caudal gas	15-25 l/min	15-25 l/min
Peso	15 Kg	15 Kg
Referencia	0702 3312	0702 3316



Nota: El hilo de soldar tubular no genera escoria y presenta un rendimiento superior al 30-40% frente a los hilos de soldar macizos.



HILO TUBULAR DE RECARGUE DE GRAN RENDIMIENTO 220%, PARA LA RECUPERACIÓN Y PROTECCIÓN DE PIEZAS SUJETAS A FUERTES ABRASIONES E IMPACTOS MODERADOS.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Hilo con bajo contenido en hidrógeno con una calidad excepcional trabajando bajo condiciones extremas de abrasión asociadas a temperaturas de hasta 570°C.
- ▶ Rendimiento del 220% y de gran velocidad de deposición.
- ▶ No genera escoria. Cordón uniforme; libre de poros y fisuras.
- ▶ Deposita un material con alto contenido de carburos de cromo de hasta 62 HRC de dureza, lo cual lo hace resistente a la abrasión, tanto húmeda como seca.
- ▶ Resistente a la corrosión, altas temperaturas y oxidación.



ACEROS SOLDABLES

- Aceros de maquinaria de Obras Públicas.
- Aceros de blindaje.
- Aceros de herramientas.
- Acero débil y medianamente aleado.
- Aceros de resorte (45S7, 51S7, 56SC7 y 45C4)
- Aceros austeníticos al Manganeso.

APLICACIONES PRINCIPALES

Recarga de sinfines para la industria cerámica, palas y dientes de mezcladoras, dientes y cuchillas de excavadoras, bombas para hormigón, placas de blindaje, mandíbulas, bombas de lodos, extrusionadoras de arcilla, paletas de molino y en general todo tipo de materiales sometidos a una abrasión extrema.

Piezas sujetas a desgaste por abrasión mineral, piezas sometidas a corrosión a altas temperaturas. Elementos transportadores de minerales, centrifugadoras, bombas de cemento y dragas...

De presencia necesaria en áreas como la minería, industria azucarera, construcción, movimiento de tierras...

DUREZA HRC

1ª pasada: 60 HRC

2ª pasada: 62 HRC

*No se recomienda realizar una 3ª pasada.


POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



PA/1G

El hilo de soldar tubular no genera escoria y presenta un rendimiento superior al 30-40% frente a los hilos de soldar macizos.

CORRIENTE DE SOLDADURA:

 DC	Rendimiento 220%
---	-----------------------------



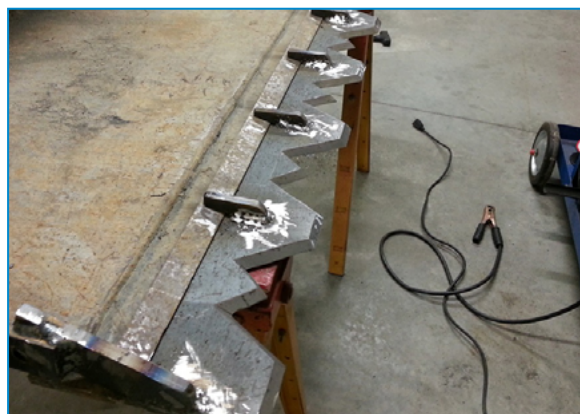
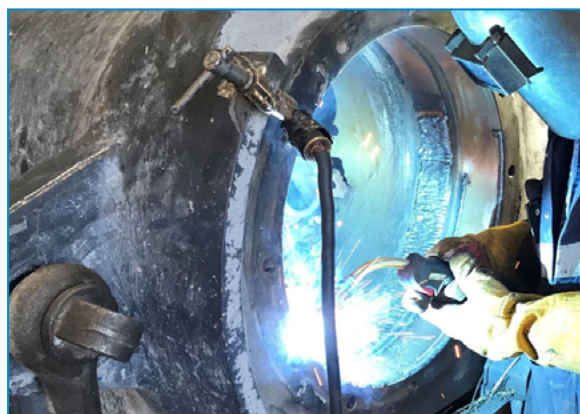
Nota: Para el empleo de diámetros superiores a 2,4 mm. se recomienda el uso de máquinas de soldadura de gran potencia y devanadoras de doble arrastre.

INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	1,6 Ø	2,4 Ø
Caudal gas	15-25 l/min	15-25 l/min
Longitud	15 Kg	15 Kg
Referencia	0702 9516	0702 9524



Para realizar recargues finos se recomienda la utilización de nuestro electrodo o hilo tubular **SUITEC 33** como capa colchón o capa base.





ALEACIÓN DE ACERO ESPECIAL PARA LA RECONSTRUCCIÓN Y ELABORACIÓN DE HERRAMIENTAS DE CORTE, ASÍ COMO BORDES CORTANTES EN HERRAMIENTAS DE ALTA VELOCIDAD.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ **Herramienta de excepcional calidad para la realización de cuchillas, aperos, herramientas de corte y recolección.**
- ▶ **Resiste el desgaste metal-metal tanto en frío como en caliente, hasta 500°C, alargando así la vida de los útiles.**
- ▶ **Gran estabilidad metalúrgica de dureza frente a choques y presiones.**
- ▶ **No genera escoria, presenta un cordón uniforme; libre de poros y fisuras.**
- ▶ **Rendimiento del 115%, fusión regular y sin escoria.**
- ▶ **Soporta la acción abrasiva e impactos fuertes.**



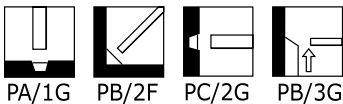
APLICACIONES PRINCIPALES

Creación y reparación de útiles de corte, moldes, matrices de embutición y forja, utillajes, cuchillas, herramientas cortantes, punzones, útiles de prensado, troqueles...
Industria ferroviaria (railes, cambios de agujas, etc.). Canteras y minas, machacadores, molinos, desbrozadoras, mandíbulas trituradoras, rieles, cangilones, cuchillas de desgüace, etc.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Dureza HRC: 60-63

POSICIONES DE SOLDADURA EN26947



CORRIENTE DE SOLDADURA:



El hilo de soldar tubular no genera escoria y presenta un rendimiento superior al 30-40% frente a los hilos de soldar macizos.

INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	1,6 Ø
Caudal gas	15-25 l/min
Longitud	15 Kg
Referencia	0701 9616



Para realizar recargues finos se recomienda la utilización de nuestro electrodo o hilo tubular **SUITEC 33** como capa colchón o capa base.





VARILLA DE LATÓN SIN RECUBRIMIENTO

LATÓN

VARILLA DE LATÓN SIN RECUBRIMIENTO PARA SOLDADURA DE ACEROS AL CARBONO, COBRE, LATÓN, BRONCES, CUPRONÍQUEL, MONEL Y NÍQUEL.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Empleo en general sobre aceros al carbono, cobre, latón, bronce, cuproníquel, monel...
- ▶ Alta resistencia mecánica, ideal para uniones sometidas a cargas de trabajo o vibraciones.
- ▶ Compatibilidad con la mayoría de componentes de líquidos refrigerantes.
- ▶ Buena resistencia a la corrosión, oxidación e inclemencias climatológicas.
- ▶ Excelente resistencia a elevadas presiones y a altas temperaturas de trabajo.
- ▶ Uniones de máxima compacidad. Totalmente exenta de poros.
- ▶ Mejore su resultado utilizando FLUX EN POLVO PARA LATÓN Ref. 0703 0001

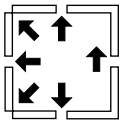
APLICACIONES PRINCIPALES

Aleación de bronce para aplicación con oxiacetileno, su uso es muy recomendable en hierro colado, acero, cobre, bronce, latón y galvanizados.
Para uso de la industria en general en carcasas, estañado de piezas, reconstrucción de partes faltantes, etc.
Apta para soldadura Oxiacetilénica, Oxi-propano y Oxi-gas natural.

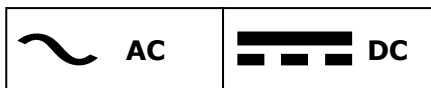
PROPIEDADES MECÁNICAS

Resistencia a la rotura (Kg/mm²): 29
Temperatura de uso (°C): 800-900

POSICIONES DE SOLDADURA

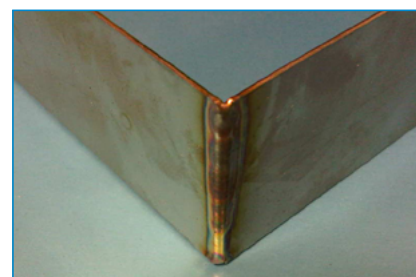
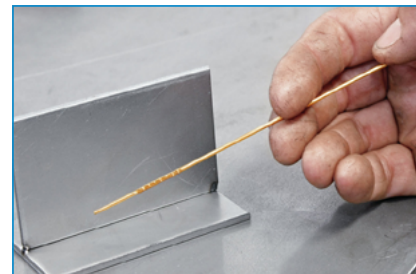


CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	1,50 Ø	2,00 Ø	3,00 Ø
Longitud	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
Paquete Kgs.	1 Kgs.	1 Kgs.	1 Kgs.
Referencia	0703 0155	0703 0120	0703 0310





VARILLA DE APORTACIÓN TIG PARA INOXIDABLE 316-L

INOX

VARILLA DE APORTACIÓN TIG DE BAJO CONTENIDO EN CARBONO PARA SOLDADURA DE ACEROS INOXIDABLES AUSTENÍTICOS TIPO 316 Y 316L.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Varilla de aportación para soldadura de aceros inoxidable austeníticos.
- ▶ Mejores propiedades de resistencia a la corrosión que ninguna otra varilla del mercado.
- ▶ Gran resistencia a la corrosión en medios ácidos y soluciones clorhídricas.
- ▶ Buena resistencia a la herrumbre, oxidación e inclemencias climatológicas.
- ▶ Excelente resistencia a elevadas presiones y a altas temperaturas de trabajo.
- ▶ Uniones bien compactadas. Totalmente exenta de poros.
- ▶ La aportación de molibdeno en la aleación nos da una mayor fluidez en el baño de fusión.

APLICACIONES PRINCIPALES

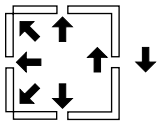
Para soldar acero inoxidable tipo AISI 316, 316L, 318 y donde el equipo está expuesto a altos niveles de corrosión como en la industria petroquímica, papeleras, industria química y siderúrgica.

Correcciones de uniones soldadas en todo tipo de construcciones metálicas, eliminación de bulones, ribetes, rodamientos, cordones de soldadura, defectos de fundición y fisuras antes de una reparación por soldadura.

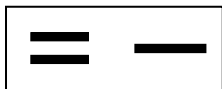
PROPIEDADES MECÁNICAS

Rp 0,2% Límite elástico (N/mm²):	350
Resistencia a la tracción (N/mm²):	620
Elongación (1=5xD)(%):	>40%
Resiliencia (J) ISO-V a +20°C:	80

POSICIONES DE SOLDADURA



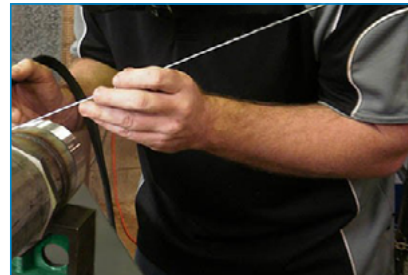
CORRIENTE DE SOLDADURA:



SOLDADURA TIG.

INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	1,00 Ø	1,60 Ø	2,00 Ø	2,40 Ø
Longitud	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
Paquete Kgs	1,0 Kgs.	1,0 Kgs.	1,0 Kgs.	1,0 Kgs.
Referencia	0703 1010	0703 1016	0703 1020	0703 1024



VARILLA DE APORTACIÓN TIG PARA ALEACIONES DE ALUMINIO CON REQUERIMIENTO DE ALTAS PROPIEDADES MECÁNICAS.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Varilla TIG para soldadura de aleaciones de aluminio.
- ▶ Suelda todo tipo de aluminio, en plancha, láminas, tubos, extrusión y aluminio fundido.
- ▶ Su temperatura de fusión más baja que la del aluminio, permitiendo soldar sin que el metal de base se deforme, doble o desplome.
- ▶ Depósitos densos, libres de poros, y con el mismo color que el aluminio base.
- ▶ Excelentes características de penetración y fluidez del baño.
- ▶ Gracias a sus características se pueden hacer uniones, rellenar, reconstruir, tapar fisuras...

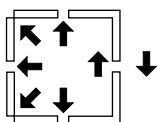
APLICACIONES PRINCIPALES

Imprescindible para aplicaciones en industria del automóvil y construcción.
 Soldadura de tubos de escape, depósitos, carcasas, carters, conductos, bloques de motores, culatas, pistones, tubos, metalización de faros, bolsas, etc y trabajos de calderería en general.

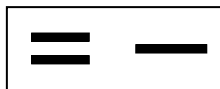
PROPIEDADES MECÁNICAS

Rp 0,2% Límite elástico (N/mm²): >275
Resistencia a la tracción (N/mm²): >125
Elongación (1=5xD)(%): >17%

POSICIONES DE SOLDADURA



CORRIENTE DE SOLDADURA:



SOLDADURA TIG.

INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	1,60 Ø	2,00 Ø	2,40 Ø
Longitud	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
Paquete Kgs.	1 Kgs.	1 Kgs.	1 Kgs.
Referencia	0703 2016	0703 2020	0703 2024





VARILLA DE APORTACIÓN TIG PARA ACERO CARBONO ER 70-S6

ACERO CARBONO

VARILLA DE APORTACIÓN TIG ADECUADA PARA SOLDAR ACEROS DULCES Y AL CARBONO.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Produce soldaduras superiores sin porosidad y excelente calidad.
- ▶ Excelentes propiedades mecánicas y de resistencia a bajas temperaturas.
- ▶ Fácil aplicación, alta penetración y gran eficiencia del deposito, deja un mínimo de escoria.
- ▶ Contenido medio de agentes desoxidantes.
- ▶ Excelentes características de penetración y fluidez del baño.

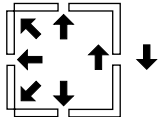
APLICACIONES PRINCIPALES

Aleaciones para soldar acero al carbón, con elementos de aleación lo cual hace que tengan una mejor soldabilidad y resistencia a la tensión, además de ser menos propensos a la porosidad. Para usarse en la industria metal mecánica, fabricación de muebles, industria agrícola, automotriz, tanques y tuberías de alta presión.

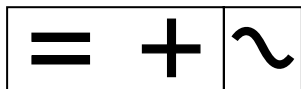
PROPIEDADES MECÁNICAS

Rp 0,2% Límite elástico (N/mm²): 600
Resistencia a la tracción (N/mm²): 420
Elongación (1=5xD)(%): >22%
Resiliencia (J) ISO-V a +0°C: 80

POSICIONES DE SOLDADURA



CORRIENTE DE SOLDADURA:



SOLDADURA TIG.

INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	1,60 Ø	2,00 Ø	2,40 Ø
Longitud	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
Paquete Kgs.	1 Kgs.	1 Kgs.	1 Kgs.
Referencia	0703 3016	0703 3020	0703 3024



VARILLA DE PLATA SIN CADMIO 25% Y 40%

FUERTE

VARILLA DE APORTACIÓN APTA PARA UNIONES DE ALTA RESISTENCIA ENTRE METALES DE IGUAL O DISTINTA NATURALEZA, COMO ACERO, ACERO INOXIDABLE, COBRE, BRONCE, LATÓN...

CARACTERÍSTICAS GENERALES

- ▶ Bajo punto de fusión, ahorra tiempo y energía durante el proceso de soldadura.
- ▶ La cantidad presente de plata asegura una excelente fluidez y alta penetración en el interior de los elementos a unir.
- ▶ Asegura unos valores de tracción y torsión óptimos a través de una gran resistencia mecánica y elástica.
- ▶ Excelente resistencia a la corrosión, eficaz contra el ataque de agentes ambientales externos permitiendo la creación de soldaduras resistentes y duraderas.

CARACTERÍSTICAS DE LAS VARILLAS RECUBIERTAS

- ▶ Menor tiempo de manipulación y mayor comodidad para el usuario durante la soldadura.
- ▶ El recubrimiento desoxidante no se desprende, manteniendo una gran flexibilidad.

BENEFICIOS ADICIONALES DE LA SUPRESIÓN DEL CADMIO

- ▶ Mejora las condiciones de trabajo y salud para el trabajador dado que el Cadmio está considerado como carcinógeno.
- ▶ Trabajos de soldadura más respetuosos con el medio ambiente.
- ▶ Cumple con la Reglamentación (UE) Nº 494/2011.

APLICACIONES PRINCIPALES

Idónea para uniones de alta resistencia entre metales de igual o distinta naturaleza, como el acero, acero inoxidable, cobre, bronce, latón, etc.

Varilla no apta para Aluminio ni ninguna otra de sus aleaciones.

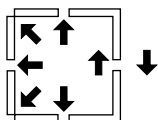
Aleación de Plata al 25%: Instalaciones en industria frigorífica, climatización, calefacción, saneamiento, conducciones de gas, etc...

Aleación de Plata al 40%: Soldadura de herramientas de corte, carburo de tungsteno, metal duro (widia), instrumentos de precisión, etc.

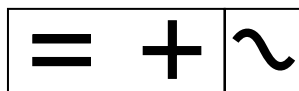
PROPIEDADES MECÁNICAS

Resistencia a la rotura (N/mm ²)	
Varilla 25% Plata:	360 - 480
Varilla 40 % Plata:	350 - 430
Campo de fusión °C	
Varilla 25% Plata:	680 - 760
Varilla 40 % Plata:	640 - 680
Temperatura de trabajo °C	
Varilla 25% Plata:	750
Varilla 40 % Plata:	650

POSICIONES DE SOLDADURA



CORRIENTE DE SOLDADURA:



Varilla Desnuda.

Varilla con recubrimiento.

INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

% de Plata	Ag 25%		Ag 40 %	
	Desnuda	Recubierta	Desnuda	Recubierta
Recubrimiento				
Longitud	500 mm	500 mm	500 mm	500 mm
Diámetro	2,00 Ø	2,00 Ø	2,00 Ø	2,00 Ø
Paquete Kgs.	1 Kgs.	1 Kgs.	1 Kgs.	1 Kgs.
Referencia	0703 5025	0703 5125	0703 5040	0703 5140



VARILLA ESPECIAL PARA METAL CON RECUBRIMIENTO PLASTIFICADO

ESPECIAL METAL

VARILLA ESPECIAL DE LATÓN CON RECUBRIMIENTO PLASTIFICADO PARA LA REPARACIÓN O UNIÓN DE METALES COMO EL COBRE, ACERO Y HIERRO FORJADO.

CARACTERÍSTICAS GENERALES

- ▶ **Recubrimiento plastificado diseñado para actuar como una barrera física, protegiendo la varilla de elementos corrosivos como la humedad, oxígeno o iones de cloruro.**
- ▶ **Alta relación entre resistencia y peso, uniones fuertes y estables.**
- ▶ **Baja capilaridad, requiere altas temperaturas para su correcto uso.**
- ▶ **Se debe evitar el sobrecalentamiento de la varilla para asegurar una unión fuerte y duradera.**
- ▶ **El calentamiento puede lograrse por inducción, antorcha o por horno.**

APLICACIONES PRINCIPALES

Principalmente utilizada en la cerrajería y talleres.

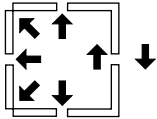
Esta aleación para soldadura fuerte se recomienda para el ensamblaje: aceros, fundiciones, aceros moldeados, cobre, bronce, latón, níquel, plata níquel, cupro-aluminio, y aleaciones.

PROPIEDADES MECÁNICAS

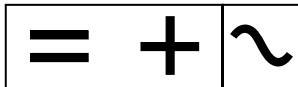
Resistencia a la tracción N/mm²:	370
Temperatura de trabajo °C:	900° C
Intervalo de fusión °C:	890-900
Densidad g/cm³:	8,4



POSICIONES DE SOLDADURA



CORRIENTE DE SOLDADURA:



INTENSIDADES RECOMENDADAS Y ENVASADO

Diametro	2,00 Ø
Longitud	500 mm
Paquete Kgs.	1 Kgs.
Referencia	0703 6020





VARILLA MULTIUSOS ESPECIAL PARA ALUMINIO

AL

HILO TUBULAR RELLENO DE FLUX NO CORROSIVO PARA LA SOLDADURA BLANDA POR LLAMA, HORNO O ALTA FRECUENCIA UNIENDO:

- ▶ ALUMINIO CON ALUMINIO
- ▶ ALUMINIO CON METAL ALEAD CON ALUMINIO.
- ▶ ALUMINIO CON ACEROS INOXIDABLES.
- ▶ ALUMINIO CON COBRE Y SUS ALEACIONES.

Excelente resistencia mecánica, incluso mayor que la pieza soldada.

Las varillas para soldar aluminio, permiten soldar sin necesidad de complejos equipos de soldadura.

Se recomienda un equipo de soldadura oxiacetilénica, como por ejemplo nuestro equipo TURBO SET 90 (Ref. 0706 0090).

A diferencia de las soldaduras por los métodos conocidos, con estas varillas obtenemos:

- ▶ **Una unión más resistente que el aluminio mismo.**
- ▶ **Una soldadura limpia, libre de impurezas y sin porosidades.**
- ▶ **Una baja temperatura de fusión, sólo 450° C.**
- ▶ **Una soldadura sin fundentes ni decapantes.**
- ▶ **Un trabajo completo sin emanar humos tóxicos o nocivos.**

Excelente fluidez y capilaridad, por lo que no es necesaria la limpieza posterior a la soldadura.

Composición química:

Composición de la varilla:

Zn- >80%

Al- Resto.

Composición del flux:

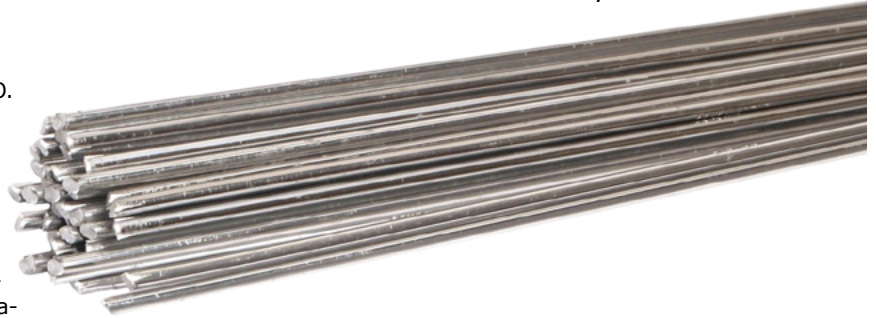
Mezcla de fluoruros de Cesio y Aluminio.

Propiedades:

Rm: 130-180 N/mm²

Al: 10-25%

Pto. Fusión: 410-440°C

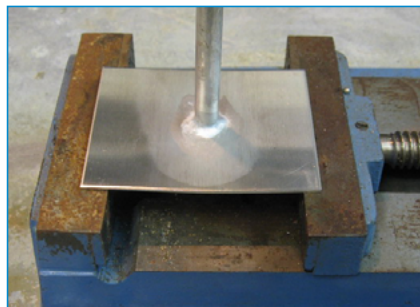
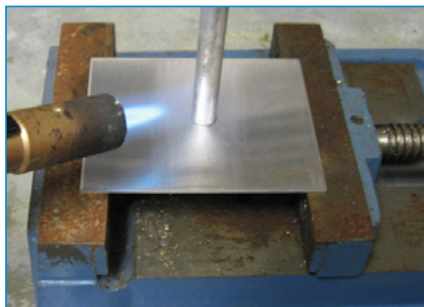


BAJO PUNTO DE FUSION



Aplicaciones: Aleación tubular rellena de flux para uniones de aluminios entre si y de estas con metales cúpricos. Excelente resistencia mecánica, incluso más fuerte que las piezas a soldar.

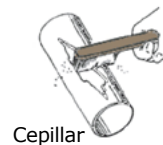
Especialmente indicada para trabajos en serie, intercambiadores de calor, aire acondicionado, series en línea blanca, condensadores, conexiones de pequeñas tuberías de aluminio, reparaciones sobre piezas de motores/chasis con base de aluminio, rótulos luminosos... Idóneo para mantenimiento industrial e instaladores, carpintería metálica, rotulistas y talleres de automoción entre otros.



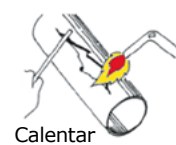
Modo de empleo: Calentar las piezas a soldar sobre los 450°C y aportar la aleación en el área a soldar hasta observar su correcta fluidez.

En el caso de utilizar soldadura en horno, coloque el material de aportación justo en la zona de soldadura y eleve la temperatura hasta los 460°C.

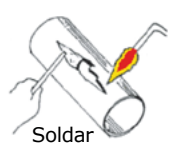
Peso	200 grs.	500 grs.	1.000 grs.
Longitud	500 mm	500 mm	500 mm
Paquete Kgs.	2,00 Ø	2,00 Ø	2,00 Ø
Referencia	0703 4020	0703 4050	0703 4100



Cepillar



Calentar



Soldar



Este producto no es compatible con aleaciones especialmente corrosivas, como de Aluminio-Magnesio y Aluminio-Magnesio-Zinc.



VIDEO





EQUIPO DE SOLDADURA CON BOTELLAS TURBO SET 90

EL EQUIPO DE SOLDADURA AUTÓGENA CON BOMBONAS DE GAS Y OXÍGENO MÁS PEQUEÑO Y PRÁCTICO DEL MUNDO.

El equipo está contenido en un armazón de transporte metálico, cómodo y manejable que facilita el transporte, colocación y uso del kit.

Potente y compacto. Permite al usuario realizar trabajos de soldadura profesionales con un equipo realmente pequeño.

Seguridad excepcional: La seguridad de este soldador está garantizada por cuatro supresores de retorno con doble protección.

- ▶ Dos supresores integrados en la empuñadura.
- ▶ Supresor en el reductor de presión.
- ▶ Supresor en la llave de gas.



Mínimo tamaño: Sus 5 kg. de peso, junto a un armazón cómodo y dispositivos de bloqueo para bombonas, le permiten una gran movilidad.

La herramienta perfecta para técnicos del refrigeración, joyeros y sobre todo, para el mantenimiento industrial y el servicio en movilidad.

Aplicaciones: Soldadura autógena en general, especialmente en movilidad gracias a sus reducidas dimensiones. Soldadura de mantenimiento e instalación.

Adecuado para sistemas hidráulicos, aire acondicionado y sistemas de refrigeración.

TURBO SET 90

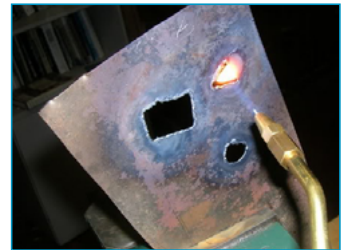
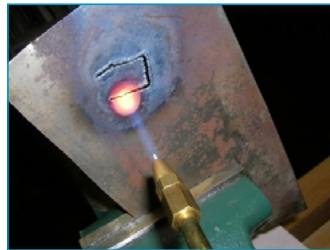
Referencia **0706 0090**

Contenido:

- Bombonas de gas y oxígeno.
- Armazón de transporte.
- Empuñadura con controles, lanza y boquilla 80/l.
- Dos metros de manguera oxígeno/gas.
- Estrella con 4 modelos de boquilla.
- Llave múltiple
- Gafas de protección.
- Encendedor rápido.
- Varillas de aportación para metal con desoxidante.



Ref. **0706 0090**



BOTELLA DESECHABLE DE OXÍGENO 110 BAR.

Capacidad: 1 litro.
Peso: 1 Kgs.
Ud./E.: 12 uds.



Ref. **0706 1001**

BOTELLA DESECHABLE DE COMBUSTIBLE MAXY-GAS.

Capacidad: 350 gr.
Peso: 0,5 Kgs.
Ud./E.: 12 uds.



Ref. **0706 1002**



MULTI EQUIPO DE SOLDADURA INVERTER MMA MIG TIG PLUS

130 A

EQUIPO DE SOLDADURA MULTIFUNCIÓN CAPAZ DE SOLDAR CON HILO HUECO SIN NECESIDAD DE GAS (FLUX CORE), ADEMÁS DE SOLDADURA MMA Y TIG.

GRACIAS A SU POLIVALENCIA Y REDUCIDO PESO ES IDÓNEO PARA UTILIZAR EN OBRAS AL EXTERIOR O ALTURAS.

- ▶ **SUELDA CON HILO HUECO SIN NECESIDAD DE GAS.**
- ▶ Apto para **Soldaduras MMA, MIG y TIG.**
- ▶ **Máxima productividad:** Penetra más que el hilo macizo.
- ▶ **Compacto y ligero,** con un peso mínimo de 2,5 Kg.
- ▶ **Manejo cómodo y sencillo,** mandos de estilo analógico.
- ▶ **Soldadura con electrodo** hasta \varnothing 3,25 mm.
- ▶ **Antorcha MIG incorporada.**
- ▶ **Portátil,** no necesita botella de gas gracias al uso del hilo hueco "Flux Core", muy flexible y versátil.
- ▶ **Tecnología IGBT** control por microprocesador capaz de proporcionar hasta 130 amperios.
- ▶ **Preparado para uso con generador.**



Ref. 0405 1551

BOBINA HILO HUECO
FLUX CORE 1,0 KG
Ref. 0702 6001

MMA | MIG | TIG | 2.5 KG. | PORTÁTIL

Referencia	Descripción
0405 1551	Multiequipo Inverter MMA TIG MIG
Datos Técnicos	
Corriente:	130 A
Voltaje:	230 V
Factor de Marcha:	30%
Electrodos recubiertos:	1,6-3,25 mm
Grosor del hilo:	0,90 mm.
Peso de la bobina:	1,0 Kg
Uso con generador:	2.5-5 KVA/230V \pm 17%
Dimensiones:	315x255x135 mm
Borna DINSE:	3.8" (10 - 25) \varnothing
Cable de alimentación:	2 m.
Cable + Pinza de masa:	2.5m - 10 mm ²
Cable + Piza electrodo:	2.5m - 10 mm ²
Peso del equipo (sin bobina)	2,5 Kg

INCLUYE:

- Antorcha** para soldadura con hilo.
- Cable de masa** con pinza 150 cm.
- Cable de alimentación** 300 cm.
- Pinza porta electrodo** 250 cm.

Atención: El equipo no incluye antorcha TIG.
No incluye consumibles.

CONSUMIBLES:

Referencia	Descripción	\varnothing	Peso
0702 6001	BOBINA DE SOLDAR DE HILO HUECO FLUX CORE	0,9 mm.	1KG.



SOLDADURA DE HILO SIN GAS (FLUX CORE).
PORTÁTIL Y MUY VERSÁTIL, NO NECESITA BOTELLA DE GAS.

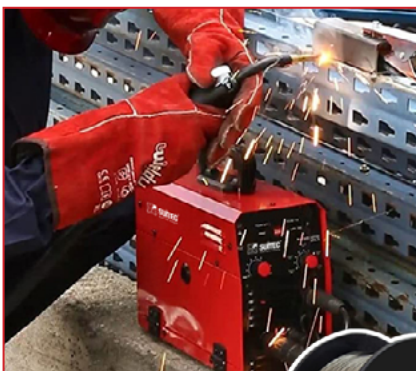


SOLDADURA CON ELECTRODO RECUBIERTO.
APTO PARA LA SOLDADURA CON ELECTRODO \varnothing 1,6-3,25 MM.



USO CON GENERADOR.

PREPARADO PARA USO CON GENERADOR ESTABILIZADO (RANGO \pm 17%).





SUITEC[®]
SUITEC FENIX

EQUIPO DE SOLDADURA INVERTER MMA SUPER-PLUS.

160 A

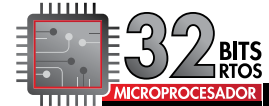
EL EQUIPO INVERTER MMA SUPER-PLUS 160A. ES PERFECTO PARA TRABAJOS DE MANTENIMIENTO INDUSTRIALES, CONSTRUCCIÓN Y MONTAJES.

SÓLO 2,4 KG DE PESO Y UNA ESTRUCTURA ROBUSTA QUE SOPORTA GOLPES, CAÍDAS Y CHOQUES.



- ▶ **Factor de marcha profesional** con unas dimensiones super reducidas (100% a 30°C).
- ▶ **Microprocesador de última generación**, estabilidad y precisión para soldar con electrodo.
- ▶ **Fácil de manejar** gracias a su control inteligente RTOS.
- ▶ **IGBTs de última generación**, condensadores sobredimensionados y disipación del calor optimizada. Máximo rendimiento con mínimas dimensiones.
- ▶ **Preparado para uso con generador estabilizado**, dado su rango de entrada de tensión del +/-17%.
- ▶ **Óptimo para soldadura con electrodo** \varnothing 1,6-4,0 mm.

Ref. **0405 1550**



INVERTER | ELECTRODO | COMPACTO | 2.4 KG.

Referencia	Descripción
0405 1550	Equipo Inverter MMA Super-Plus 160 A

Datos Técnicos	
Corriente:	160 A
Voltaje:	230 V
Factor de Marcha:	100%
Electrodos recubiertos:	1,6 - 4,0 mm
Dimensiones:	250 x 155 x 90 mm
Borna DINSE:	3.8" (10-25) \varnothing
Cable de alimentación:	2 m x 2.5 mm ²
Cable + Pinza de masa:	1,5 m - 16 mm ²
Cable + Piza electrodo:	2,5 m - 16 mm ²
Peso	2,4 Kg



FUNCIÓN HOT START.
FÁCIL ARRANQUE DEL ARCO.



SISTEMA ARC FORCE.
MANTIENE LA CONTINUIDAD DEL ARCO.



FUNCIÓN ANTI-STICK.
EVITA QUE EL ELECTRODO SE PEGUE.



Ref. **0405 1550**

INCLUYE:
Maletín de transporte.
Cable de masa con pinza 150 cm.
Cable de alimentación 200 cm.
Pinza porta electrodo 250 cm.
Herramienta Cepillo + Martillo



ANTORCHA MIG PARA EQUIPO DE SOLDADURA MULTI PLUS REF.: 0405 1551


ANTORCHA PROFESIONAL DE SOLDADURA MIG PARA MULTI EQUIPO DE SOLDADURA INVERTER MMA MIG TIG PLUS 130A.

CUELLO DE CISNE PARA UN EMPLEO CÓMODO Y SEGURO.

- ▶ **Corriente de soldadura:** 10-150 A.
- ▶ **Corriente nominal:** 150 A a 40 %.
- ▶ **Consumibles:**
 Ref. **0405 9504** Set de tres toberas.
 Ref. **0405 9505** Set de cinco puntas de contacto.

DETALLE ANTORCHA MIG

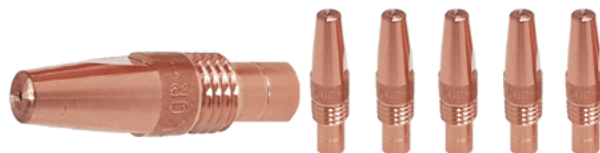


TOBERA Y PUNTA DE CONTACTO

Referencia	Descripción	Ø Hilo	Largo
0405 9500	Antorcha MIG para Eq. Ref. 0405 1551	0,9 mm.	2 m.

SET DE 3 TOBERAS PARA EQUIPO DE SOLDADURA REF.: 0405 1551


Referencia	Descripción	Uds.
0405 9504	Set 3 Toberas para equipo Ref. 0405 1551	3

SET DE 5 PUNTAS DE CONTACTO 0,9MM. PARA REF.: 0405 1551


Referencia	Descripción	Uds.
0405 9505	Set 5 Puntas para equipo Ref. 0405 1551	5

ANTORCHA TIG PARA EQUIPO DE SOLDADURA MULTI PLUS REF.: 0405 1551


ANTORCHA PROFESIONAL DE SOLDADURA TIG PARA MULTI EQUIPO DE SOLDADURA INVERTER MMA MIG TIG PLUS 130A.

EMPUÑADURA CÓMODA PARA MAYOR PRODUCTIVIDAD.

- ▶ **Borna DINSE:** 3/8" (10-25) Ø.
- ▶ **Gas:** 1/2".
- ▶ **Longitud de cable:** 3 metros.



DETALLE ANTORCHA TIG.

Referencia	Descripción	Largo
0405 9501	Antorcha TIG para Equipo Multi. Ref. 0405 1551	3 m.



SET DE CABLES DE MASA Y PORTA ELECTRODOS DE 3 Y 4 M.



SET DE CABLES CON PINZA DE MASA Y PINZA PORTA ELECTRODOS DE LARGO ESPECIAL.

IDÓNEO PARA TRABAJAR CON MAYOR INDEPENDENCIA Y DISTANCIA DEL EQUIPO DE SOLDADURA Y/O GENERADOR.

- ▶ **Borna DINSE:** 3/8" (10-25) Ø.
- ▶ **Longitud de cable masa:** 3 metros.
- ▶ **Longitud de porta-electrodo:** 4 metros.

Referencia	Descripción	Borna DINSE	
0405 9503	Set de cables de masa y porta-electrodos	3/8" (10-25)	
Componente	Diámetro	Largo	Refs. Compatibles
Cable + Pinza de masa	Ø 16mm ²	3 m.	0405 1550 / 0405 1551
Cable + Pinza electrodo	Ø 16mm ²	4 m.	0405 1550 / 0405 1551

CAUDALIDEMETRO PARA ARGON Y CO₂ PARA REF.: 0405 1551

REGULADOR DE PRESIÓN PARA BOTELLAS ARGON CO₂ PARA EQUIPOS DE SOLDADURA TIG Y MIG/MAG.

ROBUSTO CAUDALÍMETRO DE PRESIÓN DE ALTA CALIDAD PARA APLICACIONES PROFESIONALES.

- ▶ **Válvula de descarga** para casos de sobrepresión.
- ▶ **Fabricado en latón OT58** según UNI EN ISO 2503.
- ▶ **Casquillo con rosca:** 24,5 x 14/1" M.



Referencia	Descripción
0405 9502	Caudalímetro para ARGÓN y CO ₂ para Ref. 0405 1551

BOBINA DE SOLDAR DE HILO HUECO FLUX CORE 0,9 MM. 1 KG.



BOBINA DE HILO TUBULAR HUECO PARA SOLDADURA SIN GAS.

PARA EQUIPOS MIG-MAG SIN NECESIDAD DE USO DE GASES PROTECTORES.

- ▶ **Bobina normalizada,** mantiene el mismo diámetro en toda su longitud.
- ▶ **Núcleo fundente E71T-GS** para soldadura sin gas en un solo paso.
- ▶ **Soldadura limpia** sin escoria o residuos.
- ▶ **Excelente rendimiento** soldando en todo tipo de posiciones.
- ▶ **Ideal para soldar al aire libre** o con viento.

SIN GAS | SIN COMPLICACIONES

Referencia	Descripción	Ø	Peso
0702 6001	BOBINA DE SOLDAR DE HILO HUECO FLUX CORE E71T-GS	0,9 mm.	1KG.



CONJUNTO DE SOLDADURA A GAS PIEZOELÉCTRICO

MINIAPARATO DE SOLDADURA MULTIUSOS POR GAS CON ENCENDIDO PIEZOELÉCTRICO. CON FUNCIONES DE: SOLDADORA, QUEMADOR Y AIRE CALIENTE.

Ref. **0414 4045**

- ▶ Soldador de uso móvil, sin necesidad de conexión a la red eléctrica o a equipos generadores secundarios.
- ▶ Gracias a su compacto diseño resulta ideal para trabajos delicados, incluso en los espacios más reducidos.
- ▶ Funciona con gas butano, contenido del depósito 7 ml (para aproximadamente 30 min de uso).
- ▶ Uso rápido, sin tiempo de precalentamiento largo.
- ▶ Temperatura máx. de empleo: **1300°C/2450°F**.

Herramienta para soldar, derretir, contraer, quemar, cortar en caliente y calentar.

Gran capacidad de quemado y soldadura.

Máxima versatilidad gracias a su juego de puntas variadas para distintas aplicaciones.

Alimentado con butano líquido para utilizarse en cualquier lugar y momento.

Tiempo de calentamiento muy corto

Recarga extremadamente rápida.

Mecanismo de bloqueo de seguridad.

La llama de precisión permite realizar trabajo detallado e intrincado.

Los ajustes de temperatura variable permiten seleccionar la temperatura adecuada para el proyecto a realizar.



SOLDADOR GAS PIEZOELEC.

Referencia **0414 4045**

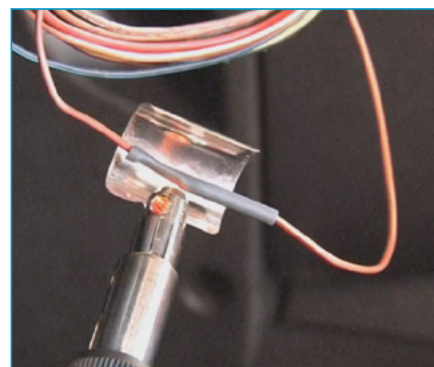
Aplicaciones: Herramienta ideal para su empleo en talleres, departamentos de mantenimiento, servicios de atención técnica especializada, electricistas, reparaciones generales en movimiento o a domicilio y, en general, válida para todas aquellas operaciones que requieren de una potente soldadura en entornos complicados o de difícil acceso.



Encendido rápido piezoeléctrico con sistema de regulación de intensidad.



Regarca ultra-rápida, hasta 30 minutos de autonomía con tan sólo unos segundos de carga.



Incluye accesorio de pala para contraer fundas termo-retráctiles, incluso en áreas de difícil acceso o especialmente complicadas.

CONJUNTO SOLDADURA A GAS

Capacidad	7 ml.
Temp. Máx:	1.300° C
Autonomía:	30 minutos
Soldadura:	410° C
Referencia	0414 4045

Contenido del conjunto:

- 1 soldador de gas con capucha.
- 1 Punta redonda soldador gas 1mm.
- 1 Punta plana soldador gas 2mm.
- 1 Punta cuchilla soldador gas.
- 1 Punta redonda soldador gas corta.

- 1 Punta redonda soldador gas larga.
- 1 Deflector punta gas.
- España para la limpieza de las boquillas.
- Bobina de hilo de soldadura.



ANTORCHA MIG/MAG MOD. 15. 4 MTS



Referencia	Descripción	Ø Hilo mm	Int. CO ₂	Int. Gas Mix.	Factor Marcha
0790 0015	Antorcha Mod. 15	0,6 - 1,0	180 A	150 A	60%

ANTORCHA MIG/MAG MOD. 25. 4 MTS



Referencia	Descripción	Ø Hilo mm	Int. CO ₂	Int. Gas Mix.	Factor Marcha
0790 0025	Antorcha Mod. 25	0,8-1,2	230 A	200 A	60%

**ANTORCHA MIG/MAG MOD. 36. 4 MTS
-MODELO ESTÁNDAR-**



Referencia	Descripción	Ø Hilo mm	Int. CO ₂	Int. Gas Mix.	Factor Marcha
0790 0036	Antorcha Mod. 36	0,8-1,2	270 A	250 A	60%

**ANTORCHA MIG/MAG MOD. 501.
4 MTS -REFRIGERADA POR AGUA-**



Referencia	Descripción	Ø Hilo mm	Int. CO ₂	Int. Gas Mix.	Factor Marcha
0790 0501	Antorcha Mod. 501	1.0-1.6	500 A	450 A	100%



RECAMBIOS, PIEZAS Y ACCESORIOS PARA ANTORCHAS MIG/MAG



1.A Tobera cónica para Mod. 15



1.B Tobera cónica para Mod. 25



1.C Tobera cónica para Mod. 36



1.D Tobera cónica para Mod. 501



2.A Tubo/Punta de contacto M-6



2.B Tubo/Punta de contacto M-8



3.A Porta tubo Mod. 25



3.B Porta tubo Mod. 36



3.C Porta tubo Mod. 501



4.A Difusor Gas Mod. 36



4.B Difusor Gas Mod. 501



5.A Sirga Mod. 15 y 25



5.B Sirga Mod. 36



5.C Sirga TEFLÓN Mod. 36



5.D Sirga Refrig. Agua Mod. 501

Referencia	Descripción	Modelo	U/E.	IMG
0790 1015	Tobera cónica para Antorcha Mod. 15	Mod. 15	3 uds.	1A
0790 1025	Tobera cónica para Antorcha Mod. 25	Mod. 25	3 uds.	1B
0790 1036	Tobera cónica para Antorcha Mod. 36	Mod. 36	3 uds.	1C
0790 1501	Tobera cónica para Antorcha Mod. 501	Mod. 501	3 uds.	1D

Referencia	Descripción	Métrica	Hilo	Ø	Modelos	U/E.	IMG
0790 2608	Tubo/Punta de contacto	M-6	0,8 mm	8 mm	Mod. 25 Mod. 36	10 uds.	2A
0790 2610	Tubo/Punta de contacto	M-6	1,0 mm	8 mm	Mod. 25 Mod. 36	10 uds.	2A
0790 2612	Tubo/Punta de contacto	M-6	1,2 mm	8 mm	Mod. 25 Mod. 36	10 uds.	2A
0790 2808	Tubo/Punta de contacto	M-8	0,8 mm	10 mm	Mod. 36 Mod. 501	10 uds.	2B
0790 2810	Tubo/Punta de contacto	M-8	1,0 mm	10 mm	Mod. 36 Mod. 501	10 uds.	2B
0790 2812	Tubo/Punta de contacto	M-8	1,2 mm	10 mm	Mod. 36 Mod. 501	10 uds.	2B
0790 2816	Tubo/Punta de contacto	M-8	1,6 mm	10 mm	Mod. 36 Mod. 501	10 uds.	2B

Referencia	Descripción	Métrica	Modelo	U/E.	IMG
0790 3256	Porta Tubo para Antorcha Mod. 25	M-6	Mod. 25	5 uds.	3A
0790 3258	Porta Tubo para Antorcha Mod. 25	M-8	Mod. 25	5 uds.	3A
0790 3366	Porta Tubo para Antorcha Mod. 36	M-6	Mod. 36	5 uds.	3B
0790 3368	Porta Tubo para Antorcha Mod. 36	M-8	Mod. 36	5 uds.	3B
0790 3506	Porta Tubo Antorcha Refrigerada Mod. 501	M-6	Mod. 501	5 uds.	3C
0790 3508	Porta Tubo Antorcha Refrigerada Mod. 501	M-8	Mod. 501	5 uds.	3C

Referencia	Descripción	Modelo	U/E.	IMG
0790 4036	Difusor de gas para Antorcha	Mod. 36	5 uds.	4A
0790 4501	Difusor de gas para Antorcha	Mod. 501	5 uds.	4B

Referencia	Descripción	Modelos	Mts.	IMG
0790 5025	Sirga Forrada Azul Mod. 15 y Mod. 25	Mod. 15 Mod. 25	4 mts	5A
0790 5036	Sirga Forrada Roja Mod. 36	Mod. 36	4 mts	5B
0790 5136	Sirga Especial deslizante de TEFLON Mod. 36	Mod. 36	4 mts	5C
0790 5501	Sirga Forrada Azul Mod. 501 Refrigerada	Mod. 501	4 mts	5D



CONJUNTO DE RECAMBIOS PARA ANTORCHA MOD.15 M6 -28 PZAS-



Referencia	Descripción	Pzas.
0790 9156	Conjunto de recambios Antorcha M.15	28



Contenido:

Uds.	Descripción	Referencia
3 uds.	Tobera cónica para Antorcha	0790 1015
5 uds.	Muelle porta-tobera	N/D
10 uds.	Tubo/Punta de contacto M-6 0,8 mm	N/D
10 uds.	Tubo/Punta de contacto M-6 1,0 mm	N/D

0790 9156

PARA ANTORCHA MODELO 15.

CONJUNTO DE RECAMBIOS PARA ANTORCHA MOD.25 M6 -33 PZAS-



Referencia	Descripción	Pzas.
0790 9256	Conjunto de recambios Antorcha M.25	33



Contenido:

Uds.	Descripción	Referencia
3 uds.	Tobera cónica para Antorcha	0790 1036
5 uds.	Porta Tubo para Antorcha Mod. 25 M-6	0790 3256
5 uds.	Muelle porta-tobera	N/D
10 uds.	Tubo/Punta de contacto M-6 0,8 mm	0790 2608
10 uds.	Tubo/Punta de contacto M-6 1,0 mm	0790 2610

0790 9256

PARA ANTORCHA MODELO 25.



CONJUNTO DE RECAMBIOS ANTORCHA MOD.36 M6/M8 -33 PZAS-



PARA ANTORCHA MODELO 36.

Referencia	Descripción	Métrica	Pzas.
0790 9366	Conj. recambios Antorcha M.36	M-6	33

Contenido:

Uds.	Descripción	Referencia
3 uds.	Tobera cónica para Antorcha	0790 1025
5 uds.	Porta Tubo para Antorcha Mod. 36 M-6	0790 3366
5 uds.	Difusor de gas para Antorcha Mod.36	0790 4036
10 uds.	Tubo/Punta de contacto M-6 1,0 mm	0790 2610
10 uds.	Tubo/Punta de contacto M-6 1,2 mm	0790 2612

M6 0790 9366

Referencia	Descripción	Métrica	Pzas.
0790 9368	Conj. recambios Antorcha M.36	M-8	33

Contenido:

Uds.	Descripción	Referencia
3 uds.	Tobera cónica para Antorcha	0790 1025
5 uds.	Porta Tubo para Antorcha Mod. 36 M-8	0790 3368
5 uds.	Difusor de gas para Antorcha M. 36	0790 4036
10 uds.	Tubo/Punta de contacto M-8 1,0 mm	0790 2810
10 uds.	Tubo/Punta de contacto M-8 1,2 mm	0790 2812

M8 0790 9368

CONJUNTO DE RECAMBIOS PARA ANTORCHA MOD.501 -33 PZAS-



Referencia	Descripción	Pzas.
0790 9501	Conj. de recambios Antorcha M.501	33



Contenido:

Uds.	Descripción	Referencia
3 uds.	Tobera cónica para Antorcha	0790 1501
5 uds.	Porta Tubo Antorcha Mod.501 M-8	0790 3508
5 uds.	Difusor de gas para Antorcha Mod.501	0790 4501
10 uds.	Tubo/Punta de contacto M-8 0,8 mm	0790 2808
10 uds.	Tubo/Punta de contacto M-8 1,0 mm	0790 2810

0790 9501

PARA ANTORCHA MODELO 501.



ADHESIVO BICOMPONENTE 4:1 TIXOTRÓPICO CON 3 CÁNULAS

4:1

ADHESIVO MULTI-MATERIAL BICOMPONENTE TIXOTRÓPICO DE ALTA CAPACIDAD, CON CIANOACRILATO. EN FORMA DE RESINA Y ACTIVADOR CON PROPORCIÓN 4:1.

El nuevo adhesivo Bicomponente Tixotrópico de SUITEC representa lo último en tecnología de adhesivos bicomponentes. Combina una alta capacidad de relleno de holguras con una óptima adhesión y un curado rápido.



Ref. 0505 3001



Alta capacidad de relleno:
Llena y rellena huecos de hasta 6 mm.



Tiempo mínimo de curado:
El adhesivo cura en tan sólo 180 segundos.



Uso general:
Idóneo para la adhesión de gomas y sustratos ácidos o porosos.
Adecuado para unir plásticos, metales y poliolefinas.



Fácil empleo:
Práctico formato en jeringa con una innovadora cánula mezcladora que asegura una aplicación limpia y precisa con una relación de mezcla controlada.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Adhesivo bicomponente tixotrópico.
- ▶ No blanquea al ser utilizado sobre metacrilato.
- ▶ Producto de excelente resistencia al corte, tracción impacto y compresión.
- ▶ Completamente mecanizable una vez que la mezcla esta curada.
- ▶ Capacidad de relleno y llenado de huecos de hasta 6mm.
- ▶ Excelente resistencia química, muy buena resistencia frente a hidrocarburos, humedad, agua salina, petróleo, aceites minerales, disolventes, ácidos débiles y sustancias alcalinas.
- ▶ Incluye tres cánulas turbomezcladoras de precisión.
- ▶ Se adhiere a casi todos los sustratos: El tiempo de manipulación y adhesión varía dependiendo tanto de factores externos como la temperatura ambiente y de la cantidad de mezcla aplicada.



Bicomponente 4:1

Capacidad	10 gr.
Referencia	0505 3001

Se suministra con 3 cánulas mezcladoras.

Cánula mezcladora

Longitud	60 mm.
Ud./ Env.	12 uds.
Referencia	0505 3002



Materiales y campos de aplicación: Máxima adherencia sobre distintos tipos de materiales como: Metales, plásticos (PVC, ABS, PC, PBT...), caucho, materiales porosos y/o absorbentes, piedra, cartón, madera, cuero, diversas superficies textiles...

Pegado de elementos compuestos, pegado y reparación de piezas de plástico, maquetas y moldes, pegado estructural para fabricación de sub-ensamblajes, pegado de paneles de control electrónicos Industria, automoción, marina e industria aeroespacial.



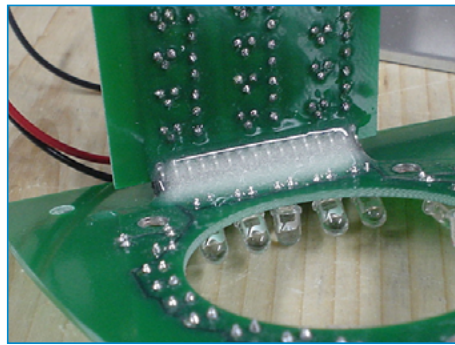
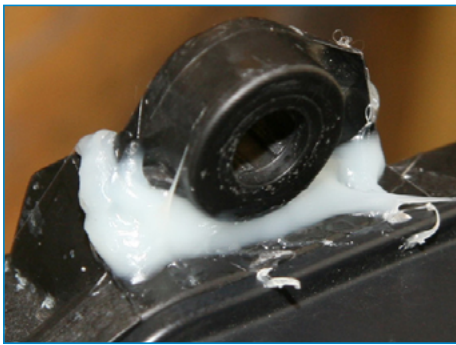
JERINGA BICOMPONENTE EPOXI REPARADORA PLÁSTICOS

ADHESIVO BICOMPONENTE EN FORMA DE RESINA Y COMPLEMENTO ACTIVADOR PARA LA UNIÓN Y REPARACIÓN DE TODO TIPO DE PLÁSTICOS.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Adhesivo bicomponente en forma de resina y complemento activador.
- ▶ Producto de excelente resistencia al corte, tracción y compresión.
- ▶ Completamente mecanizable una vez que la mezcla esta curada.
- ▶ Dieléctrico, funciona como aislante térmico y posee una buena resistencia química.
- ▶ Excelente resistencia a los hidrocarburos, humedad, agua salina, petróleo, aceites minerales, disolventes, ácidos débiles, álcalis e incluso inclemencias climatológicas.
- ▶ Se adhiere a casi todos los sustratos.

El tiempo de manipulación y adhesión varía dependiendo tanto de factores externos como la temperatura ambiente y de la cantidad de mezcla aplicada.



La proporción de la mezcla de resina base y activador es de **1:1**.

APLICACIONES PRINCIPALES

Apto como aditivo para hormigones, elementos de construcción y como adhesivo estructural para la industrial aeronáutica. Para la fabricación de materiales compuestos.

Especialmente recomendado para recubrimientos superficiales, reparaciones e imprimaciones.

Producto válido para la electrónica, circuitería impresa, encapsulación...

Se adhiere sobre la mayoría de los plásticos, termoplásticos y cerámicas.



Bicomponente para Plásticos	
Capacidad	24 ml.
Ud./ Env.	3 uds.
Referencia	0705 3001

Cánula mezcladora turbo.	
Longitud	90 mm.
Ud./ Env.	12 uds.
Referencia	0705 3099



Gracias a las nuevas cánulas mezcladoras Turbo con rosca de inserción y salidas separadas es posible una distribución optimizada del producto, un mejor aprovechamiento y una conservación más duradera.



**INCLUYE
CÁNULA
MEZCLADORA**



JERINGA BICOMPONENTE EPOXI REPARADORA METAL

ADHESIVO BICOMPONENTE EN FORMA DE RESINA Y COMPLEMENTO ACTIVADOR PARA LA UNIÓN Y REPARACIÓN DE TODO TIPO DE METALES.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Adhesivo bicomponente en forma de resina y complemento activador.
- ▶ Producto de excelente resistencia al corte, tracción y compresión.
- ▶ Completamente mecanizable una vez que la mezcla esta curada.
- ▶ Dieléctrico, funciona como aislante térmico y posee una buena resistencia química.
- ▶ Excelente resistencia a los hidrocarburos, humedad, agua salina, petróleo, aceites minerales, disolventes, ácidos débiles, álcalis e incluso inclemencias climatológicas.
- ▶ Se adhiere a casi todos los sustratos.

El tiempo de manipulación y adhesión varía dependiendo tanto de factores externos como la temperatura ambiente y de la cantidad de mezcla aplicada.



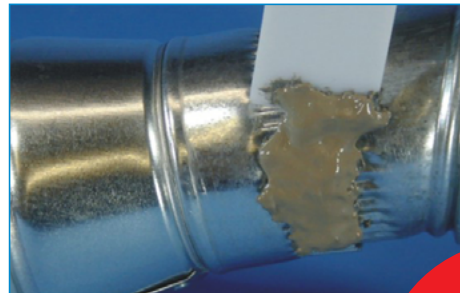
Una vez que el adhesivo esta curado es completamente mecanizable.

APLICACIONES PRINCIPALES

Reparación de taladros defectuosos, rechupes y toda clase de fisuras en acero, hierro, piezas de fundición, aluminio, aleaciones, cerámica, hormigón, madera y sus combinaciones.

El tratamiento mecánico es posible al poco tiempo de la aplicación.

Las piezas pueden ser esmeriladas, fresadas, taladradas y repintadas.



La proporción de la mezcla de resina base y activador es de **1:1**.



**INCLUYE
CÁNULA
MEZCLADORA**



Bicomponente para Metales	
Capacidad	24 ml.
Ud./ Env.	3 uds.
Referencia	0705 3002

Cánula mezcladora turbo.	
Longitud	90 mm.
Ud./ Env.	12 uds.
Referencia	0705 3099



Gracias a las nuevas cánulas mezcladoras Turbo con rosca de inserción y salidas separadas es posible una distribución optimizada del producto, un mejor aprovechamiento y una conservación más duradera.





JERINGA BICOMPONENTE EPOXI CON MEZCLADOR

ADHESIVO BICOMPONENTE EPOXI INCOLORO, EN FORMA DE RESINA Y COMPLEMENTO ACTIVADOR. PARA EL PEGADO Y SELLADO DE CASI TODO TIPO DE MATERIALES.

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Adhesivo bicomponente incoloro en forma de resina y complemento activador.
- ▶ Puede utilizarse en superficies verticales gracias a su especial densidad.
- ▶ Posee una gran resistencia frente a las vibraciones y contra bruscos cambios de temperatura.
- ▶ Permite una reparación rápida y fácil sobre casi cualquier tipo de superficie. Se adhiere a casi todo tipo de materiales, como vidrio, madera, acero, aluminio, cemento, hormigón, mármol, plásticos y metales en general.



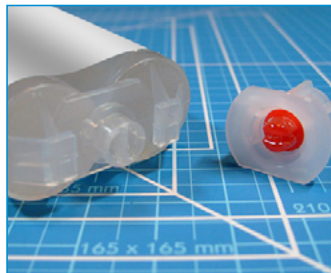
Cánula a tamaño real (87 mm.)

Para la aplicación este producto se requiere el empleo de una **Cánula mezcladora** (Ref. **0705 3199**)

APLICACIONES PRINCIPALES:

Apto para su uso universal, este producto garantiza una unión adaptativa, de altísima resistencia y durabilidad.

Une sin dificultades todo tipo de materiales, metal, madera, cerámica, plásticos duros...



La proporción de la mezcla de resina base y activador es de **1:1**. El tiempo de manipulación y adhesión varía dependiendo tanto de factores externos como la temperatura ambiente y de la cantidad de mezcla aplicada.

Bicomponente EPOXI

Capacidad	28 ml.
Ud./ Env.	3 uds.
Referencia	0705 3101

Se suministra con una cánula mezcladora.

Cánula mezcladora

Longitud	87 mm.
Ud./ Env.	5 uds.
Referencia	0705 3199





JERINGA BICOMPONENTE SUITEC-MIX- REPARADORA DE PLÁSTICOS



Adhesivo bicomponente PUR para la reparación de plásticos. Las soldaduras bicomponentes tienen unas ventajas muy importantes: velocidad, flexibilidad y estabilidad.
Las aplicaciones más complicadas se solucionan con la nueva gama de soldaduras bicomponentes de SUITEC FÉNIX.

La gama de adhesivos más rápidos del mundo.
Adhesivo de máxima elasticidad sin contracción.
De fácil aplicación y secado rápido.
Gran resistencia a las vibraciones e impactos.
Alta resistencia al arranque y el desprendimiento.
Mecanizable, se puede lijar y pintar.

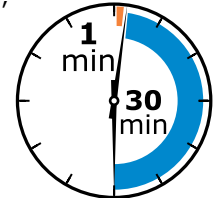


Sustratos: Piezas de plástico (PC, PP/PE) PP/PPEDM, PVC, PUR, composite, elastómero, cristal, metales...

Aplicaciones: Pegado de elementos compuestos, pegado y reparación de piezas de plástico, maquetas y moldes, pegado estructural para fabricación de subensamblajes, pegado de paneles de control electrónicos Industria, automoción, marina e industria aeroespacial.

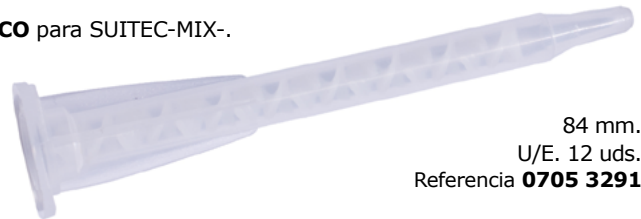
SUITEC -MIX-	
Capacidad	50 ml.
Ud./ Env.	1 ud.
Referencia	0705 3201

Tiempo de manipulación:
1 minuto.
Tiempo de mecanización:
15 minutos.
Tiempo de curación:
30 minutos.



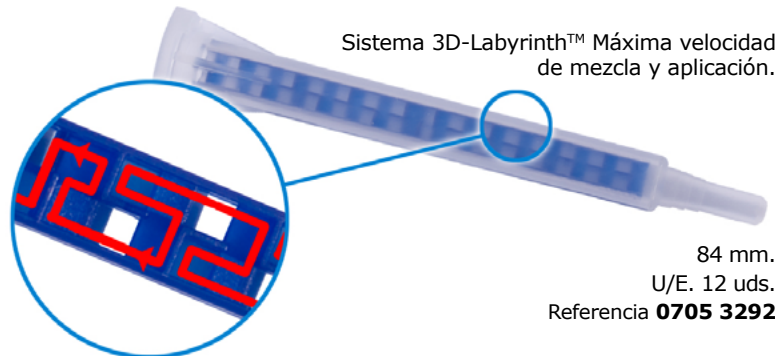
Cánula mezcladora ECO para SUITEC-MIX-

Sistema de espiral móvil, gran velocidad de aplicación y mezcla homogénea.



Cánula mezcladora TURBO para SUITEC-MIX-

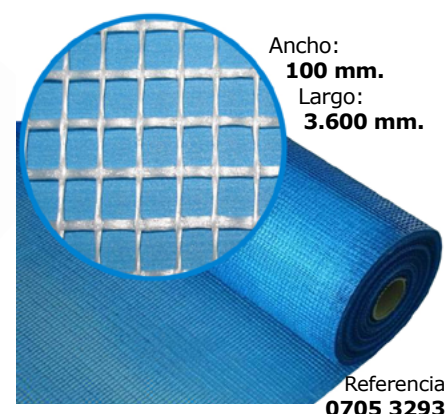
Sistema 3D-Labyrinth™ Máxima velocidad de mezcla y aplicación.



Pistola metálica aplicadora para SUITEC-MIX



Malla reparadora reforzada con fibra.



Su excepcional resistencia a las vibraciones convierte a SUITEC-MIX en el aliado perfecto para cualquier taller mecánico.



El adhesivo bicomponente puede ser lijado y pintado después de su aplicación, haciendo prácticamente invisible su aplicación.



JERINGA BICOMPONENTE MMA-MIX ESTRUCTURAL 50 ML.

ADHESIVO BICOMPONENTE MMA ESTRUCTURAL DE ÚLTIMA GENERACIÓN DISEÑADO PARA LA UNIÓN ESTRUCTURAL DE CONJUNTOS DE TERMOPLÁSTICOS, METALES Y COMPOSITOS.

Proporciona una combinación única de excepcional solidez, resistencia ante la fatiga, gran resistencia al impacto, y una tenacidad superior.

Posee una excelente adherencia sobre una extensa variedad de materiales:

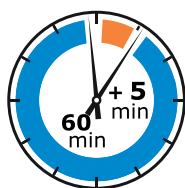
- ▶ **Metales** como hierro, aluminio, acero, acero laminado en frío, acero inoxidable...
- ▶ **Plásticos** tales como ABS, PVC, policarbonatos, metacrilato, acrílicos, etc.
- ▶ **Composites** de fibra de vidrio, fibra de carbono, RTM, gelcoat, polyester, fenólicos, epoxy, etc.

Gran adherencia sobre otros materiales como madera, cerámica, imanes, cristal, etc.

Mejor adherencia que los adhesivos epoxy o poliuretano sin necesidad de aplicar tratamientos previos, bases de imprimación o aceleradores.

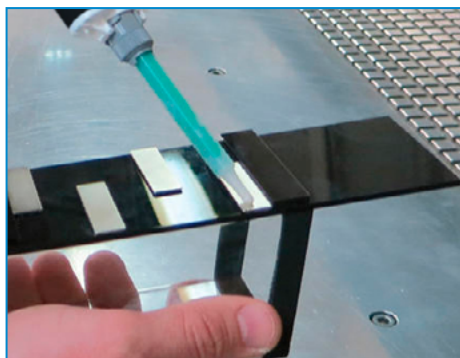
Su **extrema resistencia** combinada con una muy buena flexibilidad proporcionan una mayor durabilidad de la unión sin que esta se vuelva quebradiza.

SUITEC -MIX-		Tiempo de aplicación:	5 minutos.
Capacidad	50 ml.	Tiempo de fijación:	10-12 minutos.
Ud./ Env.	1 ud.	Tiempo de manipulación:	60 minutos.
Referencia	0705 3202	Resistencia final:	24 horas.



**INCLUYE
CÁNULA
MEZCLADORA
TURBO**

- **Seca a temperatura ambiente.**
- **Máxima resistencia ante vibraciones e impactos.**
- **No necesita tratamiento previo ni imprimación.**
- **No se cuece en capas muy gruesas.**
- **Increíble consistencia.**
- **Resistente químicos, aceite, grasa, anticongelante, combustible, agua salada...**
- **Puede pintarse tras el secado.**
- **Capacidad de relleno hasta 11 mm.**
- **Gran resistencia contra impactos, y tracción, alta adhesividad.**



Aplicaciones: Gracias a su enorme versatilidad, la Jeringa Bicomponente MMA-Mix de Suitec estructural ofrece un amplio abanico de aplicaciones en áreas como la automoción, náutica, energías renovables, vehículo industrial y maquinaria de obras públicas, transporte, construcción, mantenimiento...

Puede utilizarse como alternativa a:

Fijaciones mecánicas: Sustituye tornillos, remaches... Consigue un reparto de tensiones más equilibrado, flexible y duradero, no se oxida, no se deteriora con el tiempo, no se afloja y resiste vibraciones.

Uniones por soldadura: Permite unir materiales de diferente naturaleza de forma fácil y sencilla sin necesidad de herramientas adicionales.

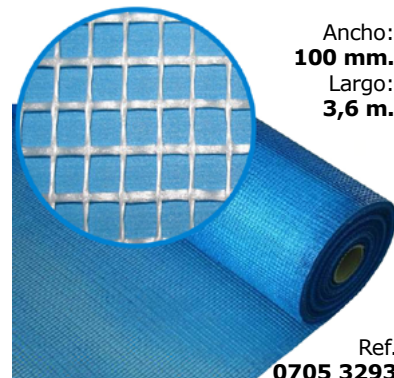
Adhesivos PU o epoxy: Su espectacular relación Resistencia-Flexibilidad y su enorme poder de relleno lo convierten en la alternativa idónea a los adhesivos estructurales estándares; además es menos sensible a las condiciones ambientales, supone un menor riesgo para la salud del operario y puede aplicarse sin bases de imprimación.



Cánula mezcladora TURBO para SUITEC-MIX-
84 mm.
U/E. 12 uds.
Referencia **0705 3292**



MALLA REFORZADA CON FIBRA.



Ancho:
100 mm.
Largo:
3,6 m.

Ref.
0705 3293

PISTOLA METÁLICA APLICADORA PARA SUITEC-MIX










Ref. **0705 3299**



SOLDADURA EN FRÍO EPOXI

Referencia	Adhesión:	Descripción y aplicaciones	Datos técnicos
Soldadura en Frío para Metal  Ref. 0705 0001	Acero 114 g.	Rápido, listo para usar en cuestión de minutos. El endurecimiento tiene lugar inmediatamente. Fácil de usar, no necesita premezclado. Mecanizable, se puede taladrar, limar, esmerilar, roscar y pintar. Resistente a corrosión y al ataque de productos químicos. Fácil aplicación para sellado de agujeros, reparación de tuberías, sellado de grietas, grietas en piezas fundidas, fugas y goteos. Para podridos en depósitos y tuberías. Reparaciones de poros en cisternas móviles de combustibles.	TIEMPO DE PREPARACIÓN: 4 MINUTOS. DUREZA SHORE D (24h. tras fraguado): 85. RESISTENCIA AL CIZALLAMIENTO SOBRE ACERO: 6,2 N/MM2 TEMPERATURA LÍMITE: 120°C permanente. 150°C intermitente. RESISTENCIA QUÍMICA: Resistencia a los hidrocarburos, cetonas, alcoholes, ésteres, halocarburos, soluciones de sales, ácidos, y bases diluidas. RESISTENCIA DIELECTRICA: 30V/mil. RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN: 84N/mm2 (12000lb/plg).
Soldadura en Frío para Plástico  Ref. 0705 0003	Plásticos diversos 114 g.	Para tapar goteras en tuberías de plástico utilizadas en fontanería, pegar, reparar o reconstruir plásticos, reparar componentes de plástico de interiores y exteriores de aparatos, reparaciones de componentes de plástico de automóviles como rejillas, fijaciones etc. Permanece flexible una vez curado. Mayor resistencia al impacto que otros polímeros comp. Forma una unión muy resistente con todos los plásticos rígidos y semiflexibles. Curado adquiere un color gris-azulado claro. Una vez curado puede ser taladrado, lijado, serrado, limado, roscado, mecanizado y pintado.	TIEMPO DE PREPARACIÓN: 4 MINUTOS. DUREZA SHORE D (24h. tras fraguado): 85. RESISTENCIA AL CIZALLAMIENTO SOBRE ACERO: 6,2 N/MM2. TEMPERATURA LÍMITE: 120°C permanente. 150°C intermitente. RESISTENCIA QUÍMICA: Resistencia a los hidrocarburos, cetonas, alcoholes, ésteres, carburos halogenados, soluciones acuosas, ácidos, y bases diluidas. RESISTENCIA DIELECTRICA: 400V/mil. RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN: 84N/mm2 (12000lb/plg).
Soldadura en Frío para Agua  Ref. 0705 0004	Sumergido Fibra de vidrio, metal, madera, hormigón, cerámica... 114 g.	Reparaciones urgentes bajo el agua. Reparaciones permanentes sobre materiales húmedos, mojados o bajo el agua dulce y salada. Reparaciones cuando la soldadura es imposible. Fragua con color blanco fibra de vidrio. No amarillea con la exposición. Para reparaciones difíciles. Después de fraguado final se puede taladrar, serrar, roscar, limar, lijar o pintar.	TIEMPO DE PREPARACIÓN: 4 MINUTOS. DUREZA SHORE D (24h. tras fraguado): 75. RESISTENCIA AL CIZALLAMIENTO SOBRE ACERO: 4,2 N/MM2. TEMPERATURA LÍMITE: -20°C A 120°C permanente. -20°C A 150°C intermitente. RESISTENCIA QUÍMICA: Resistencia a los hidrocarburos, cetonas, alcoholes, ésteres, carburos halogenados, soluciones acuosas, ácidos, y bases diluidas. RESISTENCIA DIELECTRICA: 300V/mil. RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN: 84N/mm2 ASTM D-2240.
Soldadura en Frío para Titanio  Ref. 0705 0005	Excelente para Acero Inoxidable, Metal. 114 g.	Reparaciones resistentes a altas temperaturas. Perfecto para reparaciones de emergencia. Se mezcla rápidamente en un minuto para reparaciones de tuberías de acero, depósitos, herramientas y materiales de composición diferente. Reparaciones cuando la soldadura es imposible. Fragua con color verdoso. Para reparaciones difíciles. Después de fraguado final se puede taladrar, serrar, roscar, limar, lijar o pintar.	TIEMPO DE PREPARACIÓN: 4 MINUTOS. DUREZA SHORE D (24h. tras fraguado): 75. RESISTENCIA AL CIZALLAMIENTO SOBRE ACERO: 4,2 N/MM2. TEMPERATURA LÍMITE: -20°C A 260°C permanente. -20°C a 280°C intermitente. RESISTENCIA QUÍMICA: Resistencia a los hidrocarburos, cetonas, alcoholes, ésteres, carburos halogenados, soluciones acuosas, ácidos, y bases diluidas. RESISTENCIA DIELECTRICA: 300V/mil. RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN: 84N/mm2 ASTM D-2240.
Soldadura en Frío para Aluminio  Ref. 0705 0006	Aluminio Fibra de vidrio metal, etc. 114 g.	Reparaciones de aluminio y aleaciones blandas. Perfecto para reparaciones de emergencia. Reparaciones cuando la soldadura es imposible. Fragua con color gris. No amarillea con la exposición. Para reparaciones difíciles. Después de fraguado final se puede taladrar, serrar, roscar, limar, lijar o pintar.	TIEMPO DE PREPARACIÓN: 4 MINUTOS. DUREZA SHORE D (24h. tras fraguado): 75. RESISTENCIA AL CIZALLAMIENTO SOBRE ACERO: 4,2 N/MM2. TEMPERATURA LÍMITE: -20°C A 120°C permanente. -20°C A 150°C intermitente. RESISTENCIA QUÍMICA: Resistencia a los hidrocarburos, cetonas, alcoholes, ésteres, carburos halogenados, soluciones acuosas, ácidos, y bases diluidas. RESISTENCIA DIELECTRICA: 300V/mil. RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN: 84N/mm2 ASTM D-2240.
Soldadura en Frío para Madera  Ref. 0705 0007	Madera, cerámica y vidrio. 114 g.	Reparaciones permanentes sobre materiales secos de madera. Reparaciones cuando otro procedimiento de reparación es imposible. Fragua con color marrón. No amarillea con la exposición. Para reparaciones difíciles. Después de fraguado final se puede taladrar, serrar, roscar, limar, lijar o pintar.	TIEMPO DE PREPARACIÓN: 4 MINUTOS. DUREZA SHORE D (24h. tras fraguado): 75. RESISTENCIA AL CIZALLAMIENTO SOBRE ACERO: 4,2 N/MM2. TEMPERATURA LÍMITE: -20°C A 120°C permanente. -20°C A 150°C intermitente. RESISTENCIA QUÍMICA: Resistencia a los hidrocarburos, cetonas, alcoholes, ésteres, carburos halogenados, soluciones acuosas, ácidos, y bases diluidas. RESISTENCIA DIELECTRICA: 300V/mil. RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN: 84N/mm2 ASTM D-2240.
Soldadura en Frío para Hormigón  Ref. 0705 0008	Hormigón y cerámica. 114 g.	Reparaciones de emergencia. Se mezcla rápidamente en un minuto en el caso de reparaciones urgentes de agua dulce y salada. Reparaciones cuando la soldadura es imposible. Fragua con color gris hormigón. No amarillea con la exposición. Para reparaciones difíciles. Después de fraguado final es plenamente mecanizable y pintable.	TIEMPO DE PREPARACIÓN: 4 MINUTOS. DUREZA SHORE D (24h. tras fraguado): 75. RESISTENCIA AL CIZALLAMIENTO SOBRE ACERO: 4,2 N/MM2. TEMPERATURA LÍMITE: -20°C A 120°C permanente. -20°C A 150°C intermitente. RESISTENCIA QUÍMICA: Resistencia a los hidrocarburos, cetonas, alcoholes, ésteres, carburos halogenados, soluciones acuosas, ácidos, y bases diluidas. RESISTENCIA DIELECTRICA: 300V/mil. RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN: 84N/mm2 ASTM D-2240.

Acero	Plástico	Agua	Titano-Inox.	Aluminio	Madera	Hormigón	Tiempo de Preparación:
Ref. 0705 0001	Ref. 0705 0003	Ref. 0705 0004	Ref. 0705 0005	Ref. 0705 0006	Ref. 0705 0007	Ref. 0705 0008	4 Minutos.
							Estabilidad en Almacen: 24 Meses.
114 grs	114 grs	114 grs	114 grs	114 grs	114 grs	114 grs	Contracción: Menos Del 1%
							Contenido No Volátil: 100%



SUITEC - LEAK OUT - VENDA DE REPARACIÓN DE TUBERÍAS DE FIBRA.


VENDA DE REPARACIÓN DE EMERGENCIA CON TECNOLOGÍA DE FIBRA DE POLIURETANO ACTIVABLE POR CONTACTO CON EL AGUA. PARA LA REPARACIÓN RÁPIDA DE GRIETAS Y ROTURAS DE CUALQUIER TIPO DE TUBERÍA*, INCLUSO BAJO PRESIÓN HASTA 12 BAR.

No requiere ninguna mezcla, ni componentes externos ni secundarios o activadores. Fácil de usar, sumergir 30 segundos en agua y las reparaciones estarán plenamente operativas en menos de treinta minutos.

Flexible, permite un uso fácil en curvas y piezas con forma. Venda impregnada de una resina especial de alto rendimiento que se adhiere a PVC, plástico reforzado con vidrio, hormigón, cristal y todo tipo de tuberías creando un sellado perfecto.

Al activarse con agua la venda fragua en menos de 30 minutos, hasta producir una capa química **-extraordinariamente resistente-** alrededor de la pieza reparada.

Resistente a la mayoría de soluciones acuosas, ácidos diluidos y alcalinos, gasolina, diesel, fuel oil, aguarrás, cetonas y alcoholes.

Extremadamente duradera, aguanta **altas temperaturas y presiones**, pudiendo utilizarse bajo condiciones extremas de servicio.

Temperatura de servicio de 150°C, cuenta con una **resistencia a la presión de 15-30 bar** (1,5-3Mpa) dependiendo del tamaño de la tubería y del escape.

Sistema de reparación idóneo para tuberías de PVC, de plástico reforzado con vidrio, fibra de vidrio, plásticos rígidos, fibrocemento, hormigón, tuberías de cobre, aluminio, latón, acero inoxidable, hierro... y en general sobre cualquier tipo de tubería metálica.

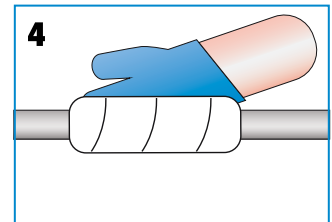
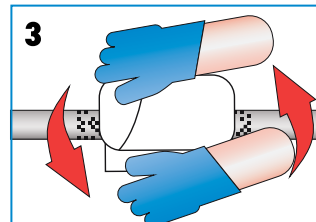
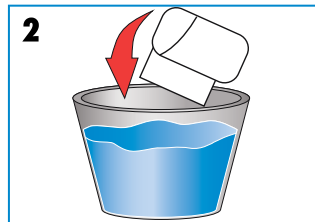
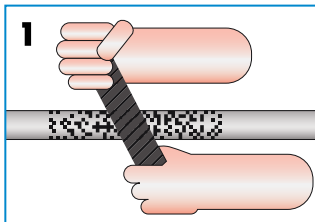
Leak Out es un producto imprescindible en cualquier tipo de trabajo de fontanería y mantenimiento industrial. Industria marina, náutica, química, farmacéutica y sectores como el agrícola y o la minería.



Cumple con la normativa británica WRAS, que confirma la idoneidad de los productos no metálicos para entrar en contacto con el agua destinada al consumo humano y sus posibles efectos sobre la calidad del agua.



PARA UNA REPARACIÓN PERFECTA RECOMENDAMOS UTILIZAR LA CINTA COMPLETA.



Referencia	Ancho	Largo	Ø Recomendado
0705 1001	50 mm.	1.800 mm.	Hasta 1"
0705 1002	75 mm.	2.700 mm.	Hasta 2"
0705 1003	100 mm.	3.600 mm.	Hasta 3"
0705 1004	150 mm.	5.000 mm.	Hasta 4"

MODO DE EMPLEO RÁPIDO, FÁCIL Y ENORMEMENTE EFECTIVO:

1. Preparar y acondicionar la superficie de la tubería.
2. Sumergir la venda reparadora en agua durante 30 segundos.
3. Aplicar la venda rodeando firmemente la tubería.
4. Esperar 30 minutos mientras la venda reacciona y endurece.



Debido a la naturaleza extrafuerte del fraguado de las vendas de reparación SUITEC -LEAK OUT- estas no se recomiendan para su uso sobre tuberías flexibles o mangueras.