



CATÁLOGO 2024

*La línea más completa
de gases, productos para el soldador y
equipo de protección personal*



www.grupoinfra.com

Compra a cualquier hora y en cualquier lugar

www.infraenlinea.com

Concentradores de oxígeno

- Cód. 401658 Devibiss
- Cód. 1700023 Olive (5 L)
- Cód. 1700024 Olive (10 L)
- Capacidad de 0 a 5 LPM
- Pureza de oxígeno 93% +/- 3%

Cilindro OXIVIDA Móvil 682 L

- Cód. 4610
- Incluye: cánula, regulador, vaso humidificador y carrito portacilindro

Cánula nasal

- Cód. 1700003
- Con puntas nasales que se adaptan brindando mayor comodidad

Mascarilla simple para adulto

- Cód. 4559
- Ideal para el tratamiento de oxigenoterapia en flujos mayores a 4 LPM

Vaso humidificador

- Cód. 4685
- Desechable
- Se acopla a equipos de oxigenoterapia con flujo 0.5 a 5 LPM

Cilindro OXIVIDA Sport 415 L

- Cód. 4615
- Incluye: cánula, regulador y bolsa para hombro

Cilindro OXIVIDA Móvil 1725 L

- Cód. 4811
- Incluye: cánula, regulador, vaso humidificador y carrito portacilindro

Extensión de cánula

- Cód. 4800 6 m
- Cód. 4569 10 m
- Cód. 4804 15 m

Agua desmineralizada

- Cód. 4556 (1.5 L)
- Cód. 44011 (1 gal)
- Ideal para equipos de oxigenoterapia, como vasos humidificadores y humidificadores de CPAP y BiPAP

Oxímetro de pulso OXYWATCH

- Cód. 1700116
- Mide y registra la cantidad de oxígeno en tu sangre



Imágenes solamente ilustrativas

EQUIPOS PARA OXIGENOTERAPIA

www.grupoinfra.com • 800 771 0000

Síguenos en
InframedicaMx





INTRODUCCIÓN

2



GASES INDUSTRIALES

3 - 8



GASES ESPECIALES

9 - 26



GASES PARA CORTE Y SOLDADURA

27 - 32



APORTE PARA SOLDADURA

33 - 50



SOLDADORAS INDUSTRIALES

51 - 80



SOLDADURA Y OXICORTE

81 - 98



PROTECCIÓN INDUSTRIAL

99 - 116



ACCESORIOS PARA SOLDAR

117 - 138



INFORMACIÓN TÉCNICA

139 - 145



DIRECTORIO DE SUCURSALES

146 - 152





INTRODUCCIÓN



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

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

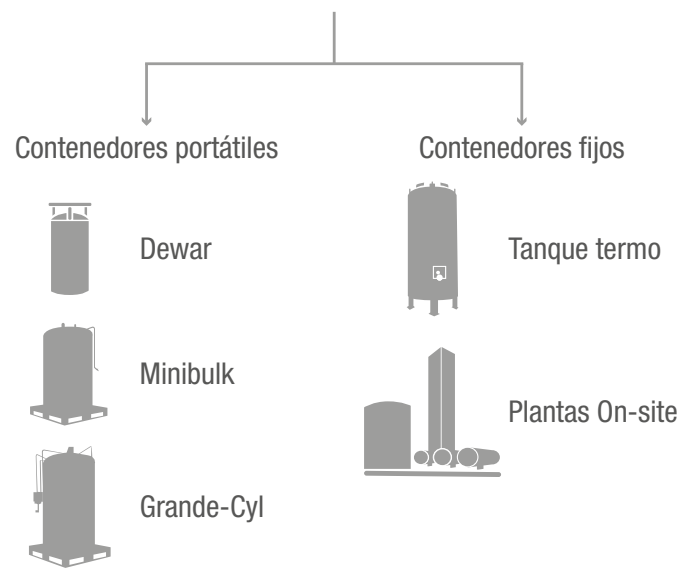
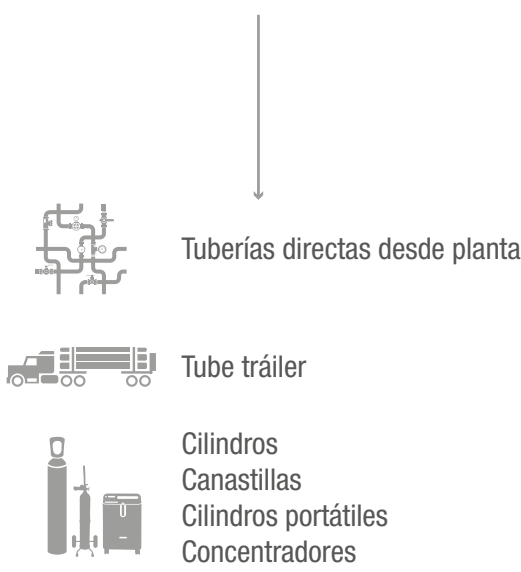
Hemos recorrido un largo camino en el suministro de gases industriales, especiales, medicinales y mezclas para soldar, así como toda una gama de productos para el soldador y el sector medicinal por más de 100 años, por lo que deseamos agradecer tu preferencia y lealtad de la forma en que sabemos hacerlo, otorgando soluciones integrales que te permitan incrementar la productividad, rentabilidad y competitividad de tu negocio.

Garantizamos el **suministro** de nuestros **productos en todo México**

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

Gases

Líquidos



GASES INDUSTRIALES

Gases puros	4
Tabla de equivalencias Peso - Volumen	6
Reglas de identificación y manejo de gases	7

Página

Gases puros

Acetileno

Cód. 102



Aplicaciones: corte y soldadura, tratamientos térmicos, síntesis químicas, orgánicas e inorgánicas, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Alta velocidad de corte. Combustión limpia.

Recomendaciones: manténgase lejos de fuentes de ignición. No extraerlo del acumulador a más de 1 kg/cm². Utilizar regulador de presión. Emplee válvula check. No derramar la acetona (no inclinarlo y/o acostarlo). No golpear.

Características

Inflamable, incoloro, olor a ajo, más ligero que el aire e irritante.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Rojo óxido	C ₂ H ₂	Acumuladores con capacidad de 3 a 7 kg Válvula INFRA® 2019 y CGA-510

Aire

Cód. 108



Aplicaciones: sistemas de compresión de equipos neumáticos, propelentes, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Libre de humedad y aceite. Alta presión.

Recomendaciones: cuidado con la alta presión. Favorece la combustión. Utilizar regulador de presión. Evitar contacto con materiales combustibles.

Características

No inflamable, incoloro, inodoro, favorece la vida, no tóxico y comburente.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Blanco	Aire	Cilindros con capacidad de 6 m ³ Válvula CGA-590

Argón

Cód. 105 Cilindro

Cód. 122 Dewar

Cód. 125 Termo



Aplicaciones: soldadura, iluminación, atmósferas inertes, desgasificación de aluminio, desulfuración, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Mejora los acabados en soldadura. Estabiliza el arco eléctrico.

Recomendaciones: *cuidado con las quemaduras. Emplee equipo especial para el manejo de líquidos: guantes, peto, careta, etc. Use en áreas ventiladas. Cuidado con la alta presión.

Características

Inerte, incoloro, inodoro, asfixiante, no tóxico y es más pesado que el aire.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Azul claro	Ar	Cilindros de 9,5 m ³ Dewars de 127 m ³ Termo estacionario Dewar Cilindro F 6014, (Std. 58) Cilindro 2 m ³ Válvula CGA-580

Dióxido de carbono

(Gas carbónico)

Cód. 431 Cilindro

Cód. 432 Dewar

Cód. 433 Cilindro y sifón



Aplicaciones: soldadura, congelamiento, carbonatación de bebidas, extintores, inertización, presurización, fundición, tratamientos de agua, barrido de líneas y tanques de gas combustible, conservación de alimentos, generación de nieve carbónica, limpieza con hielo seco, piscicultura, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Bajo costo.

Recomendaciones: no permitir que los cilindros alcancen temperaturas mayores a 55 °C, ya que se presuriza el cilindro. Utilizar regulador de presión. *Precaución, puede causar quemaduras.

Características

No inflamable, incoloro, inodoro, más pesado que el aire, no tóxico y asfixiante.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Gris	CO ₂	Cilindros de 25 kg Dewars de 169 kg Termo estacionario Válvula CGA-320

Helio

Cód. Comercial 32075

Cód. Industrial 32077

Cód. 35500 Válvula para helio



Aplicaciones: publicitario, inflado de globos (conexión CGA-580) y dirigibles, detección de fugas, mezclas para soldar, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Gas muy ligero. Atmósferas inertes.

Recomendaciones: cuidado con la alta presión. Emplearse en áreas bien ventiladas. Utilizar regulador de presión. No se inhale.

Características

Inerte, incoloro, inodoro, asfixiante y no inflamable.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Café	He	Cilindros de 6 m ³ Cilindros de 2 m ³ Cilindros de 0,5 m ³ Válvula CGA-580

Hidrógeno

Cód. 104



Aplicaciones: tratamientos térmicos, síntesis de productos orgánicos, refrigerante de generadores eléctricos, mezclas para soldar, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. El gas más ligero que existe.

Recomendaciones: manténgase alejado de fuentes de ignición y de materiales oxidantes. Cuidado con la alta presión. Utilizar regulador de presión, utilizar válvulas check y arrestador de flama. Evitar contacto con oxígeno puro o aire.

Características

Inflamable, incoloro, inodoro, produce una flama casi invisible, no tóxico y explosivo.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Rojo	H ₂	Cilindros de 6 m ³ Válvula CGA-350

Nitrógeno

Cód. 103 Cilindro
Cód. 131 Dewar
Cód. 114 Termo



Aplicaciones: propelente, inertización, limpieza y barrido de líneas, presurización, tratamientos térmicos, bebidas no carbonatadas, congelación y conservación de alimentos, desvirado de hule, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Dewars en alta y baja presión así como express fill.

Recomendaciones: *cuidado con las quemaduras. Emplee equipo especial para el manejo de líquidos criogénicos; guantes, peto, careta, etc. Use en áreas ventiladas. Riesgo de asfixia. Cuidado con la alta presión. Utilizar regulador de presión.

Características

No tóxico, incoloro, inodoro, no inflamable, asfixiante, inerte y es más pesado que el aire.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Negro	N ₂	Cilindros de 9,0 m ³ Válvula Std. 58 (F 6014) Dewars de 105 m ³ y Termo estacionario Válvula CGA-580

Oxígeno

Cód. 101 Cilindro
Cód. 130 Dewar
Cód. 113 Termo



Aplicaciones: corte y soldadura, enriquecimiento de flamas, mezclas de soldadura, tratamiento de aguas, ozonificación, piscicultura, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Favorece la combustión. Dewars en alta y baja presión, así como express fill y minibulk.

Recomendaciones: manténgase alejado de grasas y fuentes de ignición. *Cuidado con las quemaduras, así como con la alta presión. Emplee equipo especial para el manejo de líquidos criogénicos; guantes, peto, careta, etc. No fume en presencia de este gas, ni se use como sustituto del aire. Utilizar regulador de presión.

Características

Comburente, incoloro, inodoro, favorece la vida, no inflamable y oxidante.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Verde	O ₂	Cilindros de **6 m ³ y 9,5 m ³ Dewars de 130 m ³ Termo estacionario Dewar Válvula F/6001 Válvula CGA-540

Óxido nitroso

Cód. 204



Aplicaciones: envasado a presión de productos alimenticios, propelente en aerosoles, laboratorio (espectrometría), dispensadores de crema batida, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república.

Recomendaciones: Manténgase alejado de grasas y fuentes de ignición. Utilizar regulador de presión. *Precaución, puede causar quemaduras. No fume cerca del cilindro.

Características

Comburente, incoloro, olor dulce, más pesado que el aire, no inflamable y no tóxico.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Azul prusia	N ₂ O	Cilindros de 27,5 kg Válvula CGA-326 Cilindro de 9 kg Cilindro de 4 kg Cilindro de 2 kg

Pellet carbónico

(Dióxido de carbono sólido)
Cód. 141 Infra cold nugget
Cód. 140 Infra cold pallet



Aplicaciones: limpieza industrial, desengrasado, cámaras frías, transporte y congelación.

Ventajas y cualidades: alta velocidad de congelamiento. Económico. Alta productividad. Ecológico. Rapidez de aplicación. Alcanza una temperatura de -50 °C.

Recomendaciones: en bajas temperaturas, riesgo de quemadura, manéjese con cuidado. Para hielo seco, utilice hieleras bien cerradas para enfriamiento en el transporte.

Características

No inflamable, incoloro, inodoro, más pesado que el aire, no tóxico, asfixiante y sólido

Color de ojiva	Símbolo	Presentaciones
N/A	CO ₂	Cold nugget 6 a 19 mm Cold pallet 1 a 3 mm Hielera propiedad del cliente



* En estado líquido
** 6 m³ en algunas sucursales

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

Tabla de equivalencias Peso - Volumen de gases

Gas	Peso de líquido o gas		Volumen de líquido		Volumen de gas 70° F Y 14.7 PSIA (25° C y 1 Atm)	
	kg	lb	l	gal	m ³	pie ³
Oxígeno	0.454	1.000	0.397	0.105	0.342	12.08
	1.000	2.205	0.876	0.231	0.754	26.62
	1.142	2.517	1.000	0.264	0.861	30.39
	4.321	9.527	3.785	1.000	3.258	115.05
	3.756	8.281	3.290	0.869	2.832	100.00
	1.327	2.924	1.162	0.307	1.000	35.31
Argón	0.454	1.000	0.326	0.086	0.274	9.67
	1.000	2.205	0.718	0.190	0.604	21.32
	1.393	3.072	1.000	0.264	0.841	29.71
	5.274	11.628	3.785	1.000	3.184	112.45
	4.690	10.340	3.366	0.889	2.832	100.00
	1.656	3.652	1.189	0.314	1.000	35.31
Nitrógeno	0.454	1.000	0.561	0.148	0.391	13.79
	1.000	2.205	1.237	0.327	0.862	30.43
	0.808	1.782	1.000	0.264	0.697	24.60
	3.060	6.746	3.785	1.000	2.637	93.11
	3.286	7.245	4.065	1.074	2.832	100.00
	1.160	2.558	1.436	0.379	1.000	35.31
Helio	0.454	1.000	3.631	0.959	2.739	96.71
	1.000	2.205	8.006	2.115	6.038	213.23
	0.125	0.275	1.000	0.264	0.754	26.63
	0.473	1.042	3.785	1.000	2.855	100.82
	0.469	1.034	3.754	0.992	2.832	100.00
	0.166	0.365	1.326	0.350	1.000	35.31
Hidrógeno	0.454	1.000	6.409	1.693	5.436	192.00
	1.000	2.205	14.130	3.733	11.984	423.20
	0.071	0.156	1.000	0.264	0.848	29.95
	0.268	0.591	3.785	1.000	3.210	113.37
	0.236	0.521	3.339	0.882	2.832	100.00
	0.083	0.184	1.179	0.311	1.000	35.31
* Dióxido de carbono	0.454	1.000	0.447	0.118	0.248	8.741
	1.000	2.205	0.9582	0.261	0.5458	19.269
	1.015	2.238	1.000	0.264	0.554	19.559
	3.842	8.470	3.785	1.000	2.097	74.039
	5.189	11.440	5.113	1.351	2.832	100.000
	1.832	4.039	1.805	0.447	1.000	35.31

Basado en las especificaciones de National Institute of Standards and Technology (NIST) de los Estados Unidos.

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



Productos de alta calidad certificados por:



Reglas de identificación y manejo de gases

Los cilindros que contengan 2 o más gases (mezclas), son pintados en la cabeza (ojiva) con los colores correspondientes a cada uno de ellos, predominando el color del gas cuya proporción sea mayor. En el cilindro, el color de la cabeza (ojiva) es el que identifica al gas, de acuerdo con la norma oficial DGN S-11-1970 dictada por la Secretaría de Comercio y Fomento Industrial y el color naranja del cuerpo identifica a Grupo INFRA®. En el caso de los cilindros para mezclas y gases especiales, el color que los identifica es el azul. Cuando se trata de cilindros medicinales y mezclas industriales con nombres comerciales, el cuerpo es blanco.

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

ESTO ES IMPORTANTE PARA SU SEGURIDAD
En caso de algún accidente o emergencia en gases llame sin costo al
800 221 9844

Reglas para el manejo de cilindros con gas a presión

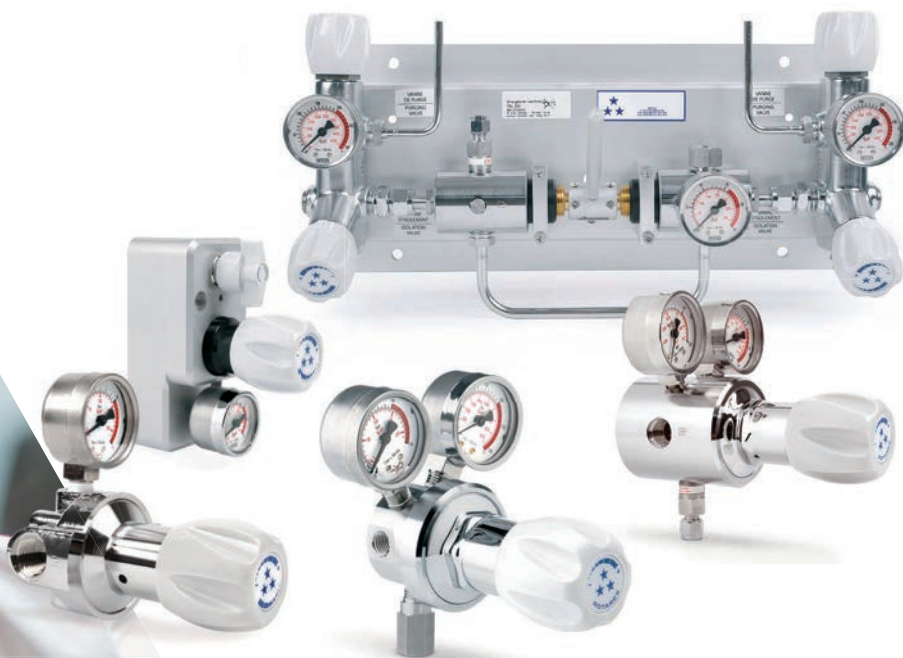
- 1 Antes de usar el cilindro, verifique la etiqueta y el color del cuerpo y ojiva, para comprobar que contenga el gas requerido. No reciba cilindros de dudosa procedencia.
- 2 Verifique que las válvulas y conexiones sean las especificadas por INFRA® y vayan acorde al tipo de gas o líquido a utilizar.
- 3 Evite purgar el sistema aflojando las conexiones, no ventear ni abrir la válvula del cilindro sin instalar el regulador. Colóquese a un lado del regulador cuando abra la válvula del cilindro (nunca de frente).
- 4 Apretar de más la conexión, puede afectar o deformar las válvulas; utilice la herramienta adecuada y exclusiva para la conexión.
- 5 No desconecte los cilindros, hasta verificar que la presión siempre esté en ceros.
- 6 Si detecta alguna fuga en la válvula de un cilindro, mueva éste a un área abierta y lejos de cualquier fuente de ignición (calor, chispas, flamas); coloque señalamientos de prevención y llame a INFRA®.
- 7 Verifique fugas, sólo con solución jabonosa que sea compatible con el producto.
- 8 Prohibido cambiar o forzar las conexiones del cilindro o dewar; si estas no se acoplan correctamente con las de sus equipos o líneas de consumo, llame a INFRA®.
- 9 Cuando maneje cilindros de gases oxidantes, no use grasas, aceites o derivados de hidrocarburos en las conexiones o cuerpo del cilindro, ya que, en contacto con los gases oxidantes, estos pueden reaccionar violentamente.
- 10 Nunca cambie el color de los cilindros, ni retire la etiqueta del producto.
- 11 El trasvase de gases está prohibido. El llenado de cilindros sólo puede realizarlo INFRA®, por el alto riesgo de contaminación y manejo de altas presiones.
- 12 Está prohibida la sustitución de un gas de cualquier tipo por otro. ¡Cuidado! Verifique siempre en la etiqueta, el gas contenido.
- 13 En las áreas para almacenamiento y uso de cilindros, las instalaciones eléctricas deben encontrarse en buen estado y no estar en contacto con los cilindros.
- 14 Sólo personal autorizado puede manipular los cilindros, recuerde que es importante identificar los peligros del producto, previo a su uso.
- 15 Prohibido fumar en las áreas para uso y almacenamiento de cilindros; al igual que durante su traslado y transportación.
- 16 Prohibido exponer los cilindros a fuentes de ignición (chispas, flamas abiertas, fuego, puntos de soldadura, etc.). No calentar los cilindros para tratar de incrementar la presión interna.
- 17 Los cilindros en uso, deberán mantenerse en posición vertical y con sujeción adecuada para evitar la caída de cilindros y daños en válvulas.
- 18 Todos los cilindros deben transportarse en posición vertical, sujetos a un carro porta cilindros y con el capuchón de seguridad bien colocado.
- 19 Evite golpear, rolar o usar los cilindros como soporte.
- 20 Los cilindros que no se encuentren en uso, deben almacenarse en nido, posición vertical, con sujeción adecuada y capuchones colocados.
- 21 Evite transportar los cilindros en el portaequipaje de su auto, siempre téngalos en posición vertical, con sujeción, capuchón bien colocado y en un área ventilada.
- 22 Almacene los cilindros en un lugar fresco y ventilado, respetando la segregación y compatibilidad de los gases; proteja los cilindros de la intemperie y altas temperaturas. Evite colocarlos cerca de escaleras y en pasillos de emergencia.
- 23 No golpear la válvula del cilindro ni desenroscar el capuchón abierto o tipo tulpán.
- 24 Consulte las Hojas de Datos de Seguridad (HDS), para identificar los peligros y conocer las recomendaciones de seguridad sobre manejo, uso y transporte de los gases; las cuales están disponibles en nuestro sitio web: grupoinfra.com/Libreria de descargas/Gases



GAMA COMPLETA DE EQUIPOS PARA GASES ESPECIALES Y UAP

TECNOLOGIA, CALIDAD
E INNOVACION ROTAREX

- Reguladores de presión de doble etapa y una etapa
- Reguladores punto de uso
- Válvulas
- Switchovers y tableros de suministro
- Cromatografía, Láser, Química Analítica, entre otras aplicaciones...



Escanea para más información ▶



GASES ESPECIALES

	Página
Gases de alta pureza	10
Beneficios de los gases BIP®	10
Especificaciones para gases puros	10
Gases puros para otras aplicaciones	11
Medios de suministro para gases puros	12
Selección de gases para aplicaciones analíticas	14
Gases refrigerantes	15
Hidrocarburos	15
Gases y mezclas de calibración	16
Quark®	19
Gases y mezclas de gases grado alimenticio	20
Gases para la industria aeroespacial	21
Transferencia de helio líquido para equipos de resonancia magnética	22
Presentaciones de cilindros	23
Especificaciones por tipo de cilindro	23
Reguladores para gases especiales	24
Mezclas en sitio	26
Acreditaciones y certificaciones	26



GASES ESPECIALES

Gases de alta pureza

Máxima calidad y precisión en procesos productivos y analíticos

La división de gases especiales INFRA® está conformada por una amplia oferta de gases nobles y de alta pureza, así como mezclas de gases certificados y mezclas sobre diseño. Desarrollados específicamente para usuarios de instrumentación analítica. Cuentan con niveles máximos de impurezas críticas que en combinación con la tecnología Built-In Purifier (BIP®) garantizan una máxima pureza y estabilidad. Consulta a un asesor en gasesanaliticos@infra.com.mx.

Beneficios de los gases BIP®

- Incrementan la vida de las columnas de cromatografía de gases
- Mayor límite de detección en sus análisis
- Helio, argón y nitrógeno BIP® con concentraciones de O₂ y H₂O ultra bajas
- Se aprovecha 20% o más de gas por cilindro
- Reducen los costos de operación
- Aumentan la productividad
- No generan costo por mantenimiento
- Sin posibilidad de fugas
- Disminuyen el tiempo de estabilización



Especificaciones para gases puros *

Producto	Grado	Pureza		Ar ppm	CO ₂ ppm	CO ppm	CO+CO ₂ ppm	H ₂ ppm	H ₂ O ppm	N ₂ ppm	O ₂ ppm	THC ppm	Otras impurezas
		%	Nivel										
Acetileno	DMF	99,6	2,6										H ₂ O + Aire <0,3% / PH ₃ 20 ppm
	Absorción Atómica	99,5	2,5										H ₂ O + Aire < 0,5% / PH ₃ 50 ppm
Aire	CEM	NA	NA		<1	<1			<2		20,5 - 21,5%	<0,1	NOx < 0,1 ppm; SO ₂ < 0,1 ppm
	CEM EPA				<400	<1					20,5 - 21,5%	<0,1	SO ₂ < 0,1 ppm / NOx < 0,1 ppm
	Aire Cero Verificentros	NA	NA		<200	<1					20,5 - 21,5%		NOx < 1 ppm / HC (Metano) < 1 ppm
	Ultra Cero (UPC)	NA	NA		<1	<1			<2		20,5 - 21,5%	<1	
	Cero BTH	NA	NA		<1	<1			<3		20,5 - 21,5%	<1	
	Ultra Alta Pureza / Cero	NA	NA						<3,5		20,5 - 21,5%	<1	
	Extra Seco	NA	NA						<10		20 - 22%	<5	
Argón	Argón BIP®	99,9998	5,8				<0,5		<0,1	<3	<0,1	<0,1	
	Argón 5,5	99,9995	5,5				<0,5		<1	<3	<1	<0,5	
	Argón Premier	99,9992	5,2						<2	<4	<1,5	<0,1	
	Argón Ultra Alta Pureza	99,999	5,0						<3	<4	<3	<1	
	Argón ICP	99,999	5,0		<1			<1	<2	<5	<3	<1	
	Argón 4,8	99,998	4,8						<5		<5		
	Argón 4,7	99,997	4,7						<10		<10		
CO ₂	Supercrítico	99,999	5,0						<1,0			<2	Aire <10 ppm, Halocarbonos < 0,01 ppm
	Investigación	99,998	4,8			<1			<5	<10	<10	<5	
	Coleman	99,99	4,0						<30		<15	<20	
	Extra Seco	99,8	2,8						<25				
Oxígeno	Investigación	99,999	5,0	<3	<0,5	<0,5			<0,5	<5		<0,2	
	Ultra Puro de Acarreo	99,996	4,6						<1	<10		<0,5	
	Ultra Alta Pureza / Cero	99,9	3,0						<3,5			<0,5	
	Extra Seco	99,8	2,8						<10				

* Ver código de producto en páginas 12 y 13

Producto	Grado	Pureza		Ar ppm	CO ₂ ppm	CO ppm	CO+CO ₂ ppm	H ₂ ppm	H ₂ O ppm	N ₂ ppm	O ₂ ppm	THC ppm
		%	Nivel									
Helio	Helio 6,0	99,9999	6,0	<0,5	<0,1	<0,1			<0,2	<0,5	<0,5	<0,1
	Helio BIP®	99,9998	5,8				<0,5		<0,1	<3	<0,1	<0,1
	Helio Premier	99,9995	5,5				<0,5		<1,5	<3	<1	<0,5
	Helio Ultra Alta Pureza	99,999	5,0						<3	<5	<3	<1
	Helio Excimer Láser	99,999	5,0						<2		<3	<1
	Helio 4,8	99,998	4,8						<5		<5	
	Helio 4,7	99,997	4,7						<10		<10	
Hidrógeno	Investigación	99,9999	6,0	<0,5	<0,1	<0,1			<0,5	<0,5	<0,5	<0,1
	Ultra Puro de Acarreo	99,9995	5,5		<0,5	<0,5			<1	<3	<1	<0,5
	Hidrógeno Ultra Alta Pureza / Cero	99,999	5,0						<3		<3	<0,5
	Hidrógeno 4,8	99,998	4,8						<5		<5	
	Extra Seco	99,95	3,5						<10		<10	
Nitrógeno	Nitrógeno BIP®	99,9999	6,0				<0,5	<1	<0,1		<0,1	<0,1
	Nitrógeno 5,5	99,9995	5,5		<0,5	<0,5		<1	<1		<1	<0,1
	Nitrógeno Premier	99,9992	5,2						<2		<3	<0,5
	Nitrógeno Ultra Alta Pureza	99,999	5,0				<1		<3		<3	<0,5
	Nitrógeno 4,8	99,998	4,8						<5		<5	
	Nitrógeno 4,7	99,997	4,7						<10		<10	

μmol/mol: ppm

Gases puros para otras aplicaciones

Producto	Grado	Pureza mínima (%)	Nivel	Límites máximos permisibles μmol/mol (ppm)	Tipo de cilindro					Tipo de conexión
					Tipo A	Tipo B	Acum/especial	Tipo BT-80	Tipo 7AI	
Óxido nítrico	Alta Pureza	99,5	2,5	NA		27,5 kg Cód. 32155		9 kg Cód. 32156		CGA-326
Dióxido de azufre (SO ₂)	Fase líquida	99,5	2,5	NA			50 kg Cód. 3000016			CGA-660
Hexafluoruro de azufre (SF ₆)	Delta / Comercial	99,96	3,6	NA		52 kg Cód. 34055 Cód. 53018	1 lb Cód. 33355	10 kg Cód. 33356		CGA-590
Monóxido de carbono (CO)	Ultra Alta Pureza	99,9	3,0	NA	6,85 m ³ Cód. 34136					CGA-350
	Químicamente Puro	99,3	2,3	NA		4,96 m ³ Cód. 34135			1,13 m ³ Cód. 50172	CGA-350
Sulfuro de hidrógeno (H ₂ S)	Químicamente Puro	99,3	2,3	NA		27 kg Cód. 34185				CGA-330
Metano	Ultra Alta Pureza Plus	99,999	5,0	H ₂ O ≤ 3,5 ppm / O ₂ ≤ 5,0 ppm					1,13 m ³ Cód. 52285	CGA-350
	Ultra Alta Pureza	99,99	4,0	CO ₂ +N ₂ +O ₂ +C ₂ H ₆ +C ₃ H ₈ +H ₂ O ≤ 100,0 ppm		8,4 m ³ Cód. 34091				CGA-350
	Químicamente Puro	99,0	2,0	NA		8,4 m ³ Cód. 34090				CGA-350
Propano	Químicamente Puro fl	99,0	2,0	NA			45,4 kg Cód. 34175			CGA-510



GASES ESPECIALES

Medios de suministro para gases puros*

Producto	Grado	Quark 113L	Quark 248L	BT-80	30 AL	Acumulador	B	A	Dewar	Canastilla	Minibulk	Grandecyl
Acetileno Tipo de válvula CGA-510	Absorción Atómica					3 a 12 kg Cód. 35001						
	DMF									16 x 10 kg Cód. 35102		
Aire Tipo de válvula CGA-590	CEM				4,0 m ³ Cód. 52251							
	Aire Cero Verificentros				4,0 m ³ Cód. 53049							
	Ultra Cero (UPC)		0,248 m ³ Cód. 51591	2 m ³ Cód. 32021			6 m ³ Cód. 32020	9 m ³ Cód. 52690				
	Cero BTH						6 m ³ Cód. 52422					
	Ultra Alta Pureza / Cero				4,0 m ³ Cód. 52553		6 m ³ Cód. 32005					
	Extra Seco						6 m ³ Cód. 32015					
Argón Tipo de válvula Fase gas CGA-580 Fase líquida CGA-295	Argón BIP®			2 m ³ Cód. 52614				9,5 m ³ Cód. 32027				
	Argón 5,5			2 m ³ Cód. 50402				10 m ³ Cód. 52853				
	Argón Premier				4 m ³ Cód. 53253			10 m ³ Cód. 53268				
	Argón Ultra Alta Pureza	0,113 m ³ Cód. 52542	0,248 m ³ Cód. 52541	2 m ³ Cód. 32026			6 m ³ Cód. 32041	10 m ³ Cód. 32033	127 m ³ Cód. 32045	12x12 m ³ Cód. 53096	Cód. 282	2000 HP y 3000 HP Cód. 369 y 379
	Argón ICP							10 m ³ Cód. 52855	127 m ³ Cód. 51625	12x10 m ³ Cód. 53567		
	Argón 4,8			2 m ³ Cód. 52858			6 m ³ Cód. 32034	10 m ³ Cód. 32032	127 m ³ Cód. 41652			
	Argón 4,7		0,248 m ³ Cód. 52448	2 m ³ Cód. 32046				10 m ³ Cód. 52708	127 m ³ Cód. 32030		Cód. 50570	3000 HP Cód. 368
CO ₂ Tipo de válvula CGA-320	Supercrítico				18 kg Con C/He Cód. 34015 Sin C/He Cód. 34016							
	Investigación			9 kg S/Sifón Cód. 41605			25 kg S/Sifón Cód. 34017 C/Sifón Cód. 52360					
	Coleman						25 kg S/Sifón Cód. 32050 C/Sifón Cód. 51535					
	Extra Seco			9 kg S/Sifón Cód. 41531			25 kg S/Sifón Cód. 32055 C/Sifón Cód. 51807		160 kg Cód. 50568			
	CO ₂ Alta Pureza										700 y 500 HP Cód. 337 y 265	
	CO ₂ Food Grade										1500 HP Cód. 296	

* Ver especificaciones de producto en páginas 10 y 11

Producto	Grado	Quark 113L	Quark 248L	BT-80	30 AL	B	A	Dewar	Pack rack	Minibulk	Grandecyl	Tube trailer
Oxígeno	Investigación						9,5 m ³ Cód. 34161					
	Tipo de válvula			2 m ³ Cód. 34159	4 m ³ Cód. 52294	6 m ³ Cód. 52293	8,5 m ³ Cód. 34162					
	Fase gas CGA-540			2 m ³ Cód. 50832	4 m ³ Cód. 52294	6 m ³ Cód. 34160			12x6 m ³ Cód. 53115			
	Fase líquida CGA-440		0,113 m ³ Cód. 51754			6 m ³ Cód. 32160	10 m ³ Cód. 32162	130 m ³ Cód. 32165		Cód. 338	Cód. 376 / 377	
Helio	Helio BIP®			2 m ³ Cód. 52615			8,5 m ³ Cód. 32074					
	Helio 6,0						9 m ³ Cód. 3000660					
	Helio Premier				4 m ³ Cód. 53365	6 m ³ Cód. 53442	9 m ³ Cód. 53116					
	Tipo de válvula	0,113 m ³ Cód. 52092		2 m ³ Cód. 32096	4,1 m ³ Cód. 32093	6 m ³ Cód. 32094	9 m ³ Cód. 52960					Variable Cód. 36011
	Fase gas CGA-580	0,113 m ³ Cód. 51571	0,248 m ³ Cód. 51570	2 m ³ Cód. 32091			9 m ³ Cód. 52959					
	Fase líquida CGA-295			2 m ³ Cód. 32081			9 m ³ Cód. 52958	100 m ³ / 250 m ³ / 500 m ³ Cód. 32173 / 32175 / 32176	12x9 m ³ Cód. 53024			Variable Cód. 32082 / 51489
Hidrógeno	Investigación						8,24 m ³ Cód. 34060					
	Ultra Puro de Acarreo						8,24 m ³ Cód. 34061					
	Tipo de válvula		0,248 m ³ Cód. 52232		4,1 m ³ Cód. 32111	6 m ³ Cód. 32110						
	Fase gas CGA-350	0,113 m ³ Cód. 54002		2 m ³ Cód. 32101		6 m ³ Cód. 32100		12x6 m ³ Cód. 53091				
			0,248 m ³ Cód. 51638	2 m ³ Cód. 53166		7,5 m ³ Cód. 51512		12x7,5 m ³ Cód. 53090	1000 m ³ Cód. 104105			Variable Cód. 104102 / 104103
Nitrógeno	Nitrógeno BIP®			2 m ³ Cód. 52616			9 m ³ Cód. 32122					
	Nitrógeno 5,5			2 m ³ Cód. 41395			9 m ³ Cód. 34150					
	Nitrógeno Premier				4 m ³ Cód. 53254		9 m ³ Cód. 53269					
	Tipo de válvula		0,248 m ³ Cód. 52554			6 m ³ Cód. 32148	9 m ³ Cód. 32145	105 m ³ Cód. 32150	12x9 m ³ Cód. 53092	1000 HP y 1500 HP Cód. 235 y 233	2000 HP Cód. 382	
	Fase gas CGA-580	0,113 m ³ Cód. 52362	0,248 m ³ Cód. 54011			6 m ³ Cód. 32134	9 m ³ Cód. 32135	105 m ³ Cód. 32140		2000 HP Cód. 236	2000 HP Cód. 373	
	Fase líquida CGA-295	0,113 m ³ Cód. 52430	0,248 m ³ Cód. 51795	2 m ³ Cód. 52002	4 m ³ Cód. 52423	6 m ³ Cód. 52077	9 m ³ Cód. 32120	105 m ³ Cód. 32125		1000 HP / 1000 VHP Cód. 281 / 297	2000 HP / 3000 HP Cód. 375 / 305	



Selección de gases para aplicaciones analíticas

Detector	Siglas	Impurezas que afectan los detectores	Grados de pureza requeridos por nivel de cuantificación		
			< 1ppb	1 ppb-1 ppm	1 ppm-%
Quimioluminiscencia	CD	Trazas de las impurezas a medir	NA	5,5-6,0	5,0-5,5
Detector de Ionización de Descarga	DID	Trazas de O ₂ , H ₂ O y THC reducen la respuesta del detector y causan inestabilidad en la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	5,5-6,0
Detector de Captura de Electrones	ECD	Humedad y oxígeno reducen la respuesta del detector. Trazas de halocarbonos en la mezcla de conteo nuclear (P-5) pueden causar picos negativos o desplazamiento de la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	NA
Detector de Ionización de Flama	FID	Hidrocarburos en el carrier, mezclas de combustión y gas de oxidación disminuyen la sensibilidad y reduce la vida del detector. Trazas de O ₂ y H ₂ O reducen la vida de la columna	NA	5,5-6,0	5,0-5,5
Infrarrojo por Transformadas de Fourier	FTIR	Impurezas con bandas de absorción en la misma longitud de onda de las especies a medir originan una respuesta inexacta	NA	5,5-6,0	5,5-6,0
Detector de Ionización de Helio	HID	Trazas de hidrocarburos, oxígeno o humedad pueden afectar la estabilidad del detector	5,5-6,0	5,5-6,0	5,5-6,0
Detector de Espectroscopía de Masas	MSD	Impurezas con masa atómica equivalentes a la de las especies a medir pueden dar respuestas inexactas. Altas concentraciones de O ₂ , humedad y N ₂ interfieren en la prueba de autotune	5,5-6,0	5,5-6,0	5,0-5,5
Detector de Captura de Electrones de Descarga Pulsada	PDECD	La humedad y el oxígeno pueden reducir la respuesta del detector. Las trazas de halocarbonos en el gas de conteo nuclear (mezcla P5) pueden causar picos negativos o desplazamiento de la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	NA
Detector de Ionización de Helio de Descarga Pulsada	PDHID	Trazas de oxígeno, humedad e hidrocarburos pueden reducir la respuesta del detector y afectar la estabilidad de la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	5,5-6,0
Detector de Foto Ionización de Descarga Pulsada	PDPID	Trazas de oxígeno, humedad e hidrocarburos pueden reducir la respuesta del detector y afectar la estabilidad de la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	5,0-5,5
Detector de Foto Ionización	PID	Trazas de oxígeno, humedad e hidrocarburos pueden reducir la respuesta del detector y afectar la estabilidad de la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	5,5-6,0
Detector de Fotométrico de Flama Pulsada	PFPD	Trazas de oxígeno, humedad e hidrocarburos pueden reducir la respuesta del detector y afectar la estabilidad de la línea base. Contaminantes en el gas combustible y oxidante pueden interferir en la respuesta del detector	NA	5,5-6,0	5,0-5,5
Detector de Conductividad Térmica	TCD	Trazas de hidrocarburos y oxígeno pueden corroer el filamento y reducir la sensibilidad	NA	NA	5,0-5,5

Gases refrigerantes

Una alternativa ecológica y económica

Nuestras ventajas y beneficios

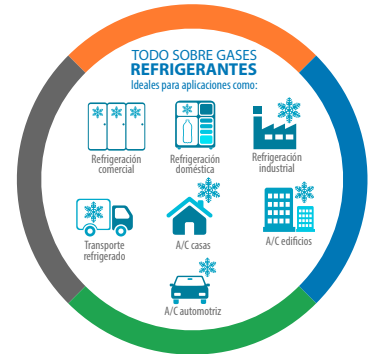
- Reducción de costos energéticos
- Alto desempeño en aplicaciones de refrigeración y aire acondicionado
- Cero ODP (Ozone Depleting Potential)
- Bajo GWP (Global Warming Potential)
- Mayor eficiencia energética
- Distribución nacional



¡No te compliques! Nosotros nos encargamos de todo lo relacionado al cambio de tus gases refrigerantes, desde la recolección y envío de gases refrigerantes para su destrucción emitiendo certificado del buen manejo ambiental hasta el cambio de nuevo gas refrigerante en tus equipos (Retrofit/Drop in) dando cumplimiento a toda la normativa aplicable durante este proceso.

Conoce la más completa línea de gases refrigerantes de alta eficiencia energética y mínimo impacto ambiental.

	Clase	Refrigerante	ODP	GWP
Refrigerantes sintéticos	*HCFC	R-22	0.05	1700
		R-141b	0.11	725
	*HFC	R-134a	0	1300
		R-438A	0	2264
		R-404A	0	3750
		R-407A	0	2107
		R-407C	0	1610
		R-410A	0	1725
Refrigerantes naturales	Hidrocarburos	R-290	0	3
		R-600	0	3
		R-600a	0	3
		R-1150	0	0
	Compuestos inorgánicos	R-1270	0	0
		R-744	0	1
		R-717	0	0
		R-728	0	0



* Si no encuentra el gas refrigerante que desea en este listado, contacte a nuestros especialistas, contamos con diferentes medios de suministro.

Todos los gases de esta línea se manejan sobre pedido, para mayor información contacta a gasesrefrigerantes@infra.com.mx o a los teléfonos: 55 5329 3039 y 3040

Hidrocarburos

Contamos con un equipo de especialistas que pueden asesorarte para seleccionar el gas óptimo para tu aplicación.

Suminramos también producto para tanques estacionarios.



Producto	Rango de pureza	Nivel mínimo	Tipo de cilindro				Tipo de conexión Gas
			Tipo B	Tipo BT - 80	LP5	LP110	
Metano Investigación	99,0% a 99,999%	2,0	6 m ³ Cód. 50972	2 m ³ Cód. 52285			CGA-350
Etano	99,0% a 99,999%	2,0	32 lb Cód. 50677		34 lb Cód. 42190		CGA-510 CGA-350
Isobutileno	99,0% a 99,999%	2,0			25 lb Cód. 51950		CGA-510
Propano	99,0% a 99,999%	2,0			11,4 kg Cód. 52206	45,4 kg Cód. 51209	CGA-510
N - Butano	99,0% a 99,999%	2,0				120 lb Cód. 52648	CGA-510
Propano	99,0% a 99,999%	2,0				45,4 kg Cód. 52613	CGA-510
Isobutano	99,0% a 99,999%	2,0				110 lb Cód. 34070	CGA-510
Isobutileno	99,0% a 99,999%	2,0				120 lb Cód. 34075	CGA-510
Propileno	99,5% a 99,9%	2,5				47,72 kg Cód. 51282	CGA-510

Consulte a su asesor o ejecutivo de ventas. Contacto: mezclashidrocarburos@infra.com.mx



GASES ESPECIALES

Gases y mezclas de calibración

Las diversas aplicaciones de monitoreo y análisis con equipo especializado a nivel laboratorio, análisis en campo, sistemas de monitoreo de emisiones de contaminantes al aire, originadas por fuentes móviles y fuentes fijas, validación de transferencia de poder calorífico y composición de hidrocarburos hasta la verificación del funcionamiento de un sensor, entre otras, exigen alcanzar un alto nivel de exactitud de los resultados en los procesos de medición y calibración con métodos estandarizados y un óptimo mantenimiento de equipos realizados por personal con la competencia y la experiencia requeridas. Para el logro de resultados de alto nivel metrológico y confianza, es fundamental contar con gases patrón de referencia que aseguren lo antes mencionado.

Basándose en guías ISO de preparación y análisis, el equipo de Gases Especiales de INFRA® ha desarrollado mezclas patrón de calibración de la más alta calidad que exceden los requerimientos del mercado garantizando baja tolerancia de llenado, incertidumbre menor al 2 %, estabilidad, homogeneidad, consistencia, trazabilidad analítica y gravimétrica a materiales de referencia certificados de institutos de metrología nacional e internacional tales como el National Institute of Standards and Technology NIST, (Instituto Nacional de Estándares y Tecnología en Estados Unidos), Van Swinden Laboratory VLS (Instituto Nacional de Metrología de Holanda), Centro Nacional de Metrología (CENAM) y Laboratorio Nacional de Referencia en Materia de Mediciones en México.



Gases y mezclas de calibración ambiental

Fuentes móviles, fijas y calidad del aire

El monitoreo de gases contaminantes como ozono, óxidos de azufre, óxidos de nitrógeno, monóxido de carbono, dióxido de carbono y compuestos orgánicos e inorgánicos volátiles se ha tomado a un control estricto, el cual requiere mezclas de calibración que minimicen los errores aleatorios, sistemático en los ensayos, así también en los procesos de acreditación, verificación y certificación.

INFRA® cuenta con gases y mezclas de calibración adecuadas que requiere el segmento de mercado de fuentes móviles, fuentes fijas y de la calidad del aire.

Grado	Grados estándar		
	Rango de concentración	Tolerancia de llenado	Incertidumbre k=2
INFRA® estándar primario	10 ppm- 50 ppm	± 10%	± 1%
	51 ppm - 10000 ppm	± 5%	± 1%
	10001 ppm - 50%	± 2%	± 1%
INFRA® estándar secundario	10 ppm- 50 ppm	± 20%	± 5%
	51 ppm - 10000 ppm	± 10%	± 2%
	10001 ppm - 50%	± 5%	± 2%
INFRA® gravimétrico *	10 ppm- 50 ppm	± 20%	± 10%
	51 ppm - 10000 ppm	± 10%	± 5%
	10001 ppm - 50%	± 5%	± 2%
INFRA® trazable	Pregunte a su representante		

* Trazabilidad a masas

Gases y mezclas de calibración ambiental - Fuentes fijas

INFRA® cuenta con infraestructura y personal altamente calificado en la fabricación de gases y mezclas grado PROTOCOLO EPA, para brindar atención y servicio al sector fuentes fijas quienes realizan la evaluación y certificación en las siguientes aplicaciones: puntuales, de área, naturales, o que incluyen emisiones de gases contaminantes al medio ambiente en el sector industrial de:

- Generación eléctrica a través de turbinas y/o co-generación
- Laboratorios de pruebas en monitoreo ambiental de aire, suelo, agua **
- Laboratorios ambientales de calibración **
- Fundición secundaria de plomo **
- Control de emisiones de compuestos de azufre **
- Equipos de combustión de calentamiento indirecto y su medición **
- Combustibles fósiles **
- Fabricación de cemento, pinturas, vidrio **
- Plantas productoras de ácido sulfúrico **
- Monitoreo de emisiones continuas – CEM's **
- Incineradores **
- Calderas **
- Industrias química, textil, alimentaria, maderera, metalúrgica, metálica, manufacturera, procesadora de productos vegetales y animales
- Fabricación de solventes
- Almacenamiento y transporte de gas LP
- Generación de bioenergía

Consulte a su asesor o ejecutivo de ventas.
Contacto: gemonambiental@infra.com.mx



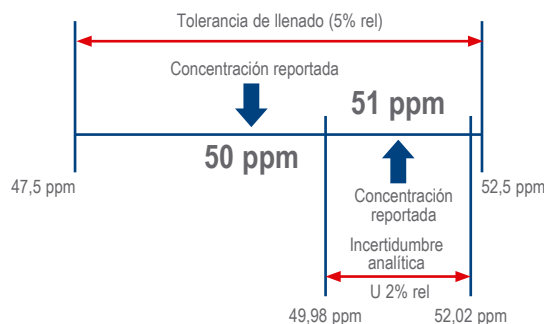
Grados ambientales ***			
Grado	Rango de concentración	Tolerancia de llenado	Incertidumbre k=2
Protocolo EPA	10 ppm- 50 ppm	± 10%	± 1%
	51 ppm - 10000 ppm	± 5%	± 1%
	10001 ppm - 50%	± 2%	± 1%
INFRA® primario	10 ppm- 50 ppm	± 10%	± 1%
	51 ppm - 10000 ppm	± 5%	± 1%
	10001 ppm - 50%	± 2%	± 1%
INFRA® secundario	10 ppm- 50 ppm	± 20%	± 5%
	51 ppm - 10000 ppm	± 10%	± 2%
	10001 ppm - 50%	± 5%	± 2%

** Material de referencia trazable, pregunte a su representante

*** Trazable directamente a material de referencia certificado
Pregunte a su asesor de ventas

Contamos con la fabricación nacional de mezclas multicomponentes protocolo EPA en concentraciones menor a 10 ppm.

Tolerancia de llenado / Incertidumbre analítica



Composición
Aire grado Protocolo EPA
Bióxido de azufre (SO ₂) // Balance N ₂
Bióxido de carbono (CO ₂) // Balance N ₂
Bióxido de nitrógeno (NO ₂) // Balance N ₂
Metano (CH ₄) // Balance N ₂ o Aire
Monóxido de carbono (CO) // Balance N ₂ o Aire
Nitrógeno grado Protocolo EPA
Óxido nítrico (NO) // Balance N ₂
Oxígeno (O ₂) // Balance N ₂
Propano (C ₃ H ₈) // Balance N ₂ o Aire
Sulfuro de hidrógeno (H ₂ S) // Balance N ₂

Consulte a su asesor o ejecutivo de ventas. Contacto: gemonambiental@infra.com.mx



GASES ESPECIALES

Gases y mezclas de calibración ambiental - Fuentes móviles

Mezclas de gases INFRA CAM

Grupo INFRA® ha desarrollado la línea de mezclas patrón de referencia para verificentros, unidades de verificación de emisión de contaminantes y laboratorios acreditados más completa del mercado, en cumplimiento con la NOM-047-SEMARNAT-2014 (en su numeral 8.9.3.4), así como la NOM-167-SEMARNAT-2017 (Anexo normativo II numeral 1.3.4), que cuenta con trazabilidad a patrones nacionales de referencia requeridos en el proceso de verificación y comprobación de los límites de emisión de contaminantes provenientes de los vehículos automotores.

Somos proveedores de gases para verificentros y unidades de verificación ambiental en los estados de:



Ventajas y beneficios

- Disponibilidad a nivel nacional
- Asesoría especializada
- Informe de ensayo personalizado
- Mezclas patrón para verificación de la calibración
- Materiales de referencia certificados (MRC) por CENAM

Servicios adicionales

- Diseño e instalación segura y accesible para proyectos de redes de suministros
- Curso de seguridad para el manejo adecuado de mezclas en puntos de trabajo (validez ante STPS)

Acreditaciones

- Laboratorio de ensayos de acuerdo a los requisitos establecidos en la Norma Mexicana NMX-EC-17025-IMNC (ISO/IEC 17025) por EMA A.C.
- Productor de materiales de referencia NMX-EC-17034-IMNC (ISO/17034) por EMA A.C.

Autorización

- DNG, trazabilidad hacia patrón nacional

Mezclas patrón para verificentros, unidades de verificación y laboratorios acreditados de emisiones contaminantes

Aplicación	Descripción	Tipo de cilindro 30 AL (4,0 m ³)	Especificación *					Tipo de conexión	
			C ₃ H ₈	CO	CO ₂	NO	N ₂	Gas	
Gases para calibración rutinaria en verificentros y UVA*	INFRA CAM 2014 Alta CR	Cód. 52516	900 µmol/mol	3,5 cmol/mol	16 cmol/mol	3,000 µmol/mol	Balance	CGA-660	
	INFRA CAM 2014 Alta Baja CR	Cód. 52515	80 µmol/mol	0,3 cmol/mol	7,0 cmol/mol	300 µmol/mol			
Verificación de los gases para calibración por laboratorios <small>Nota: los 4 códigos utilizan cilindro de aluminio</small>	INFRA CAM 2014 Rango bajo	Cód. 52525	80 µmol/mol	0,3 cmol/mol	7,0 cmol/mol	300 µmol/mol	Balance	CGA-660	
	INFRA CAM 2014 Rango medio bajo	Cód. 52526	300 µmol/mol	1,0 cmol/mol	10 cmol/mol	1,000 µmol/mol			
	INFRA CAM 2014 Rango medio alto	Cód. 52527	600 µmol/mol	2,0 cmol/mol	14 cmol/mol	1,800 µmol/mol			
	INFRA CAM 2014 Rango alto	Cód. 52528	900 µmol/mol	3,5 cmol/mol	16 cmol/mol	3,000 µmol/mol			

* Unidades de Verificación Acreditadas

Aplicación	Tipo de cilindro	Especificación *						Tipo de conexión	
		O ₂	HC (metano)	CO	CO ₂	NO _x	N ₂	Gas	
Aire cero verificentros	Tipo B 6,0 m ³ Cód. 52722	21,0 cmol/mol ± 0,5 cmol/mol (%)	< 1 µmol/mol (ppm)	< 1 µmol/mol (ppm)	< 200 µmol/mol (ppm)	< 1 µmol/mol (ppm)	Balance	CGA-590	
	Tipo 30 AL 4,0 m ³ Cód. 53049								

Las especificaciones cumplen con la NOM-047-SEMARNAT 2014

Para mayor información contacta a gverificentros@infra.com.mx

Quark®

Gases y mezclas con portabilidad y trazabilidad hechos en México

Nuestra línea de gases Quark® es ideal para aplicaciones donde la portabilidad es esencial debido a que garantizan la trazabilidad y alta calidad en sus gases y mezclas de gases. Utilizados principalmente en áreas complicadas de acceso, análisis en campo, calibrar y comprobar el correcto funcionamiento de detectores e instrumentos analíticos.

Cilindros portátiles Quark®

Ideales para aplicaciones como:

- Calibración de equipos que ayuden en la detección de gases tóxicos en espacios pequeños o de difícil acceso
- Detección de gases inflamables
- Prueba de alarmas
- Detección de gases tóxicos
- Análisis de atmósferas modificadas de alimentos
- Detección de atmósferas deficientes de oxígeno (espacios confinados)
- Monitoreo ambiental
- Detección de gases refrigerantes
- Análisis de laboratorio y proceso
- Análisis de campo en donde la portabilidad del gas patrón es indispensable
- Análisis en CEMS (sistemas de monitoreo de control de emisiones)



Ventajas y beneficios

- Seguridad
- Trazabilidad
- Calidad
- Portabilidad
- Entrega a nivel nacional
- Reducción de costos
- Mayor tiempo de vida útil
- Fácil de transportar



Desechable*



Quark® Desechable			
Tipo de cilindro	Quark 110 L	Quark 58 L	Quark 34 L
Tipo de válvula	5/8" 18 UNF C10	5/8" 18 UNF C10	5/8" 18 UNF C10
Presión de servicio	1000 psig / 68 bar	500 psig / 34 bar	500 psig / 34 bar
Material de construcción	Aluminio	Aluminio	Aluminio
Peso	1,12 kg	1,12 kg	1,11 kg
Altura	36 cm	36 cm	28,1 cm
Diámetro	9 cm	9 cm	7,4 cm
Capacidad (base O ₂)	110 L	58 L	34 L
Capacidad (base H ₂ O)	1,6 L	1,6 L	0,9 L

* No incluye regulador, para mayor información contacta a reguladores@infra.com.mx

Consulte a su asesor o ejecutivo de ventas. Contacto: quark@infra.com.mx



GASES ESPECIALES

Gases y mezclas de gases grado alimenticio

Los gases tienen una gran relevancia en las aplicaciones alimenticias en la industria, pueden ser puros o en mezclas, ya sea como ingrediente, aditivo o gas de proceso. Por ejemplo:

Ingrediente: CO₂ para la carbonatación de refrescos y cerveza, óxido nitroso para espumado de crema batida, etc.

Aditivo: empaque en atmósfera modificada para alargar la vida de anaquel de los alimentos, inertización y presurización de botellas de vino y bebidas con argón y nitrógeno, etc.

Proceso: sanitización con óxido de etileno, escarchado de copas, propelente de bebidas, cocina molecular y criogénica (elaboración de helado y mixología), criomolienda, etc.

Gas	Presentación	Código	Tipo de conexión
Argón Wine	Tipo 7 (AL) 0,83 m ³	Cód. 52556	CGA-580
CO ₂ FG	Tipo B 25 kg	Códs. 50656 y 52325	Gas CGA-320
	Tipo 30 (AL) 20 kg	Cód. 51802	
	Tipo Pato 9 kg	Cód. 50967	
	Tipo Pato 9 kg con sifón	Cód. 51759	Líquido CGA-320
	DEWAR 169 kg	Cód. 50716	
	Carga mínima	Cód. 51384	
	Mega DEWAR 230 L	Cód. 449	CGA-320
Cooking Pack	Tipo B 6,0 m ³	Cód. 33195	CGA-580
	BT 80 1,5 m ³	Cód. 50548	CGA-580
Cooking Pack II	Tipo B 6,0 m ³	Cód. 33194	CGA-580
Cooking Pack III	Tipo B 6,0 m ³	Cód. 33148	CGA-580
Cooking Pack IV	Tipo B 6,0 m ³	Cód. 33196	CGA-580
Cooking Pack 10	Tipo B 6,0 m ³	Cód. 51861	CGA-580
Fresco Pack	Tipo A 9,0 m ³	Cód. 50818	Gas CGA-580
	Tipo B 6,0 m ³	Cód. 32070	
	Tipo BT-80 2,0 m ³	Cód. 50578	Líquido CGA-295
	DEWAR 105 m ³	Códs. 32151, 52441 y 52972	
	Mega DEWAR 230 L 22 psi	Cód. 247	
	Mega DEWAR 230 L 350 psi	Cód. 387	Líquido CGA-580
Madugas	Tipo B 6,0 m ³	Cód. 32115	CGA-350
Maradol Plus	Tipo A 28 kg	Cód. 32117	CGA-350
Nitrowine	Tipo 7 (AL) 0,85 m ³	Cód. 50358	CGA-580
Óxido Nitroso FG	Tipo BT 20 1 kg	Cód. 52659	CGA-326
	Tipo B 27.5 kg	Cód. 53277	
	BT 80 9 kg	Cód. 53278	
Pani Pack	Tipo B 6,0 m ³	Cód. 33198	CGA-580
Process Pack	Tipo B 6,0 m ³	Cód. 33199	CGA-580
Red Meat Pack	Tipo B 6,0 m ³	Cód. 32067	CGA-500
Red Meat Pack II	Tipo 30 (AL) 4,1 m ³	Cód. 42073	CGA-350
Vege Pack	Tipo B 6,0 m ³	Cód. 47007	CGA-500
	Tipo BT-80 2,0 m ³	Cód. 42027	

Reguladores recomendados: MAP (Atmosferas modificadas) cód.: 1800006
Maduración cód.: 4100

Nota: La presentación indica la capacidad nominal del cilindro

Nuestros servicios

- Asesoría especializada
- Laboratorio de pruebas de empaque en atmósferas modificadas
- Instalación de la red de suministro de gases hacia sus equipos
- Prueba en sitio

Conoce nuestras aplicaciones



Para mayor información contacta a gealimentos@infra.com.mx

Gases para la industria aeroespacial



Ventajas y beneficios

- Reducción de costos
- Mejora de calidad
- Incremento de productividad
- Ahorro de energéticos
- Reducción de emisiones contaminantes cumpliendo con estándares de seguridad y ambientales

Aplicaciones

- Brazing
- Carburizado
- Nitrocarburizado
- Sinterizado
- Recocido
- Endurecimiento
- Ensamble criogénico
- Maquinado
- Rolado
- Corte y soldadura láser
- Aplicaciones industriales
- Gases especiales de alta pureza
- Soldadura MIG MAG
- Soldadura TIG
- Soldadura y corte
- Oxiacetilénico
- Oxicombustible
- Soldadura plasma

Nuestra línea INFRA® Aerospace garantiza la mayor calidad y pureza de gases cumpliendo con las más estrictas normas de calidad, seguridad y ambientales como son: CGA, MILITARY STANDARD, NADCAP, entre otras, lo que nos permite reducir los costos operativos y optimizar los procesos, buscando en todo momento ser un socio comercial que aporte al crecimiento de la industria nacional.

Producto	Pureza mínima (%*)	Grado	Límites máximos permisibles $\mu\text{mol/mol}$ (ppm)								Tipo de cilindro				Tipo de conexión		
			H ₂ O	O ₂	THC**	N ₂	CO	CO ₂	H ₂	PH ₃	Acumulador	Tipo A	Pack	Dewar***	Thermo/TT***	Gas	Líquido
Oxígeno AE1	99,5	2,5	3,0 ppm												Variable Cód. 52618	CGA-540	CGA-440
Argón AE1	99,997	4,7	5,0 ppm	5,0 ppm	1,0 ppm	10,0 ppm				5,0 ppm*		9,0 m ³ Cód. 52099 10,0 m ³ Cód. 52768		127,0 m ³ Cód. 52100	Variable Cód. 426 / 52557	CGA-580	CGA-295
Helio AE1	99,997	4,7	5,0 ppm	3,0 ppm	1,0 ppm							8,5 m ³ Cód. 52109				CGA-580	
Hidrógeno AE1	99,998	4,5	5,0 ppm	5,0 ppm	1,0 ppm		5,0 ppm	5,0 ppm				7,5 m ³ Cód. 52112	72,0 m ³ pack Cód. 53102		Variable Cód. 52617	CGA-350	
Nitrógeno AE1	99,998	4,8	5,0 ppm	2,0 ppm	1,0 ppm		1,0 ppm	1,0 ppm				9,0 m ³ Cód. 52105	Consulte a su asesor	105,0 m ³ Cód. 52106	Variable Cód. 52558	CGA-580	CGA-295
Acetileno AE1 (DMF)	99,997	4,7	10,5 ppm	5,0 ppm	1,0 ppm	20,0 ppm		1,0 ppm		50,0 ppm	96 kg pack Cód. 35102					CGA-510	
Argón AE2	99,999	5,0	3,0 ppm	5,0 ppm	0,5 ppm	5,0 ppm				1,0 ppm*		9,0 m ³ Cód. 52097			Variable Cód. 52560	CGA-580	CGA-295
Helio AE2	99,999	5,0	3,0 ppm	2,0 ppm	0,5 ppm							8,5 m ³ Cód. 52108				CGA-580	
Hidrógeno AE2	99,999	5,0	2,0 ppm	2,0 ppm	1,0 ppm		3,0 ppm	3,0 ppm				7,5 m ³ Cód. 52111	72,0 m ³ pack Cód. 52463			CGA-350	CGA-795
Nitrógeno AE2	99,999	5,0	3,0 ppm	2,0 ppm	0,5 ppm							9,0 m ³ Cód. 52113		105,0 m ³ Cód. 52104	Variable Cód. 52561	CGA-580	CGA-295
CO ₂ AEI	99,8	2,8	<25 ppm												Variable Cód. 52559		

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

Para mayor información contacta a geaeroespacial@infra.com.mx



Transferencia de helio líquido para equipos de resonancia magnética

Para MRI y NMR

Grupo INFRA® cuenta con más de 20 años de experiencia en el suministro de helio líquido y servicios de transferencia para equipos de Imagen por Resonancia Magnética (MRI por sus siglas en inglés) y equipos de investigación por Resonancia Magnética Nuclear (NMR por sus siglas en inglés).



** Aplican restricciones

Para mayor información contacta a heliormi@infra.com.mx

Conoce nuestros servicios

- Servicios de transferencia de helio líquido
- Servicio de telemetría para monitorear niveles de helio y otros parámetros vitales
- Servicio prioritario y especializado para la atención de Quench
- Asistencia en servicios de preenfriado y levantamiento de campo para equipos nuevos o en instalación
- Servicio de pre-enfriado
- Garantía de eficiencia mínima**
- Cobertura en México, Centroamérica y el Caribe

Helio para resonancia magnética

Código	Gas	Tipo de envase	Contenido	Tipo de válvula
Cód. 32172	Helio alta pureza líquido	Dewar	60 L	Especial
Cód. 32173		Dewar	100 L	Especial
Cód. 32174		Dewar	250 L	Especial
Cód. 32175		Dewar	500 L	Especial
Cód. 52960	Helio ultra alta pureza gas	A	9 m ³	CGA-580
Cód. 32093		30 AL	4,1 m ³	CGA-580
Cód. 53400	R728 Refrigerante nitrógeno líquido	Dewar	105 m ³	CGA-580

Gases para aplicaciones especiales

La división de Gases Especiales INFRA® suministra los gases y mezclas médicas requeridas por clínicas y hospitales del sector público y privado, así como gases para aplicaciones especiales en los diferentes sectores industriales del país.

Producto	Tipo de cilindro				Tipo de conexión
	TIPO B	30-AL	BT-80	LB Desechable	Gas
Mezcla difusión pulmonar DLco		2 m ³ Consulte a su asesor			CGA-660 CGA-500
Mezclas láser excimer			2 m ³ Consulte a su asesor		CGA-670
Helio excimer			2 m ³ Cód. 52658		CGA-580
Conservación y maduración de embriones	6 m ³ Consulte a su asesor				CGA-500
Perfluoropropano				1 lb Cód. 34170	CGA-170
Hexafluoruro de azufre ocular				1 lb Cód. 33355	CGA-180

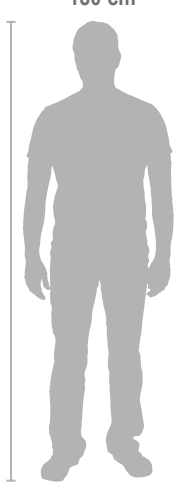




Aplicaciones más comunes

- Esterilización
- Sanitización
- Crioconservación
- Criomedicina
- Cirugía ocular
- Mezclas respirables

	Producto	Tipo de cilindro		Tipo de conexión
		Tipo B	Gas	Gas
Esterilización	ETO II	27 kg	Cod. 35000	CGA-350
	ETO XI Siglo XXI	27 kg	Cod. 35003	CGA-350
	ETO 40	27 kg	Cod. 52190	CGA-350
	ETOXI 10	27 kg	Cod. 35009	CGA-350
Mezclas médicas	Carbógeno 2,5%	6 m ³	Cod. 32062	CGA-280
	Carbógeno 5%	6 m ³	Cod. 32065	CGA-280
	Carbógeno 10%	6 m ³	Cod. 32060	CGA-500
	Carbógeno 20%	6 m ³	Cod. 32063	CGA-500

Para mayor información contacta a geaplicacionesp@infra.com.mx

Presentaciones de cilindros

	Acero al carbón y cromo-molibdeno					Aluminio			Dewar
180 cm									
									
Tipo de envase	A	B	BT 80	BT 40	BT 20	30 AL	16 AL	7AL	DEWAR
Presión de trabajo	2400 psi / 200 BAR	2015 psi	2015 psi	2015 psi	2015 psi	2015 psi	2216 psi	2015 psi	22 psi - 230 psi - 350 psi- 500 psi
Peso/Tara	62 kg	54 kg	26 kg	12 kg	4 kg	21.8 kg	13.7 kg	6.9 kg	123 kg - 141 kg
Altura	145 cm	130 cm	84 cm	48 cm	43 cm	122 cm	83.5 cm	41 cm	160 - 170 cm
Diámetro externo	23 cm	23 cm	18 cm	18 cm	10 cm	21 cm	18.4 cm	17.5 cm	50,8 cm

Especificaciones por tipo de cilindro

Especificación	Alta presión						Baja presión				
Tipo de envase INFRA®	A	B HH	B	BT-80	BT-40	BT-20	30AL	16AL	7AL	LP 110	LP5
Presión de servicio (PSIG)	2400	6000	2265	2015	2015	2015	2015	2216	2216	240/260	240
Especificación DOT	3AA2400	3AA6000	3AA2265	3A2015	3A2015	3AA2015	3AL2015	3AL2216	3AL2216	4BW240/260	4BA240
Volumen interno (litros de agua)	49	44	44	16	7	3.5	30	15.7	6	110	21.6
Diámetro exterior (pulg.)	9.25	10	9	7	6.25	5.2	8	7.2	6.9	15	12
Altura (pulg.)	55	51	51	32.5	18.5	14	47.9	32.9	15.6	45	18
Tara (libras)	143	189	133	63	28	9.7	49.5	30	16.5	73	18

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

Ciudad	Teléfono	Contacto
Ciudad de México	55 5329 3039 • 55 5329 3040	gasesesp@infra.com.mx • adgasesp@infra.com.mx
Monterrey	81 8125 1500 • 81 8125 1509	gasesemty@infra.com.mx
Guadalajara	33 3668 2082 • 33 3668 2012	gasesegdl@infra.com.mx • maria.mireles@infra.com.mx • maria.villavicencio@infra.com.mx
Ciudad Juárez	656 227 7160 • 656 107 3218	gasesejuares@infra.com.mx • tania.grajeda@infra.com.mx
Puebla	222 282 7310 • 222 282 7576	gasespuebla@infra.com.mx • ruben.arguello@infra.com.mx
Querétaro	442 217 0834	gasespqro@infra.com.mx • maria.antonio@infra.com.mx
Saltillo	884 439 7107 • 884 439 7109	gasesesaltillo@infra.com.mx • cristian.delgadillo@infra.com.mx
Mérida	999 925 4200	atrejo@infrasur.com.mx • gesqueda@infrasur.com.mx
Toluca	722 216 3059 • 722 216 1257	gasesetoluca@infra.com.mx • carlos.hernandez@infra.com.mx
Aguascalientes	449 971 1340 • 449 971 1345	gaseseags@infra.com.mx • bernardo.lopez@infra.com.mx
Tijuana	664 633 3800 • 664 633 3801	gasesetijuana@infra.com.mx • hector.osorio@infra.com.mx



Reguladores para gases especiales

Regulador para cilindro							
INFRA: REGULADOR SILVER STAR CGA-580 NIQ		INFRA: LGS510-01-01-01-01 LAB (Acetileno AA)		INFRA: LGT500-04-05-01-01 LAB (35557)		ROTAREX SERIE S-70	
Código	1800006	Código	35648	Código	35720	Código	35683
Presión de trabajo (psig)	0-150	Presión de trabajo (psig)	0-15	Presión de trabajo (psig)	0-150	Presión de trabajo (psig)	60
Aplicación	AL / IN	Aplicación	AA	Aplicación	AL / CG / IN	Aplicación	GC
ROTAREX: DCL-280-R-10-N-N-1		ROTAREX DCI-280-R-10-N-N-1		ROTAREX: DCL-280-R-10-N-N-1		ROTAREX: DCL-280-R-10-N-N-1	
Código	1800007	Código	1800008	Código	1800048	Código	1800049
Presión de trabajo (psig)	0-145	Presión de trabajo (psig)	0-145	Presión de trabajo (psig)	0-22	Presión de trabajo (psig)	0-232
Aplicación	CG / GC	Aplicación	CG / GC / TC	Aplicación	CG / GC	Aplicación	CG / GC

Regulador de línea y de punto de uso en instalaciones							
ROTAREX MSA-20-10-N-EPDM-A		INFRA: HPL600-03-05-00-01SPEC (45001-35548)		ROTAREX MSA-20-3-N-EPDM-A		ROTAREX SL-20-10-N-EPDM-1-FR0-A	
Código	1800015	Código	35651	Código	1800016	Código	1800017
Presión de trabajo (psig)	0-145	Presión de trabajo (psig)	0-150	Presión de trabajo (psig)	44 psi	Presión de trabajo (psig)	0-145
Aplicación	AL/CG/IN/GC	Aplicación	AL/CG/IN/GC	Aplicación	AL/CG/IN/GC	Aplicación	AL/CG/IN/GC

Regulador para panel de alta presión							
INFRA: LGS500-04-05-01-01 LAB (202)		ROTAREX SCL-280-R-10-N-N-1		ROTAREX SCI-280-R-10-N-N-1			
Código	41168	Código	1800013	Código	1800014		
Presión de trabajo (psig)	0-150	Presión de trabajo (psig)	0-145	Presión de trabajo (psig)	0-145		
Aplicación	AL / CG / IN	Aplicación	AL / CG / IN / GC	Aplicación	AL / CG / IN / GC		

Tipo de aplicación: (AA) Absorción Atómica (AL) Alimentos (CG) Cromatografía de Gas (IN) Inertización (GC) Gases de Calibración (TC) Tóxico Corrosivo

Reguladores para cilindros de muy de alta presión (2,000 psi)

					
CONCOA: 4924951-01-000		INFRA: HPS620-04-12-01-01 SPEC (35545)		CONCOA: 4923352-01-000	
Código	41169	Código	35721	Código	35545
Presión de trabajo (psig)	0-4500	Presión de trabajo (psig)	0-2900	Presión de trabajo (psig)	0-2500
Aplicación	SA / SNA / CM	Aplicación	SA / SNA / CM	Aplicación	SA / SNA / CM

Tipo de aplicación: (SA) Sistemas Hidráulicos (SNA) Sistema Neumático de Aviones (CM) Calibración de Manómetros

Reguladores para corte láser en Dewar, Taque termo y Grandecyl

					
CONCOA: 6223000-01-000		CONCOA: 67B5502-01-000C		CONCOA: 6237002-01-000	
Código	35606	Código	35752	Código	35607
Presión de trabajo (psig)	0-500	Presión de trabajo (psig)	0-500	Presión de trabajo (psig)	0-725
Flujo de salida	hasta 147 m3/h	Flujo de salida	hasta 680 m3/h	Flujo de salida	hasta 282 m3/h
Aplicación	AC / AS	Aplicación	AC / AS	Aplicación	AC / AS

Reguladores para corte láser en cilindros y racks

					
INFRA: DI-550-8F-8F C Laser		CONCOA: 67B5302-01-000C		ROTAREX SL-800-50-N-EPDM-1	
Código	47017	Código	35751	Código	1800130
Presión de trabajo (psig)	0-550	Presión de trabajo (psig)	0-500	Presión de trabajo (psig)	0-725
Flujo de salida	hasta 566 m3/h	Flujo de salida	hasta 680 m3/h	Flujo de salida	hasta 100 m3/h
Aplicación	AC / AS	Aplicación	AC / AS	Aplicación	AC / AS

Tipo de aplicación: (AC) Asistencia de corte láser (AS) Asistencia de soldadura láser



Para mayor información contacta a reguladoresesp@infra.com.mx

NOTA: Si requiere una conexión para el regulador consulte la página 91



GASES ESPECIALES

Mezclas en sitio

Colocamos instalaciones para mezclas de gases fabricadas en el sitio de consumo para mayor comodidad de nuestro cliente.*

Código	Descripción
53172	Mezcla en sitio CO ₂ 20% / N ₂ Bal
53173	Mezcla en sitio CO ₂ (20 % - 30 %) / O ₂ Bal
53180	Mezcla en sitio CO ₂ 10% / N ₂ Bal
53305	Mezcla en sitio CO ₂ 30% / N ₂ Bal
53001	Mezcla en sitio He 10% / N ₂ Bal

* El cobro es sobre demanda mediante un totalizador.



Mezclador de gases ideal para usarse en la industria: metalúrgica, alimentaria, de bebidas, del vidrio, médica, detección de fugas de helio, tecnología láser y gases combustibles.

Imagen solamente ilustrativa.

Acreditaciones y certificaciones



Acreditaciones

- **NMX-EC17025-IMNC- 2018 (ISO/IEC 17025:2017):** para las actividades de evaluación de la conformidad en la rama: Metal Mecánica. .
- **NMX-CH-17034-IMNC-2018 / ISO 17034:2016:** Requisitos generales para la competencia de productores de materiales de referencia” para la Categoría A. Composición Química.
- **NMX-EC-17025-IMNC-2018 ISO/IEC 17025:2017:** para las actividades de evaluación de la conformidad en: Química.

Certificaciones

- **NOM-059-SSA1-2015:** Buenas prácticas de fabricación de medicamentos. Por COFEPRIS
- **NMX-CC-9001-IMNC-2015:** Sistemas de Gestión de la Calidad – Requisitos. Por Applus México
- **NMX-SAA-14001-IMNC-2015:** Sistema de Gestión Ambiental – Requisitos con Orientación para su Uso. Por Applus México
- **NMX-F-CC-22000-NORMEX-IMNC-2007:** Sistemas de Gestión de la Inocuidad de los alimentos – Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria. Por Applus México
- **NMX-K-361-NORMEX-2017:** Oxígeno Medicinal para Consumo Humano (Gas a Alta Presión y Líquido Criogénico) en Envases- Especificaciones y Requisitos del Producto Envasado- Métodos de Prueba, -Análisis de Laboratorio y Criterios de Aceptación. Por NORMEX
- **NMX-H-156-NORMEX-2010:** Gases Comprimidos- Recalificación de Envases que Contengan Gases Comprimidos, Licuados y Disueltos-Requisitos de Seguridad para su Uso, Manejo, Llenado y Transporte- Especificaciones y Métodos de Prueba. Por NORMEX

GASES PARA CORTE Y SOLDADURA

	Página
Mezclas y gases para soldar	28
Selecciona la mezcla correcta	29
Gases de protección para procesos de soldadura MIG y TIG	30
Ventajas de usar mezclas para procesos de soldadura GMAW (MIG)	30
SparkLaser [®]	31
Gases puros de asistencia en corte	31
Gases para resonador	32
Gases para soldadura láser	32



GASES PARA CORTE Y SOLDADURA

Mezclas y gases para soldar

Incrementa la productividad, calidad y velocidad de sus procesos de soldadura, utilizando la línea más completa de mezclas y gases para soldar INFRA MIXX®, desde cilindros, hasta mezclas in situ de gran volumen.

Producto	Código	Presentación	Gases	Proceso	Material	Conexión		
INFRA Ar MIXX® Argón Alta Pureza Grado soldadura	52680	2 m³	Ar	MIG (GMAW) TIG (GTAW) Láser (LBW)	Aluminio Aceros inoxidables	CGA-580		
	32024	6 m³						
	32025	9,5 m³						
	32031	10 m³						
	52729	Dewar						
	53432	Mega Dewar						
	53022	Rack 12 Cil.						
3000074	Multimixx 6							
INFRA Ar MIXX® 5.0 Argón Ultra Alta Pureza Grado soldadura	3000177	10 m³						
INFRA MIXX® 200 / 25	52764	2 m³	Ar / CO ₂	MIG / MAG (GMAW) FCAW (Alambre tubular)	Aceros al carbono	CGA-580		
	41320	10,5 m³						
	53027	Rack 12 Cil.						
	3000075	Multimixx 6						
	41321	10 m³						
INFRA MIXX® 200 / 20	53151	Rack 12 Cil.						
	3000372	Multimixx 6						
	41336	10 m³						
INFRA MIXX® 200 / 18	41325	10 m³						
INFRA MIXX® 200 / 15	53104	Rack 12 Cil.						
	41327	10 m³						
INFRA MIXX® 200 / 10	53097	Rack 12 Cil.						
INFRA MIXX® 200 / 8	41326	9,5 m³						
INFRA MIXX® 200 / 5	41329	9,5 m³						
	53099	Rack 12 Cil.						
INFRA MIXX® 200 / 2	3000066	2 m³						
	41323	9,5 m³						
	53114	Rack 12 cil.						
INFRA FERRO D®	41317	9,5 m³	Ar / CO ₂ / O ₂	MIG / MAG (GMAW)	Aceros al carbono	CGA-580		
INFRA FERRO G®	53095	Rack 12 Cil.						
INFRA ALUMIXX®	41316	10 m³						
INFRA ALUMIXX D®	41328	8,5 m³	Ar / He	MIG (GMAW) TIG (GTAW)	Aluminio Aceros inoxidables	CGA-580		
INFRA ALUMIXX® 50	52652	8,5 m³						
3000079	8,5 m³							
INFRA MIXX® 200 / O1	41337	9 m³	Ar / O ₂	MIG / MAG (GMAW)	Aceros al carbono e inoxidables	CGA-580		
41324	9,5 m³							
53100	Rack 12 Cil.							
INFRA MIXX® 200 / O5	41322	9,5 m³						
INFRA GALVAMIXX®	52128	8,5 m³	Ar / He / CO ₂	MIG / MAG (GMAW)	Aceros galvanizados	CGA-580		
INFRA GALVAMIXX HS®	52129	8,5 m³						
INFRA INOXX TAG®	41319	9,5 m³	Ar / H ₂	TIG / TAG (GTAW)	Aceros inoxidables	CGA-350*		
41335	9 m³							
53078	Rack 12 Cil.							
INFRA INOXX TAG X-1®	41318	9,5 m³	Ar / CO ₂ / H ₂			CGA-350*		
INFRA INOXX MAG X2®	53048	8,5 m³	He / Ar / CO ₂	MIG / MAG (GMAW)	Aceros inoxidables	CGA-580		
	3000150	Rack 12 Cil.						
CARBOMIXX® Dióxido de carbono Grado soldadura	52787	25 kg	CO ₂	MIG / MAG (GMAW)	Aceros al carbono	CGA-320*		
	52823	Dewar						

Principales ventajas

- Mejor calidad en la soldadura
- Incremento en la productividad
- Reducción en costos de producción
- Menor índice de rechazo y menores retrabajos
- Incremento en las propiedades mecánicas del material
- Reducción de humos tóxicos

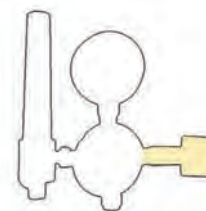
Para asesoría de proyectos escribe a gasescorteysoldadura@infra.com.mx

Todos los productos de gases para soldar cumplen con los estándares marcados en ASME, ISO y AWS.



Cód. 4100 Cód. 44717

Reguladores con flujómetro para gas



Cód. 35635



Cód. 35600

* Se requiere conexión CGA-350 o CGA-320 para regulador



Carro portacilindro portátil de 2 m³
Cód. 4600

Carro portacilindro Grande
Cód. 5259

Selecciona la mezcla correcta

★ Mezcla especializada para una óptima aplicación en el material base

Código	Mezcla línea INFRA MIXX®	Espesores recomendados	Proceso			Material base			
			GMAW (MIG)	GTAW (TIG)	FCAW Alambre tubular	Aceros			Aluminios
						Galvanizados	Al carbono	Inoxidables	
32031	INFRA Ar MIXX® (Argón alta pureza grado soldadura)	Cal. 22 a 1/2"		✓				✓	✓
3000177	INFRA Ar MIXX® 5.0 (Argón ultra alta pureza grado soldadura)	Cal. 22 a 1/2"		✓				✓	✓
41320	INFRA MIXX® 200/25	Cal. 16 a más de 1"	✓		✓		✓		
41321	INFRA MIXX® 200/20	Cal. 16 a más de 1"	✓		✓		✓		
41336	INFRA MIXX® 200/18	Cal. 16 a más de 1"	✓				✓		
41325	INFRA MIXX® 200/15	Cal. 18 a 1/2"	✓				✓		
41327	INFRA MIXX® 200/10	Cal. 20 a 1/2"	✓			✓	✓		
41326	INFRA MIXX® 200/8	Cal. 20 a 1/2"	✓			✓	✓	✓	
41329	INFRA MIXX® 200/5	Cal. 20 a 1/2"	✓			✓	✓	✓	
41323	INFRA MIXX® 200/2	Cal. 22 a 1/2"	✓			✓	✓	✓	
41317	INFRA FERRO D®	Cal. 22 a 1/2"	✓				★		
41316	INFRA FERRO G®	Cal. mayor a 1/4"	✓				★		
41328	INFRA ALUMIXX®	Cal. 10 a 1/2"	✓	✓				✓	★
52652	INFRA ALUMIXX D®	Cal. 20 a 3/8"	✓	✓				✓	★
3000079	INFRA ALUMIXX 50	Cal. mayor a 10	✓	✓					★
41337	INFRA MIXX® 200/O1	Cal. 20 a 3/8"	✓				✓	✓	
41324	INFRA MIXX® 200/O2	Cal. 20 a 3/8"	✓				✓	✓	
41322	INFRA MIXX® 200/O5	Cal. 20 a 3/8"	✓				✓	✓	
52128	INFRA GALVAMIXX®	Cal. 18 a 3/8"	✓			★			
52129	INFRA GALVAMIXX HS®	Cal. 14 a 1/2"	✓			★			
41319	INFRA INNOX TAG®	Cal. 22 a 3/4"		✓				★	
41335	INFRA INNOX TAG X-1®	Cal. 20 a 3/4"		✓				★	
41318	INFRA INNOX MAG®	Cal. 14 a 1"	✓					✓	
53048	INFRA INNOX MAG X2®	Cal. 20 a 3/4"	✓					★	

Disponibilidad también a través de líquidos criogénicos en tanque termo para la línea de Gases para Soldar

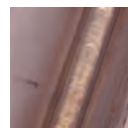
Se utilizan principalmente en soldadura MIG, TIG, FCAW (alambre tubular), manual y automatizada, para la fabricación y/o reparación de:

- Andamios de seguridad
- Bicicletas
- Carrocerías y remolques
- Contenedores y tanques de combustible
- Ductos y sistemas de almacenamiento
- Equipo para la industria farmacéutica
- Escotillas de equipo industrial
- Estructuras metálicas
- Herrería
- Reparaciones de mantenimiento industrial
- Tanques y recipientes a presión
- Tractores y equipos para la agricultura
- Transformadores
- Tuberías de alta presión
- Tuberías sanitarias

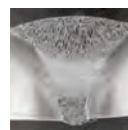
Entre muchas aplicaciones más...



Proceso GMAW posición 2F en placa de acero al carbono de 8 mm de espesor utilizando mezcla INFRA FERRO D®



Proceso GTAW posición 2F en placa de acero inoxidable austenítico de 3 mm de espesor utilizando mezcla INFRA INNOX TAG®



Proceso GMAW posición 1G, bisel en "V" en placa de acero al carbono de 13 mm de espesor utilizando mezcla INFRA FERRO G®



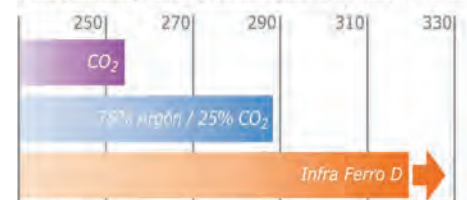
Proceso GMAW posición 2F en placa de acero inoxidable austenítico de 3 mm de espesor utilizando INFRA INNOX MAG®

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



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

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



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



GASES PARA CORTE Y SOLDADURA

Gases de protección para procesos de soldadura MIG y TIG

Argón

Muchos usuarios piensan que el argón es el mismo para las aplicaciones industriales, medicinales, farmacéuticas, químicas y de soldadura.

La respuesta es "NO", cada una de estas aplicaciones lleva un grado de pureza y humedad que se debe respetar.

Pureza: Es la calidad y/o limpieza del producto (es todo aquello que está libre y exento de cualquier contaminante).

Humedad: Cantidad y/o porcentaje de agua, vapor de agua o cualquier otro líquido que está presente en la superficie o el interior de un sólido o gas.



NO controladas



STD 58



AR MIXX® * (Argón grado soldadura)

Para que un gas sea adecuado para aplicaciones en soldadura debe:

- Proteger el metal fundido que se está depositando.
- Proteger el metal de aporte que pasa de sólido a líquido y de líquido a sólido.
- Proteger el metal que se está enfriando.
- Volverse un conductor eléctrico en el arco de soldadura.
- También tiene la característica de proporcionar aporte térmico (genera calor).



Controlada
Válvula CGA 580



Pureza mínima
requerida



Máxima humedad
permitida

Ventajas de usar mezclas para procesos de soldadura GMAW (MIG)

Dióxido de carbono

El más popular como gas de protección en soldadura. Se genera en la respiración, en las combustiones, en algunas fermentaciones y en la refinación del petróleo. Sus principales características son:

- Transforma la energía eléctrica a calorífica en forma no controlada.
- Incrementa las temperaturas de los metales por radiación calorífica.
- Cordones burdos y ásperos.

Los gases generados por el CO₂ en el arco de soldadura son ozono y monóxido de carbono que es tóxico para el usuario.



Inestable



Eficiencia en
proceso de
soldadura



Disminuye las
propiedades mecánicas
del depósito de
soldadura



INFRA MIXX 200/25® *

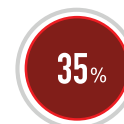
En aplicaciones presenta beneficios y buena salud ocupacional:

- Excelente conductor de la energía eléctrica.
- Emite menor radiación calorífica.
- Mayor eficiencia del proceso de soldadura.
- Cordones lisos y tersos.
- Velocidad de avance de soldadura mayor.

Los gases y vapores generados por el arco de soldadura de la mezcla son 50% menos, reduciendo la emisión de ozono y monóxido de carbono, favoreciendo un ambiente laboral más confortable al usuario.



Estable



Incrementa la
productividad



Disminuye el
salpique al soldar

* Protección de arco de soldadura con base a las especificaciones de ASME / AWS (Sociedad Americana de Ingenieros Mecánicos / Sociedad Americana de Soldadura)

SparkLaser®

Gases para corte y soldadura láser



Nuestra línea SparkLaser® de gases puros y mezclas para soldadura y corte láser, utilizada para diferentes tipos de materiales (acero al carbón, inoxidable, galvanizado, madera, plástico, textiles, etc.) y cualquier equipo (fibra óptica, láser CO₂, etc.), cumple las especificaciones de la industria con procesamiento láser.

Contamos con diversas formas de suministro y proveemos la instalación de sus equipos láser optimizando sus recursos para obtener un excelente desempeño con un máximo de ciclo de operación y productividad.

Ofrecemos asesoría técnica en la selección de tipo de suministro de gases o líquidos para la operación eficiente, equipos requeridos para su instalación y puesta en operación de equipo láser.

Contando en todo momento con nuestra garantía de calidad de los gases y/o líquidos suministrados.

Gases puros de asistencia en corte

Suministro confiable de gases de alta pureza y control de impurezas que es la clave para obtener el máximo rendimiento de su inversión en cualquier sistema láser, ya sea para corte o soldadura, tecnología CO₂ / Fibra óptica / YAG.

Si requieres otra presentación, consulta con tu representante de ventas.



NITRÓGENO (N ₂) SparkLaser®				
Cilindros / Rack 12 cil.	Dewar / Mega dewar	Grande-Cyl	Minibulk	Tanque termo
Cód. 51321 - Cil. 8.5 m ³	Cód. 246 - Dewar 350 psi	Cód. 353 - Grande-Cyl 3000 I HP	Cód. 237 - Minibulk 1500 I VHP	Cód. 53515 - Tanque termo 1500 gal
	Cód. 51304 - Dewar 500 psi	Cód. 312 - Grande-Cyl 2000 I HP		Cód. 485 - Tanque termo 6000 gal
Cód. 53032 - Rack 12 Cil.	Cód. 3000371 - Mega dewar 350 psi	Cód. 357 - Grande-Cyl 3000 I VHP	Cód. 308 - Minibulk 2000 I VHP	Tanques termo se instalan con equipo TRIFECTA
		Cód. 3000061 - Grande-Cyl 5500 I VHP		

OXÍGENO (O ₂) SparkLaser®				
Cilindros / Rack 12 cil.	Dewar / Mega dewar	Grande-Cyl	Minibulk	Tanque termo
Cód. 51132 - Cil. 8.5 m ³	Cód. 51306 - Dewar 500 psi	Cód. 355 - Grande-Cyl 1000 I HP	Cód. 318 - Minibulk 1000 I HP	Cód. 53514 - Tanque termo 1500 gal
		Cód. 356 - Grande-Cyl 2000 I HP		Cód. 53513 - Tanque termo 6000 gal
		Cód. 390 - Grande-Cyl 3000 I HP	Cód. 319 - Minibulk 2000 I HP	
Cód. 53033 - Rack 12 Cil.	Cód. 245 - Dewar 350 psi	Cód. 3000027 - Grande-Cyl 2000 I VHP	Cód. 333 - Minibulk 3000 I HP	Tanques termo se instalan con equipo TRIFECTA
		Cód. 380 - Grande-Cyl 3000 I VHP		
		Cód. 389 - Mega dewar 350 psi	Cód. 3000062 - Grande-Cyl 5500 I VHP	



GASES PARA CORTE Y SOLDADURA

Gases para resonador

Los gases para resonador SparkLaser® nitrógeno, helio y bióxido de carbono, pueden suministrarse por separado o premezclados (en algunos casos hay otros gases adicionales o sustitutos), fabricados bajo procedimientos de control de calidad para obtener la pureza requerida y eliminar impurezas tales como humedad e hidrocarburos.



Nuestro aporte en calidad y productividad con servicio integral

Para mayor información sobre SparkLaser® contacte a sparklaser@infra.com.mx

Gases para soldadura láser

ARGÓN (Ar) SparkLaser®		
Cilindros / Rack 12 cil.	Dewar	Grande-Cyl
Cód. 52767 Argón Protect 10 m³	Cód. 395 Argón líquido Dewar 350 psi	Cód. 381 Grande-Cyl 2000
Cód. 53030 Argón Protect Rack 12 Cil.		



GASES PUROS PARA RESONADOR Y MANTENIMIENTO	
Cód. 52961 Helio resonador Cil. 9 m³	Cód. 51378 Dióxido de carbono resonador Cil. 25 k
Cód. 53131 Helio resonador Rack 12 Cil.	Cód. 51377 Nitrógeno resonador Cil. 9 m³
Cód. 3000114 Argón resonador Cil. 10 m³	Cód. 51402 Nitrógeno mantenimiento Cil. 9 m³

Mezcla de gases para resonador

Código	Mezcla SparkLaser®	Tipo de envase	Contenido	Tipo de válvula
Cód. 51178	SparkLaser Premix I	A	9,0 m³	CGA-580
Cód. 51179	SparkLaser Premix II	A	9,0 m³	CGA-580
Cód. 51180	SparkLaser Premix III	A	9,0 m³	CGA-580
Cód. 51181	SparkLaser Premix IV	A	9,0 m³	CGA-580
Cód. 51139	SparkLaser Premix VI	7 AL	1,0 m³	CGA-350
Cód. 51141	SparkLaser Premix VIII	30 AL	4,0 m³	CGA-350
Cód. 51182	SparkLaser Premix IX	A	9,0 m³	CGA-580
Cód. 51183	SparkLaser Premix X	A	9,0 m³	CGA-580
Cód. 51184	SparkLaser Premix XI	A	9,0 m³	CGA-580
Cód. 52135	SparkLaser Premix XVII	A	9,0 m³	CGA-580
Cód. 33371	Carga de mezcla Laser ROFIN-SINAR	Rofin	0,85 m³	CGA-350

HELIO (He) SparkLaser®		
Cilindros / Rack 12 cil.	Tube trailer	Módulo
Cód. 52962 Helio Protect Cil. 9 m³	Cód. 51373 Helio en Tube trailer	Cód. 3000084 Helio en módulo de 64 Cil.
Cód. 53081 Helio Protect Rack 12 Cil.		

APORTE PARA SOLDADURA

	Página
Clasificación de electrodos según la AWS (American Welding Society)	34
Clasificación de alambres según la AWS	35
Electrodos para acero al carbono	36
Microalambres sólidos para acero al carbono	37
Alambres tubulares para acero al carbono	37
Electrodos para acero de baja aleación	39
Electrodos para acero inoxidable	39
Alambres para acero inoxidable	39
Varillas para proceso GTAW	40
Electrodo y varilla de aporte para níquel	41
Electrodo para hierros colados	41
Electrodo herramienta	41
Electrodo, microalambre y varilla de aporte para aluminio	41
Electrodo y varilla de aporte para cobre	42
Fundentes	42
Electrodo para reconstrucción y recubrimiento duro	43
Varilla de aporte para plata y sus aleaciones	44
Arco sumergido	44
Línea de aporte para acero inoxidable y aluminio	45
Tabla general de amperajes	47
Precauciones en el manejo y conservación de productos EISA	48



APORTE PARA SOLDADURA

Clasificación de electrodos según la AWS para proceso SMAW

Para aceros al carbono

E-60 10

Electrodo

Resistencia a la tensión mínima 60,000 lb/pulg²

Todas posiciones

Tipo de corriente y recubrimiento C.D P.I. (porta electrodo al positivo) * Ver tabla 1

Para aceros de baja aleación

E - 9018-B3

Electrodo

Resistencia a la tensión mínima 90,000 lb/pulg²

Todas posiciones

Tipo de corriente C.A. C.D. P.I.

Composición estándar del depósito * Ver tabla 2

Tabla 1. Tipos de recubrimiento y corriente

Dígito	Tipo de recubrimiento	Corriente para soldar
0	Sodio celulosa	CDPI
1	Potasio celulosa	CA o CDPI
2	Sodio titanio	CA o CDPD
3	Potasio titanio	CA o CD ambas polaridades
4	Titanio polvo hierro	CA o CD ambas polaridades
5	Sodio bajo hidrógeno	CDPI
6	Potasio bajo hidrógeno	CA o CDPI
7	Óxido de hierro polvo Fe	CA o CDPD
8	Bajo hidrógeno polvo Fe	CA o CDPI

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

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

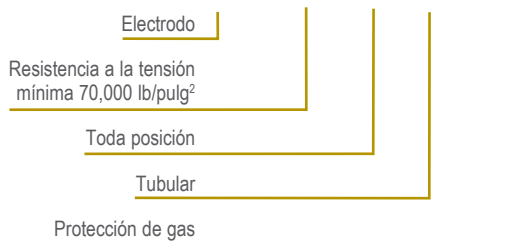
Tabla 2. Composición química de electrodos de acero de baja aleación para proceso SMAW (AWS A5.5) electrodo revestido

Electrodo	C Carbono	Mn Manganeso	Si Silicio	P Fósforo	S Azufre	Cr Cromo	Mo Molibdeno	Ni Níquel
9016 B3	0.05 a 0.12	0.9	0.6	0.03	0.03	2.00 a 2.50	0.90 a 1.20	----
9018 B3	0.05 a 0.12	0.9	0.8	0.03	0.03	2.00 a 2.50	0.90 a 1.20	----
7018 A1	0.12	0.9	0.8	0.03	0.03	----	0.40 a 0.65	----
8018 B2	0.05 a 0.12	0.9	0.8	0.03	0.03	1.00 a 1.50	0.40 a 0.65	----
8018 D3	0.12	1.0 a 1.8	0.8	0.03	0.03	----	0.40 a 0.65	0.9
8018 B6	0.05 a 0.10	1.0	0.9	0.03	0.03	4.0 a 6.0	0.45 a 0.65	0.40

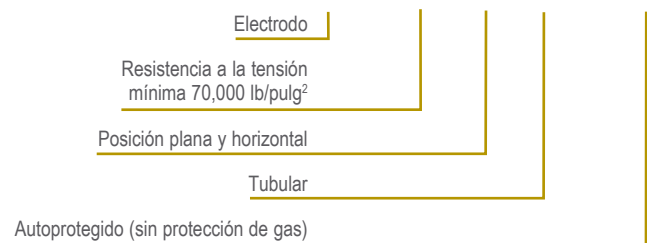
- A Electrodo para aceros al Carbono-Molibdeno.
- B Electrodo para aceros al Cromo-Molibdeno.
- C Electrodo para aceros al Níquel.
- D Electrodo para aceros al Manganeso-Molibdeno.
- NM Electrodo para aceros al Níquel-Molibdeno.
- G Electrodo general de acero de baja aleación.
- M Electrodo similar a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

Clasificación de alambre según la AWS para procesos GMAW (soldadura de arco metálico y gas) y FCAW (soldadura de arco con núcleo de fundente).

E-71T-1



E-70T-4



Microalambre sólido para acero al bajo carbono

ER-70S-6

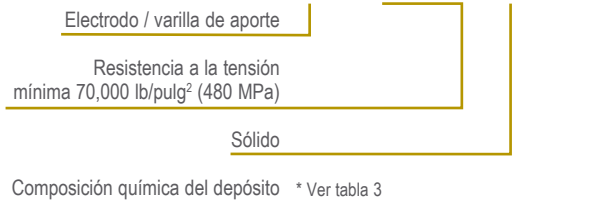


Tabla 3. Composición química del microalambre

Clasificación AWS	Gas de protección	Resistencia a la tensión* KSI (MPa)	Límite elástico* KSI (MPa)	Resistencia al impacto mínimo* en Joules a °C	Composición química									
					C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Otros
ER70S-2	CO ₂ o mezclas	70(480)	58(400)	27 @ - 30 °C	0.07	0.90-1.40	0.40-0.70	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.50	Ti-Zr, Al
ER70S-3	CO ₂ o mezclas	70(480)	58(400)	27 @ - 20 °C	0.06-0.15	0.90-1.40	0.45-0.75	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.50	---
ER70S-4	CO ₂ o mezclas	70(480)	58(400)	---	0.06-0.15	1.00-1.50	0.65-0.85	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.50	---
ER70S-6	CO ₂ o mezclas	70(480)	58(400)	27 @ - 30 °C	0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.50	---
ER70S-7	CO ₂ o mezclas	70(480)	58(400)	27 @ - 30 °C	0.07-0.15	1.50-2.00	0.50-0.80	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.50	---

* Estas características se incrementan al utilizar mezcla para soldar.



APORTE PARA SOLDADURA

Electrodos para acero al carbono

Celulósicos

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	2083	INFRA 10-S E 6010	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Alta penetración, toda posición, poca escoria, calidad radiográfica y buena aplicación. Utilizar CD PI (+).	Trabajos de fondeo y/o de raíz. Fabricación de recipientes a presión, estructuras, oleoductos, carrocerías y pailería.
	2085		1/8"	3.2	14"			
	2095		5/32"	4	14"			
	2096*		3/16"	4.8	14"			
	2065*	INFRA 10-P E 6010	1/8"	3.2	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco fuerte y penetrante. Calidad radiográfica. Utilizar CD PI (+).	Astilleros, constructoras, líneas de conducción, pailería y plataformas marinas. Recomendado para aceros al carbono.
	2075*		5/32"	4	14"			
	2105	INFRA 11 E 6011	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Toda posición, buen acabado, calidad radiográfica y rendimiento dentro de su género. Utilizar CA / CD PI (+).	Fabricación de estructuras ligeras y pesadas, tanques, carrocerías, cobertizos, recipientes a presión, herrería y ventanería.
	2110		1/8"	3.2	14"			
	2115		5/32"	4	14"			

Rutílicos

	2145	INFRA 13 VD E 6013	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave y estable, toda posición, buen acabado, fácil desprendimiento de escoria. Ideal para posición vertical descendente. Utilizar CA / CD PI ó PD.	Balconería, herrería, fabricación de estructuras ligeras, carrocerías y herrería artesanal.
	2155		1/8"	3.2	14"			
	2165		5/32"	4	14"			
	2179*		3/16"	4.8	14"			
	2210	INFRA EXCEL ARC E 6013	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave, fácil encendido y reencendido y depósitos de buena apariencia. Utilizar CA / CD PI ó PD.	Balconería, herrería, fabricación de estructuras ligeras, punteo, industria agrícola y pailería ligera.
	2215		1/8"	3.2	14"			
	2176	INFRA PUNTA NARANJA E 6013	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave, reencendido instantáneo, buen acabado. Trabaja con cualquier máquina. Utilizar CA / CD PI ó PD.	Fabricación de carrocerías, cajas de volteo, depósitos de lámina, dispositivos agrícolas, estructuras ligeras, punteo y herrería en general.
	2178		1/8"	3.2	14"			
	2180		5/32"	4	14"			
	2255	AW ECO WELD E 6013	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (8 cajas de 2.5 kg c/u)	Único electrodo ecológico en México, cuidado del medio ambiente y menor emisión de CO ₂ , excelente encendido, magnífica apariencia y estabilidad de arco.	Fabricación de estructuras ligeras, trabajos de mantenimiento en aceros al carbono, herrería, láminas, cualquier corriente y polaridad.
	2256		1/8"	3.2	14"			

Rutílicos con polvo de hierro

	2206	INFRA 724 E 7024	1/8"	3.2	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave, alto rendimiento al depósito, escoria de fácil desprendimiento y calidad radiográfica. Buenas propiedades mecánicas, similares al E 7018, sólo en posición plana y horizontal. Utilice CA / CD PD ó PI.	Fabricación de tanques, maquinaria, estructuras, vigas tipo "I" y "H". Reconstrucción de ejes y flechas, bases y cubiertas soldadas. Metal-mecánica ligera y pesada.
	2207*		5/32"	4	14"			

Básicos (Bajo Hidrógeno)





	2190	INFRA 718 E 7018	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)**	Buen encendido y reencendido, calidad radiográfica, depósitos de alta calidad metalúrgica. Utilizar CD PI.	Fabricación de maquinaria y de estructuras pesadas sujetas a cargas dinámicas. En la industria petrolera, petroquímica, cementera, pailería y astilleros.
	2195		1/8"	3.2	18"			
	2197		5/32"	4	18"			
	2205		3/16"	4.8	18"			
	2333*	INFRA 718 H4 E 7018 H4	1/8"	3.2	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)**	Bajo contenido de hidrógeno en el depósito, logrando así trabajos con calidad radiográfica. Su tenacidad supera las marcadas por la normatividad en probetas Charpy V – Notch, es de muy fácil operación con mínimo chisporroteo y escasas salpicaduras, arco estable y de fácil manipulación.	En uniones donde la calidad radiográfica es requisito, materiales sometidos a esfuerzos estáticos y dinámicos tales como edificios, puentes, grúas, barcos, ferrocarriles, tuberías de conducción, tanques de almacenamiento, recipientes sometidos a alta presión, varillas de construcción, piezas de maquinaria pesada, minería e ingenios azucareros.
	2331*		5/32"	4	14"			
	2334*		3/16"	4.8	14"			
	2320	AW ECO WELD E 7018 •	1/8"	3.2	14"	Caja con 20 kg (8 cajas de 2.5 kg c/u)	Baja emisión de CO ₂ contribuyendo a la reducción de emisiones de gases efecto invernadero a la atmósfera. Electrodo de bajo hidrógeno con excelentes propiedades mecánicas, depósitos de calidad radiográfica.	Montajes de estructuras de acero, plantas de potencia, plantas petroquímicas, equipos de minería, soldadura en ambientes de baja temperatura donde las propiedades de impacto son importantes, construcción de vagones de trenes, rieles, equipos pesados.
	2321*		5/32"	4	14"			

• E-7018 Acorde a AWS D1.8 grado sísmico





Electrodo que cubre todos los requerimientos para soldadura en aplicaciones sísmicas. Este electrodo ha sido probado de acuerdo a FEMA 353 y AWS D1.8 –Structural Welding Code – Seismic Supplement, comprobando la capacidad de producir depósitos de soldadura que logran propiedades de impacto superiores a los 54 Joules a 70°F y superiores a los 27 Joules a 0°F. Además, el depósito cubre el requerimiento de electrodo bajo hidrógeno.

* Sobre pedido **Producto disponible en presentación de lata de lámina de 22.68 kg

Microalambres sólidos para acero al carbono (Proceso GMAW)

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm			
	2046*	INFRA WELDING WIRE ER 70S-6 AWS A5.18	0.023"	0.6	Carrete con 1 kg	Alta productividad, mejor calidad metalúrgica del depósito por su mayor contenido de manganeso. atmósfera protectora de mezclas o CO ₂ . Utilizar CD PI.	Procesos MIG/MAG para aceros al carbono. Para uso en máquinas portátiles de potencial constante modelos MM-140, MM-180 y Trilogía 200i. Fabricación de carrocerías, muebles metálicos y herrería. Construcción en general. Acorde a especificación SFA 5.18 M.
	2048		0.030"	0.8			
	2047	ER 70S-6 AWS A5.18	0.023"	0.6	Carrete con 5 kg		
	2049		0.030"	0.8			
	2010*		0.035"	0.9			
	2025	INFRA WELDING WIRE ER 70S-6 AWS A5.18	0.035"	0.9	Carrete con 15 kg	Alta productividad, alta calidad metalúrgica del depósito por su mayor contenido de manganeso. Atmósfera protectora de mezclas o CO ₂ . Utilizar CD PI. Encarretado hilo a hilo.	Procesos MIG/MAG para aceros al carbono. Construcción en general, herrería, automotriz, carrocera, estructuras, pailería, muebles metálicos, tuberías y tanques. Acorde a especificación SFA 5.18 M.
	2035		0.045"	1.1			
	2058*		0.052"	1.3			
	2016	WELDMIXX WELDING WIRE ER 70S-6 AWS A5.18	0.035"	0.9	Carrete con 15 kg		
	2017		0.045"	1.1			
	2020	INFRAPACK ER 70S-6 AWS A5.18	0.035"	0.9	Tambo con 250 kg	Sistema de alimentación continuo de microalambre INFRA ER 70S-6, permite un gran ahorro de tiempos muertos evitando cambios de carretes estándar de 15 kg, requiere por cada estación de soldadura, un cono, línea de alimentación y accesorios. Aumenta considerablemente la disponibilidad de aporte. Contamos con el Domo Kit para Infrapack y tambo WELDMIXX®, consulte la sección de varios en este catálogo.	Ideal para incrementar la productividad en general en plantas que cuentan con muchas estaciones de soldadura en producción continua con proceso MIG/MAG, al proporcionar una fuente centralizada de suministro constante de microalambre sólido de aporte. Evita la acumulación de carretes de desperdicio y permite racionalizar el espacio en fábrica. Acorde a especificación SFA 5.18 M.
	2030		0.045"	1.1			
	2021*		0.052"	1.3			
	2168*	-	1.2	Tambo con 300 kg			
	2050*	INFRAPACK ER 70S-3 AWS A5.18	0.035"	0.9	Tambo con 250 kg	Alambre sólido para proceso GMAW, ventaja alta productividad, se utiliza con gas de protección, mezclas o CO ₂ . Se obtienen propiedades mecánicas iguales a un bajo hidrógeno.	Trabaja eficientemente con transferencia por corto circuito, se utiliza en carrocerías, industria automotriz, metalmeccánica, etc. Libre de defectos y gran calidad radiográfica.
	2051*		0.045"	1.1			
	2167*		0.035"	0.9	Tambo con 408 kg		

Alambres tubulares para acero al carbono (Proceso FCAW)

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm			
	6002	ALAMBRE TUBULAR E71T-GS AWS A5.20 FCAW C/GAS y S/GAS	0.030"	0.8	Carrete con 4.53 kg	Alto volumen de depósito. Toda posición. Permite su aplicación a la intemperie. Menos costos al combinar el ahorro de gas, la alta eficiencia y velocidad. Atmósfera autoprotectora. Utilizar CD PD.	Pailería, astilleros, maquinaria industrial, agroindustria y maquinaria de movimientos de tierras.
	6657		0.030"	0.8	Carrete con 0.907 kg		
	6658		0.035"	0.9	Carrete con 0.907 kg		
	6556*	FAB SHIELD 4 E70T-4 AWS A5.20** Autoprotegido	3/32"	2.4	Bobinas con 22.68 kg	Alto volumen de depósito. Aplicable sólo en posición plana u horizontal. Permite su aplicación a la intemperie. Menos costos al combinar el ahorro de gas, la alta eficiencia y velocidad. Atmósfera autoprotectora. Utilizar CD PI.	Procesos sin atmósferas protectoras de gas en aceros bajo carbono, en láminas gruesas y tubos. Pailería, astilleros, maquinaria industrial, construcciones estructurales, agroindustria y maquinaria de movimientos de tierras. Requiere portarrollo código: 3362
	6665	FRONTIARC 711 E71T1-C1A2-CS1-H4 E71T1-M21A2-CS1-H4 AWS A5.36 - ASME SFA-5.36/SFA-5.36M**	0.045"	1.1	Carrete con 20 kg	Para toda posición. Aplicable con proceso FCAW. En pasos múltiples en cualquier espesor de aceros al carbono. Muy buena soldabilidad y apariencia; suelda en posición vertical ascendente. Fácil aplicación prácticamente sin salpicaduras y mínima escoria.	Alambre tubular ideal para aplicación en toda posición por el proceso FCAW. En construcciones y estructuras de acero bajo carbono, como barcos, puentes, vasijas, maquinaria y edificios. Con protección de mezclas Argón-CO ₂ (se recomienda mezcla INFRA MIXX® 200/25) o CO ₂ . Alta resistencia mecánica, ductilidad, resistencia a grietas y acabado final.
	6660		1/16"	1.6			
	6960	WELDMIXX TUBULAR WIRE E71T1-C1A2-CS1 E71T1-M21A2-CS1 AWS A5.36 - ASME SFA-5.36/SFA-5.36M**	0.045"	1.1	Carrete con 15 kg	Para toda posición y vertical descendente. Aplicable con proceso FCAW. En pasos múltiples en cualquier espesor de aceros al carbono. Muy buena soldabilidad y apariencia. Fácil aplicación prácticamente sin salpicaduras y mínima escoria.	Alambre tubular ideal para aplicación en toda posición por el proceso FCAW. En construcciones y estructuras de acero bajo carbono, como barcos, puentes, vasijas, maquinaria y edificios. Con protección de mezclas Argón-CO ₂ (se recomienda mezcla INFRA MIXX® 200/25) o CO ₂ . Alta resistencia mecánica, ductilidad, resistencia a grietas y acabado final.
	6965		1/16"	1.6			

** Antes E71T-1M/C1, AWS A5.20 ASME SFA-5.20

* Sobre pedido Imágenes solamente ilustrativas

PARA ACERO AL CARBONO

DW-50

AWS A5.20 E71T-1C/M H8

AWS A5.20 E71T-9C/M H8



AWS D1.8
Seismic Arc

Alambre Flux-Cored con excelente soldabilidad y apariencia del cordón, usando Ar+CO2 o 100% CO2 como gas protector

Presentación

Diámetro	1.2mm, 1.3mm, 1.6mm	Empaque	12.7kg, 20kg (rollos), 250kg (tambos)
Código Infra	1200064* para 1.2mm, 1200065* para 1.3mm, 1200066* para 1.6mm		

FAMILIARC™

MX-A70C6LF

AWS A5.18 E70C-6M



Alambre tipo Metal Cored de 70ksi, diseñado para tener una tasa de deposición altamente eficiente en aplicaciones de industria pesada. Para uso con mezcla 75-95%Ar+CO2

Presentación

Diámetro	1.2mm, 1.3mm, 1.6mm	Empaque	20kg (rollos), 250kg (tambos)
Código Infra	1200068* para 1.2mm, 1200069* para 1.3mm, 1200070* para 1.6mm		

FAMILIARC™

DW-50AY **Producto nuevo!**

AWS A5.20 E70T-1C H8, 9C H8



AWS D1.8
Seismic Arc

Alambre Flux-Cored de diámetro 2.4mm, cuya alta tasa de deposición, excelente apariencia de cordón (plana), mínima generación de salpicadura, y certificación D1.8 lo convierten en la elección superior para la industria de acero estructural

Presentación

Diámetro	2.4mm	Empaque	22.7kg (rollos)
Código Infra	1200067*		



DW-50AY, 2F a 43.2kJ/in con 100%CO₂ gas

PARA ACERO INOXIDABLE

DW-308L [AWS A5.22 E308LT0-1/4]

DW-309L [AWS A5.22 E309LT0-1/4]

DW-316L [AWS A5.22 E316LT0-1/4]

Para posición y horizontal



DW-308LP [AWS A5.22 E308LT1-1/4]

DW-309LP [AWS A5.22 E309LT1-1/4]

DW-316LP [AWS A5.22 E316LT1-1/4]

Para toda posición






Electrodos para acero de baja aleación

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	2218 2219 2220	INFRA 918-B3 E 9018 B3	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14" 14" 14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Alta resistencia a la tracción y calidad radiográfica. Su composición química y bajo contenido de hidrógeno permiten aplicarlo con mayor seguridad y confianza en diversos tipos de acero. Utilizar CD PI.	Soldadura de aceros de baja aleación. Fundiciones de forja, calderas de mediana aleación y tuberías de Cromo-Molibdeno. Temperatura de servicio de hasta 600 °C.
	6142*	AW 8018 B2 E 8018 B2	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo al Cr/Mo para piezas y equipos sometidos a grandes esfuerzos y por su bajo contenido de hidrógeno, ideal en piezas susceptibles al agrietamiento. Utilizar CD PI o CA	Dentro de los sectores metal mecánico, calderas e intercambiadores de calor hasta 500 °C, petrolera en tuberías de mediana y alta presión, en la construcción en piezas sujetas a altos esfuerzos mecánicos.




NOTA: El electrodo 9018 puede ser soldado con corriente alterna siempre que se cuente con una máquina de voltaje de circuito abierto mínimo de 80 volts.

Más soluciones en electrodos para aceros de baja aleación e inoxidables. Consulta a tu asesor.

Electrodos para acero inoxidable

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

Alambres sólidos para acero inoxidable (Proceso GMAW)

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm			
	6071 6078	MIG WELD 308L ER 308L	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 14.968 kg	Carretes con orificio central estandarizado. Su encarretado es limpio y perfectamente calibrado conforme a normas. Utilizar CD PI.	Proceso MIG para fabricación de alta producción en aceros inoxidables similares de cualquier espesor. En la industria alimentaria, petroquímica y destilación.
	6446*	MIG WELD 308LSi ER 308LSi	0.035"	0.9	Carrete con 14.968 kg	Encarretado hilo-hilo, tiene una clasificación igual al 308L, excepto por su alto contenido de silicio, con el que se mejora la aplicación del depósito, logrando cordones más limpios, mayor velocidad de aplicación. R.T.: 75,000 lb/pulg ² Elongación: 35% utilizar: CD PI Gases de protección: mezclas argón - oxígeno, argón - CO ₂ , mezcla He-Ar-CO ₂ y Ar MIIXX® (argón grado soldadura).	Soldadura de espesores 1/8" (3.2 mm) y mayores. Espesores delgados, pueden ser soldados usando una placa de cobre como respaldo. Fabricación de alta producción de aceros inoxidables similares. Industria alimentaria, petroquímica, destilación. Soldadura de metales similares como: AISI-301, 302, 304, 304L, 305, 308, 308L y 347.
	6077* 6079*	MIG WELD 309L ER 309L	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 14.968 kg	Carretes con orificio central estandarizado. Su encarretado es limpio y perfectamente calibrado conforme a normas. Utilizar CD PI. Mezcla He-Ar-CO ₂ y Ar MIIXX® (argón grado soldadura).	Proceso MIG para fabricación de alta producción en aceros inoxidables similares de cualquier espesor. Para fabricación de autopartes. Liga universal entre inoxidables de análisis desconocidos.

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas



APORTE PARA SOLDADURA

Alambres sólidos para acero inoxidable y tubulares (Proceso GMAW y FCAW)

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm			
	6074* 6076*	MIG WELD 309LSi ER 309LSi	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 14.968 kg	Encarretado hilo-hilo, tiene una clasificación igual al 309L excepto por su alto contenido de silicio, con el que se mejora la aplicación del depósito, logrando cordones más limpios, mayor velocidad de aplicación. R.T.: 75 000 lb/pulg ² Elongación: 30% utilizar: CD PI Gases de protección: mezclas argón - oxígeno, argón- CO ₂ , mezcla He-Ar-CO ₂ y Ar MIXX® (argón grado soldadura).	Soldadura de espesores 1/8" (3.2 mm) y mayores. Espesores delgados, pueden ser soldados usando una placa de cobre como respaldo. Fabricación de alta producción de aceros inoxidables similares. Industria alimentaria, petroquímica, destilación. Soldadura de metales diferentes tales como aceros suaves con acero inoxidable.
	6081*	MIG WELD 316 LSi ER 316LSi Sólido	0.035"	0.9	Carrete con 14.968 kg	Encarretado hilo-hilo, tiene una clasificación igual al 316L excepto por su alto contenido de silicio, con el que se mejora la aplicación del depósito, logrando cordones más limpios, mayor velocidad de aplicación. R.T.: 75 000 lb/pulg ² Elongación: 30% Utilizar: CD PI Gases de protección: mezclas argón - oxígeno, argón- CO ₂ , mezcla He-Ar-CO ₂ y Ar MIXX® (argón grado soldadura).	Soldadura de espesores 1/8" (3.2 mm) y mayores. Espesores delgados, pueden ser soldados usando una placa de cobre como respaldo. Fabricación de alta producción de aceros inoxidables similares. Industria alimentaria, petroquímica, destilación. Soldadura de aceros inoxidables similares, aceros de baja aleación con aceros inoxidables austeníticos.
	6790*	DW 309 LP AWS A 5.22 E309LT 1/4	0.045"	1.1	Carrete con 12.7 kg	Alambre tubular para soldadura en aceros inoxidables con mayor contenido de ferrita. Buena soldabilidad y acabado, resistente a altas temperaturas y corrosión alta. Es aplicable a la soldadura de diversos aceros inoxidables disímiles y de análisis desconocidos.	Aplicable con procesos FCAW, con protección de gas CO ₂ o mezclas de Argón-CO ₂ , aplicable a revestimientos múltiples tipo "clanding" como cordón de fondo. Resistente al agrietamiento.

Varillas para proceso GTAW (Acero inoxidable)

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6083 6084	TIG WELD 308L ER 308L	1/16" 3/32"	1.6 2.4	36" 36"	Empaque con 4.536 kg	En láminas delgadas se controla eficientemente la entrada de calor evitando daño metalúrgico y corrosión. Utilizar CD PD. Gas recomendado Ar MIXX®.	Buena liga en soldadura de aceros inoxidables tipo 302, 304 y 308. Para piezas donde existe corrosión activa por sustancias orgánicas, reactivos y fermentos.
	6086	TIG WELD 309L ER 309L	3/32"	2.4	36"	Empaque con 4.536 kg	Varilla calibrada desnuda y limpia, ideal para la corrosión, activa a bajas temperaturas, resistencia a la precipitación y corrosión. Intergranular aún en metales disímiles. Utilizar CD PD. Gas recomendado Ar MIXX®.	Para reconstrucción de partes de máquinas sometidas a corrosión y temperaturas, como turbinas, compresoras, molinos, tuberías, tanques de proceso e intercambiadores de calor.
	6087 6088 6089	TIG WELD 316L ER 316L	1/16" 1/8" 3/32"	1.6 3.2 2.4	36" 36" 36"	Empaque con 4.536 kg	Resistente a la corrosión activa por su contenido de molibdeno. Soporta temperaturas de trabajo mayores sin cambio en su estructura cristalina. Utilizar CD PD. Gas recomendado Ar MIXX®.	Para trabajos de soldadura en unión y revestimiento. Fabricación de reactores, intercambiadores de calor, tuberías, digestores y recipientes. Alta y baja presión en aceros inoxidables 316, 318, 319 y grados L.

Varillas para proceso GTAW (Acero al carbono)




	6770 6771*	TIG WELD ER 70S-3	3/32" 1/8"	2.4 3.2	36"	Tubo de cartón de 5 kg	Varilla cobrizada, calibrada y con identificación de golpe para su mejor rastreabilidad, composición química con % de Mn y Si conforme a norma.	Uniones de tubería y placa que requieran acabado limpio y con suministro de calor que garantice sanidad y uniones de alta calidad, industria petroquímica, conducción de petróleo y derivados, intercambiadores de calor, etc.
	6773 6774	TIG WELD ER 70S-6	3/32" 1/8"	2.4 3.2	36"	Tubo de cartón de 5 kg	Varilla cobrizada, calibrada y con identificación de golpe para su mejor rastreabilidad, composición química con % de Mn y Si que proveen propiedades mecánicas sobresalientes y composición química conforme a norma.	Uniones de tubería y placa que requieran acabado limpio y con suministro de calor que garantice sanidad y uniones de alta calidad, industria petrolera, química, metalmeccánica, etc.

* Sobre pedido


Varilla de aporte para níquel y sus aleaciones

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6645*	Alloy 82 ER NiCr-3 Varilla desnuda	3/32"	2.4	36"	Empaque con 4.53 kg	De fabricación y aleación para metal Inconel y gran facilidad de liga con todas las aleaciones de níquel, inoxidable y aceros al carbono. En general soporta altas temperaturas con procesos TIG. Gas recomendado Ar MIXX®.	Fabricación de intercambiadores, reactores, bombas y válvulas industriales. En la industria química, petroquímica, alimentaria, papelería y laboratorios. Adecuado como blindaje.




Electrodos para hierros colados

	6506* 6510 6515*	AW NILOX E Ni-CI	3/32" 1/8" 5/32"	2.4 3.2 4.0	12" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Utiliza un mínimo de amperaje de trabajo, sin porosidad ni socavaciones. Su gran elongación permite absorber las tensiones residuales que quedan en el interior de la pieza. Utilizar CA / CD PD.	Para soldar hierros colados (gris, maleable y nodular). Maquinable para acabados de precisión. En la industria automotriz, fundidoras y áreas de mantenimiento.
	6340 6345*	AW FERRONILOX 60 E NiFe-CI	1/8" 5/32"	3.2 4.0	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Coefficiente de expansión menor, mayor resistencia y ductibilidad, menor tendencia a fracturar. Depósito 60% Ni. Se puede combinar con NILOX o AW 127 en uniones críticas, como material antifriccional. Utilizar CA / CD PI.	Para unir hierro colado, gris, maleable y nodular. Reparación de motores, cuerpos o impulsores de bombas, cajas de engranes, coronas, levas, dientes desgastados de engranes, maza cañera, válvulas y carcazas. Maquinable.
	6040	AW 127 E St	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	No maquinable. Utilizar CA / CD PI Sella las paredes del bisel, permitiendo uniones libres de poros en hierros colados.	Para soldar hierro colado maleable y nodular. Ideal para usarse como aporte de material sano en fundiciones viejas, requemadas o extremadamente sucias y contaminadas.

Electrodo herramienta

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

Electrodos, microalambre y varillas de aporte para aluminio y sus aleaciones

	6043 6060*	AW 2201 E 4043 Aluminio al silicio Electrodo revestido	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de 3 kg	Buena soldabilidad, encendido y reencendido rápido, poco salpique, remoción de óxidos, características de uniones sobresalientes. Puede aplicarse con soplete, utilizando una flama ligeramente carburante. Buenas propiedades de liga y fluidez capilar. Utilizar CD PI.	Para uniones y revestimientos en aleaciones y fundición de los tipos Al-Si. Pailería en aluminio, estructuras arquitectónicas, fabricación y reparación de moldes, corrección de defectos de fundición, tanques y recipientes para la industria papelería y aceitera.
	6760	MIG AW 4043 ER 4043 Aluminio al silicio	3/64"	1.2	N/A	Carrete con 7.257 kg	Producción a alta velocidad, perfecta calibración, encarretado hilo a hilo, limpieza, facilidad de liga con aleaciones comerciales, gas recomendado Ar MIXX® o mezcla INFRA ALUMIXX®. Utilizar CD PI.	Proceso MIG/MAG. Construcción de tuberías, válvulas, coples y conexiones. Papelería, pailería aluminio, estructuras ornamentales y artísticas, automotriz, huletera y fundidora.
	6765 6775	MIG AW 5356 ER 5356 Aluminio al magnesio	0.035" 3/64"	0.9 1.2	N/A	Carrete con 7.257 kg	Se puede anodizar después de aplicada la soldadura. Liga fácilmente con aluminios al manganeso. Utilizar CD PI. Gas recomendado Ar MIXX® o mezcla INFRA ALUMIXX®.	Proceso MIG/MAG. Construcción de tanques, tuberías, muebles, cabezas y cubiertas de motor, motores espirales, impulsores de bombas, válvulas y piezas ornamentales.

Imágenes solamente ilustrativas




APORTE PARA SOLDADURA

Electrodos y varillas de aporte para cobre y sus aleaciones











Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6275* 6285*	AW BRONSOMATIC A E CuAl-A2 Electrodo revestido	1/8" 5/32"	3.2 4.0	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo de bronce aluminico. Deja cordones finos con arco corto, facilidad de liga con fierros colados y aceros. Utilizar C.D. P.I. Usado en posición plana.	Para unir y revestir bronce similares en alambiques, evaporadores, intercambiadores de calor, chumaceras y engranajes. En la industria alcoholera, perfumería, fábricas de explosivos, azucarera, cervecera y laboratorios farmacéuticos.
	6295*	AW BRONSOMATIC B E Cu Sn-A Electrodo revestido	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo de bronce al estaño. Capacidad antifricción, realiza cordones finos con arco corto. Facilidad de liga con aceros y fierros colados. En espesores mayores de 1/4" precalentar a 250 °C min. Utilizar C.D. P.I.	Para soldadura de unión de cobre y aleaciones de cobre, bronce fosforados y aleaciones al estaño, chumaceras, bujes, flechas, engranajes, reductores de velocidad, tubería y pailería. En la industria alcoholera, perfumería, azucarera, cervecera y farmacéutica.
	6166* 6167*	APSIL 0 BCuP-2	1/8" 3/32"	3.2 2.4	36"	Empaque con 15 kg o a granel	Esta soldadura posee buena fluidez, adecuada para uniones de cobre y sus aleaciones, puede usarse sin fundente. Tiene amplia aplicación en la unión por soplete de oxigas en tuberías de refrigeración y sistemas de aire acondicionado. Puede aplicarse también sobre latones y bronce, pero en este caso, si es necesario el uso de un fundente. No es recomendable para soldar aceros, ya que produce compuestos fragilizantes que pueden conducir a la ruptura del componente.	
	6152 6151*	LOW FUMING BRONCE RF Varilla revestida de fundente RB CuZn-C	1/8" 3/32"	3.2 2.4	36"	Empaque con 5 kg o a granel	Alta resistencia mecánica, hasta 65,000 lbs/pulg ² , flujo capilar, para alta producción, facilidad de liga con cualquier metal ferroso, fundiciones y aceros templados y endurecidos. Flama neutra.	Para reparaciones en general, así como para trabajos de recuperación y ensamblado, siempre que pueda usarse el bronce. En tornería, artesanía, construcción de bicicletas, muebles metálicos y talleres de reparación automotriz.
	6149 6148 6150*	LOW FUMING BRONCE D Varilla desnuda RB CuZn-C	1/8" 3/32" 5/32"	3.2 2.4 4	36"	Empaque con 10 kg o a granel Usar fundente Flux Weld 246	Alta resistencia mecánica, hasta 65,000 lbs/pulg ² , flujo capilar, para alta producción, facilidad de liga con cualquier metal ferroso, fundiciones y aceros templados y endurecidos. Flama neutra más fundente.	Para reparaciones en general, así como para trabajos de recuperación y ensamblado, siempre que pueda usarse el bronce. En tornería, artesanía, construcción de bicicletas, muebles metálicos y talleres de reparación automotriz.
	6485*	MIG SILICON BRONZE Microalambre sólido ER CuSi-A	0.035"	0.9	N/A	Carrete con 13.60 kg	Alta productividad para trabajos en serie en lámina galvanizada o en uniones y recubrimientos bronce a bronce. Gas de protección Ar MIXX® y mezcla INFRA ALUMIXX®.	Adecuado para la soldadura de cobre al silicio o cobre al zinc, o estos metales base entre sí. Lámina galvanizada o aluminizada. En la industria automotriz, azucarera, química, petroquímica, moldes, materiales de estampado y embutido.

Fundentes

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
	6360	FLUX WELD 246 Bronce	Bote con 200 g	Especial para soldaduras de bronce y cobre con proceso oxiacetilénico. Efectiva labor de limpieza para facilitar el flujo capilar a bajas temperaturas.	En la industria eléctrica, máquinas-herramienta, artesanal, refrigeración y líneas de conducción.
	6365	FLUX WELD 800 Plata	Bote con 350 g	Especial para soldaduras de plata con proceso oxiacetilénico. De alta capilaridad y efectiva acción de limpieza.	En la industria eléctrica, máquinas-herramienta, artesanal, refrigeración, líneas de conducción, etc.

* Sobre pedido

Electrodo para reconstrucción y recubrimiento duro

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6005 6000	AW CONOMANG Alto manganeso	5/32" 3/16"	4 4.8	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Económico y de fácil aplicación en cordones múltiples sin agrietamiento. Altas propiedades mecánicas. Endurece al impacto. Dureza al depósito de 88-92 HRB. Utilizar CA / CD PI.	En la reconstrucción de maquinaria y molinos de trituración, en aceros de alto manganeso. En las industrias cementera, azucarera y minera.
	6331* 6332*	AW NIQMANG Alto manganeso níquel	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo austenítico para soldadura de unión y revestimiento duro en aceros alto manganeso, aleados, inoxidables, etc. Puede usarse como capa intermedia para revestimientos que trabajen a abrasión y alto impacto. Para reconstrucción en múltiples capas. Se endurece al impacto, fácil aplicación. Dureza: 83-88 HRB al depositarse. Utilizar CD PI.	Para soldadura de unión y de revestimiento. Tipo Inoxidable para reconstrucción de piezas de tractor, bulldózer, palas mecánicas. Como colchón intermedio en recubrimientos duros, maquinaria de procesos alimentarios, molinos de granos, donde existe impacto fuerte y abrasión moderada. Para unir planchas de acero alto manganeso y alto carbono.
	6010	AW DURWELD 122-1 Build-up	5/32"	4	14"	Bote de plástico de 5 kg	Fácil aplicación y alto rendimiento, soporta cualquier número de capas sin riesgo de desprendimiento a altos impactos. Dureza de 35-40 HRC. Utilizar CA / CD PI.	Reparación de ruedas de grúas viajeras, zapatas, catarinas y ruedas guía. En la industria cementera, azucarera y minera.
	6015 6020 6021*	AW DURMATIC H-10 Carburos de cromo	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14" 14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Resistencia a la alta abrasión y mediano impacto en aceros fundidos y aceros al manganeso. Dureza de 58-63 HRC, 3 capas como máximo. Utilizar CA / CD PI.	Recubrimiento de piezas de maquinaria pesada que trabaja en movimiento de materiales y/o desgaste ocasionado por la presión del rozamiento y el calentamiento subsiguiente. En la industria cementera, minera, azucarera y textil.
	6334	AW DURWELD 6000 Carburo de cromo	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo tipo CrMoV de dureza media. Útil para revestimientos que deban soportar alta abrasión y alto impacto, como minerales y arenas. Arco estable y fácil aplicación. Soporta hasta tres cordones sobrepuestos mínimo agrietamiento. Dureza al depósito: 50-55 HRC. Utilizar CD PI.	Para severa abrasión e impactos combinados; en canchales, minas, mueve tierras (como bulldózer, alas y excavadoras). En cordones gruesos y como revestimiento final. En trituradoras, molinos, filos de transportadoras de mineral y maquinaria agrícola.
	6576* 6577*	AW THERMALLOY 400 Ni-Mo	1/8" 5/32"	3.2 4.0	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Alta resistencia al impacto combinado con calor y fricción. Dureza al depósito de 89-94 HRB. Utilizar CA / CD PI.	Revestimiento de partes de maquinaria sometidas a esfuerzos de impacto, roce y presión. Recomendado para reconstruir dados y matrices, rodillos de laminación y cuchillas de corte. En la industria de la fundición y acerías.
	6436*	AW MAZABLIN 99 Carburo de cromo	5/32"	4	18"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	No requiere una limpieza extrema, proporciona una transferencia globular y puede aplicarse en las mazas paradas o en movimiento. Dureza hasta 53 HRC. Utilizar CA/ CD PI.	Blindaje de maza de molienda en la industria azucarera. Contiene elementos que forman una estructura de alta resistencia a la abrasión en medios húmedos. Adherencia en los dientes proporcionando una superficie rugosa, la cual permite mejor arrastre de caña.
	6116*	AW DURWELD 605 Carburo de cromo tungsteno y vanadio	5/32"	4	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo básico que produce depósitos muy resistentes a la alta abrasión, resistente al calor hasta 500°C, Propiedades de dureza al trabajo también denominada dureza en caliente. Dureza 60 – 64 HRC.	Se aplica en piezas de máquinas como gusanos transportadores, trituradoras, mezcladoras, amasadoras etc. Utilice CD PI.
	6118* 6119*	AW DURWELD 3000 Build - up	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo tipo Build Up, electrodos con buena maquinabilidad, durezas 31 - 36 HRC.	Se aplica en piezas que requieren de depósitos de mediana dureza y resistente a la compresión, como es el caso de poleas, grúas viajeras. Utilice CD PI.
	1200052* 1200053* 1200054*	AW DURWELD MEGA 64	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14" 14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo con una aleación martensítica similar a un depósito de acero para herramienta de alta velocidad. Puede alcanzar una dureza de hasta 64 HRC.	En troqueles de punzonado, cuchillas de corte, piezas metálicas deslizantes, troqueles de corte, entre otros. Mantiene la dureza en caliente hasta completar 538 °C. Se puede utilizar para una combinación de desgastes abrasión-fricción con alta temperatura.

Imágenes solamente ilustrativas

Más soluciones en electrodos para aceros de baja aleación e inoxidables. Consulta a tu asesor.



APORTE PARA SOLDADURA

Varilla de aporte para plata y sus aleaciones

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6520*	OXIWELD 600 BAg-2a Plata 30% Varilla desnuda	1/16"	1.6	18"	A granel Usar fundente Flux Weld 800	Aleación de liga universal para producción y mantenimiento; iguala el color del latón. Altos valores mecánicos y muy buena apariencia y flujo capilar.	Unión de metales diferentes, incluyendo carburos de tungsteno o vanadio, aceros aleados y aceros inoxidable. Para la fabricación de piezas ornamentales y muebles metálicos. En la industria de refrigeración, mantenimiento y arquitectónica.
	6528*	OXIWELD 800 BAg-1 Plata 45% Varilla desnuda	1/16"	1.6	18"	A granel Usar fundente Flux Weld 800	Altas propiedades mecánicas, magnífica conductividad térmica y eléctrica. Combinada con el fundente Flux Weld 800 fluye con gran facilidad a temperatura muy baja, "bañando" espacios capilares.	Unión de aceros con materiales de estructura fina, como el carburo de tungsteno, en herramientas. Ideal para producción en hornos y con sopletes o mantenimiento en la industria eléctrica. En las industrias naval, destilerías, aserraderos, marmolera y refrigeración.
	6529*	AU 50 BAg-1ª Plata al 50% Varilla desnuda	1/16"	1.6	18"	A granel Usar fundente Flux Weld 800	Se emplea para soldar metales ferrosos y no ferrosos, como aceros y fundiciones de hierro maleables, aceros inoxidable, cobre, aleaciones de cobre, níquel, aleaciones de níquel, tungsteno y combinaciones entre estos metales.	En la producción de material eléctrico, aparatos electrodomésticos, refrigeración, aire acondicionado, aparatos odontológicos y médico-quirúrgicos, joyas, bisutería y aplicaciones industriales en general y para reparación.
	1200055* 1200056*	35 SILVER BRAZE Plata revistida al 35% Blanca Tipo AWS A5.8 B Ag-35	1/16" 3/32"	1.6 2.4	18" 18"	Tubo plástico de 1 kg	Aleación de plata para brazing de baja temperatura con un rango medio de fusión. La varilla está recubierta de fundente (libre de bórax) que promueve la generación de uniones sanas, dejando la zona prácticamente libre de residuos.	Es recomendada para la unión de aceros, cobres y la mayoría de los bronce. Para uso en industria alimenticia, aplicaciones sanitarias, componentes de refrigeración.
	1200172*	45 SILVER BRAZE Plata revistida al 45% Blanca Tipo AWS A5.8 B Ag-5	1/16"	1.6	18"	Tubo plástico de 1 kg		
	1200057* 1200058*	35 SILVER BRAZE Plata revistida al 35% Naranja Tipo AWS A5.8 B Ag-35	1/16" 3/32"	1.6 2.4	18" 18"	Tubo plástico de 1 kg		

Alambres para arco sumergido

Código	Nombre comercial	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
		Pulg.	mm			
2063* 2064* 2066* 2067*	SAW 8K (EL 8K)	3/32" 1/8" 5/32" 3/16"	2.4 3.2 4.0 4.8	Bobinas de 30 kg	Alambre en carrete hilo a hilo excelente apariencia y alto rendimiento.	Proceso de arco sumergido para aceros estructurales, tubería, tanques de almacenamiento se recomienda fundente EIF 60 y EIA 72.
2103* 2072* 2073* 2074* 2077*	SAW 12K (EM 12K)	5/64" 3/32" 1/8" 5/32" 3/16"	2.0 2.4 3.2 4.0 4.8	Bobinas de 30 kg	Gran versatilidad, alta productividad, menores tiempos de paro, alambre excepcionalmente limpio y de alta calidad.	Fabricación de recipientes a presión, estructuras de edificios, puentes, calderas, etc. Se recomienda fundente EIA 72 y EIA 76.
2087* 2094* 2097* 2098*	SAW 13K (EM 13K)	3/32" 1/8" 5/32" 3/16"	2.4 3.2 4.0 4.8	Bobinas de 30 kg	Gran poder desoxidante y excelentes propiedades mecánicas, alta productividad en pasos sencillos o múltiples.	Empleado ampliamente en estructuras, puentes, calderas, recipientes a presión, vagones de ferrocarril, etc. Se recomienda fundente EIA 72 y EIA 76.
2100*	SAW 13K (EM 13K)	1/8"	3.2	Tambos de 300 kg		
2159*	SAW 308L (ER 308L)	1/8"	3.2	Bobinas de 30 kg	Alambre en carrete hilo a hilo con excelente acabado y apariencia, sus niveles balanceados de Cromo y Níquel, le proporcionan el contenido suficiente de ferrita en el metal depositado para una alta resistencia a las fisuras por calentamiento.	Para unión de los grados más comunes de aceros inoxidable austeníticos, comúnmente utilizado en la industria alimenticia.

El alambre para arco sumergido está disponible en presentación de 300 kg.

* Sobre pedido




Fundentes para arco sumergido

Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
6160*	EIA 72 (F7A2)	Sacos de 25 kg (Bolsa interna plástica, saco externo de papel)	Fundente básico con magníficas propiedades mecánicas y buena apariencia, alta productividad.	Fabricación de estructuras, puentes, edificios, tubería de agua, tanques, etc. alambre SAW 8K, SAW 12K y SAW 13K
6161*	EIA 76 (F7A6)		Fundente básico para aplicaciones de altas propiedades mecánicas mejoradas al impacto, alto rendimiento y magnífica apariencia.	Estructuras de acero con cargas estáticas o dinámicas, puentes, plataformas, maquinaria pesada, vagones, etc. Alambre SAW 12K y SAW 13K.
2261*	EIF 72 (F7A2)		Fundente fundido que no requiere codiciones especiales de almacenaje o reacondicionamiento, depósitos de buen acabado propiedades mecánicas notables.	Industria metalmecánica y de la construcción, tanques de gas, vigas, vagones, columnas, etc., aceros al carbono comunes y comerciales.


Alambres sólidos para acero inoxidable y tubulares (Proceso GMAW y FCAW)

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm			
	6987*	MIG WELD INFRA 308L ER 308L	0.045"	1.1	Carrete con 14.968 kg	Carretes con orificio central estandarizado. Su encarretado es limpio y perfectamente calibrado conforme a normas. Utilizar CD PI.	Proceso MIG para fabricación de alta producción en aceros inoxidables similares de cualquier espesor. En la industria alimentaria, petroquímica y destilación.

Microalambre y varillas de aporte para aluminio y sus aleaciones

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6125* 6710 6715	TIG INFRA 4043 ER 4043 Aluminio al silicio	1/16" 3/32" 1/8"	1.6 2.4 3.2	36" 36" 36"	Caja de 4.536 kg	Alta fluidez del metal de aporte y facilidad de liga con varias aleaciones comunes. Utilizar CA AF continua. Gas recomendado Ar MIXX®.	Proceso TIG/TAG. Construcción de tuberías, válvulas, coples y conexiones, intercambiadores de calor.
	6464	ALAM. ALUM. INFRA 4043 ER 4043 Aluminio al silicio	0.035"	0.9	N/A	Carrete con 0.453 kg	Producción a alta velocidad, perfecta calibración, encarretado hilo a hilo, limpieza, facilidad de liga con aleaciones comerciales, gas recomendado Ar MIXX® o mezcla INFRA ALUMIXX®. Utilizar CD PI.	Proceso MIG/MAG. Construcción de tuberías, válvulas, coples y conexiones. Papelera, pailería aluminio, estructuras ornamentales y artísticas, automotriz, hulera y fundidora.
	7000*	MIG AW INFRA 5356 ER 5356 Aluminio al magnesio	3/64"	1.2	N/A	Carrete con 7.257 kg	Se puede anodizar después de aplicada la soldadura. Liga fácilmente con aluminios al manganeso. Utilizar CD PI. Gas recomendado Ar MIXX® o mezcla INFRA ALUMIXX®.	Proceso MIG/MAG. Construcción de tanques, tuberías, muebles, cabezas y cubiertas de motor, motores espirales, impulsores de bombas, válvulas y piezas ornamentales.

Varillas para proceso GTAW (Acero inoxidable)

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6997* 6998*	TIG ER308L ER 308L	1/16" 3/32"	1.6 2.4	36" 36"	Empaque con 4.536 kg	En láminas delgadas se controla eficientemente la entrada de calor evitando daño metalúrgico y corrosión. Utilizar CD PD. Gas recomendado Ar MIXX®.	Buena liga en soldadura de aceros inoxidables tipo 302, 304 y 308. Para piezas donde existe corrosión activa por sustancias orgánicas, reactivos y fermentos.

Imágenes solamente ilustrativas

A black and white photograph of a welding process. In the foreground, a spool of silver-colored wire is mounted on a red handle. A MIG torch is positioned above a metal pipe, with a bright arc of light at the point of contact. A TIG torch is also visible, positioned below the MIG torch. The background is dark and out of focus, showing industrial equipment.

Oxford[®]
ALLOYS, Inc.

SOLDADURA MIG y TIG

Acero inoxidable, aluminio y níquel

www.oxfordalloys.com

Tabla general de amperajes para electrodos revestidos

ACEROS AL CARBONO	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
INFRA 10 - S	60 - 80	80 - 120	110 - 160	140 - 190
INFRA 10 - P	N/A	75 - 115	110 - 155	140 - 185
INFRA 11	50 - 85	80 - 125	120 - 165	145 - 190
INFRA 13 VD	55 - 90	85 - 130	125 - 165	150 - 190
INFRA EXCEL ARC	55 - 90	90 - 130	N/A	N/A
INFRA PUNTA NARANJA	55 - 90	85 - 130	125 - 165	N/A
AW ECO WELD 6013	55 - 90	85 - 130	125 - 165	N/A
INFRA 724	N/A	100 - 150	140 - 190	190 - 230
INFRA 718	70 - 100	90 - 140	130 - 170	160 - 200
AW ECO WELD 7018	70 - 100	90 - 140	130 - 170	160 - 200
ACEROS DE BAJA ALEACIÓN	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
INFRA 918-B3	70 - 110	90 - 135	125 - 170	165 - 200
AW 90	N/A	90 - 130	125 - 165	N/A
AW 8018 B2	N/A	90 - 135	125 - 170	N/A
AW 7018 A1	N/A	95 - 145	130 - 170	N/A
AW 8018 D3	N/A	90 - 135	125 - 170	N/A
AW 8018 B6	N/A	95 - 145	130 - 170	N/A
INFRA 7010- P1	60 - 95	80 - 120	115 - 155	140 - 185
ACEROS INOXIDABLES	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW IL	50 - 75	70 - 100	95 - 130	130 - 180
AW IMoL	50 - 80	75 - 105	100 - 135	130 - 165
AW II	60 - 85	80 - 105	95 - 135	130 - 165
AW 880	50 - 75	75 - 105	95 - 130	125 - 160
AW INOX WELD 309	55 - 80	80 - 100	95 - 130	N/A
AW INOX 608	50 - 80	75 - 105	100 - 135	130 - 165
AW INOX 3008	50 - 75	70 - 100	95 - 130	125 - 160
AW INOX 3016	50 - 80	75 - 105	100 - 135	130 - 165
AW INOX 3017 LC	50 - 75	70 - 100	95 - 130	N/A
AW INOX 6053	50 - 80	70 - 105	N/A	N/A
AW INOX 68024 Cb	50 - 75	70 - 100	N/A	N/A
HIERROS COLADOS	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW NILOX	70 - 90	85 - 105	110 - 140	N/A
AW FERRONILOX 60	65 - 90	80 - 105	110 - 150	N/A
AW 127	70 - 90	80 - 120	110 - 150	N/A
ELECTRODO HERRAMIENTA	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW CUT WELD	N/A	150 - 250	200 - 300	220 - 350
ALUMINIO	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW 2201	N/A	70 - 100	90 - 125	N/A
COBRE Y ALEACIONES	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW BRONSOMATIC A	N/A	90 - 130	125 - 165	N/A
AW BRONSOMATIC B	N/A	90 - 130	120 - 165	N/A
RECUBRIMIENTOS Duros	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW CONOMANG	N/A	110 - 150	140 - 175	170 - 200
AW DURWELD 122 -1	N/A	N/A	140 - 170	N/A
AW DURMATIC H-10	N/A	100 - 140	130 - 180	170 - 210
AW THERMALLOY 400	N/A	110 - 140	120 - 170	N/A
AW DURWELD 6000	N/A	90 - 140	120 - 160	150 - 200
AW DURWELD 6300	N/A	N/A	140 - 190	160 - 220
AW NIQMANG	N/A	90 - 130	130 - 180	N/A
AW MAZABLIN 99	N/A	120 - 160	150 - 180	N/A
AW DURWELD 7020	N/A	90 - 130	120 - 160	150 - 190
AW DURWELD 7020 A	N/A	100 - 130	120 - 160	150 - 190
AW DURWELD 70200	N/A	90 - 130	120 - 160	145 - 190
AW DURWELD 7100	N/A	100 - 140	130 - 170	160 - 200
AW DURWELD 605	N/A	110 - 150	140 - 190	180 - 230
AW DURWELD 3000	N/A	90 - 130	140 - 180	160 - 210
AW DURWELD 660	N/A	90 - 140	130 - 180	170 - 210
AW DURWELD 6021	N/A	100 - 150	140 - 190	180 - 230
AW DURWELD 601	N/A	100 - 140	130 - 170	N/A
AW DURWELD 6070	N/A	N/A	130 - 170	160 - 200
AW DURWELD 6020	N/A	N/A	140 - 190	180 - 230
AW DURWELD 7180	N/A	140 - 190	190 - 240	N/A
AW DURWELD MEGA 64	N/A	100 - 130	120 - 150	140 - 170

Voltajes y amperajes sugeridos alambres tubulares (FCAW)

Diámetro alambre pulg.	Amperaje	Voltaje
0.045"	140 - 160	24 - 27
	160 - 180	25 - 28
	180 - 200	26 - 29
	200 - 220	27 - 30
	220 - 240	27 - 30
1/16"	200 - 240	25 - 28
	240 - 260	25 - 28
	260 - 280	26 - 29
3/32"	300 - 380	26 - 32

Voltajes y amperajes sugeridos alambres sólidos proceso GMAW

Diámetro de alambre	Amperaje	Voltaje
0.023 (0.6)	120 - 140	16 - 22
0.030 (0.8)	120 - 140	16 - 22
0.035 (0.9)	160 - 180	18 - 24
0.045 (1.1)	190 - 220	20 - 26





APORTE PARA SOLDADURA

Precauciones en el manejo y conservación de productos EISA

Cuidados	CONVENCIONALES								POLVO HIERRO	BAJA ALEACIÓN						ACEROS INOXIDABLES						BRONCE	CONDICIÓN PRODUCTO		Finalidad											
	INFRA 10S	INFRA 10P	INFRA 11	INFRA 13 VD	INFRA PUNTA NARANJA	AW ECO WELD 6013	INFRA EXCEL ARC	INFRA 718	AW ECO WELD 7018	INFRA 724	AW 90	INFRA 918-B3	AW 8018 B2	AW 7018 A1	AW 8018 D3	AW 8018 B6	INFRA 7010 P1	AW IL	AW IMoL	AW INOX WELD 309	AW II	AW 880	AW INOX 608	AW INOX 3008		AW INOX 3016	AW INOX 3017 LC	AW INOX 6053	AW INOX 68024 Cb	AW BRONSOMATIC "A"	AW BRONSOMATIC "B"	I* (Indispensable)	R* (Recomendable)			
Estibas 2" arriba del suelo	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Estibas 2" alejadas de la pared	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Cama formada por 4 tambos																																			Almacenamiento adecuado	
Cama formada por 8 cajas	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•																•		Almacenamiento adecuado	
Cama formada por 9 cajas																																			Almacenamiento adecuado	
Cama formada por 10 cajas										•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		Almacenamiento adecuado	
Estiba máxima 1 cama																																			Almacenamiento adecuado	
Estiba máxima 3 camas										•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		Almacenamiento adecuado	
Estiba máxima 8 camas																																			Almacenamiento adecuado	
Estiba máxima 10 camas	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		Almacenamiento adecuado	
Abrir empaque hasta su uso	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		Evitar humedad	
Exposición max. 3 h intemperie	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•															•		Evitar humedad		
Temperatura de almacenamiento hasta 60 °C (empaques cerrados)	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		Evitar humedad		
Horneo de secado de 120 °C a 150 °C 1h si hay más de 40% H.R.				•	•	•	•		•	•							•															•		Evitar humedad		
Exp. de 2 a 4 h a la intemperie								•	•	•	•	•	•	•	•	•	•															•		Evitar humedad		
Temperatura de mantenimiento de 70 °C a 180 °C (emp. abierto)								•	•	•	•	•	•	•	•	•	•															•		Evitar humedad		
Horneo de secado de 260 °C a 420 °C por 1 a 2 h								•	•	•	•	•	•	•	•	•	•															•		Evitar humedad		
Temperatura de mantenimiento de 65 °C a 93 °C (emp. abierto)																		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		Evitar humedad		
Horneo de secado de 120 °C a 230 °C durante 1 h																		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		Evitar humedad		
Horneo de secado de 175 °C a 205 °C durante 1 h																																		Evitar humedad		
Manejar cuidadosamente y sin golpear el producto	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		Protección del producto		
No rodar ni girar el producto																																		Correcta alimentación		

* Cómo usar esta tabla:

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



LLEVA TUS PROCESOS DE
SOLDADURA AL SIGUIENTE

NIVEL

Línea INFRA MIXX®

Incrementa la productividad,
calidad y velocidad de tus procesos
de soldadura, utilizando la línea
más completa en mezclas
y gases para soldar



Consulta todas las opciones
que tenemos para ti

GrupoInfraMX



SOLDADORAS INDUSTRIALES

	Página
Tabla general de máquinas soldadoras	52
Proceso SMAW	54
Inversoras	56
Proceso MIG	58
Multiprocesos	60
Proceso TIG	61
Corte por plasma	63
Tipo generador a gasolina	64
Tipo generador a diesel	65
Soldadoras Fronius	67
Soldadoras Lincoln	68
Soldadora tipo generador Lincoln	69
Alimentadores de alambre Lincoln	69
Alimentadores para alambre	70
Accesorios	71
Portaelectrodos, pinzas de tierra y tenazas	71
Zapatas y bornes	72
Antorchas y consumibles para proceso MIG	72
Antorchas y consumibles para proceso TIG	74
Antorchas y consumibles para corte por plasma	75
Centros de servicio autorizados	78



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Tabla general de máquinas soldadoras
Máquinas soldadoras estáticas tipo Transformador - Rectificador

GRUPO	MODELO	SMAW MANUAL ELECT. REV.	GTAW TIG/TAG	GMAW			FCAW		SAW		PUNTOS MIG			Amperaje NOMINAL			VOLTS CA PRIMARIO	CICLO DE TRABAJO	KVA POTENCIA APARENTE	KW POTENCIA REAL			
				TIPO DE TRANSFERENCIA DE MET.			MIG C / GAS	OAAW S / GAS	AUTOMÁTICO	MANUAL	PACIA PLASMA CORTE / AIRE	CAAC CARBÓN CORTE / AIRE	SW PERNOS	FCAW	TIG	CONTROL DE SALIDA					CA	CD	Amperaje MÁXIMO
				C. CIRC.	GLOB.	ROCÍO																	
CA 1F	TH 250	•L												Mecánico	250		250	127/220	18%	12.8	8.3		
CA/CD 1F	TH 235/160	•	oUaf.											Mecánico	230	150		127/220	20%	12.8	8.3		
	TH 320 CA/CD	•	oUaf.											Mecánico	300	200		127/220	20%	15.4	10.5		
	MI 2-350 CA/CD	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.					•	Mecánico	300	300		220/440	50%	18.4	12		
	MI 265 L CA/CD	•	oUaf.											Mecánico	250	250		220	30%	18.4	12		
CD, CC Y 1F	Arctron 130	•	•											Electrónico		130	130	127	20%	2.9	2.9		
	Arctron 160	•	•											Electrónico		160		127/220	40%	5.3	3.9		
	Arctron 200	•	•			W										220	220	127/220	40%	4.9	3.4		
	Arctron 205 HF	•	•											Electrónico		180	180	220	40%	9.9	6.3		
	Arctron 285 HF	•	•											Electrónico		280	285	220	40%	15.6	11.5		
	MI 265 L-CD	•	oUaf.											Mecánico		250		220	30%	18.4	12.0		
	MI 2-300 CD	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.						Mecánico		275	300	220/440	50%	18.4	12		
	Arctron 250 L CD													Electrónico		250	250	220/440	30%	8.4	8.2		
CD CC VC 3F	Trilogia 200 i	•	•				•							Electrónico		185	210	127/220	100%	33	4.20		
	Fortis 400	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•					•	Electrónico		450	500		60%	23.7	17		
	Fortis 450	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•					•	Electrónico		450	500		60%	23.7	17		
	Fortis 600	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•					•	Electrónico		525	600		60%	28	19.2		
	Multiarc 452	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•			•	Electrónico		450		220/440	100%	35.8	23.7		
	Multiarc 652	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•			•	Electrónico		650		220/440	100%	19	21.1		
CD CC 3F	MI -3-400 M	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBMP	oBMP	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Mecánico		450	450	220/440	60%		14.0	
	MI -3-500 M	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBMP	oBMP	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Mecánico		500	500	220/440	60%		21.2	
	MI -3-600 M	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBMP	oBMP	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Mecánico		600	600	220/440	60%		28.6	
	SRH 444 arco de oro	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBMP	oBMP	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Electrónico		400	550	220/440	60%	32.0	21.6	
CA/CD A.F. 1F Doble proceso	MI 2-300 CA/CD/AF	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•			Mecánico	250	250		220/440	50%	18.4	12.0	
	AlphaTig 230 D	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•		TIM/B	Electrónico	150	150		220	40%	13.5	6.8	
	AlphaTig 252 DP	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•		TIM/B	Electrónico	250	250		220/440	50%	30.8	20	
	AlphaTig 352 DP	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•		TIM/B	Electrónico	350	350		220/440	70%	30.8	20.8	
CD VC 1F	MM 252			•	•	•	•	•						10 Taps		250	250		220	40%	11.5	10.3	
	MM 261			•	•	oPsa	•	•						•TIM/B		250	250		220/440	60%	11.5	10.3	
	MM 300 ES													Electrónico		300	300		220/440	60%			
	MM 300 PRO													Electrónico		300	300		220/440	60%	8.5	9.1	
CD VC 3F	CP 303			•	•	•	•	•				•		oTIM/B	Mecánico		300		220/440	100%	13.7	12.3	
	Deltamig 300			•	•	•	•	•				•		oTIM/B	Electrónico		300		220/440	60%	20.5	14.4	
	Deltamig 355			•	•	•	•	•				•		oTIM/B	Electrónico		350		220/440	100%	20.5	14.4	
	Deltamig 455			•	•	•	•	•	•			•		oTIM/B	Electrónico		450		220/440	100%	27.8	22.2	
	Deltamig 655			•	•	•	•	•	•			•		oTIM/B	Electrónico		650		220/440	100%	44.8	36.2	
PLASMA	Hot point i45 1F											•			Electrónico		45		220	60%	5.4	5.6	
	Hot point i65 1F											•			Electrónico		65		220	50%	13.7	10.6	
	Hot point 1125 1F											•		Rangos		65		220/440	60%	16.7	11		
	Hot point 1500 3F											•			Electrónico		80		220/440	100%	25	13	

NOTA: Ver abreviaturas en la página siguiente

Máquinas soldadoras rotativas con motor de combustión interna

Grupo	Modelo	SMAW MANUAL ELECT. REV.	GTAW TIG/TAG	GMAW			FCAW		CAAC CARBÓN CORTE/AIRE	ARRANQUE MANUAL O ELÉCTRICO	Amperaje NOMINAL		SALIDA AUX. KW-CA	H.P. MOTOR =	CICLO DE TRABAJO	R.P.M. MOTOR
				TIPO DE TRANSF DE MET.			MIG C/GAS	OAAW S/GAS			CA	CD				
				C.CIRC.	GLOB.	ROCÍO										
CA/CD Gasolina 1 Cil. Gasolina 2 Cil.	Bronco 3700 K	•	oUaf.						Manual	140	4	14	60%	3600		
	Síntesis 160	•							Manual y eléctrico	160	6.5	14	40%	3600		
	Bronco 5500 K	•	oUaf.						Manual y eléctrico	200	5.5	14	20%	3600		
	Bronco 255 K XD	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.				Eléctrico	250	250	11	23	100%	3600	
	Bronco 320 K XD	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.			•	Eléctrico	300	275	11.5	25	100%	3600	
Diesel 3 y 4 Cil. John Deere	Abacus 320 KB	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.		oArv.	oArv.	•	Eléctrico	300	300	11.5	24.8	100%	3600
	Insignia 504 JD CC/CV	•	oUaf.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		400	4KW	32.6	100%	1800
Diesel 3 Cil. John Deere	Géminis 600 JD CC/CV															
	1 operador	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		550	4.0	47	40%	1800
	2 operadores	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		275	4.0	47	40%	1800
	Géminis 500i CC								Manual y eléctrico		500	4 KW	36.6	100%	1800	

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

Claves y signos para la interpretación de abreviaturas

Claves para interpretación de abreviaturas

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

Procesos

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

Signos

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

Significado de los íconos utilizados en esta sección

	Electrodo revestido (SMAW)		Alimentadores		Salida de corriente directa
	MIG (GMAW Y FCAW)		Accesorios		Salida de corriente alterna y directa
	Proceso de corte a plasma		Unidad que requiere conexión monofásica		Máquina de corriente constante
	GTAW (TIG)		Unidad que requiere conexión trifásica		Máquina de voltaje constante
	Multiprocesos		Salida de corriente alterna		Máquina de corriente y voltaje constantes
	Rotativas				



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Proceso SMAW

TH 250
Cód. 3033

Doméstico / Taller

1 Fase CA CC

Peso:
Neto: 42 kg

Dimensiones:
Alto: 490 mm
Ancho: 320 mm
Largo: 350 mm

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

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
110 Volts. 60 Amps. Una fase, 60 Hertz.	100 Amps. @ 22 Volts CA 30% ciclo de trabajo.	30 a 100 Amps. CA
220 Volts. 64 Amps. Una fase, 60 Hertz.	225 Amps. @ 27 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.	30 a 225 Amps. CA

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: 3/32" (2.3 mm), 1/8" (3.2 mm), ocasionalmente 5/32" (4.0 mm). Tipos: INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).

TH 235 / 160
Cód. 3676

Doméstico / Taller

1 Fase CA CD CC

Peso:
Neto: 51 kg

Dimensiones:
Alto: 490 mm
Ancho: 320 mm
Largo: 350 mm

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
110 Volts. 57 Amps. Una fase, 60 Hertz.	100 Amps. @ 22 Volts. CA/CD, 30% ciclo de trabajo.	35 a 100 Amps. CA/CD
220 Volts. 58 Amps. Una fase, 60 Hertz.	225 Amps. @ 27 Volts. CA, 150 Amps. @ 24 Volts. CD, 20% ciclo de trabajo.	Bajo 30 a 150 Amps. CA Alto 30 a 225 Amps. CA Un sólo rango 20 a 160 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD). Diámetros: 1/16" (1.6 mm) hasta 3/16" (4.8 mm). Tipos: todos los disponibles en catálogo. E-6013, E-6011, E-6010, E-7018 y E-7024.

TH 320 CA/CD
Cód. 3034

Doméstico / Taller

1 Fase CA CC

Peso:
Neto: 63 kg

Dimensiones:
Alto: 490 mm
Ancho: 320 mm
Largo: 350 mm

Incluye: Sujeta cables y alojamiento de electrodos para soldar.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
110 Volts. 59 Amps. Una fase, 60 Hertz.	100 Amps. @ 22 Volts. CA/CD 30% ciclo de trabajo.	30 a 100 Amps. CA 30 a 75 Amps. CD
220 Volts. 80 Amps. Una fase, 60 Hertz.	270 Amps. @ 28.8 Volts. CA, 185 Amps. @ 25 Volts. CD, 20% ciclo de trabajo.	Bajo 30 a 270 Amps. CA Alto 55 a 300 Amps. CA Un solo rango 30 a 200 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW). Corriente alterna (CA). Diámetros: 1.6 a 4.8 mm (1/16" a 3/16"). Corriente directa (CD). Diámetros: 1.6 a 4.0 mm (1/16" a 5/32"). E-6013, E-6011, E-6010 y E-7018.

MI 265 L CA/CD
Cód. 3653*

Doméstico / Taller

1 Fase CA CC

Peso:
Neto: 136 kg

Dimensiones:
Alto: 534 mm
Ancho: 483 mm
Largo: 705 mm

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. / 84 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts. CA/CD de carga 30% ciclo de trabajo.	Bajo 25 a 150 Amps. CA Alto 50 a 275 Amps. CA Alto 45 a 250 Amps. CD Bajo 20 a 150 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD). Diámetros: 1/16" (1.6 mm) a 3/16" (4.8 mm). Tipos: Todos los disponibles en catálogo.
- Soldadura TIG (GTAW) con CD en aceros inoxidables, aleados, aleaciones de níquel y cobre etc., con arranque por contacto. Soldadura TIG (GTAW) con CA/CD, con unidad de alta frecuencia (opcional) al exterior de la máquina, para soldadura de aluminio.

* Sobre pedido

MI 2-350 CA/CD

Cód. 3632*



Peso:
Neto: 138 kg

Dimensiones:
Alto: 534 mm
Ancho: 483 mm
Largo: 705 mm



Industrial

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 84/42 Amps. Una fase 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts. CA/CD de carga 50% ciclo de trabajo.	Bajo 30 a 150 Amps. CA Alto 90 a 300 Amps. CA Alto 85 a 300 Amps. CD Bajo 25 a 150 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD). Diámetros: 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6.3 mm). Tipos: Todos los disponibles en catálogo.
- Soldadura TIG (GTAW) CD en aceros inoxidables, aleados, etc., con arranque por contacto. CA/CD, para soldadura de aluminio y arranque por A.F. (opcional) modelo HFU 252.

MI 265 L CD

Cód. 3630



Peso:
Neto: 100 kg

Dimensiones:
Alto: 534 mm
Ancho: 483 mm
Largo: 705 mm



Industrial

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 84 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts. CD de carga 30% ciclo de trabajo.	Bajo 25 a 150 Amps. CD Alto 45 a 250 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente directa. Diámetros: 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6.4 mm).
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa con unidad separada de alta frecuencia (opcional) para el arranque del arco hasta un espesor de 1/8" (3.2 mm).

MI 2-300 CD

Cód. 3631



Peso:
Neto: 130 kg

Dimensiones:
Alto: 534 mm
Ancho: 483 mm
Largo: 705 mm



Industrial

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 83/41.5 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts CD de carga 50% ciclo de trabajo.	Bajo 25 a 150 Amps. CD Alto 85 a 300 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Diámetros: 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6.3 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252.
- Soldadura TIG con arranque por contacto sin unidad de A.F.

MI 3-400 M

Cód. 3638*



Peso:
Neto: 136 kg

Dimensiones:
Alto: 762 mm
Ancho: 610 mm
Largo: 724 mm



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 58/29 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	300 Amps. @ 32 Volts. CD de carga 60% ciclo de trabajo.	50 a 450 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD. Diámetros: 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6.4 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo y para corte cut-weld.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252. Soldadura TIG con arranque por contacto sin unidad de A.F. Corte y escopleo CAC-A hasta 5/16" (7.9 mm).

Imágenes solamente ilustrativas.



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Proceso SMAW

MI 3-500 M

Cód. 3639



Peso:
Neto: 195 kg

Dimensiones:
Alto: 762 mm
Ancho: 610 mm
Largo: 724 mm



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 80/40 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	400 Amps. @ 36 Volts CD de carga 60% ciclo de trabajo.	60 a 520 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD. Diámetros: 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6.4 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252.
- Soldadura TIG con arranque por contacto sin unidad de A.F.
- Corte y escopleo CAC-A hasta 3/8" (9.5 mm).
- Soldadura FCAW con alimentador opcional S 512 P.

MI 3-600 M

Cód. 3644*



Peso:
Neto: 205 kg

Dimensiones:
Alto: 762 mm
Ancho: 610 mm
Largo: 724 mm



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 110/55 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	500 Amps. @ 40 Volts. CD de carga 60% ciclo de trabajo.	80 a 600 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.4 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252.
- Soldadura TIG con arranque por contacto sin unidad de A.F.
- Corte y escopleo CAC-A hasta 3/8" (9.5 mm).
- Soldadura FCAW con alimentador opcional S 512 P.

SRH 444 ARCO DE ORO

Cód. 3654*



Peso:
Neto: 316 kg

Dimensiones:
Alto: 790 mm
Ancho: 570 mm
Largo: 930 mm



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 92/46 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	400 Amps. @ 36 Volts. CD de carga 60% ciclo de trabajo.	Rango bajo 60 a 345 Amps. CD Rango alto 80 a 550 Amps. CD

Procesos

- Para soldar electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Recubrimientos duros en electrodo revestido 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6 mm). Para reconstrucción y protección de piezas pesadas sometidas a desgaste de 3/32" a 1/4". Corte y ranurado con electrodo herramienta Cut Weld. Para corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire hasta un diámetro de electrodo de 9.5 mm (3/8").
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco, o con arranque por contacto sin unidad de alta frecuencia.

Inversoras

WELDMIXX - ULTRA FUSION 130

Cód. 1300110



Peso:
Neto: 2.9 kg

Dimensiones:
Alto: 210 mm
Ancho: 130 mm
Largo: 260 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Doméstico / Taller

Incluye: juegos de cables para soldar (portaelectrodo, pinza de trabajo y conectores rápidos), cable de alimentación con clavija, correa para colgar al hombro y **caja plástica para su transportación**

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 39 Amps. 50/60 Hertz, Una fase	110 Amps. @ 22.4 Volts. CD de carga 30% ciclo de trabajo	30 - 130 Amps, CD

Procesos

- En soldaduras de electrodo revestido ligeras (SMAW) E6011, E6013, E7018 y acero inoxidable
- Soldadura TIG básico con electrodo de tungsteno en diámetros de 0.040" y 1/16" (1.0 y 1.6 mm)
- Aportes de acero al carbono e inoxidable en 1/16" (1.6 mm) de diámetro

* Sobre pedido

ARCTRON 130

Cód. 1300075



Peso:

Neto: 3 kg

Dimensiones:

Alto: 185 mm con asa

Ancho: 110 mm

Largo: 310 mm

Incluye: Cable porta electrodo, porta electrodo, pinza de trabajo, conectores rápidos y cable de alimentación



TECNOLOGÍA
INVERSORA

Doméstico / Taller

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts, 34 Amps. 50/60 Hertz Una fase	110 Amps. @ 22.4 Volts., 20% ciclo de trabajo	20 a 130 Amps.
127 Volts, 32 Amps. 50/60 Hertz Una fase	TIG 110 Amps. @ 14.4 Volts., 20% ciclo de trabajo	20 a 130 Amps.

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 mm hasta 3.2 mm (1/16" a 1/8") en electrodo tipo E6010, E6011, E6013, E7018 y E308L y puede soldar electrodo de aluminio.
- TIG (GTAW) principalmente para soldadura de acero inoxidable, con arranque de arco controlado con sistema "CONTACT-TIG" con electrodo de tungsteno en diámetros de 1 mm a 1.6 mm (0.040" a 1/16").

ARCTRON 160

Cód. 3539



Peso:

Neto: 5.8 kg

Dimensiones:

Alto: 220 mm sin asa

260 mm con asa

Ancho: 130 mm

Largo: 353 mm

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



TECNOLOGÍA
INVERSORA

Doméstico / Taller

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts, 33.6 Amps. 60 Hertz Una fase	120 Amps. @ 22.8 Volts, 40% ciclo de trabajo	15 a 120 Amps.
220 Volts, 38.5 Amps. 60 Hertz Una fase	160 Amps. @ 24.4 Volts, 40% ciclo de trabajo	15 a 160 Amps.

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 4 mm (5/32"). Trabajo ligero, tecnología inversora, arco eléctrico (SMAW) y TIG (GTAW). Todo tipo de electrodo.

ARCTRON 200

Cód. 30142



Peso:

Neto: 7 kg

Dimensiones:

Alto: 260 mm sin asa

295 mm con asa

Ancho: 155 mm

Largo: 430 mm

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



TECNOLOGÍA
INVERSORA

Doméstico / Taller

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts, 43 Amps. 60 Hertz. Una fase	130 Amps. @ 23 Volts, 40% ciclo de trabajo	30 a 130 Amps.
220 Volts, 48 Amps. 60 Hertz. Una fase	200 Amps. @ 26 Volts, 40% ciclo de trabajo	30 a 200 Amps.

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 4 mm (5/32").
- Para soldadura con proceso TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno de 0.40" y 1/8". Función CONTACT-TIG para aplicaciones finas de soldadura.

ARCTRON 250 L CD

Cód. 30189



Peso:

Neto: 14 kg

Dimensiones:

Alto: 420 mm

Ancho: 230 mm

Largo: 530 mm

Incluye: Juego de cables de soldar con conector rápido macho de 50 mm, portaelectrodo y pinza de tierra.



TECNOLOGÍA
INVERSORA

Doméstico / Taller

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts 63 Amps 60 Hertz. Una fase	245 Amps @ 29.8 Volts, CD 35% ciclo de trabajo.	30 a 245 Amps, CD
440 Volts 28 Amps 60 Hertz. Una fase		

Procesos

- STICK (Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 mm hasta 4.8 mm (1/16" a 3/16") en electrodos E7018, E6013, E6011 de acero inoxidable y aluminio.

Imágenes solamente ilustrativas.



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Proceso MIG

MM 252

Cód. 3590



Peso:
Neto: 108 kg

Dimensiones:
Alto: 770 mm
Ancho: 489 mm
Largo: 961 mm

Incluye: Cable con tenaza de tierra, y manguera para gas, portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.



Industrial

MM 261

Cód. 3591



Peso:
Neto: 120 kg

Dimensiones:
Alto: 794 mm
Ancho: 362 mm
Largo: 965 mm

Incluye: Cable, tenaza de tierra, manguera para gas, portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.



Industrial

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 48 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 27 Volts. CD, 40% ciclo de trabajo.	30 a 260 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW). Diámetro: 0.6 a 1.2 mm (0.023" a 0.045") con transferencia de corto circuito. En acero inoxidable, diámetro: 0.6 a 0.9 mm (0.023" a 0.035").
- Tubular con núcleo de fundente (FCAW). Diámetro: 0.9 a 1.2 mm (0.035" a 0.045").
- Aluminio en diámetros de: 0.9 y 1.2 mm. (0.035" y 0.045").

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 52/26 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 27 Volts. CD 60% ciclo de trabajo.	12 a 30 Volts CD 30 a 250 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW). Diámetro: 0.6 a 1.2 mm (0.023" a 0.045") con transferencia de corto circuito.
- Acero inoxidable, diámetro: 0.6 a 0.9 mm (0.023" a 0.035"). Tubular con núcleo de fundente (FCAW). Diámetro: 0.8 a 1.2 mm (0.030" a 0.045").
- Aluminio en diámetros de: 0.9 mm (0.035").

MM 300 ES

Cód. 3145*



Peso:
Neto: 120 kg

Dimensiones:
Alto: 794 mm
Ancho: 362 mm
Largo: 965 mm

Incluye: Cable con pinza de tierra, portacilindros, ruedas y manubrio, manguera para gas, juego de rodillos de doble ranura de 0.9 y 1.2 mm (0.035" y 0.045")



Industrial

MM 300 PRO

Cód. 30191*



Peso:
Neto: 120 kg

Dimensiones:
Alto: 790 mm
Ancho: 370 mm
Largo: 1050 mm

Incluye: Cable con pinza de tierra, manguera para gas, juego de rodillos de doble ranura de 0.9 y 1.2 mm (0.035" y 0.045"), portacilindros, ruedas y manubrio



Industrial

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 55/22.5 Amps. Una fases, 60 Hertz.	250 A @ 27 Volts. CD 60% ciclo de trabajo.	30 a 300 Amps, CD

Procesos

- Soldadura MIG (GMAW) en diámetros desde 0.6 hasta 1.2 mm (0.023" a 0.045")
- Soldadura tubular con núcleo de fundente (FCAW) con o sin gas en diámetros desde 0.9 hasta 1.2 mm (0.035" a 0.045")
- Soldadura MIG (GMAW) en aluminio en diámetro de 0.9 mm (0.035" a 0.047")

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 60/30 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 26.5 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	Máximo voltaje circuito abierto 37 Volts. CD 30 a 280 Amps. CD

Procesos

- Soldadura MIG (GMAW) en diámetros desde 0.6 hasta 1.2 mm (0.023" a 0.045")
- Soldadura tubular con núcleo de fundente (FCAW) con o sin gas en diámetros desde 0.9 hasta 1.2 mm (0.035" a 0.045")
- Soldadura MIG (GMAW) en aluminio en diámetro de 0.9 a 1.2 mm (0.035" a 3/64")

* Sobre pedido

Para selección antorchas TIG/MIG consulte las pág. 72 y 74

CP 303

Cód. 3008*



Peso:
Neto: 124 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1232 mm

Incluye: Portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 36/18 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	300 Amps. @ 32 Volts. de carga, 100% ciclo de trabajo.	13 a 36 Volts. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidable y aluminio.
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 1.6 mm (1/16").

DELTAMIG 300

Cód. 3491*



Peso:
Neto: 135 kg

Dimensiones:
Alto: 635 mm
Ancho: 432 mm
Largo: 965 mm



Industrial pesado

Incluye: Cable con pinza de tierra, portacilindros, cadena de seguridad y manubrio, juego de rodillos de doble ranura de 0.9 y 1.2 mm (0.035" y 0.045")

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 32/16 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	300 Amps. @ 30 Volts. CD 60% Ciclo de trabajo 230 Amps. @ 25 Volts. CD 100 % Ciclo de trabajo	16 a 30 Volts. CD

Procesos

- Soldadura MIG (GMAW) en diámetros desde 0.6 a 1.2 mm (0.023" a 0.045")
- Soldadura tubular y núcleo de fundente (FCAW) con o sin gas en diámetros desde 0.9 a 1.2 mm (0.035" a 0.045")
- Soldadura MIG (GMAW) en aluminio en diámetro de 0.9 mm (0.035").

DELTAMIG 355

Cód. 3002*



Peso:
Neto: 213 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1232 mm

Incluye: Portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje de soldadura
220/440 Volts. 54/27 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	350 Amps. @ 32 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	10 a 32 Volts. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidable y aluminio.
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 1.6 mm (1/16").

DELTAMIG 455

Cód. 3003*



Peso:
Neto: 228 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1232 mm

Incluye: Portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje de soldadura
220/440 Volts. 73/36,5 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 38 Volts. CD.

Procesos

- Para hacer soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil, inoxidable y aluminio.
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 2.4 mm (3/32") hasta 6.3 mm (1/4")
- Para corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire hasta un diámetro de 8 mm (5/16").

Imágenes solamente ilustrativas.



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Proceso MIG

DELTAMIG 655

Cód. 3004*



Peso:
Neto: 248 kg
Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1,232 mm

Incluye: Portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje de soldadura
220/440 Volts. 117/58.7 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo. 800 Amps. @ 44 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	10 a 44 Volts. CD

Procesos

- Para hacer soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidable y aluminio.
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 2.4 mm (3/32").
- Para corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 9.5 mm (3/8").
- Aluminio en diámetros de 0.9, 1.3 y 1.6 mm (0.035", 0.052" y 1/16").

Multiprocesos

MULTIARC 452

Cód. 3603*



Peso:
Neto: 247 kg
Dimensiones:
Alto: 861 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1,282 mm

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



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 88 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	20 a 515 Amps., CD (CC)
440 Volts, 44 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 36 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 38 Volts., CD (VC)

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), de (1/16" a 1/4")
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.023" a 5/64") transferencia de corto circuito.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045") en acero inoxidable
- Soldadura con alambre tubular y núcleo de fundente (FCAW), con o sin protección de gas de (0.035" a 3/32").
- Corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire a (AAC), con electrodo de (3/8").

MULTIARC 652

Cód. 3608*



Peso:
Neto: 248 kg
Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1,232 mm

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



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 118 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	15 a 660 Amps., CD (CC)
440 Volts, 59 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 44 Volts., CD (VC)

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), de (1/16" a 1/4")
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.045" a 3/32") transferencia de corto circuito.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045") en acero inoxidable
- Soldadura con alambre tubular y núcleo de fundente (FCAW), con o sin protección de gas de (0.035" a 1/8").
- Corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire a (AAC), con electrodo de (3/8").

TRILOGIA 200 i

Cód. 30143



Peso:
Neto: 15 kg
Dimensiones:
Alto sin asa: 345 mm
Alto con asa: 385 mm
Ancho: 210 mm
Largo: 490 mm

Incluye: Antorcha MIG 220, 3 m de longitud (Entrada tipo americano), manguera para gas, rodillo motriz de doble ranura de 0.6 mm y 0.9 mm (0.023" y 0.035"), rodillo plano de ajuste, juego de cables de soldar INFRA 250 A con conector rápido macho de 50 mm, portaelectrodo y pinza de tierra, cable de alimentación para 220 V C.A.



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127/220 Volts. 30/35 Amps. Una fase, 60 Hertz.	185 Amps. @ 23.3 Volts. CD, 35% ciclo de trabajo.	35 a 210 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 3.2 mm (1/8").
- Para soldadura con proceso TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno de 0.40" y 1/16".
- MIG (GMAW) y (FCAW) en diámetros desde 0.6 mm a 0.9 mm (0.023" a 0.035").

* Sobre pedido

Para selección antorchas TIG/MIG consulte las pág. 72 y 74

FORTIS 400

Cód. 30194*



Peso:
Neto: 54.5 kg
Dimensiones:
Alto: 457 mm
Ancho: 368 mm
Largo: 660 mm



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje de soldadura
220 Volts. 47.4 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	400 Amps. @ 36 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	10 a 37 Volts. CD (CC) 5 a 500 Amps. CD (VC)
440 Volts. 23.7 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm a 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) de CD con sistema especial de arranque del arco tipo CONTACT-TIG.
- TIG (GTAW-P) para realizar soldaduras con TIG pulsado opcional.
- Soldadura MIG (GMAW) con electrodo micro alambre y MIG pulsado (GMAW-P) con pulsador
- MIG opcional en diámetros desde 0.9 hasta 1.6 mm (0.035" a 1/16").
- MIG (FCAW) Soldadura con electrodo tubular y núcleo de fundente diámetros desde 0.9 mm hasta 2.4 mm (0.035" a 3/32").
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) hasta un diámetro de electrodo (9.52 mm 3/8").

FORTIS 450

Cód. 1300140



Peso neto: 65 kg
Dimensiones:
Alto: 635 mm
Ancho: 440 mm
Largo: 683 mm
Alimentador de alambre integrado



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje de soldadura
220 Volts. 47.4 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	400 Amps. @ 36 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	10 a 37 Volts. CD (CC) 5 a 500 Amps. CD (VC)
440 Volts. 23.7 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm a 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) de CD con sistema especial de arranque del arco tipo CONTACT-TIG.
- TIG (GTAW-P) para realizar soldaduras con TIG pulsado.
- Soldadura MIG (GMAW) con electrodo micro alambre y MIG pulsado (GMAW-P) con pulsador
- MIG integrado en diámetros desde 0.9 hasta 1.6 mm (0.035" a 1/16").
- MIG (FCAW) Soldadura con electrodo tubular y núcleo de fundente diámetros desde 0.9 mm hasta 2.4 mm (0.035" a 3/32").
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) hasta un diámetro de electrodo (9.52 mm 3/8").

FORTIS 600

Cód. 1300168*



Peso:
Neto: 54.5 kg
Dimensiones:
Alto: 457 mm
Ancho: 368 mm
Largo: 660 mm



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje de soldadura
220 Volts. 53 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	10 a 38 Volts. CD (VC) 5 a 600 Amps. CD (CC)
440 Volts. 28 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	525 Amps. @ 41 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm a 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) de CD con sistema especial de arranque del arco tipo CONTACT-TIG.
- TIG (GTAW-P) para realizar soldaduras con TIG pulsado.
- Soldadura MIG (GMAW) con electrodo micro alambre y MIG pulsado (GMAW-P) con pulsador
- MIG opcional en diámetros desde 0.9 hasta 1.6 mm (0.035" a 1/16").
- MIG (FCAW) Soldadura con electrodo tubular y núcleo de fundente diámetros desde 0.9 mm hasta 2.4 mm (0.035" a 3/32").
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) hasta un diámetro de electrodo (9.52 mm 3/8").

ARCTRON 205 HF

Cód. 3489*



Peso:
Neto: 12.5 kg

Dimensiones:
Alto: 308 mm
Ancho: 184 mm
Largo: 432 mm



TECNOLOGÍA
INVERSORA

Doméstico / Taller

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

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 45 Amps. Dos fases, 60 Hertz	180 Amps. @ 27 Volts CD de carga, 40% ciclo de trabajo.	20 a 180 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD de (1/16" a 3/16") en todo tipo de electrodo.
- TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno en diámetro de 0.040" hasta 1/8".
- TIG pulsado (GTAW-P) de CD
- Funciones controladas por gatillo 2T, 4T, 4T BiNivel y "Crater-fill" para proceso TIG.

Imágenes solamente ilustrativas.



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Proceso TIG

ARCTRON 285 HF

Cód. 3490*



TECNOLOGÍA
INVERSORA

Peso:
Neto: 17.5 kg

Doméstico / Taller

Dimensiones:
Alto: 340 mm
Ancho: 235 mm
Largo: 480 mm



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

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 52 Amps. Dos fases, 60 Hertz.	200 Amps. @ 28 Volts CD de carga, 60% ciclo de trabajo (Una fase).	20 a 200 Amps. CD
220 Volts. 41 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	280 Amps. @ 31 Volts CD de carga, 40% ciclo de trabajo (Tres fases).	20 a 285 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD de (1/16" a 1/4") en todo tipo de electrodo.
- TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno en diámetro de 0.040" hasta 1/8".
- TIG pulsado (GTAW-P) de CD
- Funciones controladas por gatillo 2T, 4T, 4T BiNivel y "Crater-fill" para proceso TIG.

MI 2 300 CA CD AF

Cód. 3633*



Industrial

Peso:
Neto: 141 kg

Dimensiones:
Alto: 534 mm
Ancho: 483 mm
Largo: 705 mm



La antorcha y accesorios se venden por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 84/42 Amps. Una fase, 60 Hertz.	150 Amps. @ 26 Volts. CA/CD 50% ciclo de trabajo. 200 Amps. @ 24 Volts. CA TIG (GTAW) a 40% ciclo de trabajo.	Bajo 30 a 150 Amps. CA Alto 90 a 300 Amps. CA Bajo 25 a 150 Amps. CD Alto 85 a 300 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa, (CA y CD) de (1/16" a 1/4").
- TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, (CA y CD) con unidad integrada de alta frecuencia para el arranque del arco.
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 5 mm (3/16").

ALPHA TIG 252 DP

Cód. 3381*



Peso:
Neto: 186 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1,232 mm



Industrial pesado

Incluye: Unidad de alta frecuencia, control de arranque de arco, control de onda cuadrada (balanceada) y Control remoto MFTC14

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 100/50 Amps. Una fase, 60 Hertz.	NEMA Clase 1 (60) 250 Amps. @ 30 Volts, CA/CD, de carga 60% ciclo de trabajo	5 a 310 Amps. CA/CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa de (1/16" a 1/4")
- TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, con unidad de alta frecuencia integrada para el arranque de arco.
- Pulsador de arco integrado en la máquina.
- Corte y escopleo CAC-A (3/16").

ALPHA TIG 352 DP

Cód. 3396*



Industrial pesado

Peso:
Neto: 156 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 490 mm
Largo: 1,085 mm



Incluye: Unidad de alta frecuencia, control de arranque de arco, control de onda cuadrada (balanceada) y Control remoto MFTC14

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 140/70 Amps. Una fase, 60 Hertz.	NEMA Clase 1 (70) 350 Amps. @ 34 Volts, CA/CD, de carga 50% ciclo de trabajo.	3 a 400 Amps. CA/CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa de (1/16" a 1/4")
- TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, con unidad de alta frecuencia integrada para el arranque de arco.
- Pulsador de arco integrado en la máquina.
- Corte y escopleo CAC-A (1/4").

* Sobre pedido

Para selección antorchas TIG/MIG consulte las pág. 72 y 74

Corte por plasma

HOT POINT i45

Cód. 3175*



Peso:
Neto: 19.5 kg

Dimensiones:
Alto: 330 mm
Ancho: 216 mm
Largo: 483 mm

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

TECNOLOGÍA
INVERSORA

Doméstico / Taller



Alimentación	Corte nominal	Escoopleo
220 Volts. CA 36 Amps. 60 Hz. Una fase.	12.7 mm (1/2") acero al carbono 9.5 mm (3/8") aluminio	3.2 mm (1/8") de profundidad de ranurado
Procesos		
- Este equipo ofrece capacidad de corte nominal de espesores de 12.7 mm (1/2") en placa de acero al carbono y 9.5 mm (3/8") en aluminio, cortando 19 mm (3/4") sobre cualquier material base.		

HOT POINT i65

Cód. 3784*



Peso:
Neto: 25 kg

Dimensiones:
Alto: 390 mm
Ancho: 230 mm
Largo: 500 mm

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

TECNOLOGÍA
INVERSORA

Industrial



Alimentación	Corte nominal	Escoopleo
220 Volts. 36 Amps. 60 Hertz. Tres fases.	19 mm (3/4") acero al carbono 12 mm (1/2") aluminio	3.2 mm (1/8") de profundidad de ranurado
Procesos		
- Este equipo ofrece capacidad de corte nominal de espesores de 19 mm (3/4") en placa de acero al carbono y 12 mm (1/2") en aluminio, cortando 25.4 mm (1") sobre cualquier material base.		

HOT POINT 1500

Cód. 3586*



Peso:
Neto: 170 kg

Dimensiones:
Alto: 1,130 mm
Ancho: 572 mm
Largo: 661 mm

Incluye: Antorcha y pinza de tierra, filtro de aire (integrado) con regulador separador de agua y purga automática.

Industrial pesado



Alimentación	Corte nominal	Escoopleo
220/440 Volts. 69/34 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	32 mm (1-1/4") acero dúctil e inox. 25 mm. (1") en aluminio	6.4 mm (1/4") de profundidad de ranurado
Procesos		
- Para cortar espesores de hasta un máximo de 38 mm (1-1/2") en acero al carbono y 38 mm (1-1/2") en acero inoxidable y 32 mm (1 1/4") en aluminio usando aire comprimido. - Escoopleo (ranurado) hasta de 6.4 mm (1/4") de profundidad.		

HOT POINT 1125

Cód. 3582*



Peso:
Neto: 120 kg

Dimensiones:
Alto: 1023 mm
Ancho: 520 mm
Largo: 483 mm

Incluye: Antorcha y pinza de tierra, filtro de aire (integrado) con regulador separador de agua y purga automática.

Industrial



Alimentación	Corte nominal	Escoopleo
220/440 Volts. 80/40 Amps. Una fase, 60 Hertz.	1" aceros dúctil e inoxidable 3/4" en aluminio	6 mm (1/4") de profundidad de ranurado
Procesos		
- Para cortar espesores de hasta 25 mm (1") en placa de acero al carbono e inoxidable y 19 mm (3/4") en aluminio usando aire comprimido. - Escoopleo (ranurado) hasta 6 mm (1/4") de profundidad.		

Imágenes solamente ilustrativas.



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Tipo generador a gasolina

BRONCO 3700 K

Cód. 3511*

Salida auxiliar 4,000 Watts pico



Peso:
Neto: 105 kg

Dimensiones:
Alto: 720 mm
Ancho: 723 mm
Largo: 860 mm

Incluye: ruedas y manubrio.

Doméstico / Taller

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
140 Amps. @ 25 Volts CD, 60% ciclo de trabajo	60 a 140 Amps. CD	120/220 Volts. 31/15.5 Amps. CA, una fase, 60 Hz., 3700 watts.

Procesos

- Para aplicar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD en diámetros de 1.6 a 3.2 mm (1/16" a 1/8").
- Opera como soldadora o planta auxiliar de fuerza.

SINTESIS 160

Cód. 1300109*

Salida auxiliar 6,500 Watts pico



Peso:
Neto: 105 kg

Dimensiones:
Alto: 640 mm
Ancho: 660 mm
Largo: 830 mm

Incluye: ruedas y manubrio.
Cuenta con arranque dual. Eléctrico / Manual.

Doméstico / Taller

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
160 Amps. @ 24.4 Volts CD, 40% ciclo de trabajo	15 a 160 Amps. CD	127/220 Volts. CA, una fase, 60 Hz., 6,200 watts continuos.

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 mm hasta 4.0 mm (1/16" a 5/32") en electrodos E7018, E6013, E6011, acero INOXIDABLE y se puede soldar aluminio
- Soldadura TIG (GTAW) c.d., principalmente para soldadura de acero inoxidable, con arranque de arco controlado con sistema "CONTACT-TIG", con electrodo de tungsteno en diámetros de 1 mm a 1.6 mm (0.040" y 1/16")
- Opera como soldadora o planta de fuerza auxiliar de 120 o 240 V, 1 fase, 60 Hz, 6,500 W pico

BRONCO 5500 K

Cód. 3492*

Salida auxiliar 6,500 Watts pico



Peso:
Neto: 198 kg

Dimensiones:
*Alto: 584 mm
(* 711 mm con mofle)
Ancho: 495 mm
Largo: 941 mm

Industrial

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
200 Amps. @ 25 Volts. CD, 20% ciclo de trabajo 150 Amps. @ 25 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	45 a 200 Amps. CD	120/240 Volts. 46/23 Amps. Una fase, 60 Hertz., 5,500 watts continuos.

Procesos

- Para soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.0 mm (1/16" hasta 5/32").
- Opera como: Soldadora o planta de fuerza auxiliar de 6,500 Watts pico, 120/240 VCA, Una fase, 60 Hertz.

BRONCO 255 K XD

Cód. 3646*

Salida auxiliar 11,000 Watts pico



Peso:
Neto: 266 kg

Dimensiones:
Alto: 1,100 mm (con mofle)
Ancho: 705 mm
Largo: 1120 mm

Industrial

Salida nominal 100% ciclo de trabajo	Salida máxima	Rango de corriente / voltage	Voltage máx. de circuito abierto	Salida de fuerza auxiliar 1 fase, 60 Hz.
250 A @ 25 V CC/CA	250 A @ 21 V	45 - 250 A	80 V, CA	11,000 KVA / Kw Pico 10.0 KVA / Kw Continuos 120/240 V, 60 Hz.-1fase
250 A @ 25 V CC/CD	250 A @ 21 V	45 - 250 A	72 V, CD	
250 A @ 28 V VC/CD	250 A @ 25 V	17 - 28 V	41 V, VC	

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) CA y CD, de (1/16" a 3/16")
- TIG (GTAW) CA y CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. (opcional)
- MIG (GMAW) en diámetro de (0.030" a 0.045") con transferencia de corto circuito.
- MIG (FCAW) con alimentador S-302T o S-512P (opcionales), de (0.030" a 1/16")
- Aluminio MIG en diámetro de (0.035" a 1/16") requiere el uso de la antorcha Push Pull (opcional)
- Corte con electrodo CAC-A 3/16"

* Sobre pedido

BRONCO 320 K XD

Cód. 3043*



Peso:
Neto: 337 kg

Dimensiones:
Alto: 1,127 mm (con mofle y ruedas)
Ancho: 705 mm (con ruedas)
Largo: 1,168 mm (con manubrio)



Salida auxiliar
11,500
Watts, pico

Industrial

Salida nominal 100% ciclo de trabajo	Salida máxima	Rango de corriente / voltage	Voltage máx. de circuito abierto	Salida de fuerza auxiliar 1 fase, 60 Hz.
300 A @ 25 V CC/CA 300 A @ 25 V CC/CD	300 A @ 25 V 300 A @ 25 V 300 A @ 25 V	50 - 320 A 50 - 320 A 17 - 28 V	80 V, CA 72 V, CD 41 V, VC	11.5 KVA / Kw Pico 10.5 KVA / Kw Continuo 120/240 V, 60 Hz.-1fase

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) CA y CD, de (1/16" a 3/16")
- TIG (GTAW) CA y CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. (opcional)
- MIG (GMAW) en diámetro de (0.030" a 0.045") con transferencia de corto circuito.
- MIG (FCAW) con alimentador S-302T o S-512P (opcionales), de (0.030" a 1/16")
- Aluminio MIG en diámetro de (0.035" a 1/16") requiere el uso de la antorcha Push Pull (opcional)
- Corte con electrodo de carbón y chorro de aire CAC-A 1/4"

Tipo generador a diesel

GEMINIS 500i CC

Cód. 30195*

Industrial pesado



Peso:
Neto: 740 kg

Dimensiones:
Alto: 1,687 mm*
(*con mofle)
Ancho: 800 mm
Largo: 1,559 mm



Salida nominal (100% ciclo de trabajo)	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
Sencilla 500 Amps. @ 28 Volts., CD (CC)	20 a 500 Amps.	20 kW, 240 Volts, 3 fases, 60 Hz, sin soldar
Dual 230 Amps. @ 28 Volts., CD CD (CC)	10 a 230 Amps. cada lado 10 a 300 Amps. solo un lado	4.0 kW, 120/240 Volts, 1 fase, 60 Hz, soldando

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de C.D. en diámetros desde 1.6 hasta 6.4mm (1/16" a 1/4") tipo suave para unir, duro para revestir o para corte (Cut-Arc)
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador sensible al voltaje, transferencia por spray, en diámetros desde 0.8 hasta 1.6 mm (0.030" a 1/16") con o sin protección de gas. Usando alimentador S 512 P.
- Soldadura TIG (GTAW) de C.D. con unidad opcional de alta frecuencia para el arranque de arco de soldadura
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire CAC-A) hasta un diámetro de electrodo de 8mm (5/16"). Con salida única

GEMINIS 600 JD CC/VC

Cód. 3538*

Industrial pesado



Peso:
Neto: 985 kg

Dimensiones:
Alto: 1899 mm*
Ancho: 878 mm
Largo: 1,950 mm

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
550 Amps. @ 30 Volts., CD (CC) 275 Amps. @ 31 Volts., CD (CC) 40% ciclo de trabajo	Sencilla 30 a 600 Amps. CA (CC) 10 a 32 Volts., CD (VC) Dual 15 a 300 Amps	4.0 Kw 120/240 Volts., 1 fase, 60 Hertz

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD, en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- TIG (GTAW) de CD y unidad de alta frecuencia para el arranque del arco de soldadura (opcional).
- MIG (GMAW) en diámetro de (0.030" a 0.045") con transferencia de corto circuito. Con alimentadores S-302T o S-512P (opcionales).
- MIG (FCAW) con o sin protección de gas, en diámetros desde 0.8 hasta 2.0 mm (0.030" a 5/64"). Con alimentador S-604T (opcional).
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) en diámetros de 4.8 mm (3/16").



Imágenes solamente ilustrativas.



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Tipo generador a diesel

ABACUS 320 KB

Cód. 3553*

Peso:

Neto: 409 kg

Dimensiones:

Alto: 1336 mm

(incluye mofle)

Ancho: 498 mm

Largo: 1288 mm

Industrial pesado



Salida nominal (100% Ciclo de trabajo)	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
300 Amps. @ 25 Volts., CC/CA	50 a 320 Amps. CA	11,500 watts pico 10,500 watts continuos
300 Amps. @ 25 Volts., CC/CD	50 a 320 Amps. CA	
300 Amps. @ 25 Volts., CD/VC	17 - 28 Volts. CD	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) de CA o CD con unidad de alta frecuencia (opcional).
- Soldadura MIG (GMAW) con micro alambre con alimentador de alambre modelo S-302T o S-512P.
- Corte con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) con electrodo de 4.7 mm (3/16").



Todos los modelos tienen salida auxiliar de 4 KW

Insignia 504 JD CC Control electrónico

Cód. 3549*

Stock 304-562

Proceso en CD Electrodo TIG

Industrial pesado



Salida nominal	Rango de salida	Motor
400 Amps. @ 36 Volts., 100% C.T.	45 a 500 Amps.	4 CIL., 32.6 HP., Perkins 1800 RPM

Insignia 504 JD CC/CV Control electrónico

Cód. 3550*

Stock 304-563

Proceso en CD Electrodo MIG / TIG

Industrial pesado



Salida nominal	Rango de salida	Motor
500 Amps. @ 30 Volts., 60% CD/CC 400 Amps. @ 36 Volts., 100% CD/VC	20 a 550 Amps. 14 - 40 Volts.	4 CIL., 32.6 H.P., Perkins 1800 RPM

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD, en diámetros desde 1.6 a 6.4 mm (1/16" a 1/4") o para corte (CUT-WELD).
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en diámetros de 0.6 a 1.2 mm (0.023 a 0.045") para la unión de perfiles, lámina y placas de acero dúctil. Con alimentadores S-302T o S-512P (opcionales).
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en acero inoxidable en diámetros de 0.8 a 1.2 mm (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles estructurales, lámina y placa de acero inoxidable. Con alimentadores S-302T o S-512P (opcionales).
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador de velocidad constante en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16"). Con alimentadores S-302T o S-512P (opcionales).
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador, sensible al voltaje, en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16").
- Aluminio MIG en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16").
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa CD, con unidad de alta frecuencia para arranque del arco (opcional) modelo HFU-252.
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (AAC) hasta un diámetro del electrodo de 8 mm (5/16").



3813* Carro remolque

Para selección antorchas TIG/MIG consulte las pág. 72 y 74
Imágenes solamente ilustrativas.

* Sobre pedido

Soldadoras Fronius

Transsteel 2700 MV

Cód. 1300034* Set básico gas

Peso neto: 31.8 kg
Dimensiones:
Alto: 445 mm
Ancho: 276 mm
Largo: 687 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Industrial



Incluye: antorcha y consumibles de 0.035"

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 25 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	170 Amps. @ 27.5 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 270 Amps. CD
440 Volts. 16 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	185 Amps. @ 27.5 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 270 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con Microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045"). Soldadura con Alambre tubular y núcleo fundente (FCAW), con o sin protección de gas (0.035" a 1/16). Soldadura TIG (GTAW) corriente directa. Soldadura aluminio con proceso MIG (GMAW) corriente directa.

Transsteel 5000 MV Ready Pack

Cód. 1600176* Pulsado

Peso neto: 43.6 kg
Dimensiones:
Alto: 747 mm
Ancho: 300 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Industrial pesado



Incluye: antorcha, alimentador y carro

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 45 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	360 Amps. @ 39 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 500 Amps. CD
440 Volts. 35 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	360 Amps. @ 39 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 500 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con Microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045"). Soldadura con Alambre tubular y núcleo fundente (FCAW), con o sin protección de gas (0.035" a 1/16). Soldadura aluminio proceso MIG (GMAW) corriente directa. Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa.

iWave 230i AC/DC MV

Cód. 31047* Set básico gas
Cód. 1300018* Set básico agua

Peso neto: 16.5 kg
Dimensiones:
Alto: 369 mm
Ancho: 210 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Industrial



Incluye: antorcha y consumibles de 2.4 mm

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 45 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	120 Amps. 100% ciclo de trabajo	3 a 230 Amps. CA/CD
220 Volts. 35 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	165 Amps. 100% ciclo de trabajo	3 a 230 Amps. CA/CD

Procesos

- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa. Soldadura de aluminio en proceso TIG (GTAW) Corriente Alterna. Opción de recirculador para enfriamiento por líquido (Set básico Agua). Arco pulsado de 0 a 10,000 Hertz en proceso TIG. Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa.

Consumibles MIG Fronius



Parte	Medida del alambre	MTG 2500S 4,5m Cod. 1300049	MTG 550I/FSC 5m Cod. 1600169
Puntas de contacto	0.035"	31021	1300036
	0.045"	31022	1300035
	1/16	31023	-
Toberas	-	1300046	1600168
Difusores portapuntas	-	1300052	1600167
Aislante	-	1300045	-
Guía de acero	0.035"		1300031
	0.045"		1300032
	1/16		1300022
Guía de teflón	0.045"		1300054
	1/16		1300030
Piezas de sujeción	0.035"		31032
	0.045"		1300040
	1/16		1300050
Rodillos alambres sólidos	0.035"		1300056
	0.045"		1300047
Rodillos alambres tubulares	0.045"		1300027
	1/16		31059



Consumibles TIG Fronius

Parte	Medida de tungsteno	Cuello 31054 (Default)	Cuello 1300106
Tapa antorcha larga	-	1600187	1300108
Tapa antorcha corta	-	1600188	1300105
Aislante	-	-	1300107
Mordaza	1/16	1300028	Consumibles estándar
	3/32	31004	
	1/8	31005	
Porta mordaza	1/16	1300043	Consumibles estándar
	3/32	31006	
	1/8	1600175	
Cerámicas	# 5	1600181	Consumibles estándar
	# 6	31009	
	# 7	1600185	



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Soldadoras Lincoln

Power MIG® 260

Cód. 1300072*

Peso neto:
112 kg

Dimensiones:
Alto: 947 mm
Ancho: 457 mm
Largo: 1026 mm

Incluye: Soldadora POWER MIG 260 con Alimentador de Alambre Maxtrac® integrado, pistola de Soldadura Magnum® PRO 250L, compartimento para accesorios, pinza y cable de tierra de 10 pies, regulador de gas y cable de alimentación eléctrica y clavija de 10 pies

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 26.5 Volts. 40% ciclo de trabajo.	30 a 300 Amps

Procesos

- GMAW (MIG) y FCAW (Alambre Tubular)

Flextec® 350X

Cód. 1300142*

Peso neto:
38.1 kg

Dimensiones:
Alto: 432 mm
Ancho: 330 mm
Largo: 609 mm

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. Tres fases, 60 Hertz.	350 Amps. @ 34 Volts. 60% ciclo de trabajo 300 Amps. @ 32 Volts. 100% ciclo de trabajo	5 a 425 Amps. CD

Procesos

- SMAW (STICK), GTAW (DC-TIG), GMAW (MIG), GMAW-P* (MIG-Pulsado), FCAW (Alambre Tubular), CAC-A (Corte/Desbaste por Arco-Aire)

* (GMAW-P) MIG pulsado solo disponible con alimentador de alambre ArcLink compatible.

Flextec® 500X

Cód. 1300143*

Peso neto:
62 kg

Dimensiones:
Alto: 477 mm
Ancho: 356 mm
Largo: 673 mm

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
440 Volts. Tres fases, 50/60 Hertz.	500 Amps. @ 40 Volts. CD 60% ciclo de trabajo 450 Amps. @ 38 Volts. CD 100% ciclo de trabajo	5 a 500 Amps

Procesos

- SMAW (STICK), GTAW (DC-TIG), GMAW (MIG), GMAW-P* (MIG-Pulsado), FCAW (Alambre Tubular), CAC-A (Corte/Desbaste por Arco-Aire)

* (GMAW-P) MIG pulsado solo disponible con alimentador de alambre ArcLink compatible.

Square Wave® TIG 200

Cód. 1300070*

Peso neto: 21 kg

Dimensiones:
Alto: 358 mm
Ancho: 282 mm
Largo: 502 mm

Incluye:
Flujómetro y 10 pies (3 m), kit de manguera de gas, portaelectrodo de 200 A, pinza de tierra y cable, cables de alimentación de 120 y 230 VCA

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. Una fase, 60 Hertz	TIG: 125 Amps. 25% ciclo de trabajo SMAW: 75 Amps. 20% ciclo de trabajo	TIG 10 a 125 Amps SMAW 10 a 90 Amps
220 Volts. Una fase, 60 Hertz	TIG: 200 Amps. 25% ciclo de trabajo SMAW: 170 Amps. 20% ciclo de trabajo	TIG 10 a 200 Amps SMAW 10 a 170 Amps

Procesos

- GTAW (DC/AC-TIG), SMAW (STICK - Electrodo Revestido)

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas.

Speedtec[®] 215 C

Cód. 1300147*



Peso neto: 42 kg

Dimensiones:
Alto: 780 mm
Ancho: 400 mm
Largo: 750 mm

Incluye:
Antorcha y consumibles de (0.8 - 1.0 mm)



TECNOLOGÍA
INVERSORA

Industrial

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 25 Amps. Una fase, 60 Hertz	200 Amps. @ 24 Volts. CD, 25% ciclo de trabajo	20 a 200 Amps. CD
220 Volts. 16 Amps. Una fase, 60 Hertz	200 Amps. @ 24 Volts. CD, 35% ciclo de trabajo	20 a 200 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con Microalambre (GMAW) de (0.030" a 0.045").
- Soldadura con Alambre tubular y núcleo fundente (FCAW), con o sin protección de gas (0.035" a 0.045").
- Soldadura TIG Lift (GTAW) corriente directa.
- Soldadura aluminio con proceso MIG (GMAW) corriente directa.



Soldadora tipo generador Lincoln

Maverick[®] 325X

Cód. 1300145*



Peso neto: 340.2 kg
Dimensiones:
Alto: 762 mm
Ancho: 546.1 mm
Largo: 1320.8 mm



Industrial

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
325 Amps. @ 33 Volts. 100% ciclo de trabajo 350 Amps. @ 34 Volts. 60% ciclo de trabajo 400 Amps. @ 29.7 Volts. 60% ciclo de trabajo	30 - 400 Amps.
Procesos	
- SMAW (STICK), GTAW (DC-TIG), GMAW (MIG), GMAW-P* (MIG-Pulsado), FCAW (Alambre Tubular), CAC-A (Corte/Desbaste por Arco-Aire)	
Especificaciones del motor	
Alimentación	Capacidad de combustible
Kubota D902. Cumplimiento Tier 4 3 Cilindros, enfriado por agua. Motor diésel	24.8hp @ 3600 rpm Salida aux. monofásica 120/240 Volts. 10,000 Watts continuos
Velocidad de operación	Capacidad de combustible
Alta en vacío: 3,600 rpm Baja en vacío: 2,500 rpm	43.53 litros

Alimentadores de alambre Lincoln

LN-25X[™]

Cód. 1300144*



Dimensiones:
Alto: 376 mm
Ancho: 221 mm
Largo: 589 mm

Peso neto: 16 kg



Alimentación	Salida nominal	Velocidad de alimentación
15 - 110 Volts. CD	450 Amps. 60% ciclo de trabajo	1.27 a 17.78 metros x min. (50 a 700 pulg x min.)
Rango de diámetros de alambre		
- Sólido: 0.6-1.6 mm (0.023 - 1/16") y tubular: 0.8-2.0 mm (0.030" - 5/64")		

DLF[™] 82

Cód. 1300146*



Dimensiones:
Alto: 403 mm
Ancho: 305 mm
Largo: 320 mm

Peso neto: 19.5 kg



Alimentación	Salida nominal	Velocidad de alimentación
40 Volts. CD	600 Amps. 60% ciclo de trabajo	1.3 a 20.3 metros x min. (50 a 800 pulg x min.)
Rango de diámetros de alambre		
- Sólido: 0.6-1.6 mm (0.023" - 1/16") y tubular: 0.8-2.0 mm (0.030" - 5/64")		

LINCOLN[®]
ELECTRIC

¿Requieres alguna otra máquina Lincoln Electric[®]?
Consulta a tu asesor INFRA
o visita nuestras tiendas oficiales



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Alimentadores para alambres

ALIMENTADOR S 302 MT
Cód. 3005*



Dimensiones:
Alto: 346 mm
Ancho: 278 mm
Largo: 646 mm

Peso neto: 16 kg

Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 3.5 Amps. CA Una fase, 60 Hertz.	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.9 a 23 metros x min. (75 a 900 pulg. x min.)

Adapta con soldadoras

- DELTAMIG 355

ALIMENTADOR S 302 T
Cód. 3085*



Dimensiones:
Alto: 346 mm
Ancho: 278 mm
Largo: 646 mm

Peso neto: 16 kg

Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 3.5 Amps. CA Una fase, 60 Hertz.	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.9 a 23 metros x min. (75 a 900 pulg. x min.)

Adapta con soldadoras

- CP 303, DELTAMIG 355, BRONCO 255 K XD y 320 K XD de gasolina, ABACUS 320 KB y línea INSIGNIA

ALIMENTADOR S 512 P
Cód. 3542*



Dimensiones:
Alto: 432 mm
Ancho: 216 mm
Largo: 546 mm

Peso neto: 15 kg

Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
14 - 48 VCD 100 Mx. OCV	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.52 a 21.6 metros x min. (60 a 850 pulg x min.)

Adapta con soldadoras

- MI-3 400, MI-3 500, MI-3 600, SRH-444 e INSIGNIAS tipo CC

ENFRIADOR EFA 255
Cód. 3802*



Dimensiones:
Alto: 330 mm
Ancho: 266 mm
Largo: 552 mm

Incluye manguera con conexiones

Alimentación	Características	Aplicaciones
120 Volts, 3 Amp., 11600 Btu/hr Una fase y 60 Hertz	Conexiones de 16 mm. cuerda izquierda, (5/8" LH) con asiento de uva, (picha) a la entrada y salida del agua	Sistema enfriador de agua, desarrollado para la refrigeración de la antorcha TIG (GTAW), de 5 litros de capacidad

ALIMENTADOR S 604 MT
Cód. 3010*



Dimensiones:
Alto: 346 mm
Ancho: 278 mm
Largo: 646 mm

Peso neto: 19.5 kg

Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 10 Amps. CA Una fase, 60 Hertz.	0.6 a 3.2 mm (0.023" a 1/8")	1.9 a 23 metros x min. (75 a 900 pulg x min.)

Adapta con soldadoras

- CP 303, DELTAMIG 355, 455 y 655, BRONCO 255 K XD, 320 K XD de gasolina, línea INSIGNIA, MULTIARC 452 y 652

ALIMENTADOR S 604 T
Cód. 3095*



Dimensiones:
Alto: 346 mm
Ancho: 278 mm
Largo: 646 mm

Peso neto: 19.5 kg

Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 10.0 Amps. CA Una fase, 60 Hertz.	0.6 a 3.2 mm (0.023" a 1/8")	1.9 a 25.4 metros x min. (75 a 1000 pulg x min.)

Adapta con soldadoras

- CP 303, DELTAMIG 355, 455 y 655, MULTIARC 452 y 652

ALIMENTADOR S 512 P CV
Cód. 30148*



Dimensiones:
Alto: 432 mm
Ancho: 216 mm
Largo: 546 mm

Peso neto: 15.5 kg

Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 3 Amps. CA Una fase, 60 Hertz.	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.9 a 23 metros x min. (75 a 900 pulg. x min.)

Adapta con soldadoras

- DELTAMIG 355, OPUS

CARRO UNIVERSAL PARA SOLDAR
Cód. 3817*



Dimensiones:
Alto: 813 mm
Ancho: 533 mm
Largo: 1378 mm

Peso neto: 29.5 kg

Uso	Se surte con
Para remolcar máquinas soldadoras y alimentadores. Línea Opus y línea de alimentadores	Instructivo de ensamble, lista de partes y póliza de garantía Llantas y salpicaderas para ensamblar por el usuario

* Sobre pedido

Accesorios

Control remoto RFC-14

Cód. 3353*



Peso:
Neto: 4.8 Kg
Dimensiones:
Alto: 19.5 cm
Ancho: 16.0 cm
Largo: 27.5 cm



Descripción

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

UNIDAD HFU 252

Cód. 3801*



Peso:
Neto: 15 kg
Dimensiones:
Alto: 310 mm
Ancho: 305 mm
Largo: 390 mm



Alimentación

127 Volts. 1.2 A Una fase,
60 Hertz.

Características

Potencia aparente: 0.144 kVA.
Capacidad máxima: 300 Amps. CA/CD @ 60% ciclo de trabajo.
Completa con: control de postflujos (timer), cable de alimentación con clavija de tres alfileres, cables de conexión, interruptor de A.F., arranque o continua, válvula para gas.

Adapta con soldadoras

- TH 300, MI 2 350 CA/CD, MI 3 400 / 500 / 600, SRH 444, MOS 250-4/6, familia BRONCO e INSIGNIA

Portaelectrodos

250 Amps.

Cód. 8330
5-PE-250



300 Amps.

Cód. 8320
5-PE-300



500 Amps.

Cód. 8325
5-PE-500



Descripción

- La mejor conductividad eléctrica. Aislantes moldeados con plásticos termofijos resistentes a la flama y al uso rudo. Probado exitosamente bajo condiciones de trabajo extremas con amperaje mayor que el recomendado. Útil para cualquier electrodo de mediana intensidad en cualquier diámetro.
- Ciclo de trabajo del 100%

250 Amps.

Cód. 81100
5M250A

Marca Mundial



300 Amps.

Cód. 81101
5M250A

Marca Mundial



Descripción

- Aleación con alto contenido de cobre que ofrece excelente conductividad eléctrica.
 - Fabricados con compuestos de fibra de vidrio que provee alta resistencia a los efectos de temperatura y al trabajo duro.
 - Ciclo de trabajo del 60%
- Cumplen la Norma NMX-J-038/11-ANCE

Pinzas de tierra

300 Amps.

Cód. 8305
5-PT-300



500 Amps.

Cód. 8315
5-PT-500

Descripción

- Diseñado en cobre-zinc fundido para alta conductividad en superficies de contacto grandes y planas. Quijadas de presión para mantener siempre buen contacto.
- Para trabajo pesado continuo, para cables 1/0 y 2/0 y 300 y 500 Amps. respectivamente.

Tenazas de tierra

250 Amps.

Cód. 8280
5-T-250

300 Amps.

Cód. 8285
5-T-300

500 Amps.

Cód. 8290
5-T-500



Descripción

- Para 250 y 300 Amps. Nuevo diseño. Resistentes al medio ambiente, prácticas y económicas.
- Para 500 Amps. Nuevo diseño con mejor agarre y conductividad, resistentes al medio ambiente, reforzadas con trenzado de cobre entre sus mordazas, versátiles para trabajo continuo y trabajo con humedad.

Cables PAS

250 Amps.

Cód. 3495*



Ensamble del cable portaelectrodos

- Cable P.E. calibre WG del No. 2
- Longitud 6 m
- Ø Zapata 13.0 mm 1/2"

Ensamble del cable a tierra

- Cable P.E. calibre WG del No. 2
- Longitud 4 m
- Ø Zapata 13.0 mm 1/2"
- Incluye tenaza de tierra 5T-300

Imágenes solamente ilustrativas.



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Zapatas

300 Amps.

Cód. 8295
5-ZAP-300



500 Amps.

Cód. 8300
5-ZAP-500

Descripción

- Fabricadas en fundición de cobre-zinc con diseño funcional para que se ajuste perfectamente a las terminales de las máquinas de soldar. Prácticas y de fácil conexión a los extremos de los cables para portaelectrodos o pinzas de tierra, disponibles en 300 y 500 Amps., para cables hasta 1/0 y 2/0. Para utilizarse tanto en pinzas de tierra como en terminales de la máquina de soldar.

Zapata para Cable

1/0 – 2/0

Cód. 8599
5-ZAP-500



Descripción

- Fabricadas con precisión con tubo de cobre, entrada extra grande para facilitar el acceso del cable, puede soldarse o poncharse logrando un agarre firme y con excelente conductividad. Barreno para el borne de 9/16".

Bornes para soldadoras

Kit de 2 piezas

Cód. 30112
Para soldadoras modelos
MM, MI, CP, MULTIARC,
BRONCO y SRH



Kit de 3 piezas

Cód. 30120*
Para soldadoras
modelos
TH, MI 80,
MI 130 y MI 225 L



Antorchas para soldadura MIG (GMAW)

Código	Modelo	Descripción	Características
3181*	ABIMIG® A T 155 LW 3M	180 Amps. BINZEL	Antorcha 180 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas MM140,MM180.
3182	ABIMIG® A T 255 LW 3M	250 Amps. BINZEL	Antorcha 250 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas MM215, MM252, MM261.
3183	ABIMIG® A T 255 LW 5M	250 Amps. BINZEL	Antorcha 250 Amps. Con cable de 5 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas MM215, MM252, MM261.
3184*	ABIMIG® A T 355 LW 3M	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas CP303, MM 300-E, DELTAMIG 355, OPUS 2K355.
3185	ABIMIG® A T 355 LW 5M	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Con cable de 5 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas CP303, MM 300-E, DELTAMIG 355, OPUS 2K355.
3186*	ABIMIG® OMEGA 4 3M	450 Amps. BINZEL	Antorcha 450 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable 360°, conexión INFRA. Para máquinas DELTAMIG 455 y 655, MULTIARC 452 y 652, OPUS 560.
3187	ABIMIG® OMEGA 4 5M	450 Amps. BINZEL	Antorcha 450 Amps. Con cable de 5 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable 360°, conexión INFRA. Para máquinas DELTAMIG 455 y 655, MULTIARC 452 y 652, OPUS 560.
3189*	PUSH PULL 350 8M	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Con cable de 8 m de longitud cuello recto, conexión INFRA®, Incluye rodillo para alambre de .035",.045",1/16" de diámetro y fuente. Para máquinas MM261, CP303, DELTAMIG 355, MM 300-E. Recomendable en distancias largas y para soldadura de aluminio.
3557*	ABISPOOL 350 8M	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Para carretes de 1lb (Ø 4"). Con cable de 8 m de longitud cuello recto, conexión INFRA®, Incluye rodillo para alambre de .035",.045" de diámetro y fuente. Para máquinas MM261, CP303, DELTAMIG 355, MM 300-E. Recomendable en distancias largas y para soldadura de aluminio utiliza carretes de 4" de diámetro
30053*	TIPO B B25 5M	250 Amps. BINZEL	Antorcha 250 Amps. CO ₂ , 220 Amps. con Mezcla de gases. Ciclo de trabajo del 60%. Diámetro de alambre de 0.8 a 1.2 mm. Para usarse en máquinas MM215, MM252 y MM261
1600160*	MIG SIISA 180-10	180 Amps. SIISA	Antorcha de 180 Amps. CO ₂ , 150 Amps. con Mezcla de gases. Con cable de 3 m de longitud. Ciclo de trabajo del 60%. Diámetro de alambre. 0.6 mm a 0.9 mm. Para usarse en máquinas Trilogia 200i
1600161*	PUSH PULL M300-25	300 Amps. SIISA	Antorcha de 300 Amps. CO ₂ , 270 Amps. con Mezcla de gases. Con cable de 8 m de longitud. Ciclo de trabajo del 60%. Cuello con inclinación de 45°. Diámetro de alambre. 0.8 mm a 1.2 mm. Incluye rodillo para alambre de .035",.045". Para usarse en máquinas MM 252, MM 261, MM 300 ES, MM 300 PRO o alimentador de alambre como S-302 T o MT y S-604 T o MT.
1300004*	Ergoplus 25 5m	230 Amps. Trafimet	Antorcha 230 Amperios con CO ₂ 220 Amperios con mezcla de gases ciclo de trabajo 60%, diámetro de alambre 0.6mm a 1.2mm para usarse en máquinas MM215, MM252 y MM261
1300005*	Ergoplus 36 5m	340 Amps. Trafimet	Antorcha 340 Amperios con CO ₂ 320 Amperios con mezcla de gases ciclo de trabajo 60% diámetro de alambre 0.8mm a 1.6mm para usarse en máquinas CP303, MM-300, Deltamig 355, Opus 2K355



* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas.

gente | planeta | progreso



Robots colaborativos

Sistemas orbitales Mig y Tig

Sistemas de extracción de humos

Antorchas Mig-Mag, Tig y Robóticas

Pantógrafos de corte plasma y oxiacetileno

Sistemas de limpieza para superficies de metales





SOLDADORAS INDUSTRIALES

Consumibles antorchas ABIMIG® A T

Parte	Medida del alambre	Modelo de antorcha								
		ABIMIG® A T 155	ABIMIG® A T 255	ABIMIG® A T 355	ABIMIG® OMEGA 4	ABIMIG® 501 D	PUSH PULL 350 8M	ABISPOOL	RAB GRIP 255LW	RAB GRIP 355 LW
Puntas de contacto	.035"	3212	3212	3213	3213	3213	3212	3213	3212	3213
	.045"	3216	3216	3218	3218	3218	3216	3218	3216	3218
	1/16"			3220	3220	3220		3220		3220
Toberas se recomienda el uso de gel (cód. 3914)	Corto circuito (uso con CO ₂)	3202	3203	3204				3204		3204
	Arco Spray (uso con mezclas)		30061*	3861	3208	3209*	3210*	3861	3203	3861
Difusores portapuntas		3223*	3224	3226	3253			3226	3224	3226
Aislador						3254*				
Guía de alambre	Roja (.035"-.045")	3229	3229	3229	3231*	3324*			3229	3229
Guía de alambre	.052"-.062"			3230*						
Guía de teflón	.035"-.045" para aluminio	3977*	3977*	3977*		3977*				

Antorchas para proceso TIG (GTAW)

Código	Modelo	Descripción	Características
3196	ANTORCHA TIG-150 12.5"	Modelo 17V-12-2 150 Amps. Binzel	Antorcha 150 Amps. con mangueras de 3.8 m, con válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas: ARCTRON 160, ARCTRON 205.
3197*	ANTORCHA TIG-200 12.5"	Modelo 26-12-2 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, sin válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 XD, MI-150-AF, ALPHA TIG 230 D y 252 D.
3198	ANTORCHA TIG-200 12.5"	Modelo 26V-12-2 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, con válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-AF, .
3199	ANTORCHA TIG-200 25"	Modelo 26V-25-2 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, con válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-AF.
3200	ANTORCHA TIG-200 12"	Modelo 26FV-12-2 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, cabeza flexible y válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-AF.
3201*	ANTORCHA TIG-350 25"	Modelo 18-25 350 Amps. Binzel	Antorcha 350 Amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, enfriada por agua, sin válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas ALPHATIG 352 D, MI-2-300 CA CD AF, MI-3-400, MI-3-500, MI-3-600, SRH444. MOS-250-4, MOS-250-6, INSIGNIA 400 y 500 (requiere uso de enfriador de agua y adaptador cable de poder, Cód. 30127).
30058*	ANTORCHA TIG B200 FV 25"	Modelo SR26FV- B 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, incluye válvula. Para máquinas TRILOGIA 200i, BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-A.F.
30096*	ANTORCHA TIG-200 25FT	Modelo WP26 200 Amps. con Switch	Antorcha 200 Amps con manguera de 7.6 m de longitud sin válvula con switch integrado. Conexión de manguera 5/8", no incluye adaptador a 9/16". Cabeza flexible, incluye consumibles paquete con 3 cerámicas # 4, 5 y 6; tapa larga y corta, portamordaza 3/32". Con conector de media vuelta 1/2" independiente. Apta para las máquina de soldar ARCTRON 205 HG, ARCTRON 285 HF y MI-2-300 CA CD A.F.



Consumibles antorchas TIG

Parte	Diámetro de electrodo / tamaño de copa		
	1/16" #5	3/32" #6	1/8" #8
Copa cerámica (alúmina)	3234 (10N49)	3236 (10N48)	3237 (10N46)
Porta-mordaza	3239 (10N31)	3240 (10N32)	3241 (10N28)
Mordaza	3243 (10N23)	3244 (10N24)	3245 (10N25)
Tapa larga	3247 (57Y02)	3247 (57Y02)	3247 (57Y02)

* Sobre pedido

Antorchas para corte por plasma (PAC) Trafimet

3363*	ERGOCUT S45	40 Amps.	Antorcha de 6 m de longitud para máquina Hot Point 437.
3364*	ERGOCUT A81	80 Amps.	Antorcha de 6 m de longitud para máquinas Hot Point 750 y Hot Point 1125.
3365*	ERGOCUT A141	140 Amps.	Antorcha de 6 m de longitud para máquina Hot Point 1500.

Consumibles requeridos en antorchas para corte por plasma Trafimet

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

Consumibles para antorcha PT-80 para máquina Hot Point i45

Código	Modelo	Código	Modelo	Código	Modelo
3775*	Antorcha plasma PT-80 6m	1300084*	Paq. Punta d/contacto 1.0 40-50 A PT-80 (10 pzas.)	1300081*	Paq. Escudo corte p/contacto PT-80 (10 pzas.)
3778*	Cuello antorcha PT-80	1300090*	Paq. Difusor d/gas PT-80 (2 pzas.) PS-60027	1300078*	Paq. Tubo d/enfriamiento PT-80 (10 pzas.) PS-0980042
1300088*	Paq. Electrodo PT-80 (10 pzas.) PS-52558	1300085*	Paq. Boquilla retenedora d/guía PT-80 (2 pzas.)	1300092*	Paq. Guía espaciadora 2 pun PT-80 (2 pzas.) PS-60434
1300083*	Paq. Punta d/contacto 1.0 40-50 A PT80 (10 pzas.)	1300086*	Paq. Boquilla protectora c/cuerda PT-80 (2 pzas.)		

1600157* - Paquete de consumibles para Hot Point i45: 1 tubo de enfriamiento (MT08512), 2 electrodos (ME02386), 1 anillo difusor (MD01894), 2 puntas de contacto (tobera) Ø 1.0 mm 40-50 A (MT8513), 1 copa cerámica con rosca para escudo (MB05962) y 1 escudo de arrastre (MS03979).

Consumibles para antorcha PT 100 para máquina Hot Point i65

Código	Modelo	Código	Modelo
3825*	Antorcha plasma PT-100 6 m	1300087*	Paq. Punta contacto 1.0 40-50a PT-100 tecmo (10 pzas.)
1600159*	Paq. Consumible PT-100/165 P/Contac (9 pzas.) PC-3403	1300091*	Paq. Boquilla protectora c/cuerda PT-100 (2 pzas.)
1300089*	Paq. Electrodo PT-100 (10 pzas.) PS-52556	1300094*	Paq. Escudo PT-100 gouging (10 pzas.) PS-60508
1300079*	Paq. Difusor d/gas PT-100 (2 pzas.) PS-60025	1300080*	Paq. Punta de contacto 1.2 60-70A (10 pzas.)
1300082*	Paq. Guía espaciadora 2 pun PT-100 (2 pzas.) PS-6044	1300093*	Paq. Boquilla retenedora guía (2 pzas.)
1300077*	Paq. Tubo d/enfriamiento PT-100 (2 pzas.) PS-09700.4	3821*	Separador de arrastre

1600159* - Paquete de consumibles para Hot Point i65: 1 tubo de enfriamiento (PS-09700.48), 2 electrodos (PS-52556), 1 anillo difusor (PS-60025), 2 puntas de contacto (tobera) Ø 1.2 mm 60-70 A (PS-51276.12), 1 copa cerámica de escudo con cuerda (PS-60502) y 2 escudos de arrastre 30-70 A (PS-60504).

Imágenes solamente ilustrativas.



SOLDADORAS INDUSTRIALES

**Consumibles para antorchas tipo spraymaster

Código INFRA®	Descripción	Número de parte
3680*	PUNTA DE CONTACTO .045"	16S-45
3694*	PUNTA DE CONTACTO .035"	16S-35

**Consumibles para antorchas tipo tregaskiss tough gun

Código INFRA®	Descripción	Modelo de antorcha		
		350	400	550
3578*	PUNTA DE CONTACTO TRABAJO 1/16"	403-1-116	403-1-116	403-1-116

Accesorios

Código	Descripción	
1600164*	Socket 35-50 para máquinas Arctron 160 y 200	
1600165*	Socket conector rápido 35-50 para máquinas INFRA	
1600166*	Rodillo para microalambre sólido diámetros de 0.035" y 0.045"	

**Consumibles para antorchas tipo bernard centerfire

Código INFRA®	Descripción	Número de parte
3757*	PUNTA DE CONTACTO CENTERFIRE .035"	T-.035"
3758*	PUNTA DE CONTACTO CENTERFIRE .045"	T-.045"

**Consumibles para antorchas tipo tweco, profax mini gun

Código INFRA®	Descripción	Modelo de antorcha					
		MINI TWECO	TWECO 1	TWECO 2	TWECO 3	TWECO 4	TWECO 5
3604*	TOBERA 1/2" AISLADA			23-50	23-50	23-50	
3610*	TOBERA 5/8"				23-62	23-62	
3618*	TOBERA AISLADA HD 5/8"			23H62	23H62	23H62	
3622	PUNTA DE CONTACTO .35"	11-35	11-35				
3626	PUNTA DE CONTACTO .35"			14-35	14-35	14-35	
3628	PUNTA DE CONTACTO .45"			14-45	14-45	14-45	
3671*	DIFUSOR DE GAS FIJO			52FN			

Toberas 25-CT Series

Aislador 35CT

Puntas 15-H Series

Difusor de gas

55
55H
55SW

Consumibles antorcha Binzel-Trilogia 200i

1300000* - Paquete mixto Trilogia 200i 0.030" y 0.035"
 1300001* - Paquete Trilogia 200i 0.030"
 1300002* - Paquete Trilogia 200i 0.035"

Consumibles antorcha SIISA-Trilogia 200i

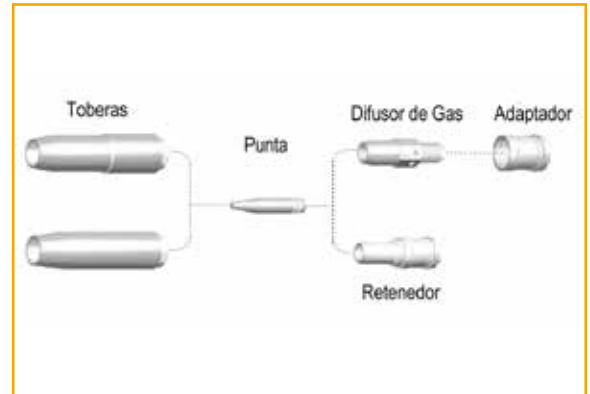
1600158* - Paquete mixto Trilogia 200i 0.035" y 0.045"

* Sobre pedido

** Los números de parte de estos consumibles son solo referencia. Solicítelos por medio del código INFRA®

Consumibles para antorchas tipo miller

Código INFRA®	Descripción	Modelo de antorcha		
		M15	M25	M40
3560*	TOBERA 1/2" PC A DENTRO 1/8		169-724	169-724
3561*	TOBERA 5/8", PC A DENTRO 1/8		169-725	169-725
3807*	TOBERA 5/8", AL RAZ		169-726	169-726
3563*	PUNTA DE CONTACTO .035"	000-068	000-068	000-068
3564*	PUNTA DE CONTACTO .045"	000-0069	000-0069	000-0069
3565*	DIFUSOR DE GAS		169-728	169-728
3566*	RETENEDOR	169-716		
3567*	ADAPTADOR DE TOBERA		169-729	169-729



Consumibles para antorchas tipo miller

Código	Descripción	Modelo de antorcha	
		Miller Ironmate	Bernard Centerfire
602236*	Antorcha Ironmate FC-1260 gun 10ft 1/16" - 3/32"	195 732	
602233*	Boquilla (tobera) 3/8" de bronce corta		NTS-38XTB
602232*	Boquilla (tobera) 3/8" de bronce larga		NST-3818B
602229*	Centerfire diffuser		DS-1
602228*	Centerfire diffuser (para relleno)		D-1
602219*	Contact tip for .045" (para fondeo)		TT-045
602221*	Goose necks 12/300 FC-126 (cuello de ganzo)	198 797	
602224*	Kit, 1/16" - 3/32" replacement liner	195 731	
602223*	Kit-liner piperpro		415-35-15Q
602231*	Nozzle insulated protector (FC-1260)	198 801	
602230*	Protector thread (FC-1260) aislador	198 800	
602235*	Punta de contacto 5/64"	198 788	

Consumibles Gas Lends para antorchas TIG

Código	Descripción
30076*	Copa cerámica med. 7 - 54N15
30075*	Copa cerámica med. 8 - 54N14
30077*	Copa cerámica med. 6 - 54N16
30094*	Filtro 3/32" - 45V64
30095*	Filtro 1/8" - 995795
30073*	Filtro 3/32" - 45V26
30074*	Filtro 1/8" - 45V27
30072*	Filtro 1/16" - 45V25
30083*	Copa cerámica gde. 8 - 57N74
30084*	Copa cerámica gde. 10 - 53N88
30088*	Aislador med. 3/32" - 54N01
30089*	Aislador med. 1/8" - 54N01
30081*	Copa cerámica I 7 - 54N15I
30091*	Aislador L 3/32" - 54N63
30080*	Copa cerámica L 6 - 54N16I
30082*	Copa cerámica L 8 - 54N14I
30078*	Copa cerámica med. 5 - 54N17
30079*	Copa cerámica L 5 - 54N17I
30085*	Copa cerámica gde. 12 - 53N87
30093*	Filtro 1/16" - 45V116
30087*	Aislador med. 1/16" - 54N01
30090*	Aislador L 1/16" - 54N63
30092*	Aislador L 1/8" - 54N63

Consumibles para antorchas tipo miller

602227* - KIT DE RODILLOS .045" (# Parte 079607). Para soldadoras Millermatic 200, 210 y 250. Para alimentadores Miller serie 22, 32 y 52.

602225* - KIT DE RODILLOS .035" (# Parte 079595). Para soldadoras Millermatic 200, 210 y 250.

602226* - KIT DE RODILLOS 5/64" (# Parte 079610). Para alimentadores Miller serie 22, 32 y 52.

Imágenes solamente ilustrativas.



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Centros de servicio autorizados

SERVICIO AUTORIZADO SIISA EN LA CDMX

1.- TESSI SOLDADORAS Y REFACCIONES

Granada No. 60-A Int.3, Col. Morelos, Cuauhtémoc, C.P. 06200, 55 5529-1010 y 55 5526-2490 soldadorastessi@hotmail.com Ing. Ricardo Caravantes

2.- FÉLIX MARÍA DE LOURDES HERNÁNDEZ MIRANDA

Av. Pedro Enriquez Ureña No. 97, Eje 10 sur, Coyoacán, C.P. 04330, 55 5338-6618 elreymiller@yahoo.com.mx Ing. Ricardo Flores

3.- ALCA-TECH

Av. Guadalupe Victoria No. 21-A, Col. Cuauhtec Barrio Bajo, C.P. 07209, Ciudad México. 55 5323-2015 y 55 5303-8290 alcatech@prodigy.net.mx Sr. Gabriel Alcalá Sánchez

4.- ALCA-TECH

Moctezuma No. 60, L-3, M-30, Col. Santa Isabel Tola, Del. Gustavo A. Madero. C.P. 07010, Ciudad de México. 55 5303-6478 jaaq_2585@hotmail.com Ing. Jorge Alejandro Alcalá

AGUASCALIENTES

5.- CENTRO DE SERVICIO INFRA AGUASCALIENTES

Calle España No. 401-A, Col. Hermanos Carreón, C.P. 20210, 449 913-5800 y 449 250-0518 sypea@hotmail.com Sr. Julio Rosales Villanueva

6.- ABASTECEDORA DE SOLDADURA Y HERRAMIENTAS ESPECIALIZADAS

Gral. Jose Refugio Velasco #691, Nazario Ortiz Garza, Aguascalientes. 449 329-8816 y 449 925-1730 cdeservicioags@ashe.com.mx Sr. Edgar Rojas

BAJA CALIFORNIA NORTE

7.-EQUIPOS Y SERVICIOS MEXICALI

Río Presidio y Av. G. Guzmán No. 1299-B, Col. Independencia, Mexicali, B.C. 686 565-44-05 y 686 564-05-54 adriancam1@hotmail.com Sr. Adrián Camacho I

8.-EQUIPOS Y SERVICIOS INTEGRALES

Misión de San Luis No. 655, Fracc. Kino, C.P. 22580 Tijuana, B.C.N. 664 627-01-84 equipos8@hotmail.com Ing. Arturo Camacho

CAMPECHE

9.-UNIVERSO DE SERVICIOS S.A DE C.V

Av. central poniente M L / L 5 entre Av. 1 Pte. y polígono L Puerto industrial Isla del Carmen, C.P. 24140, 938 382-6536 y 938 382-6537 pastor_uniser@hotmail.com Ing. Pastor Salomón Vergara

COAHUILA

10.-LAGACERO, S.A. DE C.V.

Calz. Cuauhtémoc No. 927 Norte, Col. Centro, C.P. 27000 Torreón 871 717-45-49 direccion@lagacero.com Lic. David Sada

11.-HEMA SERVICIOS

Prolong. Comonfort No. 954 Sur, Col. Luis Echeverría, C.P. 27220 Torreón. 871 716-0997 y 871 716-0999 contacto@hema.com.mx Ing. Álvaro Hernández

12.-SERVICIO ELECTROMECÁNICOS Y ESTRUCTURALES

Av. Chihuahua No. 521, Frontera. 866 635-0742 contabilidad@gruposemesa.com Ing. Juan Hermilo González

13.-SERVICIO ELECTROMECÁNICOS Y ESTRUCTURALES

Carr. Saltillo-Monterrey Km 10.5, Col. Del Nogalar, C.P. 25900 844 488-3171 ventasramosarizpe@gruposemesa.com Ing. Juan González Mata

14.-LAGACERO, S.A. DE C.V.

Ayende No. 929 Norte, Col. Centro, Saltillo, Coah. 844 416-6655 y 844 416-5266 ventasfrontera@gruposemesa.com Andrés Sujo Rangel

COLIMA

15.-SOLDADORAS GARCÍA

Av. Niños Héroes No. 1556, Col. Vicente Guerrero, C.P. 28048. 312 330-0556 y 319 121- 36-92 soldadorascolima@hotmail.com Noé García De La Mora

16.-CR SOLDADORAS MANZANILLO

Av. Elías Zamora No. 60, Col. Salagua, Manzanillo, Colima. 333 228-4784 crsoldadoras@gmail.com Raul Castillo Canchola

CHIHUAHUA

17.-HERRAMIENTAS INDUSTRIALES DE CHIHUAHUA

Riva Palacios 2109, Col. Santo Niño, C.P. 31200. Chihuahua, Chih. 614 413-6868 marthasantana@hotmail.com Martha Santana

18.-RESMAN TECNOLOGÍAS, S. DE R.L.

Av. 20 de noviembre No. 204, Col. Santa Rosa, Chihuahua, Chih. 614 482-1892, 614 482-1891 y 614 482-1894 ecaballero@resman.com.mx Ing. Edmundo Caballero

19.- HERRAMIENTAS INDUSTRIALES DE JUAREZ S.A. DE C.V.

Callejón de secretos 9821 B, Fracc. Valle Verde, C.P. 32448 Cd Juárez, Chih. 656 617-7778 y 656 6217-7779 heinjusa@gmail.com Ing. Luis Terrazas

20.- SOLGAMA S.A DE C.V

Cd. Madera # 285 Esquina con Tecnológico, Col. Revolución, C.P. 31107. 614 419-7913 soldaduras912@hotmail.com Omar Fonseca

CHIAPAS

21.- GENERADORES VENTA Y RENTA

Lib. Sur. Ote. No. 109, Col. Coquelequixtan, Tuxtla Gutiérrez, C.P. 29090, Chiapas. 961 141-6400 centroservicioinfra@hotmail.com Marco Antonio Aquino Gutiérrez

22.- TALLER MECÁNICO DE PEQUEÑOS MOTORES

7 av. Norte No. 151 Entre la 27 y 29 Ote. Col. las Galaxias Tapachula 962 119-5116 serviciomotores2005@hotmail.com Roberto Carlos Pérez

DURANGO

23.- LAGACERO DE DURANGO, S.A. DE C.V.

BLVD. Francisco Villa No. 1014-B, Fracc. Jardines de Durango. 618 818-1000 y 618 818-9991 gerentedgo@lagacero.com Lic. Pedro Martínez/ Eduardo Gutiérrez

24.- SISTEMA 12

C. Regato No 426, Zona Centro, Durango, Dgo. C.P. 34000 618 144 2042 y 618 812 1187 sistema-12@hotmail.com Ing. Federico Sáenz García

ESTADO DE MÉXICO

25.- SERVICIOS TESLA

Oficina: José María Morelos y Pavón No. 40, Coacalco, Berriozábal, C.P. 55700, Edo. de México.

Taller: Venustiano Carranza #44 A, Zucatitla, Coacalco de Berriozábal, C.P. 55700, Edo. de México. 551542-0762 y 55 8589-4266 ser_tesla@yahoo.com.mx Ing. Ernesto Sepúlveda

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

Vicente Guerrero No. 53 Col. Agrícola Francisco I. Madero Metepec, Toluca, 722 237-5103 y 722 271-4028 loros05@prodigy.net.mx L. A. Edgar García

27.- CENTRO DE SERVICIO DE TOLUCA

BLVD. Adolfo López Mateos Km 4.2 Col. La Veracruz Zinacantepec. 722 590-8722 y 722 2182371 gbh.toluca@gmail.com Ing. Carlos García

28.- SOLDADORAS ADS

Calle abedules No. 6, Col. Santa María Chiconautla #6, Ecatepec de Morelos, C.P. 55066. Edo. de Méx. 55 4616-1663 y 55 2529-9064 soldadorasads@hotmail.com Ing. Guadalupe Pulido

GUERRERO

29.- CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO INFRA ACAPULCO

Av. Cuauhtémoc No. 125, Col. Progreso, Acapulco, Guerrero. 744 166 0544 csainfraacapulco@outlook.com Alejandro Vivas

GUANAJUATO

30.-SOLDADURAS Y DISTRIBUCIONES FRANCO

BLVD. Hidalgo No.1301 Col. Álamos, C.P. 36750 Salamanca, Guanajuato. 464 647-5400 y 464 648-3072 soldadurasfranco@prodigy.net.mx Ing. Moisés A. Franco Villaseñor

31.-SOLDAFACIL

Manuel Bocanegra No 420
Col. Gobernadores, Celaya,
C.P. 38035, Guanajuato.
442 756-3828
soldafacilservicio@gmail.com
Arturo Contreras Márquez

32.-REMA SERVICIOS

Joaquín Capilla, #337, Col. Ciudad
Deportiva, Irapuato, C.P. 36612.
462 155-5383 y 462 628-4389
remaservicios@gmail.com
Ing. Abel Rojas / LAE. Abel Adrián
Rojas Pérez

33.- CENTRO DE SERVICIO RESMAS

Chicago 501, Col. Las Américas,
C.P. 37390, León, Guanajuato.
477 617-1043
serviciosresmas@hotmail.com
German Adrián Alvarado

HIDALGO

34.-CASA FUENTES DE HIDALGO S.A. DE C.V.

Carr. Vito-Refugio No. 26, Col. 2a.
Sección, Vito Atotonilco de Tula.
778 735-1333
edgarfuentesr@yahoo.com.mx
Sr. Edgar Fuentes

35.-S.E.M.I

Calle Felipe Angeles, Mz. 18, Lt. 22,
Col. Untas Bicentenario el Pedregal,
C.P. 43998, Cd. Sahagún, Hidalgo.
791 915-3746
s.emi.7@hotmail.com
Sr. Ricardo Nava Caudillo

JALISCO

36.- TÉCNICOS RIMAG, S.A. DE C.V.

Gante No. 29, Sec. Reforma,
C.P. 44460, Guadalajara, Jal.
33 3619-4456
tecnicosrimag@tecnicosrimag.com.mx
Téc. Benjamín Segovia

37.- SOLDADORAS Y AUTÓGENA RIVAS S.A. DE C.V.

Pelicano 1622 Col. Del Fresno,
C.P. 44900 Guadalajara Jal.
33 3650-1404 y 33 3233-8847
syarivas@gmail.com
Ing. Salvador Rivas

38.- SOLDADURA Y EQUIPO DE CORTE RT S.A. DE C.V.

Calz. del Ejército #1279, Col. Quinta
Velarde, C.P. 44430, Guadalajara, Jal.
33 4545-9955 y 33 4545-9956
soldadorasrt@gmail.com
Ing. Adalberto Rivas

39.- INFRA SERVICIO VALLARTA

Av. Politécnico No. 525, Col. Agua
Zarca, Pto. Vallarta, Jal.
322 299-0630 y 322 299-1260
infraserVICIO@hotmail.com
Ing. Serafín Acevedo

40.- MANSERISOLDADORAS

Calle Clavel No. 842, Col. El Órgano
entre Lomas, Verdes y Aránzazu
Tlaquepaque, C.P.45588, Jal.
33 3860-4129
manserisoldadoras@hotmail.com
Antonio Méndez

41.- REFUSA

Cam. Mezquic Km 1.5, Col. Las
Moras, San Juan de los Lagos,
C.P. 34700, Jalisco.
39 5112-6772
diego.hernandez@refusa.com.mx
Diego Azael Hernández

MICHOACÁN

42.- SOLID WELDERS REPAIR

Calle Salvador Pineda No. 53
Col. Dr. Miguel Silva, C.P. 58110.
443 313-5569
jefatura.administrativa@solid.com.mx y
marcelo.sosa@solid.com.mx
Ing. Marcelo Esaú Sosa Santillana

43.- ACEROS Y HERRAJES S.A. DE C.V.

Morelos Norte No. 1861, Santiaguito
Morelia, Michoacán.
443 313-8730
alejandro.ruiz@ahasa.com.mx
Lic. Alejandro Ruiz de Chávez

44.- PERFILES Y HERRAMIENTAS DE MORELIA S.A. DE C.V.

Gertrudis Bocanegra 898 Col. Ventura
puente Morelia, C.P. 58020 Michoacán.
443 312-0845 y 442 312-6652
perfilesherramientasdemorelia@yahoo.
com.mx
Alma Rosa Delgado Hernández y
Johnny Sotelo López

45.- PROYECTOS DE INGENIERIA Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS DE SOLDADURA S.A. DE C.V.

Gabino Barreda 73. Col. Ampliación
Popular Progreso atrás de Prados
Verdes, C.P.58114 Morelia, Michoacán.
443 326-8403 y 443 245-9688
pimes-sadecv@hotmail.com
Ing. Francisco Reyes Calderón

MORELOS

46.- MSD GASES Y SOLDADURA

Eje Norte Sur No. 436, Amp. Otilio
Montaño Jitepec, Mor.
777 320-0120 y 777 321-9241
msdgases@hotmail.com
Sara L. López H.

NUEVO LEÓN

47.- DELTAWELD, S.A. DE C.V.

Av. Morones Prieto No. 1356, Col.
Esmeralda, Guadalupe, N.L.
81 2732-2522 y 81 1621-2379
deltaweld@hotmail.com
Ing. Daniel Tolentino

48.- SOLUCIONES INTEGRALES DE CORTE Y SOLDADURA S.A. DE C.V.

Av. Félix U. Gomez No. 2427,
Col. Moderna, C.P. 64530, Monterrey.
81 1946-6774 y 81 2237-2830
jorge_deleon89@hotmail.com
Ing. Jorge de Leon

49.- MATERIALES Y REPRESENTACIONES LAGACERO

Gardenia No. 1960, Col. Moderna,
C.P. 64530, Monterrey, N.L.
818 374-1863 y 818 8372-0928
administradorrmy@lagacero.com
Lic. José Ramón Sada

50.- MERCADO DE LA SOLDADURA, S.A. DE C.V.

Regio Av. #116, Col. Regio, Parque
Industrial, C.P. 66633, Apodaca, N.L.
81 3621-4458
garantiasapodaca@mersolsureste.com.mx
Ing. Froilán Quiroz

51.- TECNICENTRO, SOLDADORAS E INVERSORAS

Camino al Mezquital No. 221 Colonia
Valle del Mezquital C.P. 66632,
Apodaca N.L.
818 159-4023 y 811 711-1865
tecnicentrosoldadoras@gmail.com
Sr. Everardo Mora
52.- SOLDADORAS LTC DE
R.L. DE C.V.
Magallanes No. 504, Col. Treviño,
C.P. 64570, Monterrey, N.L.
81 8400 0210 y 81 1052-4802
refaccionesltc@gmail.com
Srita. Sarai Gómez

53.- SOLDADORAS DEL NORTE

Calle Castelar, Av. Juan Pablo II,
No. 1209, Col. Independencia,
C.P. 66770, Monterrey.
81 8210-5907
marionevarezr@gmail.com
Ing. Mario Nevárez

54.- DISTRIBUIDORA INDUSTRIAL PULIDO S. DE R.L. DE C.V.

Av. De las Torres No.22, Col. Miguel
Alemán, C.P. 66470, San Nicolas, N.L.
81 2230-7787 y 81 1476-2584
distribuidoraindustrialpulido@gmail.com
Ing. Manuel Pulido

55.- TANECSA SERVICIO DE REPARACIÓN DE MÁQUINAS

Av. Adolfo Ruiz Cortines #5216, Col.
Adolfo Prieto, C.P. 67120, Guadalupe.
81 24805802
Tanecsa37@gmail.com
Ana Karen Zamorano

NAYARIT

56.- MULTISERVICIOS

INDUSTRIALES DEL PACIFICO
Rio Papaloapan No. 45 Col. Los
Fresnos Oriente Tepic, Nayarit
311181-1053
mipnayarit@gmail.com
Hilario Lozano

OAXACA

57.- AUTÓGENA MARTÍNEZ

Calle Sabino Crespo No 104,
Col. La Soledad, Santa Cruz Xoxocotlán,
C.P. 71232, Oaxaca, Oax.
951 198-5150 y 951 139-6047
autogenamartinez85@gmail.com
Mayolo Martínez Martínez

PUEBLA

58.- ALFONSO GENARO ORTIZ QUIROZ

Carretera Federal México-Veracruz
S/N, Col. Centro Alchichica,
Tepeyahualco, C.P. 73996, Puebla.
282-160-5102
csditorsa@hotmail.com
Téc. Andrés Vilchis Nieto

59.- CENTRO DE SERVICIO PUEBLA

Av. Independencia No. 425-B,
Col. Casa Blanca, C.P. 72361, Puebla.
222 941 5585 Y 222 970 4370
tysesa@yahoo.com.mx
Ing. Jesus Ortiz Salazar

QUERETARO

60.- SOLDADORAS INDUSTRIALES DE QUERÉTARO S.A. DE C.V.

Florida No. 41, Col. Florida, C.P. 76150,
442 216-6090
guillermo_lazcano@hotmail.com
Ing. Jonathan Lazcano

SAN LUIS POTOSI

61.- SOLDER OXIMED S.A. DE C.V.

Pedro Moreno No. 735 F, Barrio de
Santiago, C.P. 78049, San Luis, S.L.P.
444 812-2502
www.solderslp.com.mx
Roberto Aceves



SOLDADORAS INDUSTRIALES

Centros de servicio autorizados

62.- SOLDMEX INDUSTRIAL

Blvd. Antonio Rocha cordero #1905,
Col. Tierra Blanca, C.P. 78364,
San Luis Potosí, SLP.
444 543 5873
servicio@soldmex.mx
Ing. Luis Rubén González

63. REPSOLD CENTRO DE SERVICIO

Carretera Rio Verde No 400-C,
Col. 21 De marzo Soledad De Graciano
Sánchez, S.L.P.
444 460-1678
suministrosindus@hotmail.com
Ing. Jose Antonio Jasso Padierna

SINALOA

64.- TÉCNICA MIRAL

BLVD. E. Zapata, No.1425,
Col. Poniente PT entre Lazaro
Cárdenas y 16 de Sep.
Frac. Los Pinos, Culiacán, Sin.
667 125-8893
tecnicamiral@outlook.com
Sr. César Miramontes y/o Claudia
Alarcón

65.- REMI

Pino Suarez No 63, Col. Francisco I.
Madero, Mazatlán, Sin.
669 163-0224
y 669 112-4100
taller.remi1@gmail.com
Ramona Coronado Ángulo / Rebeca
Miranda Coronado

66.- SERVICIOS RUVA

Hidalgo 1053, Col. Sanchez Celis,
C.P. 82124, Mazatlán, Sin.
669 157-4621 y 669 108-4949
serviciosruva@outlook.com
Arturo Ruiz Calderón

67.- REMSA ESPECIALIDADES

Calle De La Logia No. 1085 Nte.
Residencial Del Valle, Los Mochis,
C.P. 81249 Sinaloa.
668 815-6170 y 668 151-9635
remsaespecialidades@hotmail.com
Kristian Guadalupe López Guerrero

SONORA

68.- SEMYR

Calle Tlaxcala No.331, Col. San Benito.
C.P. 83180 Hermosillo, Son.
662 218-63-07 y 662 218-1879
semyr@hotmail.com
Sr. Jorge Román González

TABASCO

69.- LÁZARO RODRÍGUEZ

CARRANZA
Cerrada Nuevo Tabasco No. 55-3,
Col. Miguel Hidalgo, 1a. sección
Villahermosa, Tab.
993 350-2285 y 993 160-6763
serviciolazaro_rocal@hotmail.com
Lázaro Rodríguez

70.-MERCADO DE LA SOLDADURA

DEL SURESTE, S.A. DE C.V.
Carr. Paraíso Dos bocas, km 1 s/n,
Col. El Limón Paraíso, Tabasco.
933 333-4564
garantiasvhsa@mersoldureste.com.mx
Ing. Froilan Quiroz

TAMAULIPAS

71.- SERVICIOS ELÉCTRICOS

INDUSTRIALES CEDILLO
República del Salvador No. 29,
Col. Modelo, Matamoros, Tamaulipas
868 813-7010
seicedillo@yahoo.com
Ing. Daniel Cedillo

72.- RED WELDING SOLUTIONS

S.A. DE C.V.
Antigua Carretera Tampico -Mante Km.
12.5 Bodega 1C, Col. Américo Villarreal
Altamira, C.P. 89604, Tamps.
833 221-5857 y 833 162-1808
eduardo.santiago@rws.mx.com
Ing. Eduardo Santiago

73.- ELECTROMOTORES Y

GENERADORES FLORES
Juana de Asbaje No. 703, Col. Nuevo
Congreso, Tampico, Tamp.
833 226-9508 y 833 327-6416
electromotores_flores@hotmail.com
Artemio Flores

VERACRUZ

74.- AUTÓGENA INDUSTRIAL

MINATITLAN, S.A.
Instituto Tecnológico No. 9-A, Col. 7 de
mayo, Cosoleacaque, C.P. 96340, Ver.
922 223-4211
autogenaindustrial.min@hotmail.com
Enrique Ramírez Martínez

75.- SOLDADORAS INDUSTRIALES

DE ORIZABA
Norte 13 No. 624-B, Col. Lourdes,
Orizaba, Ver.
272 725-7756
soldadoras.orizaba@hotmail.com
Marco Antonio Morales Mtz.

76.- SEEINVER

Calle J.B. Lobos No. 1341-B,
Col. 21 de abril, C.P. 91720, Veracruz.
229 938-6081
hgarciaflores890@gmail.com
Hermelindo García Flores

77.- JHGIX, S. A. DE C. V.

Autopista Xalapa - Coatepec Km. 3 No.
44, Col. Benito Juárez Norte, Xalapa,
228 812-4604 y 228 108-1896
jhgixsa@yahoo.com.mx
Sr. Octavio Jiménez

78.- CENTRAL DE SERVICIOS

COATZACOALCOS INFRA DEL SUR
Av. Transístmica No.3112, Col. Primero
de Mayo, C.P.96580, Coatzacoalcos,
921 214-7852
cvalenzuela@infrasar.com.mx
Ing. Carmen Valenzuela

79.- MERCADO DE LA SOLDADURA

DEL SURESTE S.A. DE C.V.
Manuel de Jesús Clouthier No.5417,
Lt.15, Col. Amapolas, Veracruz.
229 260-8910 y 229 331-5444
grantiasver@mersolsureste.com.mx
Juan Javier Cruz Reyes

YUCATÁN

80.- SERVICIO TÉCNICO EN

MÁQUINAS DE SOLDAR S.A. DE C.V.
Calle 26 No. 419 x 5-A y 3-D,
Frac. Buganvilias Chuburná,
C.P. 97205, Mérida, Yuc.
999 195-5874
sts.infra.merida@gmail.com
Ing. Ana Isela Reyna

81.- CENTRO DE SERVICIO MERIDA

Calle 14 No. 330 EX 39-A,
Col. Mayapan, Mérida, Yuc.
999 922-6257
Centroservicio-mid@infradelsur.
com.mx
Ing. Jesús Moreno

ZACATECAS

82.- METALS Y SUPPLIS DE MÉXICO

Calle Vialidad Arroyo de la Plata #132,
Col. Centro Guadalupe, Zacatecas.
492 998-0112
a.luevano@metals.mx
Alejandro Luevano

Cuéntanos tu experiencia con
nuestra red de centros de
servicio

experienciaservicio@
soldadoras-siisa.com

SOLDADURA Y OXICORTE

	Página
Equipos de soldadura y corte	82
Reguladores para equipos de soldadura y corte	84
Manerales, aditamentos y sopletes para corte	86
Boquillas para cortar	87
Boquillas para soldar	88
Boquillas para calentar	88
Protección contra retrocesos de flama	88
Equipos mecanizados de corte	89
Accesorios y refacciones	89
Guía de conexiones en reguladores	92
Instructivo para instalación de conexiones en regulador de presión	93
Tablas de presiones para cortar, soldar y calentar con oxiacetileno y oxibutano	94
Centros de servicio autorizado	96
Tabla de contenido de los equipos de soldadura y corte	98



SOLDADURA Y OXICORTE

Equipos de soldadura y corte

Equipos para trabajo mediano, pesado y extra pesado. Diseñados para los trabajos más rudos. Ideales para soportar largas jornadas de trabajo en empresas de la industria siderúrgica, ingenios azucareros, maquiladoras, ensambladoras, instituciones de gobierno, etc. Cumpliendo los más altos estándares de calidad.

Acetileno

Equipo para soldar y cortar
Trabajo extrapesado



2 Años de garantía

Código 4520* EQP 48-2-SI2.1
Conex. oxígeno: americana (CGA-540)
Conex. combustible: Infra STD
Código 4074 EQP 48-3-SI2.1
Conex. oxígeno: americana (CGA-540)
Conex. combustible: americana (CGA-510)



Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
10" (254 mm)	Hasta 1/2" (13 mm)

Cutting acetileno

Equipo para cortar



2 Años de garantía

Código 4521* EQP 49-2-C2.1
Conex. combustible: CGA 510



Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Extra pesado	CGA 510
Capacidad de corte	Conexión de oxígeno
12" (305 mm)	Americana (CGA-540)

Cutting butano

Equipo para cortar



2 Años de garantía

Código 4522* EQP 49-2B-C2.1
Regulador con diafragma de acero inoxidable



Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Extra pesado	Americana (CGA-510)
Capacidad de corte	Conexión de oxígeno
12" (305 mm)	Americana (CGA-540)

Acetileno

Equipo para soldar y cortar
Trabajo extrapesado



2 Años de garantía

Código 4010* EQP 51-2-SM
Conex. oxígeno: americana (CGA-540)
Conex. combustible: Infra STD
Código 44713 EQP 51-3-SM
Conex. oxígeno: americana (CGA-540)
Conex. combustible: americana (CGA-510)



Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 8" (203 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)

Cutting acetileno

Equipo para cortar, trabajo pesado



2 Años de garantía

Código 4019* EQP 51-2C-SM, acetileno
Conexión oxígeno: americana (CGA-540)
Conexión combustible: Infra STD
Código 4052 EQP 51-2CB-SM, butano
Conexión oxígeno: americana (CGA-540)
Conexión combustible: Americana (CGA-510)
Código 4023 EQP 51-3C-SM
Conexión oxígeno: americana (CGA-540)
Conexión combustible: americana (CGA-510)



Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 10" (254 mm)	

Slimith's

Equipo para soldar y cortar

1 Año de garantía

Código 44714 EQP 85-SX-SC1
Acetileno
Conexión oxígeno: americana (CGA-540)



Tipo de trabajo	Conexión de acetileno
Mediano	Americana (CGA-510)
Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 4" (102 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)

* Sobre pedido

Dinamic

Equipo para soldar y cortar

Power Line

1 Año de garantía

Código 4054* EQP PL-006-V
Acetileno
Conexión oxígeno: americana (CGA-540)



Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Pesado	CGA 510
Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 6" (152 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)

Dinamic cutting

Equipo para cortar

Power Line

1 Año de garantía

Código 4060* EQP PL-C04-V
Butano



Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Pesado	Butano (CGA-510)
Capacidad de corte	Conexión de oxígeno
Hasta 8" (203 mm)	Americana (CGA-540)

Welder

Equipo para soldar y cortar

Power Line

1 Año de garantía

Código 4062* EQP PL-006-H
Acetileno
Conexión oxígeno: americana (CGA-540)



Tipo de trabajo	Conexión de acetileno
Pesado	CGA 510
Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 6" (152 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)

Welder cutting

Equipo para cortar

Power Line

1 Año de garantía

Código 4069 EQP PL-C04-H
Acetileno



Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Pesado	Americana (CGA-510)
Capacidad de corte	Conexión de oxígeno
Hasta 8" (203 mm)	Americana (CGA-540)

Welder

Equipo para soldar y cortar

Tipo Harris

WELDER

1 Año de garantía

Código 44789 EQP 65-WM-SC2
Acetileno
Conexión oxígeno: americana (CGA-540)



Tipo de trabajo	Conexión de acetileno
Mediano	Americana (CGA-510)
Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 4" (152 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)

Welder cutting

Equipo para cortar

Tipo Harris

WELDER

1 Año de garantía

Código 44790 EQP 65-WM-C3
Butano



Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Mediano	Butano (CGA-510)
Capacidad de corte	Conexión de oxígeno
Hasta 6" (152 mm)	Americana (CGA-540)

NOTA: Si requiere una conexión diferente a la que incluye su equipo consulte la página 91

Imágenes solamente ilustrativas



SOLDADURA Y OXICORTE

Equipos de soldadura y corte

Portakit

Equipo para soldar y cortar
Código 4081 EQP 59LL-3-SL Acetileno



Conexión oxígeno: americana (CGA-540)
Incluye carga de gas

Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Mediano	Americana (CGA-510)
Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 4" (102 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)

Reguladores para soldadura y corte

Regulador para nitrógeno

NUEVO

Alta presión
Para trabajo extra pesado
Código 40300*



Conexión de entrada: CGA-580
Conexión de salida: macho de 1/4"

Presión máxima de entrada	Presión de salida
210 kg/cm ² (3,000 psi)	56 kg/cm ² (800 psi)

Regulador con flujómetro

para gas inerte
Código 44717



Conexión de entrada CGA-580
Conexión de salida 9/16"

Presión máxima de entrada	Flujo de salida
315 kg/cm ² (4,500 psi)	70 pie ³ /h SCFH
Presión calibrada	
3.5 kg/cm ² (50 psi)	

Regulador de alto flujo

NUEVO

para CO₂
Aplicaciones de alto flujo de CO₂.
Hasta 100 pie³/hora
Código 4284 FMA-320-F



Conexión de entrada CGA-320
Conexión de salida 9/16" - 18 der.

Presión máxima de entrada	Flujo de salida
105 kg/cm ² (1,500 lb/pulg ²)	100 SCFH (pie ³ /h)
Presión calibrada	
5.6 kg/cm ² (80 lb/pulg ²)	

Regulador con flujómetro

para gas inerte / CO₂
Para trabajo extra pesado



Código 4100 SH-1759-C
Conexión de entrada a cil.: americana (CGA-580)
Código 4281* SH-1759-320
Conexión de entrada a cil.: americana (CGA-320)

Capacidad de entrega máxima	Conexión de salida
70 ft ³ /h	Rosca exterior 9/16" - 18 der.

Regulador con dos flujómetros

NUEVO

para argón y mezclas para soldar
Para trabajo pesado
Permite trabajar a dos soldadores
de manera simultanea



Código 1800145* SH-1759-C2
Conexión de entrada
a cilindro: americana (CGA-580)

Presión de pre-calibración	Conexión de salida
3.5 kg/cm ²	Rosca exterior 9/16" - 18 der.
Capacidad de entrega máxima	
70 ft ³ /h	

* Sobre pedido

Regulador para oxígeno

Código 4089 SH-1310-C
Conexión de entrada a cil.: americana (CGA-540)
Código 44780* SH-1310
Conexión de entrada a cil.: Infra STD



Tipo de trabajo	
Extra pesado	
Capacidad de entrega máxima	Conexión de salida
12 kg/cm ²	Rosca exterior 9/16" - 18 der.

Regulador para oxígeno

Código 4096 SH-1710-C
Conexión de entrada a cil.: americana (CGA-540)
Código 44781* SH-1710
Conexión de entrada a cil.: Infra STD



Tipo de trabajo	
Pesado	
Capacidad de entrega máxima	Conexión de salida
10 kg/cm ²	Rosca exterior 9/16" - 18 der.

Regulador para acetileno

Código 4090 SH-1320
Conexión de entrada a cil.: Estándar (2019)
Código 4392 SH-1320-P
Conexión de entrada a cil.: americana (CGA-510)



Tipo de trabajo	
Extra pesado	
Capacidad de entrega máxima	Conexión de salida
1.2 kg/cm ²	Rosca exterior 9/16" - 18 izq.

Regulador para acetileno

Código 4097 SH-1720
Conexión de entrada a cil.: Estándar (2019)
Código 1500000 SH-1720-P
Conexión de entrada a cil.: americana (CGA-510)



Tipo de trabajo	
Pesado	
Capacidad de entrega máxima	Conexión de salida
1.2 kg/cm ²	Rosca exterior 9/16" - 18 izq.

Regulador para butano

Código 44788 SH-1722



Tipo de trabajo	
Pesado	
Capacidad de entrega máxima	
3.5 kg/cm ²	
Conexión de entrada a cilindro	Conexión de salida
Americana (CGA-510)	Rosca exterior 9/16" - 18 izq.

Regulador para nitrógeno

Código 4094 SH-1330-N



Tipo de trabajo	
Extra pesado, GAS INERTE	
Capacidad de entrega máxima	
22 kg/cm ²	
Conexión de entrada a cilindro	Conexión de salida
Americana (CGA-580)	Rosca exterior 9/16" - 18 der.

Imágenes solamente ilustrativas



Manerales, aditamentos y sopletes para corte

Código	Producto	Válvula arresta flamas	Capacidad de corte		Uso con	Acopla con	Referencia	
			Pulg.	mm				
INFRA SMITH'S								
4113	Maneral SW-3H	Integrada	-	-	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Aditamentos de corte SC-309 Boquillas para soldar serie SW Boquillas para calentar series ASC y BCS		
4127	Aditamento SC-309	-	10	254	-	Maneral SW-3H Boquillas para cortar series SC-12 y SC-50-A		
4131	Soplete para corte SCR-510S	Integrada	14	356	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Boquillas para cortar series SC-12 y SC-50-A		
WELDER								
4126	Maneral 43-2H	Integrada	-	-	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Aditamentos de corte 49F-14 Mezcladores E-44 y F-44 Boquillas para soldar serie Welder Boquillas para calentar serie AHC		
4128*	Aditamento 49F-14	-	6	152.4	-	Maneral 43-2H Boquillas para cortar serie 6290-NX y serie 6290		
4132*	Soplete para corte SCR-520H	Integrada	12	305	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Boquillas para cortar serie 6290-NX y 6290		
44791*	Soplete para corte	-	11.8	300	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Boquillas para cortar serie 6290-NX y 6290		
DINAMIC								
4498*	Soplete para corte SCR-530V	Integrada	12	305	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Boquillas para cortar series VI-BA-14 y VI-BB-14		
Ahora... SOPLETES DE LONGITUDES ESPECIALES						Cód. 44735* SCR-510S E120	Soplete 90°	1.20 m de longitud
						Cód. 44733* SCR-510S E180	Soplete 90°	1.80 m de longitud
						Cód. 44738* SCR-515S E120	Soplete 180°	1.20 m de longitud
						Cód. 44739* SCR-515S E180	Soplete 180°	1.80 m de longitud

* Sobre pedido


Boquillas para cortar

Código	Modelo	Capacidad de corte		Acopla con	Referencia
		Pulgadas	Milímetros		
Con oxígeno - acetileno - INFRA SILVER STAR					
4133	SC-12-0	3/8	9.53	Aditamentos de corte SC-309 Soplete cortador SCR-510S	
4134	SC-12-1	5/8	15.88		
4136	SC-12-2	1 1/4	31.75		
4137	SC-12-3	2	50.80		
4138	SC-12-4	4	101.60		
4151	SC-12-5	8	203.20		
Con oxígeno - butano - INFRA SILVER STAR					
4154	SC-50-A-0	3/8	9.53	Aditamentos de corte SC-309 Soplete cortador SCR-510S	
4157	SC-50-A-1	5/8	15.88		
4158	SC-50-A-2	1 1/4	31.75		
4161	SC-50-A-3	2	50.80		
4162	SC-50-A-4	4	101.60		
4163	SC-50-A-5	8	203.20		
Con oxígeno - acetileno - DINAMIC					
4190*	VI-BA-14-1	5/8	15.88	Aditamento de corte 780A Sopletes cortadores SCR-530V y 830-21	
4191	VI-BA-14-2	1 1/4	31.75		
4192	VI-BA-14-3	2	50.80		
Con oxígeno - butano - DINAMIC					
4193	VI-BB-14-1	5/8	15.88	Aditamento de corte 780A Sopletes cortadores SCR-530V y 830-21	
4194	VI-BB-14-2	1 1/4	31.75		
4195	VI-BB-14-3	2	50.80		
Con oxígeno - acetileno - WELDER					
4208*	6290-1	1	25.40	Aditamentos de corte 49F-14 Soplete cortador SCR-520H	
4210	6290-2	2	50.80		
4027	6290-3	3	76.20		
Con oxígeno - butano - WELDER					
4184	6290-NX-0	5/8	15.88	Aditamentos de corte 49F-3 Soplete cortador SCR-520H	
4186	6290-NX-1	1	25.40		
4187	6290-NX-2	2	50.80		
4188	6290-NX-3	3	76.20		
4185*	6290-NX-4	6	152.40		


Imágenes solamente ilustrativas



Boquillas para soldar

Código	Modelo	Capacidad de corte		Acopla con	Referencia
		Pulgadas	Milímetros		
Con oxígeno - acetileno. Tipo cuello de ganso - WELDER					
4252*	23-A-90-2	3/64	1.19	Mezcladores E-44 y D-85-A	
4026	23-A-90-3	1/16	1.59		
4029	23-A-90-5	1/8	3.18		
Con oxígeno - acetileno - SILVER STAR					
4160	SW-203	3/32	2.38	Maneral SW-3H	
4165	SW-205	1/8	3.18		
4170*	SW-207	3/16	4.7		

Boquillas para calentar

Código	Modelo	Capacidad calorífica cal/h	Acopla con	Referencia
Con oxígeno - butano - WELDER				
4108*	2290-5H	114,760 a 255,024	Maneral SW-3H	
Con oxígeno - acetileno - SILVER STAR				
4166	ASC-2	15,750	Maneral SW-3H	
4167	ASC-4	41,548		
Con oxígeno - butano - SILVER STAR				
4178	BCS-3	54,065 a 146,638	Maneral SW-3H	

Protección contra retrocesos de flama

Válvulas check

Cód. 4531 K-VCT-T
1 pza. válvula derecha VCT-R-1
1 pza. válvula izquierda VCT-L-1
Acopla con: maneral o soplete



Cód. 4532 K-VCR-T
1 pza. válvula derecha VCR-R-1
1 pza. válvula izquierda VCR-L-1
Acopla con: reguladores



Arresta flamas

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

Unidad: pares
1 para oxígeno (verde)
1 para combustible (rojo)
Fino maquinado, válvula check integrada y mecanismo ahoga flamas.
No requiere restablecerse para continuar usándose.



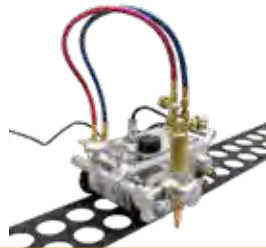
* Sobre pedido

Equipos mecanizados de corte

Máquina de oxicorte de una antorcha

Código 5467*
COR*CG-30

Código 80026*
Soplete para máquina de oxicorte COR*CG-30



Características

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

Contiene:

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

Máquina de oxicorte de una antorcha HD

Código 5468*
COR*12M



Características

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

Contiene:

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

Boquillas tricónicas para equipo mecanizado de corte

Códigos para acetileno

5071* No. 1 - Tipo Koike
5072* No. 2 - Tipo Koike
5073* No. 3 - Tipo Koike

Códigos para butano

5098* No. 1 - Tipo Koike
5099* No. 2 - Tipo Koike
5094* No. 3 - Tipo Koike

Refacción

Código 5212* Riel de acero 1.8 m. Para equipo mecanizado de corte. Compatible con códs. 5467 y 5468

Accesorios y refacciones

Encendedor triple

Cód. 5272 N-116

Sólida construcción en acero estampado, con recubrimiento anticorrosión.



Encendedor de cazuela

Cód. 4285 N-113-AN

Encendedor sencillo de cazuela, con piedra reemplazable



Kit de encendedor

Cód. 1600238

Encendedor sencillo de cazuela, con 5 piedras sinterizadas de reemplazo



Piedras sinterizadas para encendedor

Cód. 5313 N-113-3 Sencilla
Cód. 5315 N-116-1 X Triple

Piedras sinterizadas de granulación 60/40 montadas en soportes metálicos estándar, aguantan 1500 chispazos.



Destapador de boquillas

Cód. 4235 N-250-N

Con 10 brocas limpiadoras para los orificios de salida de las boquillas (de corte, calentamiento y soldadura)



Llave de cuadro

Cód. 4325 N-260

Para acumulador de acetileno. Acopla con válvulas de vástago



Fundente

Cód. 4323* N-3

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



Imágenes solamente ilustrativas



SOLDADURA Y OXICORTE

Manguera cuata reforzada

para oxiacetileno - Grado R

Cód. 5286 7.5 m con conexiones
Cód. 5287 15 m con conexiones
Cód. 5316 En rollo a granel

Unidad: a granel por metros.
Rollos completos según su peso y juegos ensamblados
Presentación: diámetro int. (1/4") lbs/pulg², 200 ambos conductos, unida a todo lo largo
Roja para acetileno
Verde para oxígeno y/o gases inertes
Equipada con conexiones en tramos estándar.
Manguera especial para proceso oxiacetileno construida con dos capas y tejido intermedio, capa interna resistente a la resequead y al agrietamiento, capa externa resistente al uso rudo.



Manguera reforzada

para oxiacetileno - Grado R

Cód. 5295 1/4" acetileno
Cód. 1500010 1/4" oxígeno

Unidad: a granel o rollos
Presentación: diámetro int. (1/4") lb/pulg², 200 ambos conductos, unida a todo lo largo
Roja para acetileno
Verde para oxígeno y/o gases inertes
Manguera especial para proceso oxiacetileno construida con dos capas y tejido intermedio calibrado a 1/4", capa interna resistente a la resequead y al agrietamiento, capa externa resistente al uso rudo.



Conexiones

para mangueras

Cód. 4526 K-P/MANG-T

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



Kit de tuercas

para mangueras

Cód. 4925

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



Manómetros de 2"

Código	Modelo	Rango	Para regulador de	Conexión
4807	51331PL/2-4	2 kg/cm ²	Acetileno	Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT
4809	51331PL/14-4	14 kg/cm ²	Oxígeno	
4812	51331PL/28-4	28 kg/cm ²	Acetileno o butano	
4813	51331PL/280-4	280 kg/cm ²	Oxígeno	



Manómetros de 2 1/2" para reguladores

Código	Modelo	Indica	Diámetro		Rango	Para regulador de	Conexión
			Pulg.	mm			
4179	63331G/2-4	Presión de trabajo	63	2 1/2	2 kg ²	Acetileno	Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT
4180*	63331G/14-4				14 kg/cm ²	Oxígeno	
4181	63331G/28-4	Presión de envasado			28 kg/cm ²	Acetileno o butano	
4218	63333G/280-4				280 kg/cm ²	Oxígeno	



Flujómetro

Código	Modelo	Rango	Para regulador de	Conexión
4322	D-1221	70 ft ³ / h	Argón y CO ₂	9/16" -18 derecha



* Sobre pedido

Conexiones y nipples para regulador



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

O'Rings

Cód. 4523 K-F-430-8T

12 piezas de O'Rings para equipos Infra Smith's
Acopla con: aditamento de corte SC-309, boquillas para soldar serie SW y boquillas para calentar series ASC y BCS



Cód. 4524* K-F-250-4T

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

Empaques

Cód. 4512* K-G-930-T

Empaques de grafito 5 pzas.
Empaques G-931 (alta presión) 5 pzas.
Empaques G-932 (baja presión) 5 pzas.
Acopla con: boquillas para cortar series SC-12 y SC-50-A

K-G-930-T



K-1008-SM-T



Cód. 4513 K-1008-SMT

10 pzas. de empaques de fibra roja 1008-SM
Acopla con: regulador de acetileno y conexión acetileno estándar

Válvulas para sopletes

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

K-SOP-T



Válvulas de doble salida

Cód. 4530** NE-135A oxígeno

Uso: regulador de oxígeno
Descripción: con doble salida y roscas derechas.
Acopla con: tuerca / manguera

Cód. 4535* NE-136A acetileno

Uso: regulador de acetileno
Descripción: con doble salida y roscas izquierdas
Acopla con: tuerca / manguera



Tornillo de ajuste con empaque

Cód. 44718*

Para reguladores Infra, compatible con series 1300 y 1700 para todos los gases (oxígeno, combustibles y nitrógeno)

** NOTA: El código 4530 puede aplicar para nitrógeno, argón, CO₂, mezclas para soldar

Imágenes solamente ilustrativas



SOLDADURA Y OXICORTE

Guía de conexiones en reguladores



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



Oxígeno		Se entrega con:		Código: 4491	CGA-540	No. de parte: K-O2-AME-T	Gas Oxígeno
Códigos:	No. de parte:	Código: 4490	Se entrega con:	Código: 4483	INFRA STD	No. de parte: K-ACE-STD-T	
	4089						SH-1310-C
4096	SH-1710-C	Código: 4493	CGA-510	No. de parte: K-BUT-AME-T	Butano		
Gas combustible						Se entrega con:	
Códigos:	No. de parte:	Código: 4483	Se entrega con:	Código: 4484	INFRA STD	No. de parte: K-N2-STD-T	Argón alta pureza
	4090						
4097	SH-1720	Código: 4494*	CGA-326	No. de parte: K-N2O-326-T	Argón industrial		
Gas inerte						Se entrega con:	
Códigos:	No. de parte:	Código: 4483	Se entrega con:	Código: 4484	INFRA STD 58	No. de parte: K-N2-STD-T	Aire
	4094						
Este código aplica también para gases: Aire y Óxido nítrico		Código: 4494*	CGA-326	No. de parte: K-N2O-326-T	CGA-326	No. de parte: K-N2O-326-T	CO2
Gas inerte / CO2							
Códigos:	No. de parte:	Código: 4489	Se entrega con:	Código: 4489	CGA-580	No. de parte: K-N2-AME-T	Argón Industrial
	4100						
		Código: 35635	CGA-350	No. de parte: K-H2-AME-T	CGA-350	No. de parte: K-H2-AME-T	

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

Instructivo para instalación de conexiones en regulador de presión



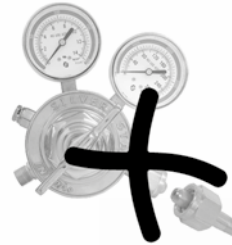
Objetivo
Establecer el procedimiento de instalación de conexiones

1



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

2



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

3

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



4

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



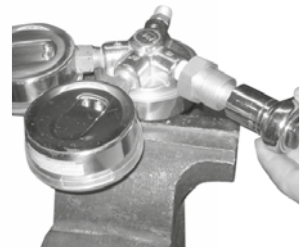
5

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



6

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



7

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



8

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



En INFRA® su seguridad es primero. Para consultas técnicas, aclaraciones y sugerencias llame sin costo al 800 712 2525.



SOLDADURA Y OXICORTE

**Tabla de presiones para cortar con oxibutano
BOQUILLAS SC-50-A**

Espesor del metal (mm)	Tamaño de la boquilla	Presión en regulador		Consumo			Velocidad de corte (cm/min)	Ancho de la ranura (mm)	Brocas limpiadoras del orificio de corte
		Oxígeno (kg/cm ²)	Butano (kg/cm ²)	Oxígeno (m ³ /h)		Butano (m ³ /h)			
				Cortando	Pre calentamiento				
6.35	0	2.1	0.35	2.46	1.33	0.36	55.9	1.39	62
9.5	0	2.46	0.35	2.74	1.33	0.36	50.8	1.39	62
12.7	1	2.46	0.42	4.10	1.98	0.42	48.2	2.03	56
15.9	1	2.81	0.42	4.38	1.98	0.42	43.1	2.03	56
19.0	2	2.53	0.42	4.95	1.98	0.42	40.6	2.41	54
25.4	2	2.88	0.42	5.23	1.98	0.42	35.5	2.41	54
31.8	2	3.58	0.42	5.94	2.12	0.45	33.0	2.41	54
38.1	3	2.95	0.42	6.93	2.12	0.45	30.4	2.54	51
50.8	3	3.30	0.42	7.21	2.12	0.45	25.4	2.54	51
63.5	4	2.67	0.42	8.91	2.12	0.45	22.8	3.71	45
76.2	4	3.09	0.42	9.62	2.12	0.45	20.3	3.17	45
101.6	4	3.79	0.42	11.18	2.26	0.48	17.7	3.17	45
127.0	5	3.93	0.42	14.15	2.26	0.48	17.7	3.81	41
152.5	5	4.71	0.42	15.99	2.26	0.48	15.2	3.81	41
203.5	5	5.48	0.49	18.11	2.55	0.56	13.9	3.81	41
254.0	6	5.83	0.56	27.44	6.51	1.41	12.7	5.15	32
305.0	6	8.78	0.84	35.52	7.93	1.69	11.4	5.84	32

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

**Tabla de presiones para soldar con oxiacetileno
BOQUILLAS SERIES SW-200 Y MW-200**

Espesor del metal (mm)	Tamaño de la boquilla	Presión en regulador		Brocas limpiadoras orificio de corte
		Presión (kg/cm ²) cada gas	Consumo (m ³ /h) cada gas	
Metal muy delgado hasta 0.8 mm	0	0.21	0.048	74
	1	0.21	0.065	71
	2	0.21	0.085	69
De 1.59 hasta 2.38 mm	3	0.35	0.091	67
	4	0.35	0.122	63
	5	0.35	0.170	57
3.18	6	0.35	0.255	56
3.96	7	0.56	0.34	54
4.76	8	0.56	0.48	52
6.35	9	0.56	0.65	49

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

Tabla de presiones para cortar con oxiacetileno BOQUILLAS SC-12

Espesor del metal (mm)	Tamaño de la boquilla	Presión en regulador		Consumo			Velocidad de corte (cm/min)	Ancho de la ranura (mm)	Brocas limpiadoras	
		Oxígeno (kg/cm ²)	Acetileno (kg/cm ²)	Oxígeno (m ³ /h)		Acetileno (m ³ /h)			Orificio de corte	Orificio precalentamiento
				Cortando	Precalentamiento					
6.35	0	2.10	0.28	1.34	0.21	0.019	55.9	1.39	62	74
9.5	0	2.46	0.28	1.62	0.21	0.019	50.8	1.39	62	74
12.7	1	2.46	0.28	2.43	0.31	0.026	48.2	2.03	56	71
15.9	1	2.81	0.28	2.71	0.31	0.026	43.1	2.03	56	71
19.0	2	2.53	0.28	3.31	0.34	0.029	40.6	2.41	54	70
25.4	2	2.88	0.28	3.59	0.34	0.029	35.5	2.41	54	70
31.8	2	3.58	0.28	4.16	0.34	0.029	33.0	2.41	54	70
38.1	3	2.95	0.35	5.20	0.39	0.033	30.4	2.54	51	68
50.8	3	3.30	0.35	5.49	0.39	0.033	25.4	2.54	51	68
63.5	4	2.67	0.35	7.21	0.42	0.036	22.8	3.17	45	62
76.2	4	3.09	0.35	7.92	0.42	0.036	20.3	3.17	45	62
101.6	4	3.79	0.35	9.37	0.45	0.039	17.7	3.17	45	62
127.0	5	3.93	0.42	12.71	0.85	0.071	17.7	3.81	41	60
152.5	5	4.71	0.42	14.55	0.85	0.071	15.2	3.81	41	60
203.5	5	5.48	0.42	16.41	0.85	0.073	13.9	3.81	41	60
254	6	5.83	0.42	22.13	0.9	0.079	12.7	5.15	32	60
305	6	7.03	0.42	28.50	0.9	0.079	11.4	5.84	32	60
356	7	8.78	0.49	36.35	0.9	0.084	10.1	6.35	28	56

Tabla de presiones para calentar con oxiacetileno y oxibutano BOQUILLAS PARA CALENTAR ASC Y BSC

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



SOLDADURA Y OXIGORTE

Centros de servicio autorizados

AGUASCALIENTES

SERVICIOS Y PARTES ELECTROMECÁNICAS

España No. 401-A, Col. Hermanos Carreón.
Aguascalientes, Ags. C.P. 20210.
Tel./Fax: 449 913 5800
At'n. Julio A. Rosales Villanueva
syepa@hotmail.com

CAMPECHE

PATRÓN NOVELO JOSÉ WILLIAM

Av. Gobernadores No. 345,
entre Cuba y Hecelakaillo,
Col. Santa Ana, C.P. 24050, Campeche
Tel.: 981 811 3490
centercampe@hotmail.com

CHIHUAHUA

HERRAMIENTAS INDUSTRIALES DE CHIHUAHUA, S.A. DE C.V.

Cedro No. 203, Col. Granjas Chihuahua, Chih.
Tel.: 614 413 6868
At'n. Ing. Salvador Pérez
salvadorherramientasindustriales@hotmail.com

CIUDAD DE MÉXICO

CASA PLATA / RICARDO PLATA

Anexo Mercado Hidalgo Local 343
Col. Doctores, C.P. 06720
Ciudad de México,
Tels.: 55 5761 1174 y 55 5761 2559
rindaplata@hotmail.com

AUTÓGENA MEX. DE SOLD. Y EQPS.

Giotto No. 83, Col. Alfonso XIII
Ciudad de México, C.P. 01460
Tel.: 55 5598 3600

At'n. Juan Jiménez García

EQUIPOS Y SOLDADURAS DE MÉXICO

Escuadrón 201 No. 20,
Col. Cristo Rey, C.P. 01150.
Álvaro Obregón, Ciudad de México
Tels.: 55 2614 1833 y 55 2614 6200
sucmixcoac1@yahoo.com.mx

COAHUILA

GASES E INSTALACIONES

Av. Aldama No. 2018 Ote.
Torreón Coahuila. C.P. 27000
Tel.: 871 713 5117
At'n. Ing. Juan Carlos Juárez Hernández
LAGACERO GROUP
Cuahtémoc No. 927 Norte,
Col. Centro, CP. 27000, Torreón, Coah.
Tel.: 871 713 7212, 871 713 3503

MONCLOVA

REGIO CORTE

Calle del Paso 204-A, Frac. Carranza
Monclova, Coah. C.P. 25700
Tel. 866 631 1033
Monclova@regiocorte.com

SALTILLO

REGIO CORTE

Prol. Irlanda 869, Col. Luxemburgo
Saltillo, Coah. CP. 25240
Tel. 844 305 4241
saltillo@regiocorte.com

COLIMA

AUTÓGENA MANZANILLO

Blvd. Miguel de la Madrid No. 610-E,
Valle de las Garzas, Manzanillo,
C.P. 28219 Colima
Tel.: 314 138 2077
At'n. Oscar Hernández
administracion@autogenamanzanillo.com
DISTRIBUIDORA INDUSTRIAL DISA
Av. J. Merced Cabrera No. 709-A
Burocratas del Estado, C.P. 28989
Villa de Álvarez Colima
Tel.: 312 396 5020
oscarsm05@hotmail.com

DURANGO

LAGACERO GROUP

Av. Ferrocarril No. 700,
Col. Fray Diego de la Cadena, C.P. 34216,
Durango, Dgo.
Tels.: 618 818 1000 y 618 818 9991

ESTADO DE MÉXICO

SAN VICENTE CHICHOLOAPAN AUTÓGENA MEXICANA

Carr. México-Texcoco km 26.5
Col. Francisco Villa, C.P. 56370
San Vicente Chicoloapan
Tels.: 55 1057 0122 y 55 1057 0326

TOLUCA

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

Vicente Guerrero No. 53,
Col. Agrícola Fco. I. Madero,
C.P. 52172, Metepec
Tel.: 722 237 5103
loros05@prodigy.net.mx
OXIHEALT, S. A. DE C. V.
Av. De las Partidas No. 34 L-4,
Parq. Industrial Lerma, C.P. 5200
Tel.: 728 285 3725
oxigeno@prodigy.net.mx

GASES FRÍAS

Hacienda Cieneguillas No. 79 L-2
Fracc. De Santa Elena, C.P. 52105
San Mateo Atenco
Tel.: 722 522 8419

CENTRO DE SERVICIO GBH

Paseo Pdte. Adolfo López Mateos km 4.2,
Barrio de la Veracruz, C.P. 51351,
Zinacantepec
Tel.: 722 218 2321 y 722 590 8722
csi.toluca@gmail.com

TULTITLÁN

DIST. DE GASES Y PRODUCTOS PARA EL SOLDADOR, S.A. DE C. V.

Av. José López Portillo km 17.5,
Col. San Francisco Chilpan,
Tultitlán, Edo. de Méx. C.P. 54900
Tels.: 55 5884 6844, 55 5831 6775
y 55 2605 3425
fadauta@yahoo.com.mx

SUC DIST. DE GASES Y PRODUCTOS

PARA EL SOLDADOR, S.A. DE C. V.
3a. Cda. de Mariano Matamoros
San Pablo de las Salinas, C.P. 54930
Tultitlán, Edo. de México
Tels.: 55 2605 3425 y 55 5884 6844

GUADALAJARA

GUADALAJARA

TÉCNICOS RIMAG, S.A. DE C. V.

Gante No. 29 Sector Reforma.
Col. Las Conchas, C.P. 44460
Tels.: 33 3619 9597 y 33 3619 4073
At'n. Ing. Jesús Rivas
tecnicosrimag@hotmail.com
PABLO GONZÁLEZ GARCÍA
Pablo González García
Juan de la Barrera No. 64
Col. Romita, C.P. 45598
Tel.: 33 3006 2522
gas.prosuministros@hotmail.com

PUERTO VALLARTA

INFRA SERVICIO VALLARTA

Av. Politécnico No. 525
Col. Agua Zarca, Pto. Vallarta, Jal.
Tels.: 322 299 0630 y 322 185 0443
At'n. Ing. Serafin Acevedo
infraservicio@hotmail.com

**GUANAJUATO
CELAYA**

**INSTALACIONES Y DISTRIBUCIÓN DE GASES
MEDICINALES E INDUSTRIALES**

Zeferino Rodríguez No. 123
Col. Gobernadores, Celaya, Gto.
Tels.: 461 611 6064 y 461 608 6637
At'n. Pedro Rangel

LEÓN

PÉREZ SAINZ PATRICIA

Blvd. Torres Landa No. 3609 L-4
Santa María Del Granjero, C.P. 37520
León, Gto. Tel.: 477 771 5097
At'n. Miguel Pérez Sainz
gyhsainz@hotmail.com

**HIDALGO
VITO**

CASA FUENTES DE HIDALGO

Carretera Vito Refugio No. 26
Col. Segunda sección de Vito, C.P. 42981
Tels.: 778 735 1333 y 778 735 1334
At'n. Edgar Fuentes
casafuentes_hgo@hotmail.com.mx

**MICHOACAN
MORELIA**

PIMES

Gabino Barreda No. 73
Amp. Popular Progreso, C.P. 58110
Tel.: 443 326 8403
pimes-sadecv@hotmail.com

MORELOS

MSD GASES Y SOLDADORAS

Av. Eje Norte - Sur No. 436, Col. Ampliación
Otilio Montaña, C.P. 62386
Civac. Jiutepec, Mor. Tel.: 777 321 9241
At'n. Sara Lilia López Hernández
msdgases@hotmail.com

**NUEVO LEÓN
MONTERREY**

**CENTRO DE SOLDADORAS Y
MANTENIMIENTO INDUSTRIAL**

Av. Chapultepec No. 2239 sucursal
Calle hornos altos No. 23 matriz
Fracc. Buenos Aires, Monterrey, N.L.
C.P. 64800 Tel.: 81 8359 3202
Fax: 81 8387 1155
www.jn-cesomi.com.mx
naim2060@yahoo.com.mx

REGIO CORTE

Gonzalitos 360, Col. Centro
San Nicolás de los Garza, NL. CP. 66400
Tel. 818 330 9690
monterrey@regiocorte.com

OAXACA

AUTÓGENA MARTÍNEZ

Mayolo Martínez Martínez.
Sabino Crespo #104. Col. La Soledad,
C.P. 71230. Santa Cruz Xoxocotlán, Oaxaca.
Tel.: 951 139 6047
agimpo@hotmail.com

PUEBLA

TEPEACA

OXI-ONE SUC. TEPEACA

Calle 2 sur No. 413, Barrio de San Diego,
C.P. 75200. Tepeaca, Puebla.
Tel.: 233 102 0172
At'n. Roberto Andrade Díaz

TECAMACHALCO

OXI-ONE, SUC. TECAMACHALCO.

Calle 23 Sur No. 901 Esq. 9 Poniente.
Barrio de San Sebastián.
Tecamachalco, Puebla.
Tel.: 249 103 0420
At'n. Roberto Cruz Duarte

QUERÉTARO

**SOLDADORAS INDUSTRIALES DE
QUERÉTARO**

Florida No.44 Col. Florida, C.P. 76150
Tel.: 442 216 6090
jlazcano.ventas@gmail.com

SAN LUIS POTOSÍ

OXIMAX

Justo Sierra 3, Col. Tierra Blanca, S. L. P.
Tel. 444 827 9910
oxigenosoximax@hotmail.com

SONORA

HERMOSILLO

SEMYR

Tlaxcala No 331. Entre Simón Bley y Gándara.
Col. San Benito, C.P. 83180, Hermosillo Sonora
Tels: 662 218 6307 y 662 218 1879
At'n Ing. Román González Estrada
semyr@hotmail.com
jroman_semyr@yahoo.com.mx

TABASCO

SARACOSTA

Prolongación 27 de febrero No. 2502,
Col. El Espejo, C.P. 20016, Villahermosa,
Tabasco.
Tel.: 993 161 4464
At'n. Emmanuel Sancho López
emma_sancho5@hotmail.com

**TAMAULIPAS
TAMPICO**

GASES Y PINTURAS TAMAULIPAS

Aquiles Serdan No. 903,
Guadalupe Mainero Tampico,
Tamaulipas, C.P. 89070
Tel.: 833 219 1349
At'n. CP Diego Banda Oliva

TLAXCALA

APIZACO

**INSTALACIONES HOSPITALARIAS
DE TLAXCALA**

Josefa Ortiz No. 113-B Esq. 2 de abril
Col. San Miguel, C.P. 90300
Tel.: 241 106 3774. Cel.: 241 119 2622
At'n. Álvaro Buendía

VERACRUZ

PROSESI

Poniente 7 No. 948, L-B
Entre Sur 16 y 18, Orizaba
Tel.: 272 184 3028
prosesi2015@hotmail.com

VERACRUZ

AUTÓGENA INDUSTRIAL MINATITLÁN, S.A.

Instituto Tecnológico No. 9-A
Col. 7 de Mayo, C.P. 96340 Cosoleacaque, Ver.
Tel.: 922 223 4211

COMIXA

M. Angel de Quevedo 6094, Col. Ortiz Rubio
Veracruz, Ver. CP. 91750
Tel. 229 980 2337
comixa@hotmail.com
Mario de la Hoz

XALAPA

JHGIXSA

Autopista Xalapa-Coatepec Km3 #44
Col. Benito Juárez
Xalapa, Ver. CP. 91070
Tel. 228-812-4604
jhgixsa@yahoo.com.mx

YUCATÁN

MÉRIDA

**SERVICIOS PARA EQUIPOS DE
SOLDADURA**

Calle 43 No. 45 por 50 y 52
Col. Centro C.P. 97000, Mérida, Yuc.
Tel.: 999 924 5784

At'n. José Gonzalo Castillo Pantoja
gcastillo@ses-soldadoras.com

**SERVICIO TÉCNICO EN MÁQUINAS DE
SOLDAR**

Calle 26 No. 419 x 5AA y 3DD
Bugambillas Chuburná, C.P. 97205
Tel.: 999 195 5874
sts.infra.merida@gmail.com



SOLDADURA Y OXICORTE

Tabla de contenido de los equipos de soldadura y corte

Equipos para:	SILVER STAR®				INFRA SMITH'S®							POWER LINE®				SLIMITH'S	WELDER®	
	4520	4074	4521	4522	4010	44713	4019	4052	4023	44792	4081	4054	4060	4062	4069	44714	44789	44790
	Silver Star	Silver Star	Cutting Acetileno	Cutting Butano	Infra Smith's	Infra Smith's	Cutting Acetileno	Cutting Butano	Cutting Butano	Portakit - C	PortaKit	Power Line Dinamic	Power Line Dinamic Cutting	Power Line Welder	Power Line Welder Cutting	Slimith's americana	Welder	Welder
Soldar y cortar	Soldar y cortar	Corte	Corte	Soldar y cortar	Soldar y cortar	Corte	Corte	Corte	Soldar y cortar	Soldar y cortar	Soldar y cortar	Corte	Soldar y cortar	Corte	Soldar y cortar	Soldar y cortar	Corte	
Componentes																		
Regulador para oxígeno con válvula de seguridad trabajo pesado					CGA 540	CGA 540	CGA 540	CGA 540	CGA 540	CGA 540 Trabajo ligero	CGA 540 Trabajo mediano	CGA 540	CGA 540	CGA 540	CGA 540	CGA 540 Trabajo mediano	CGA 540 Trabajo mediano	CGA 540 Trabajo mediano
Regulador para oxígeno con válvula de seguridad y diafragma de acero inoxidable trabajo extrapesado	CGA 540	CGA 540	CGA 540	CGA 540														
Regulador para combustible trabajo pesado					Acetileno Infra Std	Butano CGA 510	Acetileno Infra Std	Butano CGA 510	Butano CGA 510	CGA 200 Trabajo ligero	CGA 510 Trabajo mediano	Acetileno CGA 510	Butano CGA 510	Acetileno CGA 510	Butano CGA 510	CGA 510 Trabajo mediano	CGA 510 Trabajo mediano	CGA 510 Trabajo mediano
Regulador para combustible trabajo extrapesado	Acetileno Infra Std	Butano CGA 510	Acetileno CGA 510	Butano CGA 510														
Maneral con arrestadoras interconstruidas	•	•			•	•					Slimith's	•		•		Slimith's	Welder	Welder
Aditamento de corte	•	•			•	•				•	Slimith's	•		•		Slimith's	Welder	Welder
Soplete de corte			•	•			•	•	•				•	•				
Boquilla para corte	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Boquilla para soldar	2	2			1	1				1	1	1		1		1	3	
Juego de arrestadores de flama para soplete/ maneral			•	•							•							
Juego de arrestadores de flama para reguladores	•	•	•	•														
Juego de válvulas check para reguladores											•							
Cilindro para oxígeno, cap. 1.7 m³										1 m³	•							
Acumulador p/ acetileno, cap. 1 kg										•	•							
Carro portacilindro con ruedas										Canastilla plástica	•							
Goggle para soldar sombra No. 5	•	•	•	•						•								
Juego de manguera cuata	7.5 m	7.5 m	7.5 m	7.5 m						4.5 m	5 m							
Encendedor de cazuela	•	•	•	•						•	•							
Limpia boquillas	•	•	•	•						•								
Llave de cuadro	•	•	•							•								
Caja empaque					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•	•
Caja plástica uso pesado	caja	caja	caja	caja														

PROTECCIÓN INDUSTRIAL

	Página
Cascos de seguridad	100
Caretas para soldar sombra fija	102
Caretas electrónicas para soldar	104
Protectores faciales	105
Monogoggles	106
Gafas para soldar	106
Lentes de seguridad	107
Tapones auditivos	110
Mascarillas desechables	111
Respiradores	111
Cartuchos	112
Ropa de protección	113
Guantes de seguridad	114



PROTECCIÓN INDUSTRIAL

Cascos de seguridad

Colores



Colores Alta Visibilidad (AV)



<h3>INFRACAP</h3> <p>Ajuste matraca</p> <p>8098 1CP210-M Blanco 8100 1CP210-M Rojo 8096 1CP210-M Amarillo 8099 1CP210-M Naranja 8101 1CP210-M Verde 8097 1CP210-M Azul 8791* 1CP210-M Naranja PMX</p> <p>Ideal para cualquier industria (minera, construcción, petrolera, marítima).</p>		<p>Ajuste intervalos</p> <p>8075 1CP210 Blanco 8085 1CP210 Rojo 8055 1CP210 Amarillo 8095 1CP210 Verde 8065 1CP210 Azul 8790 1CP210 Naranja PMX</p> <p>1400063* Adaptador para protector facial</p>
Resistencia	Clasificación	
Tensión eléctrica de hasta 30,000 volts, contra impactos y altas temperaturas	Dieléctrico clase E	
Normas		
- NOM-115-STPS-2009, ANSI/ISEA Z89. 1-2014, ESPECIFICACIÓN CFE 8H341-02, PEMEX-EST-SS-058-2018, NMX-S-055-SCFI-2009, CSA 794.12015 y Nch 461		

<h3>ALA ANCHA</h3> <p>Ajuste matraca</p> <p>8041 1CP215 -1M Blanco 8591* 1CP215 - 4MF Naranja (AV) 8323* 1CP215 - 3M Amarillo</p> <p>Ideal para trabajadores expuestos a cables de alta tensión eléctrica, minería y trabajos a la intemperie (protege de los rayos solares).</p>		<p>Ajuste intervalos</p> <p>8039* 1CP215-1 Blanco 8044* 1CP215-3 Amarillo 8052* 1CP215-6 Azul</p> <p>1400127 Sudadera de repuesto para cascos ajuste de matraca</p> <p>1400128 Sudadera de repuesto para cascos ajuste de intervalos</p> <p>3 pzas.</p>
Resistencia	Clasificación	
Tensión eléctrica de hasta 30,000 volts, contra impactos y altas temperaturas	Dieléctrico clase E	
Normas		
NOM-115-STPS-2009, ANSI/ISEA Z89. 1-2014, ESPECIFICACIÓN CFE 8H341-02, PEMEX-EST-SS-058-2018, NMX-S-055-SCFI-2009.		

Cumplen con
NOM-115-STPS-2009: Norma Oficial Mexicana – Seguridad – Equipo de protección personal – Cascos de protección – Clasificación, especificaciones y métodos de pruebas.
NMX-S-055-SCFI-2002: Seguridad – Equipo de protección personal – Cascos de protección industrial – Clasificación, especificaciones y métodos de prueba.
ESPECIFICACIÓN CFE 8H341-02: Cascos de protección para la cabeza
PEMEX-EST-SS-058-2018: Cascos de protección para la cabeza
ANSI/ISEA Z89.1 – 2014: American National Standard for Industrial Head Protection Type I . Class E, G& C
Laboratorio de pruebas, acreditado por la EMA (Entidad Mexicana de Acreditación) – Núm. de acreditación : MM-0377-047/12

* Sobre pedido

Aluminio anodizado

Cód. 8030* I-CA-285 (NATURAL)

Color



Ideal para distinguir áreas de trabajo o identificación de ejecutivos, supervisores y visitantes

Resistencia	Ajuste	Clasificación
Protección contra impactos y contra penetración de objetos punzo cortantes	Intervalos	Clase C
- No provee protección contra riesgo eléctrico		

Fibra de vidrio

Cód. 8045 I-CV-255 (BLANCO)



Ideal para distinguir áreas de trabajo o identificación de ejecutivos, supervisores y visitante
Cumple con las normas: NOM 115-STPS-2009 y NMX-S-055-SCFI-2009

Resistencia	Ajuste	Clasificación
Protección contra impactos, contra penetración de objetos punzo cortantes, altas temperaturas, tensión eléctrica soportable a 2,200 volts	Intervalos	Clase G
- Resistente a altos impactos y hasta 260 °C (altas temperaturas) - Uso rudo - Ligero y fresco		

Clasificación de cascos

CLASE E (Dieléctrica): para protección de tensión eléctrica de 20,000 V por norma y superamos hasta 30,000 V y contra impactos

CLASE G (General): para protección de tensión eléctrica de 2,200 V contra impactos y altas temperaturas

CLASE C (Conductor): para protección únicamente contra impactos

Significado de los íconos



Fabricado en termoplástico con mayor resistencia



Sudadera de poliuretano afelpado, brinda frescura, absorción y confort



Fabricado con aluminio tratado térmicamente para dar mayor dureza



Resistente a altas tensiones eléctricas, capaz de resistir hasta 30,000 volts en perforación



Suspensión de 4 puntos, para absorber altos impactos



Resistente a altos impactos y temperaturas

Refacciones

Suspensión

ajuste de intervalos

Cód. 8270 1210-N1 INFRACAP



Suspensión

ajuste de matraca

Cód. 8283 1210-NM



Descripción

Se adaptan a casco INFRACAP

Gorra protectora

Cód. 8729*



Descripción

- Diseñada para protección ligera. Interior de espuma para mayor comodidad, con perforaciones para ventilación.
- Cumple con la Norma EN812
- Este producto no reemplaza, ni cumple con los estándares de seguridad de un casco de protección

Barbuquejo hipoalergénico con y sin barbilla

Cód. 8370 12254B Con barbilla

Cód. 1400122 12254B Con barbilla color naranja

Cód. 1400123 12254B Con barbilla color verde

Cód. 8009 12254 Sin barbilla



Descripción

-De cinta elástica afelpada. Permite una sujeción firme del casco. Se adapta a cualquier tipo de casco con punto de sujeción en cumplimiento con lo especificado en la NOM 115-STPS-2009

Imágenes solamente ilustrativas



PROTECCIÓN INDUSTRIAL

Caretas para soldar sombra fija

Euro-100 ventana fija

Cód. 8125 2-SC-100 Negro
Ajuste intervalos



Categoría: sombra fija

Descripción

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

Normas

- ANSI/ISEA Z87.1-2015

2-SC-200 ventana fija

Cód. 8105 2-SC-200 Negra - Ajuste intervalos
Cód. 8110 2-SC-200 Negra - Ajuste matraca



Categoría: sombra fija

Descripción

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

Normas

- ANSI/ISEA Z87.1-2015

2-SC-250 ventana móvil

Cód. 8115 2-SC-250
Ajuste matraca



Categoría: sombra fija

Descripción

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

Normas

- ANSI/ISEA Z87.1-2015

Arctron 2-SC-300

Cód. 8114 2-SC-300-V ventana móvil
Cód. 8116* 2-SC-300 ventana fija
Ajuste matraca



Categoría: sombra fija

Descripción

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

Normas

- ANSI/ISEA Z87.1-2015

Ventana panorámica

Cód. 8120 2-SC-400-12
Ajuste matraca



Categoría: sombra fija

Descripción

Robusta y durable, amplia en su interior para mejor ventilación. Ventana Panorámica 5 1/4" y 4 1/2" (113.4 mm x 133.3 mm). Incluye: lente sombra no. 12 y lente claro de policarbonato. Trabajo pesado

Normas

- ANSI/ISEA Z87.1-2015

Careta fija para casco ventana móvil

Cód. 8725



El casco se vende por separado

Descripción

Soporte de aluminio con resorte que ajusta a casi todos los cascos disponibles en el mercado. Fabricada con plásticos de alta resistencia. Ventana levantara de tamaño estándar (2" x 4-1/4").

Normas

- ANSI Z87.1 y EN175

* Sobre pedido

Significado de los íconos



FABRICADO Fabricado en termoplástico con mayor resistencia



FABRICADO Fabricado con fibra de vidrio



Sudadera de poliuretano afelpado brinda frescura, absorción y confort

Refacciones para caretas: de fibra de vidrio y termoplástico

Cubierta de plástico para careta

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



Descripción

- Utilizar para protección del cristal con sombra contra chisporroteo, para cualquier marca de careta.
Estándar: Diseñadas para caretas estándar 2" x 4.25" (5 cm x 11.43 cm), las chispas no se pegan en las micas. Duran 5 veces más que los cristales claros. Utilizar para protección del cristal con sombra contra chisporroteo, para cualquier tipo de careta.
Panorámica: Diseñadas para caretas con vista panorámica 4.5" x 5.25" (11.43 cm x 13.3 cm), las chispas no se pegan en la mica. Dura 5 veces más que los cristales claros.

Retenedor de cristal

Cód. 8265 2-SC-ST



Se adapta a:

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

Suspensión con ajuste de matraca

Cód. 8275 2SCM21



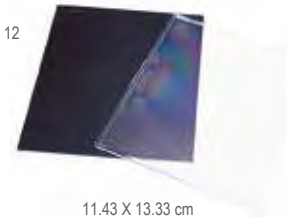
Se adapta a:

- Todas las caretas y protectores faciales 2015 y anteriores.

Lente de cristal panorámico

SOMBRA No. 12

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



11.43 X 13.33 cm

Se adapta a:

- Careta 2SC400.

Cristal oscuro para careta

Cód. 8148 2-SC-10 sombra No. 10
Cód. 8139 2-SC-11 sombra No. 11
Cód. 8142 2-SC-12 sombra No. 12
Cód. 8144 2-SC-13 sombra No. 13
Cód. 8374* 2-SC-14 sombra No. 14



OBSCURO

Cristal claro para careta

Cód. 8137 2-SC-C2

CLARO

Se adapta a:

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

Mica de aumento claro

Cód. 8529 COM 932-146-150 1.5 Dioptrias
Cód. 8530 COM 932-146-250 2.5 Dioptrias



Descripción

- Micas transparentes con aumento, el diseño óptico ayuda a reducir la fatiga y la irritación ocular. Liviana, pesa sólo 1/3 de lo que pesa el cristal.
- Resistentes a la abrasión y al agrietamiento. Aumento de 1.5 y 2.5 dioptrias. Diseñada especialmente para usarse en caretas para soldar estándar y electrónicas. Ideal para usarse en vista cansada.

Suspensión con ajuste de matraca

Cód. 8845 2SCM22



Se adapta a:

- Todas las caretas y protector faciales a partir de 2016.

Imágenes solamente ilustrativas.



PROTECCIÓN INDUSTRIAL

Caretas electrónicas para soldar

Línea Odisea 21

Ajuste matraca

Cód. 8702 Mica de reemplazo para marco o ventana de careta

Cód. 8703* Mica interior



Cumple con las normas:
EN379 / ANSI Z87.1 / CSAZ94.3



8213 2SC702
Clásica



8249 2SC702
6 Carbon Fiber



1400067 2SC702
Azteca Gris



1400177 2SC702
Jolly Roger

NUEVA

Descripción

- Sistema de suspensión matraca. Cartucho electrónico con 2 ajustes de regulación de sombra de 5/9 y 9/13. Ofrece una protección total en la cara, y en la zona de orejas y cuello. Mica con recubrimiento antiempañamiento y antirayadura para aumentar el desempeño y la vida útil de la mica a la hora de soldar. Suspensión de nylon con articulaciones para asegurar el ajuste a la nuca. Perillas de ajuste de sensibilidad y tiempo de reacción. Nivel de sombra en 2 rangos 4/5-9 y 4/9-13. Estado de sombra pasiva: Sombra DIN 4. Tiempo de reacción 0.0004 segundos (1/25,000). Tiempo de retardo 0.1 - 1.0 segundos. Protección UV/IR en sombra permanente DIN16. Indicador de batería. Encendido automático.

Línea Eclipse

Ajuste matraca



Cumple con las normas:
EN379 / ANSI Z87.1 / CSAZ94.3



8869 2SC750 - 6CL
Clásica



8867 2SC750 - 1BO
Bons



1400175 2SC750
Etnia



1400176 2SC750
Tatto

NUEVA

Descripción

- Sombra variable, en estado de luz sombra DIN 4, en estado oscuro DIN 4/5-8/9-13 No. 9-13. 4 sensores frontales. Tiempo de reacción 0.0004 segundos (1/25,000). Tiempo de retardo 0.1 - 1.0 segundos. Indicador de batería. Encendido automático.

Careta electrónica

Cartucho abatible

Cód. 1400166*



Descripción

- Área de visión 100 x 65 mm. Tamaño del cartucho 122 x 125 x 9 mm. Tipo de cartucho. 1 / 1 / 1 / 1. Protección UV/IR DIN 16. Sombra DIN 3 / 4-8 / 9-13. Tiempo de oscurecimiento 1/30,000 segundos. Tipo de baterías, celdas solares y baterías de litio. Ángulo de visión modo soldar de 120 °. Ángulo de visión sin cartucho de 150 °.

NUEVA

Línea Weldprime

Ajuste matraca



1400165*



1400164*

Descripción

- Área de visión 100 x 65 mm. Tamaño del cartucho 125 x 106 x 9 mm. Tipo de cartucho 1 / 1 / 1 / 1. Protección UV/IR DIN 16. Sombra DIN 3 / 4-8 / 9-13. Tiempo de oscurecimiento 1/30,000 segundos. Tipo de baterías, celdas solares y baterías de litio.

NUEVA

* Sobre pedido

Línea Midweld

Ajuste matraca

NUEVA



1400170*



1400171*

Descripción

- Área de visión 103 x 62.5 mm. Tamaño del cartucho 113 x 144 x 9 mm. Tipo de cartucho 1 / 1 / 1 / 2. Protección UV/IR DIN 16. Sombra DIN 4 / 5-9 / 9-13. Tiempo de oscurecimiento 1/25,000 segundos. Tipo de baterías, celdas solares y baterías de litio

Línea Econoline

Ajuste matraca

NUEVA



1400167*



1400168*



1400169*



1400143*

Descripción

- Área de visión 93 x 43 mm. Tamaño del cartucho 110 x 90 x 9 mm. Tipo de cartucho 1 / 1 / 1 / 2. Protección UV/IR DIN 16. Sombra DIN 4 / 9-13. Tiempo de oscurecimiento 1/25,000 segundos. Tipo de baterías, celdas solares y baterías de litio

Sudadera de repuesto

Cód. 1400135*



Descripción

- Banda de repuesto para sudor con excelente capacidad de secado y absorción de humedad
- Se adapta a caretas Línea Eclipse

Protectores faciales

Clásico

Ajuste intervalos

Cód. 8259 3-PF-300-T



Cumple con las normas:
ANSI/ISEA Z87.1-2015, NMX-S-056-SCFI-2007,
NRF-088 PEMEX-2011



Descripción

- Diseñado para proteger cara, ojos y cuello. Capacidad de abatimiento de 90°. Mica de policarbonato. Visor estándar 12" x 8". Útil para trabajos en los que se requiera protección de toda la cara, donde se maneja temperatura, protección contra chispas y salpicaduras. Suspensión con ajuste de intervalos. Mica de policarbonato calibre 60.

Clásico

Ajuste matraca

Cód. 8257 3-PF-500-T



Cumple con las normas:
ANSI/ISEA Z87.1-2015, NMX-S-056-SCFI-2007,
NRF-088-PEMEX-2011



Descripción

- Diseñado para proteger cara, ojos y cuello. Capacidad de abatimiento de 90°. Mica de policarbonato. Visor estándar 12" x 8". Útil para trabajos en los que se requiera protección de toda la cara, donde se maneja temperatura, protección contra chispas y salpicaduras. Suspensión con ajuste de matraca. Mica de policarbonato calibre 60.

Refacciones para protectores faciales

Mica de reemplazo

Mica transparente para protector Clásico
Medidas: 29 cm de largo por 20 cm de ancho, calibre 60
Cód. 8005 3-PO-848-T Mica transparente



Mica transparente para protector facial Welsh
Cód. 1400032 Se adapta a 3PF-S21

Descripción

- Se adapta a protector facial 3PF300T y 3PF500T.
Policarbonato 100%.

Significado de los íconos



Fabricado en termoplástico con mayor resistencia



Fabricado con fibra de vidrio



Fabricado con nylon



Sudadera de poliuretano afelpado brinda frescura, absorción y confort

Imágenes solamente ilustrativas.



PROTECCIÓN INDUSTRIAL

Monogoggles

Monogoggle

Cód. 8251 3-PO-70 Con ventilación
 Cód. 8253* 3-PO-73 Sin ventilación
 Cód. 8255* 3-PO-72 Con trampas



Cumple con las normas:
 ANSI/ISEA Z87.1 2014, NMX-S-057-SCFI

Descripción

- Máxima ventilación que incrementa la circulación del aire para áreas donde no haya vapores, polvos o rocíos tóxicos. Ideales para usarse en trabajos de esmerilado de metales o carpintería. Mica 100% policarbonato. Protección de alto y mediano impacto

Gafas para soldar

Gafas para oxicorte sombra No.6

Cód. 8185 2-SG-002C



Descripción

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

Cristales para gafas

Cód. 8146 2SG-6 Cristal oscuro sombra No. 6 (par)
 Cód. 8133 2SGC2 Cristal claro (par)

Se adaptan a gafas para oxicorte 2-SG-002C



Lentes de seguridad

Significado de los iconos



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



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



Protección de alto y mediano impacto



Mica 100% policarbonato



Resistente al fuego



Mica reemplazable



Ideal para exteriores



Visión de 180 grados



Ideal para interiores



Patillas ajustables



Fabricados en material más ligero que no irrita la piel



Puente nasal universal



Protección contra rayos UV

Tabla de colores en anteojos de seguridad

- Claro: VLT=90%: Para aplicaciones en condiciones de luz normal.
- Ambar: VLT=88%: Para aplicaciones en condiciones de luz baja y mejora la definición.
- Gris claro: VLT=35%: Para aplicaciones al aire libre o deslumbramiento.
- Expreso: VLT=12%: Para aplicaciones al aire libre y cuando la luz del sol causa fatiga y tensión.
- Gris Espejo: VLT=15%: Para aplicaciones al aire libre y cuando la luz causa reflejos o destellos.
- Infradura 2.0: VLT=35%: Para aplicaciones alrededor de donde se está soldando, cortando, etc.
- Infradura 3.0: VLT=14%: Sombra 3.0, lente soldadura: Para aplicaciones alrededor de donde se está soldando, cortando, etc.
- Infradura 5.0: VLT=2%: Sombra 5.0, lente soldadura: Para aplicaciones alrededor de donde se está soldando, cortando, etc.

* Sobre pedido

Lentes de seguridad

EXOR marco negro
Cód. 8858 3VEXOR-4
Mica transparente




Cumple con la norma: ANSI Z87.1

Descripción

- Lente de protección deportiva, dinámico y ergonómico. Frente de una sola pieza, brazos ergonómicos antiderrapantes, recubrimiento antirrayado. Resistencia al impacto de partículas de alta velocidad

Condiciones de trabajo Con luz normal

EXOR marco negro
Cód. 8861 3VEXOR-1
Mica azul espejo




Cumple con las normas: ANSI/ISEA Z87.1

Descripción

- Frente de una sola pieza, brazos ergonómicos antiderrapantes, recubrimiento antirrayado. Livianos para una mayor comodidad. Resistencia al impacto de partículas de alta velocidad.

Condiciones de trabajo Al aire libre y cuando la luz causa reflejos o destellos

EXOR marco negro
Cód. 8859 3VEXOR-2
Mica gris




Cumple con la norma: ANSI Z87.1

Descripción

- Frente de una sola pieza, brazos ergonómicos antiderrapantes, recubrimiento antirrayado. Livianos para una mayor comodidad. Resistencia al impacto de partículas de alta velocidad.

Condiciones de trabajo Al aire libre y cuando la luz causa reflejos o destellos

Vision 3000
Cód. 8716 Gris
Mica transparente




Cumple con las normas:
NRF-007-PEMEX / ANSI Z87.1

Descripción

- Protegen la vista en todos los ángulos. Con antiempañante

Condiciones de trabajo Con luz normal

Vision 180
Cód. 8212 3V180-E-T
Mica transparente




Cumple con las normas:
ANSI/ISEA Z87.1-2015 y NRF-007-PEMEX-2008

Descripción

- Excelente protección para personas que utilizan lentes de prescripción

Condiciones de trabajo Con luz normal

Vision 180
Cód. 8217 3V180-E-G
Mica gris




Cumple con las normas: ANSI/ISEA Z87.1-2015, NMX-S-057-SCFI-2002 y NRF-007-PEMEX-2008

Descripción

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

Condiciones de trabajo Al aire libre y cuando la luz causa deslumbramientos

►► **CONSULTAR ICONOGRAFÍA EN LA PÁGINA 106** ◀◀

Imágenes solamente ilustrativas.



PROTECCIÓN INDUSTRIAL

Lentes de seguridad

Sport Vision 3000
Cód. 8319 3SV 3000-E-T
Mica transparente



100% POLICARBONATO
PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con las normas:
ANSI/ISEA Z87.1-2015 y NRF-007-PEMEX-2008

Descripción

- Protegen la vista en todos los ángulos. Con antiempañante

Condiciones de trabajo Con luz normal

Sport Vision 3000
Cód. 8506 3SV 3000-E-G
Mica gris



100% POLICARBONATO
PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con las normas:
ANSI/ISEA Z87.1-2015, NRF-007-PEMEX-2008 y NMX-S-057-SCFI-2002

Descripción

- Protegen la vista en todos los ángulos. Con antiempañante

Condiciones de trabajo Al aire libre y cuando la luz causa deslumbramientos

Vision 2000 / MARCO NEGRO
Cód. 1400038
Mica transparente



100% POLICARBONATO
PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con las normas: ANSI/ISEA Z87.1

Descripción

- Patillas de nylon ligeras y ajustables. Lente de una sola pieza, envoltivo con protector lateral, fabricado en policarbonato de alta resistencia, resistente a rayaduras. Se adaptan a la mayoría de los lentes de prescripción. Con antiempañante

Condiciones de trabajo Con luz normal

Vision 2000 / MARCO TRICOLOR
Cód. 1400037
Mica transparente



100% POLICARBONATO
PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con las normas: ANSI Z87.1

Descripción

- Protegen la vista en todos los ángulos

Condiciones de trabajo Con luz normal

Nemesis
Cód. 8431 JAC 19808
Mica espejo



100% POLICARBONATO
PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con las normas: ANSI/ISEA Z87.1

Descripción

- Diseño deportivo, puente nasal suave para excelente confort y ajuste

Condiciones de trabajo Al aire libre y cuando la luz causa reflejos o destellos

Nemesis
Cód. 8429 JAC 19804
Cód. 8432 JAC 19805 Antiempañante
Mica transparente



100% POLICARBONATO
PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con las normas: ANSI Z87.1

Descripción

- Diseño deportivo, puente nasal suave. Disponible con mica antiempañante

Condiciones de trabajo Con luz normal

* Sobre pedido

Nemesis

Cód. 8435 JAC 19860 sombra 5
Mica verde



Cumple con la norma: ANSI Z87.1

Descripción

- Diseño deportivo, armazón tipo camuflaje puente nasal suave para excelente confort y ajuste

Condiciones de trabajo

Al aire libre y cuando la luz del sol causa fatiga y tensión

Nemesis JC

Cód. 8430 19806
Mica gris



Cumple con las normas: ANSI Z87.1

Descripción

- Diseño deportivo, puente nasal suave para excelente confort y ajuste

Condiciones de trabajo

Al aire libre y cuando la luz causa deslumbramientos

Nemesis camuflaje bronce

Cód. 8522 JAC 3020706
Mica expresso



Cumple con la norma: ANSI Z87.1

Descripción

- Diseño deportivo, armazón tipo camuflaje puente nasal suave para excelente confort y ajuste

Condiciones de trabajo

Al aire libre y cuando la luz del sol causa fatiga y tensión

Highlander Plus - Marco negro

Cód. 8514* SBB5020DT
Mica gris



Estilo deportivo ligero. Espuma interna para protección adicional contra el polvo. Banda para la cabeza que proporciona un mayor ajuste. Lente anti empañante, protege contra el 99.9% de rayos UV.

Descripción

Condiciones de trabajo

Al aire libre y cuando la luz causa deslumbramientos

Highlander Plus - Marco negro

Cód. 8515* SBB 5010DT
Mica transparente



Descripción

- Proporciona el 99% de protección contra rayos UV, ofrece protección al deslumbramiento. Diseño deportivo que puede usarse como lente o goggle, puente nasal en espuma suave

Condiciones de trabajo

Con luz normal

►► CONSULTAR ICONOGRAFÍA EN LA PÁGINA 106 ◀◀

Imágenes solamente ilustrativas.



PROTECCIÓN INDUSTRIAL

Tapones auditivos desechables

DP1001 Series
Cód. 81128 DP1001



Cumple con la Norma ANSI S3.19

Descripción

- De espuma suave se expanden suavemente ajustarse a canales auditivos de todos los tamaños. Desechable y resistente a suciedad

Nivel de reducción de ruido (NRR) 32 dB

DPD1001 Series
Cód. 81124 DPD1001



Cumple con la Norma ANSI S3.19

Descripción

- De espuma suave se expanden suavemente ajustarse a canales auditivos de todos los tamaños

Nivel de reducción de ruido (NRR) 30 dB

DPD1001MS Series
Cód. 81125 DPD1001MS



Cumple con la Norma ANSI S3.19

Descripción

- De espuma suave se expanden suavemente ajustarse a canales auditivos de todos los tamaños

Nivel de reducción de ruido (NRR) 31 dB

Tapón auditivo tipo diadema
Cód. 8965



Descripción

- Cuenta con tapones de poliuretano PU y diadema de plástico ABS.

Nivel de reducción de ruido (NRR) 25 dB

Tapones auditivos reusables

RP3001 Series
Cód. 81127 RP3001



Cumple con la Norma ANSI S3.19

Descripción

- Tres barreras de goma flexibles que forman un sello seguro. Tapón reusable y lavable

Nivel de reducción de ruido (NRR) 24 dB

Tapón auditivo en caja de plástico
Cód. 8968



Descripción

- Fabricado en gel de silicón. Ofrece 25NRR de atenuación. Cuenta con estuche para mantener los tapones protegidos y cordón plástico.

Nivel de reducción de ruido (NRR) 25 dB

Significado de los iconos

-  Ideal para uso prolongado para largas jornadas de trabajo. No se use por más de una semana
-  Para usuarios con conductos auditivos sensibles, angostos reducidos
-  Colores de alta visibilidad para identificación de uso adecuado en las áreas de trabajo. CSA A(L)
-  Requiere ser enrollado antes de su inserción
-  Máxima comodidad, confortable
-  Lavable, asegúrese de tener las manos limpias antes de su colocación
-  Atenuación y reducción de ruidos
-  Se expande en el interior, brindando máxima comodidad y ajuste, anatómico
-  No debe lavarse
-  No es irritante, no alergénico

* Sobre pedido

Mascarillas desechables

Contra partículas no tóxicas y polvos

Cód. 1400033 4R410
Cód. 1400034 4R410 V
con válvula de exhalación



Cumple con la norma:
Cumple con la NOM 116-STPS-2009, con los parámetros de N95

Descripción

Respirador desechable, contra partículas no tóxicas y polvos, con 2 bandas y clip nasal

Usos

Mascarilla capaz de retener partículas no tóxicas menores a 0.05mg/m y polvos derivados de procesos industriales, compuesta por doble banda elástica indeformable y durable para dar un ajuste ergonómico al usuario, además cuenta con clip metálico nasal ajustable y ergonómico así como también con espuma al interior del arco nasal para un ajuste adecuado a la nariz

Con filtro de carbón activo

Cód. 1400035 4R415
Cód. 1400036 4R415 V
con válvula de exhalación



Cumple con la norma:
Cumple con la NOM 116-STPS-2009, con los parámetros de P95

Descripción

Respirador desechable, con filtro de carbón activo, con 2 bandas y clip nasal

Usos

Mascarilla diseñada para proporcionar protección respiratoria mediante un medio filtrante por electrostática de alta tecnología este modelo cuenta con un filtro de carbón activado para una mayor filtración de residuos no menor a 0.05 mg/m3. Capaz de retener partículas tales como vapores orgánicos, polvos derivados de procesos industriales, partículas tóxicas de bajo nivel y ciertos gases ácidos en pequeñas concentraciones

Contra partículas y neblinas sólidas

Cód. 1400064* AP Z6
Cód. 1400065* AP Z6 V
con válvula de exhalación



Cumple con la norma:
Cumple con la NOM 116-STPS-2009, NMX-S-054-SCFI-2002, NRF-123-PEMEX-2007 y con los parámetros de N95

Descripción

Es un respirador purificador de aire que contiene un medio filtrante electrostático de alta tecnología diseñado para retener partículas y neblinas sólidas libres de aceite. Tiene una eficiencia mínima del 95%

Usos

Protección contra polvos derivados de procesos industriales como lo son: corte, pulido, lijado, molienda y barrido, polvos minerales de hierro, aluminio, acero, harina, madera, cemento, fibras textiles, carbón y silice

Contra polvos y partículas alta tecnología

Cód. 1400066* AP M11



Cumple con la norma:
Cumple con la NOM 116-STPS-1994 en su tipo P-2, así como con los parámetros de P95

Descripción

Es un respirador purificador de aire que contiene un medio filtrante electrostático de alta tecnología diseñado para retener partículas y neblinas sólidas que contienen aceite. Tiene una eficiencia mínima del 95%. Filtro resistente al taponamiento

Usos

Protección contra humos neblinas y partículas con aceite. Procesos de fundición, soldadura, procesos industriales con neblinas de aceite, aplicación de agroquímicos, plaguicidas

Respiradores

Respirador SIISA para un cartucho

Cód. 8239 4M430-W



Cumplen con la NOM-116-STPS-2009

Descripción

Fabricados con material hipoalergénico que no provoca irritación a la piel, suave ajuste al contorno de la cara. Sistema de sujeción por medio de arnés con doble tirante. Cartuchos de fácil reemplazo para limpiarlos y usarlos en múltiples ocasiones. Para usarse con cartuchos de la serie 4C500: 8741, 8742, 8743, 8744, 8745

Respirador SIISA para doble cartucho

Cód. 8241 4M530-W



Cumplen con la NOM-116-STPS-2009

Descripción

Fabricados con material hipoalergénico que no provoca irritación a la piel, suave ajuste al contorno de la cara. Sistema de sujeción por medio de arnés con doble tirante. Cartuchos de fácil reemplazo para limpiarlos y usarlos en múltiples ocasiones. Para usarse con cartuchos de la serie 4C500: 8741, 8742, 8743, 8744, 8745

Imágenes solamente ilustrativas.



Cartuchos

Cartucho etiqueta negra

Cód. 8741* 4C500-1 presentación de 2 piezas

Cumplen con la NOM-116-STPS-2009



Descripción

Protección contra vapores orgánicos en general, conteniendo una concentración no mayor de 1000 ppm de vapores orgánicos. Para respiradores SIISA códigos 8239 y 8241

Cartucho etiqueta violeta

Cód. 8745* 4C500-8 presentación de 2 piezas

Cumplen con la NOM-116-STPS-2009



Descripción

Protección contra polvos altamente tóxicos, partículas y humos conteniendo una concentración no mayor de 0.05 mg/m³. Para respiradores SIISA códigos 8239 y 8241

Cartucho etiqueta amarilla

Cód. 8743 4C500-3 presentación de 2 piezas

Cumplen con la NOM-116-STPS-2009



Descripción

Protección contra vapores orgánicos, cloro, ácido clorhídrico, bióxido de azufre y gases ácidos, conteniendo una concentración no mayor de 1000 ppm de vapores orgánicos y gases ácidos, 10 ppm de cloro, 50 ppm de cloruro de hidrógeno y 50 ppm de bióxido de sulfuro. Para respiradores SIISA códigos 8239 y 8241

Cartucho etiqueta olivo

Cód. 8742* 4C500-21 presentación de 2 piezas

Cumplen con la NOM-116-STPS-2009



Descripción

Protección contra insecticidas y pesticidas. Conteniendo una concentración no mayor de 1000 ppm de vapores orgánicos menores e insecticidas. Para respiradores SIISA códigos 8239 y 8241

Cartucho triangular etiqueta negra

Cód. 81171* 4CSIISA-1 presentación de 1 pieza

Cumplen con la NOM-116-STPS-2009



Descripción

Protección contra vapores orgánicos en general, conteniendo una concentración no mayor de 1000 ppm de vapores orgánicos. Para respiradores SIISA códigos 8239 y 8241

Cartucho triangular etiqueta verde claro

Cód. 81174* 4CSIISA-21 presentación de 1 pieza

Cumplen con la NOM-116-STPS-2009



Descripción

Protección contra insecticidas y pesticidas. Conteniendo una concentración no mayor de 1000 PPM de vapores orgánicos menores e insecticidas. Para respiradores SIISA códigos 8239 y 8241

Cartucho triangular etiqueta amarilla

Cód. 81172 4CSIISA-3 presentación de 1 pieza

Cumplen con la NOM-116-STPS-2009



Descripción

Protección contra vapores orgánicos, cloro, ácido clorhídrico, bióxido de azufre y gases ácidos, conteniendo una concentración no mayor de 1000 ppm de vapores orgánicos y gases ácidos, 10 ppm de cloro, 50 ppm de cloruro de hidrógeno y 50 ppm de bióxido de sulfuro. Para respiradores SIISA códigos 8239 y 8241

Cartucho triangular etiqueta verde oscuro

Cód. 81173* 4CSIISA-4 presentación de 1 pieza

Cumplen con la NOM-116-STPS-2009



Descripción

Protección contra gases de amoníaco y alcalinos. Conteniendo una concentración no mayor a 300 PPM de amoníaco y 100 PPM de metilamina. Para respiradores SIISA códigos 8239 y 8241

* Sobre pedido

Ropa de protección

Polainas		Peto largo	Peto extra-largo	Mangas
Cód. 5278 620 Polainas		Cód. 5279 600 Peto 84 cm de largo	Cód. 5052 600/ L Peto extra-largo	Cód. 5280 630 Mangas
				
Material	Talla	Descripción		
Carnaza	Unitalla	Fabricados con carnaza gruesa y flexible, permiten la protección de partes vitales del soldador y su ropa contra salpique y escorias.		

Capucha con contactel	Peto antisalpicaduras	Chamarra para soldador	Mangas para soldador
Cód. 5281 CP-5 Capucha con contactel	Cód. 5412 CP-7	Cód. 5647 Grande 38 - 42	Cód. 5413 18" 629 / 21" 629 ml
			
Material	Talla	Descripción	
Mezclilla	Unitalla	Fabricados con mezclilla de 14 oz., resistentes a salpicaduras de chispas de soldadura, para protección corporal. Ligera y cómoda para el soldador al realizar aplicaciones en cualquier posición. Cada pieza está sólidamente cosida en mezclilla de alta densidad de algodón y resistente a radiación UV y luz infrarroja, para la protección del soldador. Muy útiles en climas cálidos, dotados con listones de fácil ajuste.	

Faja elástica con 3 soportes
Cód. 5823 Mediana Cód. 5824* Grande Cód. 5825* Extra grande

Talla
Mediana 32 a la 36 y grande 36 a 40
Descripción
Faja de soporte sacrolumbar elástica, cuenta con tirantes y tercer cinturón para un mejor ajuste.

Chaleco supervisor poliéster
Cód. 8913

Talla: Unitalla
Descripción
Tela 100% poliéster de alta visibilidad. Reflejante textil en color gris de 2" de ancho. Zipper de seguridad, de 45 cm de largo. Color naranja de alta visibilidad.

Imágenes solamente ilustrativas.



PROTECCIÓN INDUSTRIAL

Ropa de protección

Chaleco tipo brigadista

Cód. 8911 Naranja
Cód. 8912 Azul



Talla: Unitalla

Descripción

Chaleco tipo brigadista, fabricado en tela 50% algodón, 50% poliéster con reflejante plata diamantado grado ingeniería de 1.5" de ancho en la parte del frente y espalda. Con alcance de 600 metros de distancia con norma ANSI/ISEA 107-99 tiras polipropileno / cierres plástico con bolsa para porta radio más dos bolsas con cierre en la parte frontal inferior y una en la parte trasera.

Chaleco de seguridad punto abierto

Cód. 8730 Naranja
Cód. 8731 Verde



Talla: Unitalla

Descripción

Chaleco de malla de punto abierto, para una mejor ventilación y tiras reflectivas de alta visibilidad.

Guantes de seguridad Soldadura

Proceso MIG

Cód. 586411

Fabricados con: piel (vacuno)



Descripción

Palma reforzada para extra duración. Hilo kevlar para mayor resistencia a las chispas. Protección en todo el brazo. Ajuste suave y confortable para flexibilidad de movimientos en manos.

Proceso MIG

Cód. 5273 Azul 112-AK
Cód. 584411 Rojo

Fabricados con: Carnaza



Descripción

Tamaño estándar, para proceso MIG, guante de carnaza gruesa, resistente y flexible, alta durabilidad, excelentes para protección de soldadores de proceso MIG y electrodo revestido, con palma reforzada e hilo Kevlar.

Proceso MIG

Cód. 5274 112 1420-PL

Fabricados con: Carnaza



Descripción

Tamaño estándar. Material carnaza de res (vacuno) al grueso de 1.3/1.5 mm de espesor de 13" de largo, color natural al cromo, hilo calibre 30/4" algodón, forro de franela (molletón). Su diseño tipo americano con forro interior acojinado que hace que el trabajo se realice de manera cómoda. Resistente contra temperatura moderada, intermitentes, flexible.

Proceso MIG

Cód. 1400056

Fabricados con: Carnaza



NUEVO

Descripción

Guante de carnaza para proceso MIG, Bicolor, talla estándar largo. Ofrece mayor protección a chispas ya que cuenta con refuerzo en palma completo, muñeca, dedo índice y pulgar para resistencia al desgaste, extra duración hilo kevlar. Forro interno

Proceso MIG

Cód. 1400133 0013

Fabricados con: Carnaza



NUEVO

Descripción

Guante de carnaza para proceso MIG, diseño amplio y largo de 16". Ofrece mayor protección a chispas ya que cuenta con refuerzo en palma completa, muñeca, nudillos y pulgar para resistencia al desgaste. Costuras completas de cuero para mayor durabilidad e hilo Kevlar

Mixto largo soldadura

Cód. 5475 140

Fabricados con: Piel / carnaza



Descripción

Tamaño estándar. Guante de color natural combinado de carnaza largo y piel, reforzado en la palma. Ideal para trabajos pesados y de soldadura, teniendo una mayor suavidad para la realización de los mismos por tener la palma de piel por lo que se amolda mejor a la mano. No mancha la piel del trabajador ya que no contiene anilinas de color.

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas.

Guantes de seguridad

Proceso TIG

Flamas
Cód. 1400131* 0012

Fabricados con: Piel / Carnaza



NUEVO

Descripción

Guante para proceso TIG con forro suave, talla estándar y largo de 14". Ofrece mayor protección a chispas y abrasión. Fabricado en piel y carnaza. Reforzado en palma y pulgar que lo hace más resistente e Hilo Kevlar. Diseño único.

Proceso TIG

Premium
Cód. 1400132 0011

Fabricados con: Piel / Carnaza



NUEVO

Descripción

Guante para proceso Tig "PREMIUM" ultrasuave y cómodo, flexible con mejor agarre, cuenta con forro. Talla estándar y largo de 14". Ofrece mayor protección a chispas y abrasión, 100% piel de res y cabra que lo hace más resistente. Refuerzo en palma y muñeca e hilo Kevlar.

Proceso TIG

Cód. 1400134* 0013

Fabricados con: Piel / Carnaza



NUEVO

Descripción

Guante de proceso Tig. Suavidad para máxima destreza y sensibilidad táctil, talla estándar largo de 12". Ofrece mayor protección a chispas y abrasión. 100% piel de res y cabra, cuenta con forro interno ultrasuave. Refuerzo en palma y pliegue e hilo Kevlar.

Proceso TIG

Cód. 5284 1600

Fabricados con: Piel / Carnaza



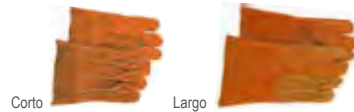
Descripción

Tamaño estándar. De flor de piel (pelibuey/bovino) suave, flexible al grueso de 0.9 al 1.2 mm de espesor (palma y dorso). El puño es de carnaza de res (vacuno) al grueso de 1.2/1.3 mm de espesor con doble engrase para hacerla más suave. Color anilina amarillo metanil (puño), avellana (flor de piel).

Uso general

De carnaza

Cód. 5275 100-CORTO
Cód. 5283 110-LARGO



Corto

Largo

Descripción

Carnaza de res (vacuno) al grueso 1.3/1.5 mm de espesor con refuerzo interior en palma, color anilina rojo azteca, hilo calibre 30/4 algodón. Le permite al usuario trabajar en condiciones excelentes de seguridad. Ideal para carga de trabajos de soldadura, manipulación de madera, ladrillos, materiales de construcción

Premium

carnaza de primera
Cód. 5302 CORTO
Cód. 5303 LARGO



Corto

Largo

Descripción

Fabricados en carnaza y tela, para trabajo pesado. Palma reforzada. Dedo índice y correa en el nudillo completamente en piel. Puño de seguridad.

Tipo payaso

Cód. 5648 320

Descripción

Fabricados con: Mezclilla y palma de carnaza de res. Grueso de 1.2/1.4 mm de espesor color natural al cromo igualada y engrasada, puño resorte de algodón pulgar ergonómico para una mayor comodidad



Guantes para mecánico

Protección de nudillos
Cód. 1400130

Descripción

Tamaño y talla estándar. Mejor agarre, cuenta con protección TPR en 3 dedos contra impactos, parches acolchados para mayor resistencia a la abrasión y las vibraciones. Ajuste elástico en muñeca



NUEVO

Guantes para mecánico

Cód. 586611

Descripción

Guantes de ajuste cómodo con palma de cuero sintético. Correa spandex en muñeca que asegura un ajuste perfecto.



Guantes para mecánico

Cód. 586711

Descripción

Ajuste cómodo con palma de cuero sintético. Ajuste elástico en muñeca. Reflectantes de alta visibilidad.



Tejido

Cód. 5650 302 A/L
Cód. 8925 Azul

Fabricados con: Algodón y PVC



Descripción

Tamaño estándar. Se ajusta a la mano para maniobras ligeras, antiderrapante, ambidiestro.



Guantes de seguridad

Manejo de maquinaria y herramientas

Para operador, de carnaza bicolor

Cód. 5244 230/C Guante corto

Fabricados con: Carnaza bicolor

Descripción

Tamaño estándar. Guante en carnaza de res (vacuno) al grueso de 1.2/1.4 mm de espesor con forro interior en palma y elástico en el dorso. Guante cómodo por la flexibilidad de la carnaza y el forro en la palma para trabajos de soldadura.



De piel reforzado

Cód. 547411 210-NP

Fabricados con: Piel y carnaza

Descripción

Confeccionado con flor de piel en toda la mano y reforzado en la palma con puño de carnaza. Ideal para trabajo pesado.



Operador con ajuste en muñeca

Cód. 504811 230-T

Fabricados con: Piel y carnaza

Descripción

Tamaño estándar. Guante de piel de res (vacuno) grueso 1.2/1.3 mm de espesor con ajuste de plástico (dieléctrico), color anilina amarillo metanil. Recomendaciones: Ideal para trabajos donde se requiera maniobrar con algún tipo de herramienta de mano.



Operador

Cód. 5465 DRP

Fabricados con: Piel de res curtida al cromo

Descripción

Ideal para operadores de maquinaria o trabajos que requieran precisión, trabajos eléctricos y manejo de herramientas. Excelente ajuste automático en la muñeca mediante resorte de alta resistencia. Bies de nylon que facilita el acceso de la mano.



Combinado piel-carnaza (corto)

Cód. 546411 DR Premium

Fabricados con: Piel y carnaza

Descripción

Tamaño estándar. Guante en piel, para operador, resorte de ajuste en muñeca. Fabricado en piel de vacuno y carnaza de importación.



Electricista

Cód. 5047 220-E

Fabricados con: Piel y carnaza

Descripción

Tamaño estándar, material en la palma y pulgar compuesto de piel de res (vacuno) grueso 1.2/1.3 mm de espesor con ajuste de plástico (dieléctrico) y en el dorso de la mano: piel grabada res con puño de carnaza al grueso 1.3/1.4 mm Ideal para trabajos donde se requiera maniobrar con algún tipo de herramienta de mano.



Especializados

Guante nylon INFRA®

Cód. 8942 SF1338

Fabricados con: Nylon y nitrilo

Descripción

Guante de nylon con nitrilo en la palma, excelente agarre y flexibilidad para trabajos finos en donde se requiere sensibilidad y tacto.



Guante nylon negro

Cód. 8943 SF1339

Fabricados con: Nylon y nitrilo

Descripción

Guante con nitrilo negro en la parte superior con felpa y puño de lona. Resistente a solventes, pinturas, aceites, abrasión, perforaciones, excelente sensibilidad, lavable, con puño de seguridad



Guante nylon nitrilo

Cód. 5662 210-NP

Fabricados con: Nylon y nitrilo

Descripción

Guante de nylon con nitrilo en la palma, excelente agarre y flexibilidad para trabajos finos en donde se requiere sensibilidad y tacto.



Guante de corte N5

Cód. 80153 N5 T9

Fabricados con:

Descripción

Guantes de polietileno gris de alta densidad con fibra de vidrio recubierto de poliuretano gris



* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas.

ACCESORIOS PARA SOLDAR

	Página
INFRA Superflex	118
Soplete de arco aire	118
Carbones cobrizados	118
Electrodos de tungsteno	118
Discos de corte y desbaste	120
Cepillos de alambre, acero al carbón y acero inoxidable	122
Spray Antisalpicaduras	124
Líquido limpiador, revelador y penetrante	124
Gel anti-spatter y para boquillas	124
Marcadores para metal	125
Cables portaelectrodo y conectores	125
Desengrasante para manos	126
Posicionador magnético	126
Horno para soldadura	128
Sujetador de cilindros	128
Calibradores de soldadura y filete	128
Capuchones para cilindros	128
Funda para antorcha TIG	128
Manguera para flujómetro	130
Carros porta cilindros	130
Domo para INFRA® Pack	130
Cortina para soldar	130
Herramientas manuales	132



ACCESORIOS PARA SOLDAR

INFRA Superflex



Código 9010 Superflex 18 dientes

Código 9015 Superflex 24 dientes

Descripción técnica

18 dientes: Para secciones robustas de corte, sólidos con espesores o diámetros mayores a 1/4" (6.56 mm). Materiales no ferrosos (aluminio, cobre, bronce, latón y plásticos) o materiales que requieren la expulsión de rebaba (aceros suaves, hierro colado)

24 dientes: Para secciones delgadas de trabajo (lámina, tubular y alambre) o espesores bajos hasta de 1/4" (6.5 mm). Materiales ferrosos (tubo y perfiles estructurales)

Soplete de arco aire

Cabezal giratorio, requiere aire comprimido 33 cf/min 90 psi. en K400. Aire seco y libre de grasas e impurezas. Para uso en acerías, minas y pailería pesada.



Código 5330* K-4000 marca Arc-air
Código 5331* Tipo K-4000

Capacidad de corte

Diámetro	Longitud	Amperes
5/32"	12"	90-150 DC/AC
3/16"	12"	100-200 DC/AC
1/4"	12"	300-400 DC/AC
3/8"	12"	450-600 DC/AC

Carbones cobrizados

para proceso arco / aire

Electrodo de grafito (carbono puro) cubierto con una resistente capa de cobre, para protección, conductividad y mejor contacto al circuito, extremo libre para arranque fácil de arco



Código 5025 5/32" Código 5000 1/4"
Código 5015 5/16" Código 5005 3/8"
Código 5006 3/16"

Unidad: Granel y/o caja

Capacidad de corte

Diámetro	Longitud	Amperes
5/32"	12"	90-150 DC/AC
3/16"	12"	200-250 DC/AC
1/4"	12"	300-400 DC/AC
5/16"	12"	350-450 DC/AC
3/8"	12"	450-600 DC/AC

Electrodos

de tungsteno para TIG

Electrodos sinterizados con longitud de 7 pulg. calibrados a estándares internacionales, identificados con código de colores en los extremos, para proceso TIG.



Código 5095 Puro 3/32" Código 5096 Puro 1/8"*
Código 5045 2% Torio 1/16" Código 5050 2% Torio 3/32"
Código 5055 2% Torio 1/8"
Presentación: Verde y rojo

Capacidad de corte

Aleación	Pulgadas	Amperes	Identificación
Puro	3/32"	100	Verde
Puro	1/8"	250	Verde
2% Torio	1/16"	100	Roja
2% Torio	3/32"	150	Roja
2% Torio	1/8"	250	Roja

Electrodos

de tungsteno TRI

La mejor alternativa NO radiactiva para los electrodos de Tungsteno en proceso TIG, ya que combinan la duración y precio. Aleación especial de tungsteno con tierras raras. Nada mejor para la seguridad de los soldadores.



Código 5670 1/16" Código 5671 1/8" Código 5672 3/32"

Capacidad de corte

Aleación	Pulgadas	Amperes	Identificación
Especial de tungsteno con tierras raras	1/16" 3/32" 1/8"	100 150 250	Morado

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas



**FABRICANDO PRODUCTOS
FERRETEROS DE CALIDAD DESDE 1958**

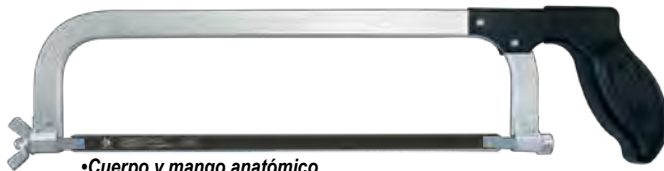
SUPER-FLEX®

SEGUETA DE ACERO ALTA VELOCIDAD SÚPER FLEXIBLE



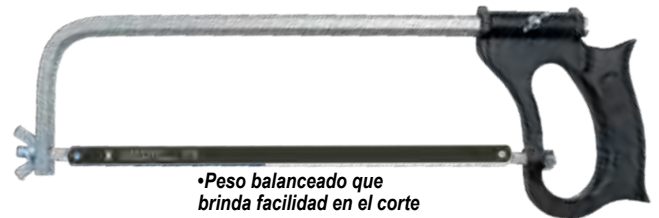
ARCOS

Arco batalla
Cód. 9030



- Cuerpo y mango anatómico
- Práctico y muy seguro
- Ideal para trabajos semiprofesionales
- Construido con una sola barra de acero

Arco master
Cód. 9031



- Peso balanceado que brinda facilidad en el corte
- Alta resistencia y larga vida útil
- Mango zamak
- Barra hexagonal sólida



1600298*

Para uso general en casa, oficina y escuela. Cartucho de 280ml y blister de 70g Traslúcido



1600300*

Uso general, libre de disolventes, pega al instante. Seca rápido 2g. Transparente



1600301*

Uso doméstico, pega gran variedad de materiales. Listo para su uso, pega en 5min. 8 g. Transparente



1600297*

Repara, pega y sella todo en el hogar, incluso debajo del agua. 85g. Blanco



1600299*

NUEVOS PRODUCTOS

Consulta disponibilidad en tienda

* Sobre pedido



ACCESORIOS PARA SOLDAR

Discos de corte y desbaste

Discos de corte para acero al carbono



Código	Clave AUSTROMEX	Disco tipo	Dimensiones	RPM	Empaque	Línea*	Para usarse en máquina	Aplicaciones
80177	3301	Plano	4.5" x 0.040" x 7/8"	13,300	Unidad o caja de 25	Imp	Miniesmeriladora angular portátil	Disco de corte para acero al carbón de alto rendimiento. La mejor opción para clientes que buscan el menor costo por corte
80169	778	Plano	4.5" x 0.040" x 7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	HUM		Disco superdelgado para corte rápido y preciso con la mejor relación de costo. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan la máquina
80174*	708	Plano	4.5" x 0.040" x 7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	Fast cut		Disco de corte multipropósito. Para corte de metal, inox, piedra, aluminio, , pvc, azulejo, etc, sin forzar la máquina. Total cut
5119*	710	Plano	4.5" x 0.040" x 7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	Industrial		Para corte de acero al carbón. Cortes rápidos y limpios. Buena relación costo-rendimiento
1600243	775	Plano	4.5" x 1.2 mm x 7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	EC		Disco super delgado para corte rápido y preciso para acero al carbono. El mejor precio en el mercado
5184	2014	Plano	4-1/2" x 3/64" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 50	EC		Disco superdelgado que proporciona un corte rápido, preciso y sin rebaba en materiales de acero al carbono con espesores máximos de 2.5 mm
5062	709	Plano	4 1/2" x 3/64" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 50	Prem		Disco superdelgado para acero al carbono. Máximo poder y velocidad de corte preciso sin rebaba, reforzados con fibra de vidrio
5493	761	Plano	4 1/2" x 3/64" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 25	Prem		Para acero al carbono con mayor rendimiento y seguridad en operaciones de corte de materiales huecos y sólidos. Con refuerzos laterales.
5489*	2016	Cubo	4 1/2" x 3/64"	13,200	Unidad o caja de 25	EC		Disco superdelgado que proporciona un corte rápido, preciso y sin rebaba en materiales de acero al carbono con espesores máximos de 2.5 mm
5432	2006	Cubo	4 1/2" x 1/8"	13,200	Unidad o caja de 25	EC		Para acero al carbono, corta rápido y no se flexiona. Bajo precio. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan su máquina
5491	889	Cubo	7" x 0.045" x 7/8"	8,500	Unidad o caja de 25	Ind	Esmeladora angular portátil	Disco superdelgado de la línea clásica alto rendimiento. Para corte preciso de acero al carbono, de forma rápida y con un mínimo de rebaba
5480	2008	Cubo	7" x 1/8" x 7/8"	8,500	Unidad o caja de 25	EC		Para acero al carbono, corta rápido y no se flexiona. Bajo precio. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan su máquina
5437	2010	Cubo	9" x 1/8" x 7/8"	6,700	Unidad o caja de 25	EC		Para acero al carbono, corta rápido y no se flexiona. Bajo precio. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan su máquina
5484	737	Plano	14" x 7/64" x 1"	4,400	Unidad o caja de 10	Fast cut	Cortadora Chop Saw	Para acero al carbono con mayor rendimiento y seguridad en operaciones de corte de materiales huecos y sólidos. Con refuerzos laterales
5440	768	Plano	14" x 7/64" x 1"	4,400	Unidad o caja de 10	EC		Para acero al carbono, corta rápido y no se flexiona. Bajo precio. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan su máquina
5442	733	Plano	350 x 2.8 x 25.4	4,400	Unidad o caja de 25	Plus		Para corte de aleaciones ferrosas. Disco de bajo precio para usuarios que gustan de cortes suaves que no forzan su máquina. La mejor relación precio rendimiento
80023	744	Plano	14 x 1/8 x 1"	4,400	Unidad o caja de 25	HUM		Para corte de aleaciones ferrosas. Disco de bajo precio para usuarios que gustan de cortes suaves que no forzan su máquina. La mejor relación precio rendimiento
1600244	766	Plano	14"x 3 mm x 1"	4,400	Unidad o caja de 25	EC		Para acero al carbono. El mejor precio en el mercado

* Imp = Imperial

HUM = HUM

EC = Easy cut

Prem = Premium

Ind = Industrial

Fast = Fast cut

Plus = Plus

Alto rend = Alto rendimiento

Discos de corte para acero inoxidable



Código	Clave AUSTROMEX	Disco tipo	Dimensiones	RPM	Empaque	Línea*	Para usarse en máquina	Aplicaciones
5120	751	Plano	4.5" x 0.040" x 7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	Industrial	Miniesmeriladora angular portátil	Para corte de acero inoxidable sin contaminación. Libre de Cl, Fe y S. Cortes rápidos y limpios. Buena relación costo-rendimiento
1600138	781	Plano	4.5"x0.040"x7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	HUM		Disco de corte para acero inoxidable de alto rendimiento. La mejor opción con el menor costo por corte
80178	3302	Plano	4.5"x0.040"x7/8"	13,300	Unidad o caja de 25	Imp		Disco de corte para acero inoxidable. Buena relación costo-rendimiento
1600139	2011	Plano	4.5"x1/16"x7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	EC		Disco superdelgado que proporciona un corte rápido, preciso y sin rebaba en materiales de acero inoxidable con espesores máximos de 2.5 mm.
5185	2015	Plano	4 1/2" x 3/64 x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 50	EC		
5060	750	Plano	4 1/2" x 3/64" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 50	Pre	Miniesmeriladora angular portátil	Disco superdelgado para acero inoxidable. Máximo poder y velocidad de corte preciso sin rebaba, reforzados con fibra de vidrio.
5492	875	Cubo	7" x 1/16" x 7/8"	8,500	Unidad o caja de 25	Prem	Esmeriladora angular portátil	

Discos laminados



Código	Clave AUSTROMEX	Disco tipo	Dimensiones	RPM	Empaque	Línea*	Para usarse en máquina	Aplicaciones
5488	2716	LAM	4 1/2" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 5	EC	Miniesmeriladora angular portátil	Fabricado con lija de zirconio tamaño de grano 40. Excelente para desbaste y acabado de acero al carbono, inoxidable y soldadura. No quema y es muy silencioso
5189	2717	LAM	4 1/2" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 5	EC		Fabricado con lija de zirconio tamaño de grano 60. Excelente para desbaste y acabado de acero al carbono, inoxidable y soldadura. No quema y es muy silencioso
5190	2718	LAM	4 1/2" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 5	EC		Fabricado con lija de zirconio tamaño de grano 80. Excelente para desbaste y acabado de acero al carbono, inoxidable y soldadura. No quema y es muy silencioso
5443	2730	LAM	7" x 7/8"	8,500	Unidad o caja de 5	EC	Esmeriladora angular portátil	Fabricado con lija de zirconio tamaño de grano 40. Excelente para desbaste y acabado de acero al carbono, inoxidable y soldadura. No quema y es muy silencioso
5191	2731	LAM	7" x 7/8"	8,500	Unidad o caja de 5	EC		Fabricado con lija de zirconio tamaño de grano 60. Excelente para desbaste y acabado de acero al carbono, inoxidable y soldadura. No quema y es muy silencioso

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas



ACCESORIOS PARA SOLDAR

Discos de desbaste

Código	Clave AUSTROMEX	Disco tipo	Dimensiones	RPM	Empaque	Línea*	Para usarse en máquina	Aplicaciones
80172*	560	Cubo	4.5" x 1/4" x 7/8"	13,300	Unidad o caja de 25	HUM	Miniesmeriladora angular portátil	Para desbaste rápido de acero al carbono con el mejor costo del mercado. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan la máquina
5481*	3861	Cubo	4.5" x 1/4" x 7/8"	13300	Unidad o caja de 25	Magma		Para desbaste de acero al carbón. Desbaste de alto rendimiento. Se aprovecha mejor en máquinas de alta potencia
5433	2004	Cubo	4 1/2" x 1/4" x 7/8"	13,200	Unidad o cajas de 25	EC		Desbaste de soldadura y metales ferrosos, dejando buen acabado con una buena velocidad de remoción. Uso no Intensivo.
5483	3811	Cubo	7" x 1/4" x 7/8"	8,600	Unidad o cajas de 25	Magma	Esmeriladora angular portátil	Excelente para desbastar filos y rebabas de corte, soldadura, fundición, hierro, etc. Rinde más y sobre todo desbasta más rápido que el disco 381 tradicional.
5438	2007	Cubo	7" x 1/4" x 7/8"	8,600	Unidad o cajas de 25	EC		Desbaste de soldadura y metales ferrosos, dejando buen acabado con una buena velocidad de remoción. Uso no Intensivo.
5436	2009	Cubo	9" x 1/4" x 7/8"	6,700	Unidad o cajas de 25	EC		Desbaste de soldadura y metales ferrosos, dejando buen acabado con una buena velocidad de remoción. Uso no Intensivo.

Nuevos discos para aluminio

Código	Clave AUSTROMEX	Disco tipo	Dimensiones	RPM	Empaque	Línea*	Para usarse en máquina	Aplicaciones
1600135	480	Cazuela	4.5"x1/4"x7/8"	13,300	Unidad o cajas de 25	Alto rend	Miniesmeriladora angular portátil	Disco para desbaste de aluminio y metales no ferrosos con una liga especial antitapado y alto rendimiento
1600136	4251	Plano	4.5"x0.040"x7/8"	13,300	Unidad o cajas de 25			Disco para corte de aluminio y metales no ferrosos con una liga especial antitapado y alto rendimiento.

Cepillos

Código	Clave AUSTROMEX	Disco tipo	Dimensiones	RPM	Empaque	Línea*	Para usarse en máquina	Aplicaciones
5193	2885	Circular Trenzado	4" x 0.014" x 5/8-11"	12,500	Unidad	EC	Miniesmeriladora angular portátil	Remueven con rapidez restos de soldadura, pintura y corrosión. Excelentes para el trabajo pesado que requiere un corte rápido y firme.
5198	2886	Copa Trenzado	3" x 0.014" x 5/8-11"	12,500	Unidad	EC	Miniesmeriladora angular portátil	Para remover restos de soldadura, pintura y corrosión. Proporciona un máximo impacto para aplicaciones de trabajo pesado y los que requieren corte rápido y firme.
5200*	2888		4-3/4" x 0.020" x 5/8-11"			EC	Esmeriladora angular portátil	

Cepillo de alambre mango de madera

5265 Acero al carbono
5251 Acero inoxidable
Unidad: Pieza



Cepillo de cuña mango plástico

5853 Acero al carbono
Unidad: Pieza



Cepillo de alambre mango plástico

8963 Acero al carbono
8964 Acero inoxidable
Unidad: Pieza



Cepillo curvo mango plástico

5854 Acero al carbono
Unidad: Pieza



* Imp = Imperial

HUM = HUM

EC = Easy cut

Prem = Premium

Fast = Fast cut

Plus = Plus

Alto rend = Alto rendimiento

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas

Pastas / de Pulido

TENAZIT®
GRUPO
AUSTROMEX



Cód. 80147
Clave
2444

Pasta de Pulido (Metal)

- Excelente acabado con alto brillo.
- Remueve manchas y ligera oxidación de la superficie dejándola limpia y reacondicionada.
- Deja una capa protectora que evita la formación de nuevas manchas y que se adhiera el polvo u otras impurezas.

Ficha técnica



NSE National Sanitation Foundation, producto seguro para utilizarse en el hogar, hoteles, restaurantes y procesadoras de alimentos.

Pasta de Pulido (Inox)

- Diseñada para dar brillo incomparable a superficies pulidas de acero inoxidable sin rayar.

Ficha técnica



Agente Eliminador de Marcas de Soldadura

(Cód. 80179 / Clave 2492)

- Remueve incluso las marcas más persistentes de quemado y decoloraciones en cordón de soldadura en acero inoxidable.

Ficha técnica



Cód 80148
Clave
2442

NSE National Sanitation Foundation, producto seguro para utilizarse en el hogar, hoteles, restaurantes y procesadoras de alimentos.



Cód. 80149
Clave
2449

Pasta de Pulido (Aluminio)

- Remueve efectivamente polvo, aceite y residuos de grasa.
- Ideal para superficies de aluminio, metales anodizados y superficies con acabados satinados.
- Se puede usar en la industria, el taller o el hogar.

Ficha técnica



Soluciones
en Abrasivos®

www.austromex.com.mx



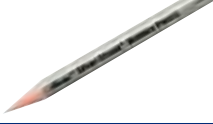








ACCESORIOS PARA SOLDAR

Código	Producto	Descripción	Referencia
5340	Spray Antisalpicaduras Infra # 2 27-WAS-454	Lata en aerosol de 453.6 g (6 Onzas). No contaminante, no daña la capa de ozono. Sin fluorocarbonos excelente para altas temperaturas, así como para cualquier metal, incluyendo aceros inoxidable. Unidad: Pieza.	
5034	Limpiador Líquido detector de grietas y poros superficiales CAN 0-2001-1520	Rociador impulsado por gas, no contaminante. Contenido de cada bote: 9.5 Oz. (269 gramos). Forma de uso: Aplicar limpiador, secar, limpiar y aplicar penetrante. Permitir que penetre y limpiar excedente. Finalmente, aplicar el revelador líquido blanco intenso y permitir que aparezca el contraste.	
5051	Revelador Líquido detector de grietas y poros superficiales CAN 0-2002-1425		
5053	Penetrante Líquido detector de grietas y poros superficiales CAN 0-2002-1425		
3914	Gel para boquillas QWAP 007094	Ayuda a eliminar las salpicaduras en las boquillas, puntas de contacto y difusores. Base agua, biodegradable, no contamina. No inflamable.	
5344	Gel anti-spatter Cant TD-16	Material sólido de alto grado de viscosidad que previene que las chispas se adhieran a sus consumibles, alargándoles la vida al protegerlos. Introducir la punta de la tobera de la antorcha cuando está caliente, quedando protegida del chisporroteo. Unidad: Tarro de 400 g.	
5271	Marcador de jaboncillo N5-16 Tipo Jabón GRA-NS-16	En color blanco. Para marcación a lo largo. Las marcas no contaminan la soldadura y se borra fácilmente.	
5417	Portagis WYP-400-1	Fabricado en metal. Provisto con clip para colocarlo en la bolsa de la camisa. Para protección de los gises utilizados para marcar metales. Permite deslizar el gis según el desgaste de éste. Unidad: Pieza	

* Sobre pedido

Código	Producto	Descripción	Referencia
5665	Marcador pintura sólida blanca	Es el marcador más versátil y económico del mercado ya que combina la durabilidad de la pintura con la practicidad de un crayón. La fórmula a base de pintura real tiene un rendimiento de marcaje superior en superficies aceitosas, heladas, húmedas, secas o frías, además de resistir los efectos de la intemperie y los rayos UV. Este marcador Paintstik funciona en superficies rugosas, oxidadas, lisas o sucias.	
5666	Marcador pintura sólida amarilla		
5667	Lápiz para soldador color plata	Los lápices para soldador Silver-Streak realizan marcas resistentes a la flama del soplete que no se quemarán ni borrarán como los jaboncillos. Estas marcas claramente visibles, ideales para un marcaje de líneas finas durante el diseño y la fabricación de metales, se iluminan durante las operaciones de corte o soldadura.	
5446	Marcador punta de fieltro amarillo WLD MFAMA	Marcadores permanentes con punta de fieltro, (punta mediana), de secado rápido; cuenta con pintura de esmalte de alto brillo para marcas permanentes. Fáciles de usar y prácticos para llevar en la bolsa. Se pueden usar en superficies internas y externas. La pintura es permanente, no se quiebra, no se borra ni se desvanece. Resiste altas temperaturas y condiciones ambientales adversas. Único con válvula de precisión para que pase la cantidad correcta de pintura a través de la punta. Marca en casi cualquier material: metal, plástico, tablas impresas, vidrio, madera, papel, textiles, etc. Escribe en cualquier superficie: porosa, no porosa, rugosa o lisa, mojada, con aceite o seca, de larga duración, libre de plomo. Unidad: Pieza.	
5447	Marcador fieltro blanco WLD		
5341*	Tubo de pintura indeleble para marcar metal Marcador de metal nissen blanco 1/8"	Tubo con forma de dosificador de pasta dental y punta marcadora metálica. Pintura de poliuretano indeleble no tóxica. Escribe en cualquier superficie de metal. Precaución inflamable. Unidad: Pieza.	
1600237	Kit marcador	Incluye portagis y 3 marcadores de jaboncillo.	

Cable portaelectrodo

(sin ensamblar)

Código	Modelo	Amperaje	Volts
8936	2 AWG	250	600
8937	4 AWG	150	600
8935	1/0 AWG	350	600
8934	2/0 AWG	500	600

Por metro o rollo. Cable de cobre puro trenzado en haces individuales, forro reforzado para uso rudo y gran flexibilidad.



Cable para conexión primaria

(alimentación a máquinas soldadoras)

Código 5247* CP-02 3-10AWG
Código 5246* CP-03 3-8AWG
Código 5863* Cable 4-8AWG

Por metro o rollo. Cable de uso rudo con tres hilos, flexible y con alta resistencia al calor e intemperie. Forro especial con tres hilos agrupados individualmente forrados e identificados con colores de norma, para 600 volts.

Capacidades de amperaje:
CP-02 Cal 10AWG - 60/90 A
CP-03 Cal 8AWG - 80/120 A



Conectores rápidos

para cables de soldar

Código 5252 WLD 2-MBP-A

Unidad: Par. hembra-macho para 1/0, 2/0 o mayores. Maquinados en bronce, acoplamiento perfecto, recubiertos con aislamiento de poliuretano grueso. Uso rudo.











Código 80116 Conector macho de media vuelta
Unidad: Pieza.

Código 5862* Conector hembra de media vuelta
Unidad: Pieza.

Imágenes solamente ilustrativas



ACCESORIOS PARA SOLDAR

Código	Producto	Descripción	Referencia
5312	Piqueta martillo para soldador MOD. H	Fabricado en hierro forjado. Mango ergonómico para fácil agarre con guantes. Configuración de pico y cincel para eliminar escorias. Perfecto equilibrio y mango de fácil sujeción. Unidad: Pieza	
1600189	Piqueta martillo con cepillo de alambre	Fabricado en hierro forjado. Mango ergonómico para fácil agarre con guantes. Configuración de pico y cincel para eliminar escorias. Perfecto equilibrio y mango de fácil sujeción. Incluye cepillo de alambre de acero al carbono. Unidad: Pieza	
5673	Pinza para proceso MIG PEA YS-50 Modelo Welper	Pinza multiuso para soldador, 8 funciones en una sola herramienta. Especial para las aplicaciones de proceso de microalambre. Utilizar para remoción de puntas de contacto, boquillas, jalar o cortar el alambre para soldar, remover la guía, etc. Cuenta con resorte para rápida y fácil acción. Ahorra tiempo incrementando productividad. Unidad: Pieza	
1400129	Desengrasante para manos	Gel que contiene un desengrasante natural que elimina de la piel suciedad de grasa, aceite, carbón y otras impurezas del trabajo manual. Contiene Aloe Vera (sábila) que es un agente humectante, cicatrizante y antiinflamatorio. No contiene derivados de petróleo y es soluble 100% al agua. Unidad: Pieza.	
5164	Probador de voltaje digital	Permite distinguir tierra, fase y el punto de ruptura AC. Formato destornillador con visor LCD integrado. Dispone de dos pulsadores: pulsador de test directo, y pulsador de inducción (test de punto de ruptura). Unidad: Pieza.	
81104	Posicionador magnético 3"	Libera las manos del operario para una mayor comodidad en el trabajo. Sujeta materiales a 45°, 90° y 135°, Ideal para soldar, marcar, medir, montar e instalar. Unidad: Pieza.	
1600193	Posicionador magnético	Libera las manos del operario para una mayor comodidad en el trabajo. Sujeta materiales a 30°, 45°, 75°, 90°, 120° y 135°, Ideal para soldar, marcar, medir, montar e instalar. Sostiene hasta 13 kg. Unidad: Pieza.	
1600192	Juego de 6 posicionadores magnéticos	Libera las manos del operario para una mayor comodidad en el trabajo. Sujeta materiales a 30°, 45°, 60°, 75°, 90°, 120° y 135°, Ideal para soldar, marcar, medir, montar e instalar. Unidad: Paquete.	

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas



WD-40® PRODUCTO MULTIUSOS

UN AEROSOL 2000 USOS LA MARCA CON LOS PRODUCTOS MULTIUSOS N°1 DEL MUNDO

WD-40 FLEXITAPA

Cód. 1600236

- ✓ **ELIMINA CHIRRIDOS**
- ✓ **DESPLAZA LA HUMEDAD**
- ✓ **LIMPIA Y PROTEGE**
- ✓ **AFLOJA PIEZAS OXIDADAS**
- ✓ **LIBERA MECANISMOS ATASCADOS**
- ✓ **SPRAY DOBLE APLICADOR:
AMPLIO Y PRECISO**





ACCESORIOS PARA SOLDAR

Código	Producto	Descripción	Referencia
5239*	Horno para 5 kg de soldadura PHX*PRO-5	Capacidad 5 kg voltaje 120 V AC 50/60 Hz. Temperatura preestablecida 149 °C/300 °F. Aislante 3.8 cm/1.5" fibra de vidrio. Tamaño de la cámara 7.3 cm diámetro x 50.3 cm profundidad (2.9" x 19.75"). Peso neto 4.8 kg/10.3 lbs.	
81103*	Sujetador de cilindros	Bracket para montar cilindros a una pared. Mantiene cilindros de 4" a 12" de diámetro, con orificios para empotrar en pared permitiendo el fijar cilindros de alta presión. Unidad: Pieza.	
5626*	Calibrador de Soldadura 6 Posiciones WLD*MG-8	Diseñado para la inspección dimensional de cordones de soldadura en general. Tiene 6 usos diferentes, mide socavados, altura de la corona, longitud del filete, garganta del filete, ángulo de bisel y desalineamiento (high-low). Todas las medidas están marcadas con láser en la superficie de las hojas. Su fácil manejo permite leer cordones cóncavos y convexos desde 1/8" hasta 1". Las medidas están grabadas con láser en sistema métrico e inglés.	
5625*	Calibrador para filetes de soldadura WLD*MG-11	Incluye: 7 placas pulidas de acero inoxidable tipo 304 para mayor duración, resiste a la oxidación y corrosión. Su fácil manejo permite leer rápidamente. Mide con precisión y rapidez filetes cóncavos o convexos desde 1/8" hasta 1". Las medidas están grabadas con láser en la superficie de cada una de las hojas en sistema métrico y sistema inglés.	
5255*	Capuchón protector para cilindros de alta presión de 3 1/8 11 HPF	Se venden por unidad. Acero forjado en caliente. Color neutro. Adaptable para todos los cilindros de alta presión. Unidad: Pieza.	
81105	Capuchón protector para cilindros de alta presión de 3 1/8 11 HPF	Se venden por unidad. Acero forjado en caliente. Color neutro. Adaptable para todos los cilindros de alta presión. Unidad: Pieza.	
8856*	Capuchón de seguridad para cilindro CS-01	Resistente a impactos y altas temperaturas. Cuenta con Inserto metálico con cuerda compatible W80 conforme a Norma ISO 11117. Fabricado con material de inyección auto extinguido. Por su diseño puede soportar una carga axial de 400 kg sin desprenderse del cilindro. Unidad: Pieza.	
1400153	Capuchón para cilindro de acetileno Diámetro del cuello del cilindro 3 1/8"	Resistente a impactos y altas temperaturas. Cuenta con Inserto metálico con cuerda compatible W80 conforme a Norma ISO 11117-2020. Amplio espacio lateral y superior para una mejor manipulación de válvula. Fabricados con materiales termoplásticos de nueva tecnología con protección UV y cargas antiestáticas. Material de inyección auto extinguido. Puede soportar una carga axial de 320 Kg sin desprenderse del cilindro. Unidad: Pieza.	
1400154	Capuchón para cilindro de acetileno Diámetro del cuello del cilindro 3 1/2"		

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas



COMPRA A CUALQUIER HORA

SIN SALIR DE CASA



www.

infraenlinea

.com

★★★ GARANTÍA INFRÁ ★★★



**ENTREGAMOS A
TODO MÉXICO**



ACCESORIOS PARA SOLDAR

Código	Producto	Descripción	Referencia
5384*	Funda para Antorcha Tig 22" WLD*WTCC-3-22	Protege la inversión de compra en antorchas TIG, previene de abrasión excesiva, corte o maltrato de los cables o mangueras. Fabricado en nylon y cierre industrial de alta resistencia, tiene cinchos en los extremos para fácil y rápida colocación.	
5240*	Juego de manguera para flujómetro COR*RFM3M	Práctico y sencillo de instalar, incluye conexiones instaladas. 3 metros de longitud. Hule color negro. Incluye adaptador hembra para cualquier regulador.	
5259*	Carro porta cilindros sencillo	Construcción tubular con ruedas de doble balero (dos con 8" de diámetro). Base: De lámina calibre 11 a nivel de piso para facilitar el acceso del cilindro y dar mayor estabilidad y seguridad cuando éste está en uso. Ruedas: Dos de 8" de diámetro con doble balero para mayor capacidad de carga. Dimensiones: 120 cm de altura y capacidad para un cilindro de 9" de diámetro. Fabricación: Con tubo de 3/4" Ced. 30 y triple para mayor capacidad de desplazamiento. Unidad: Pieza.	
5260*	Carro porta cilindros doble 17 IN-01	Construcción tubular con ruedas embaladas y cadena de seguridad. Base: De lámina calibre 11, de 60 cm de ancho por 28 cm de fondo. Ruedas: Dos de 9" de diámetro con doble balero para mayor capacidad de carga. Dimensiones: 135 cm de altura, 60 cm de ancho, y 28 cm de fondo. Capacidad: Para un cilindro de oxígeno de 9" de diámetro y un cilindro de acetileno de 10" de diámetro; incluye una caja portaherramientas. Unidad: Pieza.	
5389*	Domo Kit para INFRA Pack	Cono plástico y conectores para acoplarse al INFRA Pack y alimentadores marca INFRA, Miller, Lincoln y Hobart. Paquete que incluye: cono plástico de alta resistencia, conductor (liner) estándar de 3 m de longitud incluyendo conectores rápidos. Conector rápido al cono y al alimentador. Cono de 508 mmø, fabricado por moldeo en plástico de alta resistencia que incluye: Ventana de operación. Línea de conducción de 3 m con conducto interno metálico de 3 mmø interno para micros y alambres sólidos de 0.035" a 3/32" (1.6 mm a 2.3 mm). Unidad: Pieza Ideal para usarse con INFRA Pack. Consulte códigos 2020 (0.035") y 2030 (0.045") Sección Aporte para soldadura.	
5298	Cortina óptica protectora para áreas de soldadura 6X712 NARANJA	Cortina óptica para controlar los efectos peligrosos de la radiación infrarroja y ultravioleta para la vista en áreas de soldadura. Controla el espectro visual eliminando totalmente los efectos perjudiciales de la radiación ultravioleta (UV) evitando daños en los ojos al personal alrededor de las áreas de soldadura. Con especificaciones de OSHA. Unidad: Pieza. <ul style="list-style-type: none"> - Medidas: 1.83 m alto y 2.25 m largo - Fabricadas en PVC de alta densidad - Espesor de .014" - Permitiendo mejor supervisión de sus soldadores - Mejor iluminación en el área de soldadura - Incrementa la seguridad de su planta - Útiles para procesos de soldadura MIG, TIG, electrodo revestido o corte plasma 	

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas

CAT[®]

CATÁLOGO 2024

¡HAGAMOS EL TRABAJO JUNTOS! >>



CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	FOTO	EMPAQUE	CARACTERÍSTICAS
1600199*	DX17U TALADRO DE IMPACTO VVR 1/2" 750 W TALADRO/ATORNILLADOR CON PER		CAJA DE CARTÓN	POTENCIA: 750 W - PESO: 1.8 kg CAPACIDAD MÁXIMA DE PERFORACIÓN: 30mm EN MADERA, 13mm EN ACERO Y 16mm EN CONCRETO TAMAÑO DE BROCA: 1/2" EQUIVALENTE A 13mm
1600201*	DX26U MARTILLO GIRATORIO SDS + 800 W 1" SDS-PLUS 2.8 J MARTILLOS		CAJA RÍGIDA DE PLÁSTICO	FUNCIONES: TALADRO, ROTOMARTILLO Y CINCEL POTENCIA: 800 W - PESO: 3.2 kg CAPACIDAD MÁXIMA DE PERFORACIÓN: 30mm EN MADERA, 13mm EN ACERO Y 26mm EN CONCRETO TIPO DE BROCA: SDS-PLUS
1600205*	DX37U.1 ESMERILADORA 750 W - 4 1/2 in ESMERILADORAS		CAJA DE CARTÓN	POTENCIA: 750 W - PESO: 1.5 kg CUERPO EXTRA DELGADO PARA UN MEJOR AGARRE MANUAL TAMAÑO DE DISCO: 4 1/2" - ROSCA HUSILLO: 5/8" VELOCIDAD DE ROTACIÓN: 11,000 RPM
1600200*	DX161U TALADRO DE IMPACTO VVR 1/2" 850 W TALADRO/ATORNILLADOR CON PER		CAJA DE CARTÓN	POTENCIA: 850 W - PESO: 2.5 kg CAPACIDAD MÁXIMA DE PERFORACIÓN: 30mm EN MADERA, 13mm EN ACERO Y 20mm EN CONCRETO 0-3,000 RPM Y 0-48,000 BPM TAMAÑO DE BROCA: 1/2"
1600202*	DX461U LIJADORA ROTO-ORBITAL 400W - 5 in LIJADORAS		CAJA DE CARTÓN	POTENCIA: 400 W DIÁMETRO DE DISCO: 5" - DIÁMETRO DE ÓRBITA: 2.5mm SISTEMA DE EXTRACCIÓN DE POLVO Y SUJECCIÓN VELCRO 5 NIVELES DE VELOCIDAD VARIABLE CABLE GIRATORIO 360°
1600208*	DX519U CORTADORA DE METALES 1800W 355mm CORTADORAS		CAJA DE CARTÓN	POTENCIA: 400 W DIÁMETRO DE DISCO: 5" - DIÁMETRO DE ÓRBITA: 2.5mm SISTEMA DE EXTRACCIÓN DE POLVO Y SUJECCIÓN VELCRO 5 NIVELES DE VELOCIDAD VARIABLE CABLE GIRATORIO 360°
1600198*	DX12K KIT TAL PERC/ATORN IMP 18V S/CARB 2 BATERÍAS 2.0 AH KIT TAL PERC/ATOR DE IMPAC		CAJA RÍGIDA DE PLÁSTICO	INCLUYE: 1 TALADRO ATORNILLADOR, 1 ATORNILLADOR IMPACTO, 2 BATERÍAS DE LITIO, 1 CARGADOR DE 4 AMPERES Y DE DOS CLIPS PARA CINTURÓN
1600204*	DX361U ESMERILADORA DE 5" 1200W-5" ESMERILADORAS		CAJA DE CARTÓN	POTENCIA: 1200 W - PESO: 2.59 kg PROTECCIÓN GIRATORIA DE CABLE 360° TAMAÑO DE DISCO: 4 1/2" Y 5" - ROSCA HUSILLO: 5/8" VELOCIDAD DE ROTACIÓN: 10,000 RPM
1600207*	DX59U SIERRA CIRCULAR 1400W -7 1/4in SIERRAS		CAJA DE CARTÓN	POTENCIA: 1400 W - PESO: 2.59 kg BASE INCLINABLE 0-45° TAMAÑO DE DISCO: 7 1/4" VELOCIDAD DE ROTACIÓN: 5,800 RPM CAPACIDAD DE CORTE: 90° - 65mm / 45° - 45mm
1600242*	DX471U LIJADORA DE PALMA 240W -1/4 LIJADORAS		CAJA DE CARTÓN	POTENCIA: 240 W BASE DE LIJA: 103x110mm - DIÁMETRO DE ÓRBITA: 1.6mm SISTEMA DE FIJACIÓN 2 EN 1 SISTEMA DE EXTRACCIÓN DE POLVO
1600343*	DX15 TALADRO/ATORN /PERCUTOR 12V-3/8" VVR TALADRO/ATORNILLADOR CON PER		CAJA DE CARTÓN	VOLTAJE: 12V CAPACIDAD DE PORTABROCAS: 3/8" VELOCIDAD DE ROTACIÓN: 0-400 /0-1500/MIN # DE POSICIONES DE EMBRAGUE: 21+1+1 CAPACIDAD DE PERFORACIÓN: MADERA 20 mm/ ACERO 8mm/ CONCRETO 8mm PAR MÁXIMO: 30N.m



GARANTÍA EXTENDIDA
"SIN COSTO ADICIONAL"
REGISTRATE

x3 AÑOS

Síguenos en nuestras redes sociales:



www.catpowertools.com









ACCESORIOS PARA SOLDAR

Herramientas manuales

Código	Producto	Descripción	Referencia
1600213	Cinta teflón (10m / 12mm). Blanca	No permite la generación de hongos y bacterias. Gran elasticidad. De fácil colocación ideal para sellar roscas de cobre, latón, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, PPR, CPVC, PVC, ABS y plásticos en general. Para uso en agua	
1600214	Cinta de aislar (9.15 m x 19 mm) Negra	Cinta fabricada en PVC con base adhesivo acrílico. Retardante a la flama y autoextinguible. Inhibe la corrosión de conductores eléctricos. Aislamiento eléctrico en alambres y cables con capacidad nominal de hasta 500 V	
1600215	Cinta para ducto (25 m)	Cinta de polietileno reforzada con malla de algodón. Adhesivo de hule sintético con base solvente de máxima adherencia. Para usos generales de mantenimiento cobre, sella y repara	
1600221	Lente de seguridad negro	Lente de protección deportivo, dinámico y ergonómico Fabricado en policarbonato de alto rendimiento	
1600222	Lente de Seguridad transparente	Lente de seguridad marca Wokin de policarbonato resistente a los impactos. Ofrece visualización clara sin distorsiones. Pata ajustable para un uso cómodo. Con cuerda de seguridad que evita que los lentes se caigan. Aprobado por CE y ANSI	
1600223	Posicionador magnético	Libera las manos del operario para una mayor comodidad en el trabajo. Fabricado en acero prensado de alta calidad. Sujeta materiales a 45°, 90° y 135°. Ideal para soldar, marcar, medir, montar e instalar. Sostiene hasta 11 kg	
1600224	Rodilleras profesionales	Rodilleras gruesas de Eva con cojines con efecto gel. Sus almohadillas están aseguradas con correas. Material suave y flexible que brinda protección a sus rodillas	

* Sobre pedido

Código	Producto	Descripción	Referencia
1600225	Cutter Industrial	Cuchilla de hoja de corte rápido fabricada con acero SK5. Cuerpo fabricado en ABS y con grip para mayor comodidad. Seguro automático	
1600226	Cutter Industrial con seguro	Cuchilla de hoja de corte rápido fabricada en una sola pieza, reforzado con plástico y con mecanismo de hoja de bloqueo. Diseñado para trabajos ligeros	
1600228	Cuchillas de repuesto para cutter de 18 mm	Cuchilla de repuesto para uso general. Tamaño 18*100 mm	
1600227	Juego de cepillos	El juego incluye un cepillo de nailon, acero y acero inoxidable de 7" para mayor versatilidad. Perfecto para eliminar suciedad y óxido difíciles	
1600216	Escuadra para cantero 8" x 12"	Fabricada en acero al carbono. Graduación en bajo relieve en centímetros y pulgadas estampada en ambas caras de la regla. Cantos rectificadas que permiten tener una desviación máxima de 0.18 mm. Para carpintería, vidrierías, cancelería de aluminio, etc. Acabado negro mate	
1600229	Pinzas para soldar 11"	Fabricado en acero forjado. Diseñada para agarrar una variedad de formas desde cualquier ángulo. El disparador proporciona la máxima fuerza de bloqueo. Incluye cortador de alambre. El tornillo de ajuste de llave hexagonal proporciona un mejor agarre para controlar la presión de bloqueo	

Imágenes solamente ilustrativas



ACCESORIOS PARA SOLDAR

Herramientas manuales

Código	Producto	Descripción	Referencia
1600011	Cinta delimitadora "PRECAUCIÓN", 100 m	Fabricada en polietileno. Alta resistencia a la fricción. Elongación de 400% antes de romperse. Leyenda de "PRECAUCIÓN". Ideal para señalamiento o avisos	
1600008	Cinta de aislar # 33, 18 m, negra, en blister	Cinta fabricada en PVC con base de adhesivo acrílico. Retardante a la flama y autoextinguible. Inhibe la corrosión de conductores eléctricos. Aislamiento eléctrico en alambres y cables con capacidad nominal de hasta 500 V	
1600009	Cinta sella roscas, uso general, 7 m, en blister	De teflón. Color blanco. No permite la generación de hongos y bacterias. Gran elasticidad. De fácil colocación Ideal para sellar roscas de cobre, latón, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, PPR, CPVC, PVC, ABS y plásticos en general. Para uso en agua	
1600057	Cinta transparente, 50 m	Fabricada con película de polipropileno. Adhesivo acrílico base agua, de adherencia media que conserva sus propiedades por largos periodos. Uso general	
1600010	Cinta para ducto, 10 m, resistente a altas temperaturas	Cinta de polietileno reforzada con malla de algodón. Adhesivo de hule sintético con base solvente de máxima adherencia. Para usos generales de mantenimiento cubre, sella y repara	
1600007	Juego de 3 mini cepillos de alambre	Mangos antideslizantes de TPR. Alambre en la parte superior para trabajo detallado en áreas de difícil acceso. Nylon: para limpiar piezas delicadas sin rayar o dañarlas Latón: para limpiar objetos de metal sin crear chispas Acero inoxidable: para trabajos pesados	
1600003	Cepillo de alambre con espátula, acero al carbono, 51 pinceles	Cerdas fabricadas con alambre de acero al carbono de alta resistencia. Mango fabricado en polipropileno. Espátula de acero para facilitar la limpieza. Ideal para remover óxido y pintura de superficies metálicas	
1600005	Cepillo de alambre, cerdas acero al carbono, 64 pinceles	Cerdas fabricadas con alambre de acero al carbono de alta resistencia. Mango fabricado en polipropileno. Ideal para remover óxido y pintura de superficies metálicas	

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas

 **TRUPER®**

ES MUCHA HERRAMIENTA











www.truper.com











ACCESORIOS PARA SOLDAR

Herramientas manuales

Código	Producto	Descripción	Referencia
1600006	Cepillo de alambre curvo, alambre ondulado	Cerdas fabricadas con alambre de acero latonado (anti-chispa). Soporte curvo fabricado en lámina de acero galvanizado. Mango ergonómico fabricado en polipropileno. Ideal para remover óxido y pintura de superficies metálicas	
1600039	Flexómetro 5.5m, cinta 19 mm	Cuerpo fabricado en ABS de alto impacto. Cinta cubierta con laca para evitar rayaduras y desgaste de la impresión. Clip metálico para fijarlo al cinturón y correa de PVC para muñeca. Cinta ancha que permite mayor extensión y facilita su lectura. Cumple con la norma NOM-046-SCFI	
1600043	Flexómetro, 8 m, cinta 25 mm	Cinta ancha que permite mayor extensión, cubierta de laca que evita rayaduras y desgaste. Fabricado en ABS	
1600019	Flexómetro gripper, contra impacto, 5 m, cinta 19 mm	Carcasa fabricada en ABS con cubierta de TPR anti-impacto. Cinta impresa por ambos lados y protegida con doble capa de nylon para máxima duración. Cinta extra ancha que permite mayor extensión y facilita su lectura. Clip de palanca para mejor sujeción	
1600048	Flexómetro gripper, contra impacto, 8 m, cinta 25 mm	Carcasa fabricada en ABS con cubierta de TPR antiimpacto. Cinta impresa por ambos lados y protegida con doble capa de nylon para máxima duración. Clip de palanca para mejor sujeción. Cumple con la norma NOM-046-SCFI	
1600037	Carrete con 65 m de hilo para albañil rojo	Compuesto por hilo de 3 cabos de 5,040 deniers. Hilo de polipropileno multifilamento	
1600012	Cutter 6"	Cuchillas fabricadas en acero SK4, 2 veces más durables que las de acero al carbono. Cuerpo fabricado en plástico ABS con alma de acero. Seguro automático	
1600047	Cutter 6" con grip	Cuchillas fabricadas en acero SK4, 2 veces más durables que las de acero al carbono. Cuerpo fabricado en ABS y alma de acero, con grip para mayor comodidad. Cambio automático de cuchilla. Seguro automático	

* Sobre pedido


Código	Producto	Descripción	Referencia
1600013	Cuchillas de repuesto para cutter de 18 mm	Fabricadas en acero SK4, 2 veces más durables que las de acero al carbono. Práctico estuche porta navajas	
1600030	Pinza de corte diagonal 8"	Fabricadas en acero al cromo vanadio, 2x más resistentes al desgaste que las de acero al carbono. Acabado pulido para fácil limpieza. Mango de PVC	
1600029	Pinza para electricista 8" cabeza cuadrada mango PVC	Barra redonda de acero al cromo vanadio, 2X más resistente al desgaste que las de acero al carbono. Mango de acetato, 3X mayor resistencia al impacto y solventes que los mangos de PVC. Excede en promedio un 45% la norma en torque ASME-B107.600	
1600031	Pinza de chofer 8" mango de PVC	Barra de acero al cromo vanadio, 2X más resistente al desgaste que las de acero al carbono. Mango de acetato, 3X mayor resistencia al impacto y solventes que los mangos de PVC. Excede en promedio un 45% la norma en torque ASME-B107.600	
1600033	Pinza de presión 9" soldadora	Mordazas de acero al carbono. Mango con relieve que ofrece mayor agarre y evita que la pinza resbale. Palanca de liberación recubierta con PVC. Tornillo de ajuste moleteado que proporciona un mejor agarre para controlar la apertura de la mordaza y la presión de bloqueo. Para soldadura de vigas, perfiles en "T", barras, tubos, etc. Entrada llave allen. Excede la norma: ASME B107.36	
1600014	Desarmador plano 1/4" x 6" mango de acetato	Barra redonda de acero al cromo vanadio, 2X más resistente al desgaste que las de acero al carbono. Mango de acetato, 3X mayor resistencia al impacto y solventes que los mangos de PVC. Excede en promedio un 45% la norma en torque ASME-B107.600	
1600015	Desarmador de cruz 1/4" x 6" mango de acetato	Barra de acero al cromo vanadio, 2X más resistente al desgaste que las de acero al carbono. Mango de acetato, 3X mayor resistencia al impacto y solventes que los mangos de PVC. Excede en promedio un 45% la norma en torque ASME-B107.600	
1600016	Juego de 5 desarmadores	Barras de acero al cromo vanadio 2X más resistentes al desgaste que las de acero al carbono. Mangos de acetato 3X mayor resistencia al impacto y solventes que los mangos de PVC	

Imágenes solamente ilustrativas



ACCESORIOS PARA SOLDAR

Herramientas manuales

Código	Producto	Descripción	Referencia
1600018	Escuadra para cantero, 8"x12"	Fabricada en acero al carbono. Graduación en bajo relieve en centímetros y pulgadas estampada en ambas caras de la regla. Cantos rectificadas que permiten tener una desviación máxima de 0.18 mm. Para carpintería, vidrierías, cancelería de aluminio, etc.	
1600017	Escuadra 8" para carpintero con mango 100% de aluminio	Regla fabricada en acero inoxidable y mango 100% aluminio. Graduación inversa a partir del borde del mango para fácil lectura en sistema métrico y standard, Diseño con medición en ángulos de 45° y 90°. Graduación por ambos lados en bajo relieve con tinta negra para mejor visibilidad. Excede la norma Especific. Federal: GGG-S-656c / NMX-CH-019-1991	
1600025	Perico 10" cromado, mango comfortgrip	Fabricado en acero al carbono, endurecido con doble tratamiento térmico. Mango de vinil acojinado con perforación para colgar. Graduación en pulgadas y milímetros.	
1600023	Llave combinada, extralarga, 1-1/8" x 404 mm	Forjada de acero al cromo vanadio. Extralarga. Para apretar o aflojar tuercas, tornillos y otros elementos de sujeción. Se utilizan principalmente en mecánica general, mecánica automotriz o mecánica industrial	
1400091	Cubrenuca para casco, naranja con reflejante	Para proteger cuello y orejas del sol y el polvo. Cinta 2" (5 cm) alta visibilidad. Fijación hook and loop adherible al casco para instalar y remover. Tejido de punto de poliéster. Cumple la norma: ANSI/ISEA 107-2015	
1600038	Rodilleras profesionales de PVC	Fabricadas de poliéster, EVA y gel. Cubierta de PVC que protege contra clavos y piedras. Forro transpirable. Ahora con ajuste de doble banda elástica	
1600028	Nivel 18"	Cuerpo de aluminio tipo vigueta con protección de ABS contra impacto. Ventanas de acrílico para mayor resistencia al rayado. Extremos reforzados con protectores de plástico. Gotas intercambiables con mayor resistencia a la abrasión y al impacto. Ensamble reforzado resiste impactos	
1600046	Extensión eléctrica uso rudo, 10 m, calibre 16	Recubierta de PVC autoextinguible. Aunque no tienen conectividad a tierra, su diseño permite conectar hasta 3 clavijas aterrizadas. Contacto con 3 receptáculos polarizados. Ideal para conectar herramientas y equipos con motores eléctricos que requieren mayor corriente a energía que los aparatos domésticos. Cumple la norma: NOM-003-SCFI	

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas

INFORMACIÓN TÉCNICA

	Página
Soldadura y corte con acetileno	140
Tabla general de aceros inoxidables	141
Tabla comparativa de sistemas de medida por calibres	142
Tabla de dimensiones estándar de carretes y bobinas para alambres y micros	143
Nuevas abreviaturas y denominaciones usadas en pruebas de metales	143
Equivalencias de unidades a Sistema Internacional (S.I.) (Gases)	143
Tablas de equivalencia de durezas	144
Temperaturas de fusión de diversos metales base y aleaciones	144
Comparativa grados centígrados - grados fahrenheit	144
Medidas y tolerancias en micros y electrodos	144
Corriente aproximada de arco para transferencia spray (rocío)	145
Cómo calcular la cantidad de metal de aporte consumido	145
Directorio de sucursales INFRA® en la República Mexicana	146



Soldadura y corte con acetileno

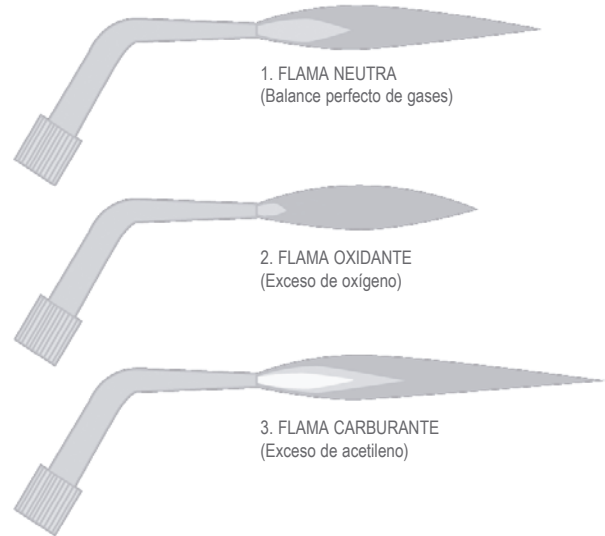
Ajuste de la flama*

• Para la mayoría de los trabajos de soldadura autógena, se requiere una flama neutra (1), es decir, balance oxígeno-acetileno.

• Al soldar latón se requiere un ligero exceso de oxígeno, una flama oxidante (2) para evitar los molestos y peligrosos vapores de zinc.

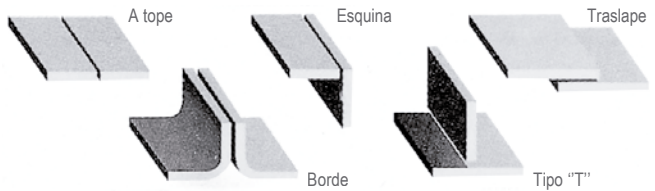
• Los metales ligeros se sueldan siempre con exceso de acetileno, flama carburante (3). Soldaduras blandas se sueldan igualmente con flama carburante (3).

* Consulta Tabla de presiones en la sección de soldadura y oxicorte

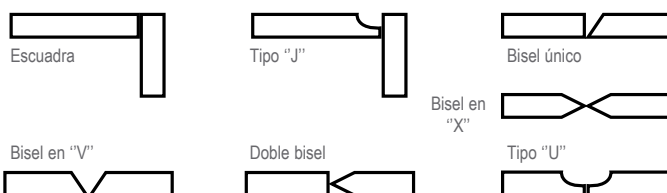


Temperaturas típicas utilizando diferentes combinaciones de gases	
Oxígeno - Acetileno	Aproximadamente 3200 °C
Oxígeno - Propano	Aproximadamente 2500 °C
Oxígeno - Hidrógeno	Aproximadamente 2370 °C
Oxígeno - Gas Carbónico	Aproximadamente 2200 °C
Aire - Acetileno	Aproximadamente 2460 °C
Aire - Gas Carbónico	Aproximadamente 1870 °C
Aire - Propano	Aproximadamente 1750 °C

Esquemas básicos de soldadura



Variaciones de bisel



Posiciones de soldadura			
Plano / Sobremesa	Horizontal	Vertical	Sobrecabeza
Uniones de filete			
1F	2F	3F	4F
Plano / Sobremesa	Horizontal	Vertical	Sobrecabeza
Uniones a tope			
1G	2G	3G	4G
Plano / Sobremesa	Horizontal	Vertical	Sobrecabeza
La tubería se gira mientras se rueda			
1G	2G	5G	6G
Tubería fija			

Tabla general de aceros inoxidable

	Tipo AISI	Carbono (%)	Manganeso máximo (%)	Silicio máximo %	CROM	Níquel (%)	Otros elementos (%)
Austeníticos	201	0.15 Máx.	5.5/7.5	1.00	16.00/18.00	3.50/5.50	N ₂ 0.25 Máx.
	202	0.15 Máx.	7.5/10.00	1.00	17.00/19.00	4.00/6.00	N ₂ 0.25 Máx.
	301	0.15 Máx.	2.00	1.00	16.00/18.00	6.00/8.00	N
	302	0.15 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	8.00/10.00	N
	302 B	0.15 Máx.	2.00	2.00/3.00	17.00/19.00	8.00/10.00	N
	303	0.15 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	8.00/10.00	S 0.15 Min.
	303 Se	0.15 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	8.00/10.00	Se 0.15 Min.
	304	0.08 Máx.	2.00	1.00	18.00/20.00	8.00/12.00	N
	304 L	0.03 Máx.	2.00	1.00	18.00/20.00	8.00/12.00	N
	305	0.12 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	10.00/13.00	N
	308	0.08 Máx.	2.00	1.00	19.00/21.00	10.00/12.00	N
	309	0.20 Máx.	2.00	1.00	22.00/24.00	12.00/15.00	N
	309 S	0.08 Máx.	2.00	1.00	22.00/24.00	12.00/15.00	N
	310	0.25 Máx.	2.00	1.50	24.00/26.00	19.00/22.00	N
	310 S	0.08 Máx.	2.00	1.50	24.00/26.00	19.00/22.00	N
	312	0.15 Máx.	2.00	0.9	28.00/32.00	8.00/10.50	Mo 0.75
	314	0.25 Máx.	2.00	1.5/3.00	23.00/26.00	19.00/22.00	N
	316	0.08 Máx.	2.00	1.00	16.00/18.00	10.00/14.00	Mo 2.00/3.00
	316 L	0.03 Máx.	2.50	1.00	16.00/18.00	10.00/14.00	Mo 2.00/3.00
317	0.08 Máx.	2.00	1.00	18.00/20.00	11.00/15.00	Mo 3.00/4.00	
321	0.08 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	9.00/12.00	Ta 5xC Min.	
347	0.08 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	9.00/13.00	Cb +Ta 10 C Min.	
348	0.08 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	9.00/13.00	Cb +Ta 10 C Min. Ta 0.10 Máx.	
Martensíticos	403	0.15 Máx.	1.00	0.50	11.50/13.00		
	410	0.15 Máx.	1.00	1.00	11.50/13.50	1.25/2.50	
	414	0.15 Máx.	1.00	0.50	11.50/13.50		
	4166	0.15 Máx.	1.25	1.00	12.00/14.00		S 0.15 Min.
	416 Se	0.15 Máx.	1.25	1.00	12.00/14.00		Se 0.15 Min.
	420	SOBRE 0.15	1.00	1.00	12.00/14.00	1.25/2.50	
	431	0.20Máx.	1.00	1.00	15.00/17.00		
	440 A	0.60/0.75	1.00	1.00	16.00/18.00		Mo 0.75 Máx.
	440 B	0.75/0.95	1.00	1.00	16.00/18.00		Mo 0.75 Máx.
	440 C	0.95/1.20	1.00	1.00	16.00/18.00		Mo 0.75 Máx.
	501	SOBRE 0.10	1.00	1.00	4.00/6.00		Mo 0.4/0.65 Máx.
502	0.10 Máx.	1.00	1.00	4.00/6.00		Mo 0.4/0.65 Máx.	
Ferríticos	405	0.08 Máx.	1.00	1.00	11.50/14.50		Al 0.10 / 0.30
	430	0.15 Máx.	1.00	1.00	14.00/18.00		
	430 F	0.25 Máx.	1.25	1.00	14.00/18.00		S 0.15 Min.
	430 FS	0.08 Máx.	1.25	1.00	4.00/18.00		Se 0.15 Min.
	442	0.03 Máx.	1.00	1.00	18.00/23.00		
	446	0.08 Máx.	1.50	1.00	23.00/27.00		N ₂ 0.25 Máx.



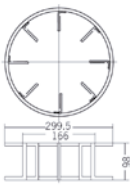
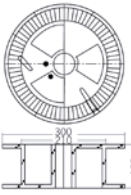
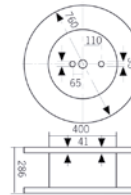


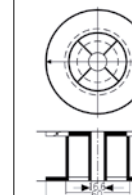
INFORMACIÓN TÉCNICA

Tabla comparativa de sistemas de medida por calibres (gauge) de diversos países para alambres y placas de metal ferrosos y no ferrosos

		Calibres estándar británicos para láminas y flejes	Calibre estándar usa para láminas, placas de hierro y acero	Calibre estándar Birmingham Wire Gauge para aceros	Calibres estándar para alambres British Standar Gauge	Calibres estándar para alambres American Steel Wire Co.	Calibres estándar para alambre de uso musical. Washington and Moen Steel Music Wire Gauge	Calibres estándar para acero y alambre. Alew American and Steel Wire Co.	Calibres estándar para placas y alambres americanos. Brown and Sharpe Wire Gauge
CALIBRE (GAUGE) No.	Abreviaturas	BG	U.S. S.G.	BWG	I.S. W.G.	A.m.S. & W. Co. or W & M or Sil. W.G.	----	----	A.W.G. or B. & S. G.
		00000000	17.99	----	----	----	12.70	12.45	0.211
0000000	16.93	----	----	----	11.78	11.72	0.221	----	----
000000	15.87	----	----	----	10.97	10.93	0.241	0.102	14.73
00000	14.94	----	----	12.70	10.16	10.16	0.254	0.127	13.12
0000	13.76	----	----	11.53	10.16	10.00	0.279	0.152	11.68
000	12.70	----	----	10.79	9.45	9.21	0.305	0.178	10.40
00	11.31	----	----	9.65	8.84	8.41	0.338	0.203	9.27
0	10.07	----	----	8.64	8.23	7.78	0.366	0.229	8.25
1	8.97	----	----	7.62	7.62	7.19	0.396	0.254	7.35
2	7.99	----	----	7.21	7.01	6.67	0.422	0.279	6.54
3	7.12	6.073	----	6.58	6.40	6.19	0.452	0.305	5.83
4	6.35	5.695	----	6.01	5.89	5.72	0.477	0.330	5.19
5	5.65	5.314	----	5.59	5.38	5.26	0.513	0.356	4.62
6	5.03	4.935	----	5.16	4.88	4.88	0.546	0.406	4.11
7	4.48	4.554	----	4.57	4.47	4.50	0.584	0.457	3.66
8	3.99	4.176	----	4.19	4.06	4.11	0.617	0.508	3.26
9	3.55	3.797	----	3.76	3.66	3.77	0.650	0.559	2.91
10	3.18	3.416	----	3.40	3.25	3.43	0.686	0.610	2.59
11	2.83	3.038	----	3.05	2.95	3.06	0.721	0.660	2.30
12	2.52	2.657	----	2.77	2.64	2.68	0.752	0.737	2.05
13	2.24	2.278	----	2.41	2.34	2.32	0.797	0.787	1.83
14	1.99	1.897	----	2.11	2.03	2.03	0.828	0.838	1.63
15	1.77	1.709	----	1.83	1.83	1.83	0.876	0.889	1.45
16	1.59	1.519	----	1.65	1.625	1.59	0.914	0.940	1.29
17	1.41	1.366	----	1.47	1.422	1.37	0.958	0.991	1.15
18	1.26	1.214	----	1.24	1.219	1.21	1.00	1.041	1.02
19	1.12	1.062	----	1.07	1.016	1.04	1.05	1.09	0.91
20	1.00	0.912	----	0.89	0.914	0.88	1.10	1.14	0.81
21	0.89	0.836	----	0.81	0.813	0.81	1.17	1.19	0.72
22	0.79	0.759	----	0.71	0.711	0.73	1.23	1.24	0.64
23	0.71	0.683	----	0.63	0.610	0.65	1.30	1.29	0.57
24	0.63	0.607	----	0.56	0.559	0.58	1.40	1.40	0.51
25	0.56	0.531	----	0.51	0.508	0.52	1.49	1.50	0.45
26	0.50	0.455	----	0.46	0.457	0.46	1.59	1.60	0.40
27	0.44	0.417	----	0.41	0.417	0.44	1.67	1.70	0.36
28	0.40	0.378	----	0.36	0.376	0.41	1.83	1.80	0.32
29	0.35	0.343	----	0.33	0.345	0.38	1.93	1.90	0.29
30	0.31	0.305	----	0.305	0.315	0.36	2.03	2.03	0.25
31	0.28	0.267	----	0.254	0.295	0.33	----	2.16	0.23
32	0.25	0.246	----	0.229	0.274	0.325	----	2.29	0.20
33	0.22	0.229	----	0.203	0.254	0.300	----	2.41	0.18
34	0.20	0.208	----	0.178	0.234	0.264	----	----	0.16
35	0.18	0.190	----	0.127	0.213	0.241	----	----	0.14
36	0.15	0.170	----	0.102	0.193	0.229	----	----	0.13
37	0.14	0.163	----	----	0.173	0.216	----	----	0.11
38	0.12	0.152	----	----	0.152	0.203	----	----	0.10
39	0.11	----	----	----	0.132	0.191	----	----	0.09
40	0.10	----	----	----	0.122	0.178	----	----	0.08

(UP TO 50)

Tabla de dimensiones estándar de carretes y bobinas para alambres y micros para MIG y SAW en plástico A.R.

Estándar internacional		Carretes						
Varillas para proceso TIG o longitudes cortadas (cut length)								
Pulg.	mm							
1/16"	1.6							
5/64"	2.0	x 36 pulg (812 mm)	Designación: IA-100 Material: alambón Capacidad: 15 kg / 18kg / 20 kg Adaptadores Material: especiales / plástico	Designación: IP-15 Material: plástico Capacidad: 15 kg	Designación: IM-300 Material: madera/ lámina Capacidad: 250/300 kg	Designación: Ip-5 Material: plástico Capacidad: 5 kg	Designación: IA-5 Material: alambón Capacidad: 5 kg	Designación: IP-700 Material: plástico Capacidad: 0,7 kg
3/32"	2.4							
1/8"	3.2							
5/32"	4.0							
3/16"	4.8							

Nuevas abreviaturas y denominaciones usadas en pruebas de metales

Internacionalmente ha sido adoptado el uso de abreviaturas y denominaciones para definir valores de prueba. Estas se usan en reportes de prueba y la literatura. Debido a su definición clara, ayudan a comprender documentos elaborados en idiomas extranjeros.

Abreviaturas			
Nueva	Anterior		
R _p	o	Límite elástico	N/mm ² MPa
R _{p0.2}	o 0.2	Límite elástico 0.2 0.2	N/mm ² MPa
R _{p1.0}	o 1.0	Límite elástico 1.0 1.0	N/mm ² MPa
R _{eH}	(0 s) - o s ₀	Límite superior de alargamiento (= Límite de elasticidad)	N/mm ² MPa
R _{eL}	o s _u	Límite inferior de alargamiento	N/mm ² MPa
R _m	o B	Resistencia a la tracción	N/mm ² MPa
A	§	Alargamiento	%
L	L	Medida lineal	mm
A ₅	§ ₅	Alargamiento (l=5d) 5d = 5x diámetro de la probeta	%
A _v	aK	Trabajo de la fuerza de impacto	J
A _v (ISO-V)		Trabajo de la fuerza de impacto según probeta International Standar Organization (ISO) con entalladura V (sección transversal de impacto 0.8 cm ²)	J
A _v (DVM)		Trabajo de la fuerza de impacto según probeta DVS (asociación alemana de prueba de materiales) con entalladura redonda (sección transversal de impacto 0.7 cm ²)	J

N= Newton

J= Joule

MPa= Mega Pascal

Equivalencias de unidades a Sistema Internacional (S.I.) (Gases)	
Unidad	Unidad S.I.
% v/v	% g/mol/gmol
ppm	μmol/gmol
ppb	nmol/gmol

ppb= 1x10⁻⁹ Sistema Inglés



INFORMACIÓN TÉCNICA

Dureza Brinell HB	Dureza Rockwell HRB	Dureza Rockwell HRCJ	Dureza Vickers
80	36,4		80
85	42,4		85
90	47,4		90
95	52,0		95
100	56,4		100
105	60,0		105
110	63,4		110
115	66,4		115
120	69,4		120
125	72,0		125
130	74,4		130
135	76,4		135
140	78,4		140
145	80,4		145
150	82,2		150
155	83,8		155
160	85,4		160
165	86,8		165
170	88,2		170
175	89,6		175
180	90,8		180
185	91,8		185
190	93,0		190
195	94,0		195
200	95,0		200
205	95,8		205
210	96,6		210
215	97,6		215
220	98,2		220
225	99,0		225
230		19,2	230
235		20,2	235
240		21,2	240
245		22,1	245
250		23,0	250
255		23,8	255
260		24,6	260
265		25,4	265
270		26,2	270
275		26,9	275
280		27,6	280
285		28,3	285
290		29,0	290
295		29,6	295
300		30,0	300
310		31,5	310
320		32,7	320
330		33,8	330
340		34,9	340
350		36,0	350

Dureza Brinell HB	Dureza Rockwell HRB	Dureza Rockwell HRCJ	Dureza Vickers
359		37,0	80
368		38,0	85
376		38,9	90
385		39,8	95
392		40,7	100
400		41,5	105
408		42,4	110
415		43,2	115
423		44,0	120
430		44,8	125
		45,5	130
		46,3	135
		47,0	140
		47,7	145
		48,8	150
		49,0	155
		49,8	160
		50,3	165
		50,9	170
		51,5	175
		52,1	560
		52,7	570
		53,3	580
		53,8	590
		54,4	600
		54,9	610
		55,4	620
		55,9	630
		56,4	640
		56,9	650
		57,4	660
		57,9	670
		58,4	680
		58,9	690
		59,3	700
		60,2	720
		61,1	740
		61,9	760
		62,7	780
		63,5	800
		64,3	820
		65,0	840
		65,7	860
		66,3	880
		66,9	900
		67,5	920
		68,0	940

Metal/aleación	Simbolo químico	Grados centígrados
Acero	-	Aprox. 1200°
Aleaciones de Al	-	540°- 650°
Aluminio	Al	660°
Antimonio	Sb	630°
Berilio	Be	1285°
Bismuto	Bi	271°
Boro	B	2300°
Bronce	-	Aprox. 1000°
Cadmio	Cd	321°
Circonio	Zr	1700°
Cobalto	Co	1495°
Cobre	Cu	1083°
Cromo	Cr	1900°
Estaño	Sn	232°
Germanio	Ge	958°
Hierro colado	-	Aprox. 1200°
Hierro puro	Fe	1536°
Inoxidable 18/18	-	Aprox. 1420°
Iridio	Ir	2454°
Latón	-	Aprox. 900°
Latón rojo	-	1150°
Magnesio	Mg	650
Manganeso	Mn	1245°
Molibdeno	Mo	2620°
Niobio (columbio)	Nb o Cb	2470°
Níquel	Ni	1453°
Oro	Au	1063°
Paladio	Pd	1552°
Plata	Ag	961°
Plata alemana	-	900°
Platino	Pt	1770°
Plomo	Pb	327°
Rodio	Rh	1960°
Selenio	Se	220°
Silicio	Si	1420°
Tantalio	Ta	2997°
Titanio	Ti	1700°
Tungsteno (wolframio)	W	3410°
Vanadio	V	1730°
Zinc	Zn	419°
Zirconio	Zr	1700°

Ecuación general											
°F=(°C x 1,8)+32					°C=(°F - 32)/1,8						
°C	=	°F	°C	=	°F	°C	=	°F	°C	=	°F
0	=	32	100	=	212	600	=	1112	1100	=	2012
10	=	50	150	=	302	650	=	1202	1150	=	2102
20	=	68	200	=	392	700	=	1292	1200	=	2192
30	=	86	250	=	482	750	=	1382	1250	=	2282
40	=	104	300	=	572	800	=	1472	1300	=	2372
50	=	122	350	=	662	850	=	1562	1350	=	2462
60	=	140	400	=	752	900	=	1652	1400	=	2552
70	=	158	450	=	842	950	=	1742	1450	=	2642
80	=	176	500	=	932	1000	=	1832	1500	=	2732
90	=	194	550	=	1022	1050	=	1922			

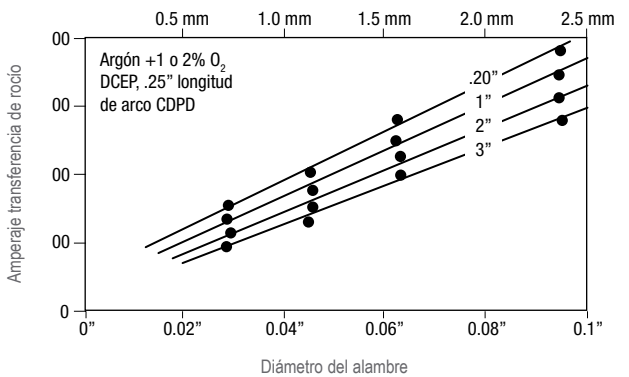
Tolerancias (±)									
mm	pulg.	swg	mm	pulg.	swg	pulg.	mm	Doble	mm
0.5	1/64	25	4	5/32	8	0.020"	0.5	0.001	0.02
0.6		23	4.8	3/16	6	0.025"	0.6	0.001	0.02
0.7	1/32	22	5			0.030"	0.7	0.001	0.02
0.8		21	6	1/4	4	0.035"	0.8	0.001	0.02
1	3/64	18	6.8	17/64	2	0.045"	1	0.001	0.02
1.2			8	5/16	0	0.052"	1.2	0.002	0.05
1.5	1/16	16				0.062"	1.5	0.002	0.05
1.6			10	25/64	4/0	0.078"	1.6	0.002	0.05
2	5/64	14	12	15/32	6/0	0.094"	2	0.002	0.05
2.4	3/32	12	15	19/32		0.109"	2.4	0.002	0.05
2.5						0.125"	2.5	0.002	0.05
3	1/8	10				0.156"	3	0.002	0.05
3.2						0.188"	3.2	0.002	0.05
3.25							3.25		

Corriente aproximada de arco para transferencia spray (rocío)

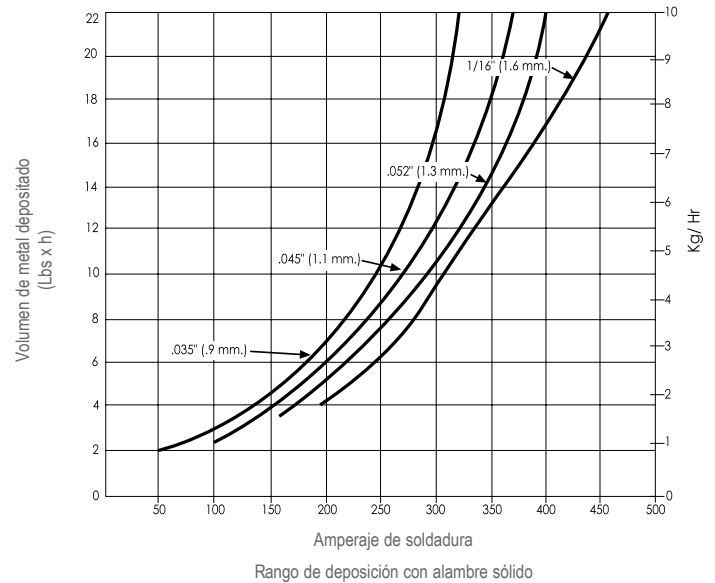
Diámetro del electrodo		Amperaje	
mm	pulg.	Metal Ar+2% O ₂	Aluminio Argón
0.75	0.030	155	90
0.90	0.035	170	95
1.15	0.045	220	120
1.6	0.062	275	170

La transferencia varía con la extensión de alambre energizado (stick out), tipo de aleación y composición de la atmósfera protectora de gas.

Consulta la sección Gases para corte y soldadura



Efecto el diámetro de alambre y extensión energizada en el peso del metal



Cómo calcular la cantidad de metal de aporte consumido

Las tablas siguientes le ayudarán a calcular la cantidad de electrodos o microalambre consumido para varios tipos de juntas. El consumo se calcula con base a la siguiente fórmula:

$$\text{Peso de los electrodos requeridos} = \frac{\text{Peso del metal depositado}}{\text{eficiencia de deposición (\%)}}$$

Peso del metal depositado: cantidad de metal de aporte necesario para completar una unión soldada. Relación para determinar peso metal depositado.

$$\text{Pmd} = \text{Área seccional} \times \text{longitud} \times \text{densidad de aporte}$$

Unión de soldadura	Espesor (E)		Metal depositado (kg/m) acero			
	pulg.	mm	3.2	60°	60°	45°
	1/8	3.2	0.045	0.098		
	1/4	6.4	0.177	0.190	0.380	0.358
	3/8	9.5	0.396		0.638	0.605
	1/2	12.5	0.708		1.168	1.066
	5/8	16	1.103		1.731	1.707
	3/4	19	1.592		2.380	2.130
	1	25	2.839		3.987	2.578
	1 1/4	32				3.768
	1 1/2	37.5				5.193
	2	51				8.680
2 1/2	63.5				13.674	
3	76				18.432	

Eficiencia de depósito:

Relación entre el metal efectivamente depositado y la cantidad en peso de electrodos requeridos para efectuar ese depósito.

Proceso	Eficiencia de depósito (%)
Electrodo manual	60-65
MIG sólido	90
MIG tubular c/protección gas	83
MIG tubular s/protección gas	79
TIG	95
Arco Sumergido	98



DIRECTORIO DE SUCURSALES

Directorio de sucursales INFRA® en la República Mexicana

AGUASCALIENTES

Ciudad	Teléfono
Aguascalientes	449 971 13 40, 449 971 13 45
Aguascalientes Siglo XXI	449 139 00 72, 449 139 06 85, 449 139 07 95
Aguascalientes Urbana	449 914 20 19
Aguascalientes Satélite	449 976 01 18

Correo electrónico

aguascalientes@infra.com.mx
urbanaesteaguascalientes@infra.com.mx
urbanaaguascalientes@infra.com.mx
agssatelite@infra.com.mx

BAJA CALIFORNIA

Ensenada	646 177 28 60, 646 177 28 70
Mexicali	686 557 12 60, 686 557 12 61
Playas De Rosarito	661 100 52 33
San Quintín Urbana	616 165 13 48
Tecate	665 654 02 46
Tijuana	664 633 38 00, 664 633 38 01
Tijuana Díaz Ordaz	664 103 66 14
Tijuana Planta Urbana	664 623 21 24

ensenada@infra.com.mx
mexicali@infra.com.mx
playasderosarito@infra.com.mx
urbanasanquintin@infra.com.mx
tecate@infra.com.mx
tijuana@infra.com.mx
diazordazurbana@infra.com.mx
urbanatijuanaplanta@infra.com.mx

BAJA CALIFORNIA SUR

La Paz	612 125 87 85, 612 122 04 85
Los Cabos	624 146 14 00
Santa Rosalia	615 152 01 46

lapaz@infra.com.mx
loscabos@infra.com.mx
santarosalia@infra.com.mx

CAMPECHE

Campeche	981 812 00 79, 981 812 01 79
Campeche Urbana	981 816 57 13, 981 811 13 56
Ciudad del Carmen	938 382 21 03, 938 382 64 04

infracam@infrasur.com.mx
campecheurbana@infrasur.com.mx
infcarme@infrasur.com.mx

CHIAPAS

Tapachula	962 625 49 00, 962 625 49 22
Tuxtla Gutiérrez	961 604 28 35, 961 604 21 01
Tuxtla Gutiérrez Urbana	961 602 14 34

infratap@infrasur.com.mx
infratux@infrasur.com.mx
infratuxurb@infrasur.com.mx

CHIHUAHUA

Casas Grandes	636 694 22 33
Chihuahua	614 424 05 37, 614 424 00 80
Chihuahua Urbana	614 410 34 17
Chihuahua Urbana Planta	614 438 46 26
Ciudad Cuauhtémoc	625 582 00 11, 625 582 55 30
Ciudad Delicias	639 470 08 00, 639 474 21 20
Ciudad Juárez	656 227 71 60 al 69
Ciudad Juárez Urbana	656 613 93 06
Ciudad Juárez Urbana Planta	656 173 38 39
Ciudad Juárez Urbana Las Torres	656 624 03 18
Cuauhtémoc Urbana	625 148 0908
Parral	627 523 23 02
Satélite Juárez	656 682 26 29

casasgrandes@infra.com.mx
chihuahua@infra.com.mx
chihuahuaurbana@infra.com.mx
chihuahuaurbanaplanta@infra.com.mx
cuauhtemoc@infra.com.mx
delicias@infra.com.mx
ciudadjuarez@infra.com.mx
urbanacjuarez@infra.com.mx
urbanaplantajuarez@infra.com.mx
lastorresjuarez@infra.com.mx
urbana.cuauhtemoc@infra.com.mx
parral@infra.com.mx
satelitejuarezurbana@infra.com.mx

CIUDAD DE MÉXICO

Ajusco/Aztecas	55 56 17 15 58, 55 56 17 63 79
Azcapotzalco	55 53 18 67 86, 55 26 26 46 79
Cuicahuac	55 53 55 16 29, 55 53 55 17 30
Ermita	55 22 37 12 03, 55 22 37 21 85
Iztapalapa	55 56 86 39 21, 55 56 86 33 01
La Villa	55 57 81 25 02, 55 55 77 56 42
Mixcoac	55 55 63 78 21, 55 55 63 33 64
Moctezuma	55 57 84 83 85, 55 57 84 66 92
Molina Enríquez	55 55 38 90 75, 55 55 38 16 90
Obrera	55 57 61 34 67, 55 55 78 05 58
San Felipe de Jesús	55 50 86 96 49
Santa Fe	55 91 54 00 69
Tacuba	55 53 99 02 35, 55 55 27 67 93

aztecas@infra.com.mx
azcapotzalco@infra.com.mx
cuicahuac@infra.com.mx
ermitaurbana@infra.com.mx
iztapalapa@infra.com.mx
lavilla@infra.com.mx
mixcoac@infra.com.mx
moctezuma@infra.com.mx
molinaenriquez@infra.com.mx
urbanaobrera@infra.com.mx
sanfelipeurbana@infra.com.mx
santafeurbana@infra.com.mx
tacuba@infra.com.mx

CIUDAD DE MÉXICO

Ciudad	Teléfono
Tepepan/Xochimilco	55 56 75 33 61, 55 56 75 28 98
Portales/Popocatepetl	55 56 05 24 91, 55 56 05 24 03
Tláhuac	55 58 59 70 38, 55 58 59 70 40

Correo electrónico

xochimilcoii@infra.com.mx
 popocatepetl@infra.com.mx
 tlahuac@infra.com.mx

COAHUILA

Frontera Urbana	866 631 29 85, 866 631 29 86
Monclova	866 158 00 00, 866 635 03 81
Piedras Negras	878 782 03 18, 878 782 28 60
Saltillo	844 439 71 07, 844 439 71 09
Saltillo Urbana	844 414 97 67, 844 414 13 06
Saltillo Urbana Planta	844 439 70 44
Torreón Urbana	871 713 99 75

urbanafrontera@infra.com.mx
 monclova@infra.com.mx
 piedrasnegras@infra.com.mx
 saltillo@infra.com.mx
 urbanasalttillo@infra.com.mx
 urbana.planta.salttillo@infra.com.mx
 torreon@infra.com.mx

COLIMA

Colima	312 312 67 67, 312 312 60 00
Manzanillo	314 336 53 84, 314 336 53 89

colima@infra.com.mx
 manzanillo@infra.com.mx

DURANGO

Durango	618 814 19 33, 618 814 17 76
Durango Urbana	618 817 78 08
Gómez Palacio Planta	871 750 09 12, 871 750 09 61
Gómez Palacio Urbana Planta	871 724 35 10

durango@infra.com.mx
 urbanadurango@infra.com.mx
 gomezpalacio@infra.com.mx
 gomezpalaciourbana@infra.com.mx

ESTADO DE MÉXICO

Atizapán	55 53 62 35 33, 55 53 62 21 13
Atlacomulco	712 120 01 27
Barrientos	55 53 21 51 23, 55 53 21 51 24
Carmelo Pérez	55 57 97 08 65, 55 26 19 48 80
Ceylán	55 53 88 94 25, 55 53 88 82 77
Chalco	55 59 75 07 57, 55 30 92 16 42
Chimalhuacán	55 10 57 05 86, 55 10 57 50 30
Coacalco	55 58 67 18 64, 55 58 67 72 02
Ecatepec	55 58 38 04 23, 55 58 54 19 66
Ecatepec Central de Abastos	55 50 38 92 50
Ecatepec-R1	55 15 41 05 26
Impulsora/Aragón	55 57 80 56 04, 55 57 80 38 99
Ixtapaluca	55 22 30 04 55
Jilotepec	761 734 01 98
Lago de Guadalupe	55 58 77 55 64
Naucalpan	55 53 58 69 20, 55 53 58 64 85
Naucalpan Industrial	55 53 59 04 82, 55 53 59 05 09
Nezahualcóyotl	55 57 92 10 31, 55 57 65 45 78
Nicolás Romero	55 91 55 56 54, 55 17 33 21 53
San Lorenzo Tepaltitlán	722 237 26 42
Santa Clara/Tulpetlac	55 55 69 35 64, 55 55 69 25 61
Tecámac	55 59 32 61 40, 55 59 38 15 07
Teoloyucan	55 58 95 11 40, 55 58 95 14 99
Texcoco	595 955 06 50, 595 955 16 45
Texcoco Urbana Lechería	594 934 45 94
Tlalnepanitla	55 55 65 11 57, 55 55 65 68 57
Toluca Aeropuerto	728 284 03 48
Toluca Central de Abastos	722 917 59 83, 722 917 59 84
Toluca Las Torres	722 212 79 05
Toluca Parque 2000	722 263 52 52
Toluca Planta	722 275 57 88, 722 275 57 97
Toluca Tollocan	722 238 15 17
Toluca Urbana Centro	722 214 60 90, 722 214 62 22
Tultitlán/Cuautitlán	55 58 72 54 19, 55 58 72 52 58
Valle de Chalco	55 59 82 44 17

atizapan@infra.com.mx
 urbanaatlaacomulco@infra.com.mx
 barrientosurbana@infra.com.mx
 nezatexcoco@infra.com.mx
 ceylan@infra.com.mx
 chalco@infra.com.mx
 urbanachimalhuacan@infra.com.mx
 coacalcourbana@infra.com.mx
 ecatepec@infra.com.mx
 centraldeabastourbana@infra.com.mx
 r1@infra.com.mx
 aragon@infra.com.mx
 ixtapalucaurbana@infra.com.mx
 urbanajilotepec@infra.com.mx
 urbanalagodeguadalupe@infra.com.mx
 naucalpan@infra.com.mx
 naucalpanindustrial@infra.com.mx
 nezahualcoyotl@infra.com.mx
 nicolasromerourbana@infra.com.mx
 sltepaltitlan@infra.com.mx
 tulpetlac@infra.com.mx
 tecamacurbana@infra.com.mx
 teoloyucan@infra.com.mx
 texcoco@infra.com.mx
 lecheriatexcoco@infra.com.mx
 tlalnepanitla@infra.com.mx
 metepec@infra.com.mx
 centraldeabastos@infra.com.mx
 lastorresurbana@infra.com.mx
 parque2000urbana@infra.com.mx
 toluca@infra.com.mx
 urbanatollocan@infra.com.mx
 urbanatoluca@infra.com.mx
 cuautitlan@infra.com.mx
 urbanavalledechalco@infra.com.mx

GUANAJUATO

Aldama Urbana	477 645 70 48
Celaya	461 611 62 29, 461 611 66 93

urbanaaldama@infra.com.mx
 celaya@infra.com.mx



DIRECTORIO DE SUCURSALES

GUANAJUATO

Ciudad	Teléfono
Celaya Urbana	461 614 83 37
Celaya Villagrán	411 165 23 96
Guanajuato Urbana	473 733 90 90
Irapuato	462 625 09 70, 462 625 05 10
Irapuato Urbana	462 626 30 62
León	477 711 41 51, 477 711 47 93
León Urbana	477 716 98 81, 477 713 68 36
Salamanca	464 648 01 27, 464 648 83 63
San Francisco del Rincón	476 743 87 01
Silao	472 688 16 90

GUERRERO

Acapulco	744 485 55 66, 744 486 16 57
Acapulco Urbana	744 441 26 56

HIDALGO

Atitalaquia	778 738 00 07, 778 738 00 78
Ciudad Sahagún	791 596 14 30
Pachuca	771 713 24 95, 771 714 33 82
Pachuca Urbana	771 285 04 56
Tizayuca	779 796 26 30, 779 796 20 21
Tula Refinería	778 738 02 24
Tula Urbana	773 732 01 94
Tulancingo	775 742 75 97

JALISCO

Agua Blanca	33 31 88 93 75, 33 36 84 67 21
Auditorio	33 36 72 48 74, 33 33 66 40 79
Bandera	33 36 50 09 04, 33 36 50 24 49
Base Aérea	33 38 23 70 40, 33 38 53 08 12
Belenes	33 36 33 85 30
Ciudad Guzmán	341 413 21 37, 341 413 22 65
El Salto	33 36 88 19 56
Guadalajara	33 36 68 20 20, 33 36 68 20 25
La Barca Urbana	393 759 52 34
Lagos de Moreno	474 742 01 51, 474 742 50 91
Libertad	33 36 51 26 99, 33 36 38 66 43
Ocotlán	392 118 08 83, 392 118 12 85
Patria	33 36 20 20 76, 33 36 20 19 48
Periférico Sur	33 36 12 96 05, 33 36 86 64 58
Puerto Vallarta	322 224 09 06, 322 224 26 74
Río Tizapán	33 36 68 20 10
Tetlán	33 36 08 51 98, 33 36 08 54 99
Tonalá	33 36 91 30 24, 33 36 91 30 25
Zona Industrial	33 33 67 49 32

MICHOACÁN

La Piedad	352 52 203 09, 352 52 201 80
Lázaro Cárdenas	753 537 11 72, 753 537 11 73
Lázaro Cárdenas Urbana	753 532 00 24
Los Reyes	354 688 07 29
Morelia	443 316 20 40, 443 316 20 68
Morelia Urbana	443 324 19 88
Uruapan	452 524 67 00, 452 524 67 12
Zamora	351 560 36 12, 351 560 36 14
Zamora Urbana	351 512 13 45

MORELOS

Cuautla Urbana	735 108 01 85
Cuernavaca	777 319 44 06, 777 319 10 62

NAYARIT

Tepic	311 213 48 74, 311 214 43 55
-------	------------------------------

Correo electrónico

urbanacelaya@infra.com.mx
urbanavillagran@infra.com.mx
urbanaguanajuato@infra.com.mx
irapuato@infra.com.mx
irapuatourbana@infra.com.mx
leon@infra.com.mx
urbanaleon@infra.com.mx
salamanca@infra.com.mx
sanfranciscorincon@infra.com.mx
silao@infra.com.mx

acapulco@infra.com.mx
urbanaacapulco@infra.com.mx

tula@infra.com.mx
sahagunurbana@infra.com.mx
pachuca@infra.com.mx
urbanapachuca@infra.com.mx
tizayuca@infra.com.mx
urbanarefineria@infra.com.mx
urbanatula@infra.com.mx
tulancingourbana@infra.com.mx

urbanaaguablanca@infra.com.mx
auditorio@infra.com.mx
cuitlahuacgdl@infra.com.mx
avilacamacho@infra.com.mx
urbanabelenes@infra.com.mx
ciudadguzman@infra.com.mx
urbanaelsalto@infra.com.mx
rmichel@infra.com.mx
labarcaurbana@infra.com.mx
lagosdemoreno@infra.com.mx
urbanalibertad@infra.com.mx
ocotlanurbana@infra.com.mx
urbanapatria@infra.com.mx
perifericourbana@infra.com.mx
ptovallarta@infra.com.mx
riotizapan@infra.com.mx
tetlan@infra.com.mx
tonala@infra.com.mx
zonaindustrialgdl@infra.com.mx

lapiedad@infra.com.mx
lazarocardenas@infra.com.mx
alejandro.parraguirre@infra.com.mx
urbanalosreyes@infra.com.mx
morelia@infra.com.mx
urbanamorelia@infra.com.mx
uruapan@infra.com.mx
zamora@infra.com.mx
urbanazamora@infra.com.mx

urbanacuautla@infra.com.mx
cuernavaca@infra.com.mx

tepic@infra.com.mx

NUEVO LEÓN

Ciudad	Teléfono
Afganistán	81 10 88 96 07
Allende	82 62 68 14 47
Apodaca Urbana	81 83 86 30 75
Cadereyta	828 284 48 12
Escobedo	81 80 58 35 03
Guadalupe Centro	81 24 59 19 90
Guadalupe Urbana	81 83 60 70 03
Guerrero Urbana	81 83 72 11 38
Lincoln Urbana	81 83 71 22 10
Madero Urbana	81 83 55 01 24
Monterrey Guerrero	81 81 25 15 00
Nogalar	81 81 32 06 45, 81 81 32 06 40
San José El Alto	442 193 96 31
Santa Catarina	81 83 36 28 07

Correo electrónico

urbanaafganistan@infra.com.mx
 allende@infra.com.mx
 apodacamy@infra.com.mx
 cadereyta@infra.com.mx
 urbanaescobedo@infra.com.mx
 inframoll@infra.com.mx
 guadalupemy@infra.com.mx
 urbanaguerrero@infra.com.mx
 gonzalitosmy@infra.com.mx
 colonmy@infra.com.mx
 morte@infra.com.mx
 nogalarmy@infra.com.mx
 chichimequillas.urbana@infra.com.mx
 santacatarina@infra.com.mx

OAXACA

Oaxaca	951 516 37 80
Salina Cruz	971 714 51 41, 971 714 30 55

infraoax@infra.com.mx
 infrasal@infrasur.com.mx

PUEBLA

Atlixco	244 108 06 11
Cholula	222 226 85 49
Puebla Centro	222 232 30 92
Puebla Grajales	276 474 06 28
Puebla Parque 2000	222 282 54 46
Puebla Planta	222 282 70 33, 222 282 75 76
Puebla Sur	222 220 67 34
Puebla Urbana	222 220 53 00, 222 220 52 70
Puebla Urbana Norte	222 220 52 70
San Martín Texmelucan	248 688 10 84
Tehuacán	238 382 03 93, 238 382 42 59
Tepeaca	223 102 02 45
Teziutlán	231 312 26 16

urbanaatlixco@infra.com.mx
 cholulaurbana@infra.com.mx
 pueblacentro@infra.com.mx
 audiurbana@infra.com.mx
 urbanaplantapuebla@infra.com.mx
 puebla@infra.com.mx
 urbanapueblasur@infra.com.mx
 urbanapuebla@infra.com.mx
 urbanapueblanorte@infra.com.mx
 texmelucanurbana@infra.com.mx
 tehuacan@infra.com.mx
 tepeacaurbana@infra.com.mx
 teziutlan@infra.com.mx

QUERÉTARO

Jáuregui Urbana	442 193 98 80
Querétaro Urbana Planta	442 217 08 34
Querétaro Centro Urbana	442 214 17 12, 442 212 11 70
San Juan del Río	427 272 69 77, 427 272 69 78
San Juan del Río Urbana	427 274 69 58
Villa Corregidora	442 225 57 79

urbanajauregui@infra.com.mx
 urbanaplantaqro@infra.com.mx
 urbanaqueretaro@infra.com.mx
 sanjuandelrio@infra.com.mx
 urbanasanjuan@infra.com.mx
 villacorregidora@infra.com.mx

QUINTANA ROO

Cancún	998 886 51 30
Cancún Urbana	998 888 37 33
Chetumal	983 832 08 66, 983 832 24 39
Playa del Carmen	984 206 11 72, 984 206 11 73

infracun@infrasur.com.mx
 urbanacancun@infrasur.com.mx
 infrache@infrasur.com.mx
 infraplaya@infrasur.com.mx

SAN LUIS POTOSÍ

Ciudad Valles	481 381 35 60, 481 381 35 70
Ciudad Valles Urbana	481 385 26 22
San Luis Potosí	444 824 50 32, 444 824 50 22
San Luis Potosí Urbana	444 814 67 03
San Luis Potosí Urbana Sur	444 820 30 87
San Luis Potosí Oriente	444 809 50 50

ciudadvalles@infra.com.mx
 urbanacdvalles@infra.com.mx
 slp@infra.com.mx
 urbanaslp@infra.com.mx
 slpurbanasur@infra.com.mx
 orienteurbana@infra.com.mx

SINALOA

Culiacán	667 714 20 03, 667 714 00 05
Culiacán Aeropuerto	667 760 00 14
Culiacán Urbana	667 729 20 67
Guasave	687 872 46 29, 687 872 03 72
Los Mochis	668 812 28 34, 668 812 02 18
Los Mochis Urbana	668 688 58 17

culiacan@infra.com.mx
 aeroportoculiacan@infra.com.mx
 urbanaculiacan@infra.com.mx
 guasave@infra.com.mx
 losmochis@infra.com.mx
 urbanalosmochis@infra.com.mx



DIRECTORIO DE SUCURSALES

SINALOA

Ciudad	Teléfono
Mazatlán	669 981 32 94, 669 981 34 29
Mazatlán Urbana	669 688 97 50

Correo electrónico

mazatlan@infra.com.mx
mazatlanurbana@infra.com.mx

SONORA

Aguaprieta	633 338 56 90
Caborca	637 372 01 14
Cananea	645 109 13 34
Ciudad Obregón Urbana	644 417 06 76
Guaymas	622 221 12 00, 622 221 12 15
Hermosillo	662 261 00 30, 662 261 04 59
Hermosillo Urbana Centro	662 214 76 10, 662 250 23 63
Hermosillo Urbana Solidaridad	662 688 92 67
Navjoa	642 422 13 77, 642 424 23 85
Nogales	631 314 49 90, 631 314 46 95
Puerto Peñasco	638 388 86 34
San Luis Río Colorado	653 536 98 60

aguaprieta@infra.com.mx
caborca@infra.com.mx
cananeaurbana@infra.com.mx
urbanaciudadobregon@infra.com.mx
guaymas@infra.com.mx
hermosillo@infra.com.mx
urbanahermosillo@infra.com.mx
solidaridadurbana@infra.com.mx
navjoa@infra.com.mx
nogales@infra.com.mx
puertopenascourbana@infra.com.mx
uslrcolorado@infra.com.mx

TABASCO

Villahermosa	993 161 15 27, 993 161 15 28
Villahermosa Urbana	993 354 76 10

infravil@infrasur.com.mx
jcab@infrasur.com.mx

TAMAULIPAS

Altamira Urbana	833 224 20 84, 833 224 24 87
Ciudad Mante	831 232 12 43, 831 232 27 85
Ciudad Victoria	834 316 07 21, 834 316 16 24
Matamoros	868 810 01 76, 868 810 01 86
Nuevo Laredo	867 715 72 85, 867 715 44 23
Reynosa	899 924 97 85, 899 924 97 86
Tampico	833 213 07 55, 833 213 08 52

urbanaaltamira@infra.com.mx
ciudadmante@infra.com.mx
ciudadvictoria@infra.com.mx
matamoros@infra.com.mx
nuevolaredo@infra.com.mx
reynosa@infra.com.mx
tampico@infra.com.mx

TLAXCALA

Apizaco	241 417 38 46, 241 418 21 80
---------	------------------------------

apizaco@infra.com.mx

VERACRUZ

Coatzacoalcos	921 214 78 52, 921 215 09 61
Córdoba	271 716 66 44, 271 716 67 94
Martínez de la Torre	232 324 01 86, 232 373 17 16
Minatitlán	922 223 60 53
Poza Rica	782 822 03 09, 782 823 42 25
Satélite Orizaba	272 727 72 68, 272 727 44 82
Tuxpan	783 837 14 76, 783 837 14 77
Veracruz Cuauhtémoc	229 155 32 03
Veracruz Norte	229 100 42 72
Veracruz Planta	229 981 02 09, 229 981 01 91
Veracruz Urbana	229 937 66 88, 229 935 51 99
Veracruz Urbana Planta	229 375 06 61

infracoa@infrasur.com.mx
cordoba@infra.com.mx
martinezdelatorre@infra.com.mx
sucmina@infrasur.com.mx
pozarica@infra.com.mx
sateliteorizaba@infra.com.mx
tuxpan@infra.com.mx
veracruz.cuauhtemoc@infra.com.mx
veracruznorte@infra.com.mx
veracruz@infra.com.mx
urbanaveracruz@infra.com.mx
urbanaplantaveracruz@infra.com.mx

YUCATÁN

Mérida Ciudad Industrial	999 946 18 20, 999 946 18 19
Mérida Mayapán	999 922 62 58, 999 922 61 70
Mérida Urbana	999 923 23 38, 999 923 34 95

infraind@infrasur.com.mx
inframay@infrasur.com.mx
infraurb@infrasur.com.mx

ZACATECAS

Fresnillo	493 932 10 75, 493 932 46 60
Zacatecas	492 924 51 60, 492 924 74 50
Zacatecas Urbana	492 921 28 08

fresnillo@infra.com.mx
zacatecas@infra.com.mx
urbanazacatecas@infra.com.mx



Decora tus fiestas con

HELIO INFRA



Cilindro Tipo B de 6m³

Infla hasta 350 globos del #12
Peso 54 kg
Cód. 32075

Cilindro Tipo BT 80

Infra hasta 120 Globos del #12
Peso 26 kg
Cód. 32076

Divertiglobo

Infla hasta 90 globos del #9
Cilindro de helio recargable
Cód. 5150

Balloon Time

Infla hasta 30 globos del #9
Cilindro de helio desechable
Cód. 32086

Válvula

para helio
con manómetro
Cód. 35527

Válvula

para helio
Cód. 35500



Imágenes solamente ilustrativas

www.grupoinfra.com

800 712 2525

GrupoinfraMx

Tenemos más de 250 tiendas oficiales, encuentra la más cercana en
www.grupoinfra.com

Consultas técnicas, llama sin costo al **800 712 2525** o al correo
atencionclientes@infra.com.mx



GrupoInfraMx





ENERO

D	L	M	M	J	V	S
		1	2	3	4	5
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31			

FEBRERO

D	L	M	M	J	V	S
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29		

MARZO

D	L	M	M	J	V	S
				1	2	
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30

ABRIL

D	L	M	M	J	V	S
		1	2	3	4	5
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30				

MAYO

D	L	M	M	J	V	S
				1	2	3
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

JUNIO

D	L	M	M	J	V	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29

JULIO

D	L	M	M	J	V	S
		1	2	3	4	5
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31			

AGOSTO

D	L	M	M	J	V	S
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

SEPTIEMBRE

D	L	M	M	J	V	S
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30					

OCTUBRE

D	L	M	M	J	V	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

NOVIEMBRE

D	L	M	M	J	V	S
						1
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30

DICIEMBRE

D	L	M	M	J	V	S
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30	31				