

Electrodos para soldar



INFRA 13 VD

Clase AWS — E6013

Electrodo para soldar hierro dulce.

La industria metálica ha creado el problema de soldar en posición vertical descendente, como en el caso de la fabricación de carrocerías, cajas de volteo, etc. Para resolverlo se diseñó el electrodo INFRA 13-VD que permite soldar con suma facilidad en ésta nueva posición, sin que la escoria interfiera en el charco de metal fundido, por el hecho de que solidifica rápidamente, lo cual permite a su vez que la escoria se elimine prácticamente sola.

Se puede soldar con él, usando máquinas de voltaje en vacío muy bajo, como las que se usan generalmente en las ventanerías, lográndose muy poca pérdida por salpicadura. Los cordones son de una apariencia inmejorable, lo cual no se logra con otros electrodos del mismo tipo en la posición vertical descendente.

Tipo de corriente	CA - CD
Tipo de polaridad	Directa (preferente)
Resistencia a la tracción	4600 a 5300 Kg/cm ² (65000 a 75000 Lb/pulg ²)
Alargamiento	20% a 27% en 5 cm (2")
Color del revestimiento	Blanco crema

MEDIDAS Disponibles	PLANA		VERTICAL Y HACIA ARRIBA	
	CORRIENTE Amperios	ARCO Voltios	CORRIENTE Amperios	ARCO Voltios
2.3 mm x 356 mm (3/32" x 14")	55 — 90	21 — 22	55 — 80	20 — 22
3.2 mm x 356 mm (1/8" x 14")	85 — 120	21 — 23	85 — 110	20 — 22
3.9 mm x 356 mm (5/32" x 14")	125 — 165	22 — 24	125 — 155	21 — 23
4.8 mm x 457 mm (3/16" x 18")	150 — 190	22 — 24	150 — 180	21 — 23
6.3 mm x 457 mm (1/4" x 18")	250 — 325	23 — 25		

Electrodos para soldar



INFRA 718

Clase AWS — E7018

Electrodos de alta velocidad y bajo contenido de hidrógeno para soldar en todas las posiciones.

En comparación con los tipos 7016, el rendimiento es mayor debido al contenido de polvo de hierro en el revestimiento. La remoción de la escoria se realiza más fácilmente y puede utilizarse la técnica de arrastre. Ofrece mejor estabilidad de arco y menos pérdida por salpicadura.

EL INFRA 718 se usa en casos en que se producen rajaduras o porosidades al emplear aceros de aleación o fuera de análisis. El revestimiento con bajo contenido de hidrógeno permite la soldadura de aceros "difíciles" como aceros de alto carbono, de aleación, de alto azufre, de fácil fresado y aceros laminados en frío. Se adapta especialmente para la soldadura de piezas pesadas cuando se requieren propiedades mecánicas superiores para resistir golpes fuertes y maltrato. La calidad de la soldadura puede verificarse por rayos X y tiene buenas propiedades de impacto a bajas temperaturas.

Tipo de corriente	CA - CD
Tipo de polaridad	Invertida
Resistencia a la tracción	5275 a 5975 Kg/cm ² (75000 a 85000 Lb/pulg ²)
Alargamiento	30% a 35% en 5 cm (2")
Reducción de área	60% a 75%
Color del revestimiento	Gris

MEDIDAS Disponibles	CORRIENTE Amperios	ARCO Voltios
2.3 mm x 356 mm (3/32" x 14")	70 — 100	20 — 22
3.2 mm x 457 mm (1/8" x 18")	120 — 160	20 — 24
3.9 mm x 457 mm (5/32" x 18")	175 — 220	20 — 24
4.8 mm x 457 mm (3/16" x 18")	230 — 280	22 — 26
6.3 mm x 457 mm (1/4" x 18")	310 — 400	23 — 27



Electrodos para soldar

INFRA BH-70

Clase AWS — E7018

Electrodos de alta velocidad y bajo contenido de hidrógeno para soldar en todas las posiciones.

En comparación con los tipos 7016, el rendimiento es mayor debido al contenido de polvo de hierro en el revestimiento. La remoción de la escoria se realiza más fácilmente y puede utilizarse la técnica de arrastre. Ofrece mejor estabilidad de arco y menos pérdida por salpicadura.

EL INFRA BH-70 se usa en casos en que se producen rajaduras o porosidades al emplear aceros de aleación o fuera de análisis. El revestimiento con bajo contenido de hidrógeno permite la soldadura de aceros "difíciles" como aceros de alto carbono, de aleación, de alto azufre, de fácil fresado y aceros laminados en frío. Se adapta especialmente para la soldadura de piezas pesadas cuando se requieren propiedades mecánicas superiores para resistir golpes fuertes y maltrato. La calidad de la soldadura puede verificarse por rayos X y tiene buenas propiedades de impacto a bajas temperaturas.

Tipo de corriente

CA - CD

Tipo de polaridad

Invertida

Resistencia a la tracción

5275 a 5975 Kg/cm²

Alargamiento

(75000 a 85000 Lbs/pulg²)

Reducción de área

30% a 35% en 5 cm (2")

Color del revestimiento

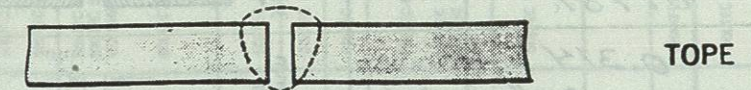
Rojizo (ladrillo)

MEDIDAS Disponibles	CORRIENTE Amperios	ARCO Voltios
2.3 mm x 356 mm (3/32" x 14")	70—100	20—22
3.2 mm x 457 mm (1/8" x 18")	120—160	20—24
3.9 mm x 457 mm (5/32" x 18")	175—220	20—24
4.8 mm x 457 mm (3/16" x 18")	230—280	22—26
6.3 mm x 457 mm (1/4" x 18")	310—400	23—27

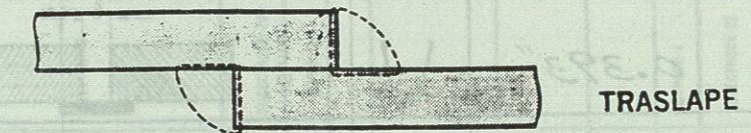
Electrodos para soldar



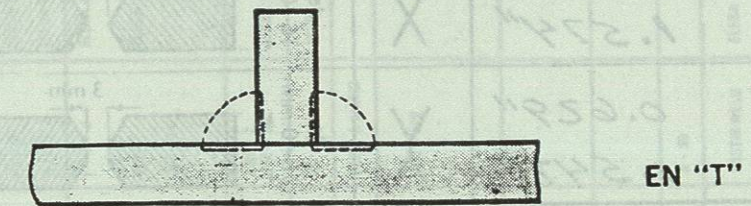
UNIONES



TOPE



TRASLAPE



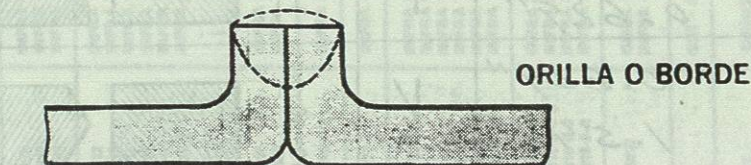
EN "T"



EXTERIOR

INTERIOR

ESQUINA



ORILLA O BORDE



ABOCINADA

TIPOS DE JUNTAS EN SOLDADURA [PLACAS]

TIPO DE JUNTA	DE NOMINACION	SIMBOLO	TIPOS DE UNIONES	TIPO DE UNIONES DE MAS CONSTRUCCION DE UNIONES ETC.
Costura en borde	0.078"	J		Tubo de uniones de mas construccion de uniones etc.
Costura en "I"	0.236	II		
Costura en "V"	0.118" 0.787"	V		
Costura en "Y"	0.314" 0.787"	Y		
Costura con soporte	0.393"	W		
Costura en "X"	0.629" 1.574"	X		
Costura en doble "Y"	0.629" 1.547"	X		
Costura en doble "U" (1) Costura en "U" (2)	30mm = 1.181"	U		
Costura en "HV"	0.118" 0.629"	V		
Costura en "HY"	0.118" 0.629"	V		
Costura en "K"	0.629" 1.547"	K		
Costura en "K" a todo	0.629" 1.547"	K		
Costura en "J"	0.629"	V		
Costura en "K"	1.181"	K		

MAS DE 50 AÑOS DE EXPERIENCIA EN SOLDADURA



TABLA COMPARATIVA DE ELECTRODOS

GRUPO	CLASIFICACION AWS	INFRA	CHAMPION	A.G.A.	FLEX ARC	CHEMETRON	EUTECTIC	U.T.P.	SOLTEC	UNION CARBIDE	C.Y.S. MESSER	LINCOLN
ELECTRODOS PARA SOLDAR ACEROS SUAVES CELULOSICOS	E-8010 E-8011 E-8012	INFRA 10-S INFRA 10-P INFRA 11	CHAMPION 6010 DUCTO - P-60 CHAMPION 6011	C-10 C-12 C-11	XL-610 AC-P	ELESA 6010 ELESA 6011		U.T.P. 6010	SOLTEC 6010 SOLTEC 6011		TUBO 6010 TUBO 6011	FLEETWELD-5P FLEETWELD-3S
ELECTRODOS PARA SOLDAR ACERO SUAVE RUTILICOS	E-8012 E-8013 E-8014 E-7014 E-7024	INFRA 12 INFRA 13 INFRA 13-VD INFRA EXCEL-ARC INFRA 74 INFRA 74	CHAMPION 6012 CHAMPION 6013 CHAMPION 6013-AS VERSA - T CHAMPION 724	R-10	F-P-2 S-W SWET ZIP-24	ELESA 6012 ELESA 13-VD	STELECTIC	U.T.P. 6010 U.T.P. 612-M	SOLTEC 6012 SOLTEC 6013 VENTAMATIC SOLTEC 6024		SUPRA OMNIA FERRICO 160	FLEETWELD-77 FLEETWELD-37 FLEETWELD-47 JET-WELD-1
ELECTRODOS PARA SOLDAR ACERO SUAVE - BAJO HIDROGENO	E-7016 E-7018	INFRA 716 INFRA 718	CHAMPION 716 CHAMPION 718	B-10	LOH-2 WIZ-18	ELESA 7018	EUTECTRODE 709	U.T.P. 603-KB	SOLTEC 7018		BASICO-70	JET-WELD-LH-72 LH-70
ELECTRODO CELULOSICO BAJA ALEACION	E-7018-A1	INFRA 716	CHAMPION 716	C-22	XL-710	ELESA 710		U.T.P. 611	SOLTEC 7010		TUBO 710	SHIELDARC-85
ELECTRODO RUTILICO BAJA ALEACION	E-7018-A1	INFRA 716	CHAMPION 716	R-16	FLEX-A-MATIC			U.T.P. 611	SOLTEC 7013		HR/M	FLEETWELD-47-M
ELECTRODOS BAJO HIDROGENO DE BAJA ALEACION	E-8018 E-8019 E-8018-B-2 E-8018-B-3 E-8018-B-3	INFRA 816 INFRA 818 INFRA 1016 INFRA 1018 INFRA 1118 INFRA 1216	CHAMPION 1016 CHAMPION 1116	B-33 B-28 B-35	WIZ-918			U.T.P. 6020	SOLTEC-9018 SOLTEC 10018 SOLTEC 11018		SUPER 110	JET-WELD-LM-110
ELECTRODOS BAJO HIDROGENO DE BAJA ALEACION PARA TRATAMIENTO TERMICO	E-12018	INFRA 1218 INFRA 1218	CHAMPION 1218 CHAMPION 1218	B-22 B-23				U.T.P. 641 U.T.P. 640	SOLTEC 8018-B2			JET-WELD-LH-90
ELECTRODO PARA CORTE Y BISELADO	E-87	CUT-ARC	CHAMPION BISELOY	X-99	X-99		CUTRODE-1	U.T.P. 82	CHAMFER ROD	CUT-ROD		
ELECTRODOS PARA SOLDAR HIERRO COLADO	E-87	CODURARC		X-48	CASIM-WELD	ELESA 425	EUTECTRODE-27	U.T.P. 81	SOLTEC 6	OXVAL-62	GRI-CAST-4	FERRO-WELD
ELECTRODOS PARA ENDURECER SUPERFICIES	E-Fe-Mn-A E-Fe-Mn-S E-Fe-C-A	DURARC 235 DURARC 495 DURARC A-6508 DURARC B-6508 DURARC 825 DURARC 1008	DURON 40 DURON 40 DURON 40 DURON 60 DURON 60 DURON 1000	B-83 B-81 B-84 X-85 y BH-85	FLEX-HARD 720 HARDEN-TOUGH FLEX-HARD 7120 FLEX-HARD 760	ELESA 360 ELESA 700 ELESA 370	EUTECTRODE-4 EUTECTRODE-61	U.T.P. 820 U.T.P. 821	SOLTEC 30 SOLTEC 45 SOLTEC NM		14-4 HB-800 GRIDUR-9	SET-HARD B-J-90 MANG-WELD ABRAZONWELD
ALAMBRE SOLIDO PARA MIG	E-708-3	MW-61	CHAMPION HB-25	MICRO AGA				U.T.P. 710	SOLTEC HS-2			MICRO WIRE-LINC

INFRA PROPORCIONA SERVICIO DE ASESORIA GRATUITA A TRAVES DE TECNICOS ESPECIALIZADOS EN SOLDADURA

155427