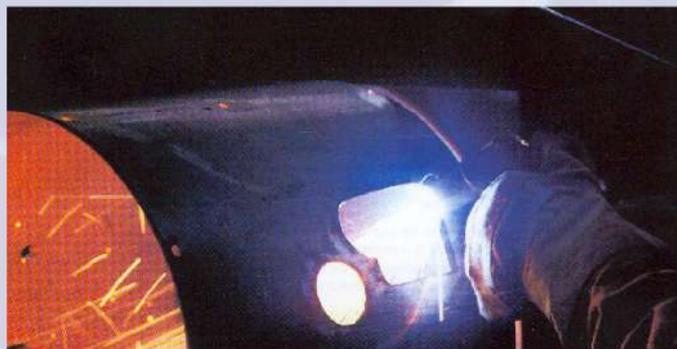


SOLDADURA TÉCNICA

Kromatec[®]

ALEACIONES PARA LA SOLDADURA DE ACEROS AL CARBONO Y DE BAJA ALEACIÓN	3
ALEACIONES PARA LA SOLDADURA DE ACEROS INOXIDABLES Y DE REPARACIÓN	3
ALEACIONES PARA LA SOLDADURA DE FUNDICION	5
ALEACIONES DE SOLDADURA PARA RECARGUE ANTIDESGASTE	5
ALEACIONES PARA SOLDADURA DE CORTE Y RESANADO	7
ALEACIONES PARA LA SOLDADURA DE COBRE	7
ALEACIONES PARA LA SOLDADURA DE ALUMINIO	7
ALEACIONES BASE PLATA	8
AUXILIARES DE SOLDADURA	8
ACCESORIOS DE SOLDADURA	9
EQUIPOS DE SOLDADURA	10



1. ALEACIONES PARA LA SOLDADURA DE ACEROS AL CARBONO Y DE BAJA ALEACIÓN

KROMATEC 6013 - Electrodo de rutilo de excelente soldabilidad en todas posiciones. Deposito forjable construcciones metálicas en general.

KROMATEC 101 - Electrodo universal tipo rutilo para la soldadura en toda posición. Buena manejabilidad. Excelente aspecto del cordón. Puede ser utilizado con cualquier tipo de maquina y corriente. Indicado para construcciones metálicas y cerrajería en general.

KROMATEC 121 - SUPER RUTILO. Electrodo con recubrimiento especial, flexible y resistente al agua. Para la soldadura en toda posición de aceros al carbono y de baja aleación. Soldadura por contacto. Suelda encima de oxido, pintura aceite, grasa, etc. Escoria autodesplegable. Especial para unión y recargue de aceros galvanizados. Indicado para la soldadura de tuberías, estructuras, trabajos de carrocería, aceros galvanizados y aplicaciones generales en todos los sectores. Electrodo de mantenimiento por excelencia.

KROMATEC 7016 - Electrodo básico universal .Alta resistencia a la fisuración. Buena soldabilidad y fácil recebado .Estructuras metálicas, y soldaduras de responsabilidad en aceros al carbono.

KROMATEC 122 - SUPER BASICO. Electrodo de doble revestimiento, especial para la soldadura y reparación de piezas que requieran una gran resistencia y elevada tenacidad .Excelente cebado y recebado .Empleo universal para toda clase de construcciones metálicas y mantenimiento. Soldaduras de responsabilidad. Posiblemente el mejor electrodo básico disponible en el mercado.

KROMATEC 101 H - Hilo sólido para la soldadura de aceros al carbono y de baja aleación .Construcciones metálicas y cerrajería en general.

KROMATEC 121 H - Hilo sólido especial para la soldadura de aceros galvanizados. Mínimas proyecciones.

KROMATEC 122 H - Hilo sólido para la soldadura de aceros al carbono donde se necesite una alta resistencia y elasticidad con carga y tracción. Especial maquinaria agrícola y de obras publicas.

KROMATEC 122 HTO - Hilo tubular sin protección gaseosa para la soldadura a plano y en ángulo con tasas de aportación muy elevadas. El metal aportado es muy resistente a la fisuración y tolera una preparación imperfecta de las juntas a soldar.

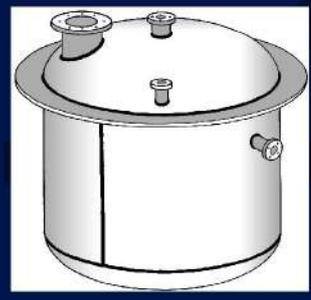
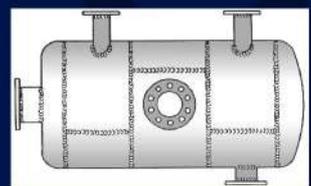
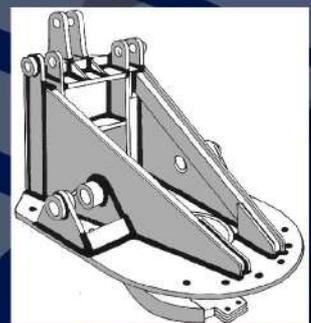
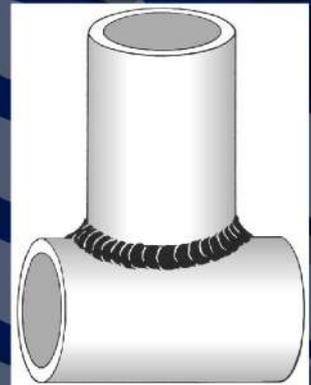
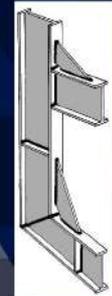
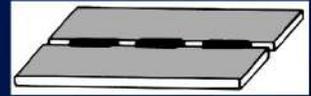
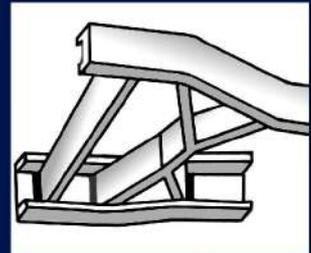
KROMATEC 123 HTG - Hilo tubular para la soldadura con gas, de escoria básica. Ideal para soldadura multipasada en grandes espesores. Indicado para la unión de aceros al carbono en aplicaciones donde se solicitan altas características mecánicas.

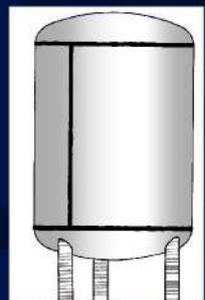
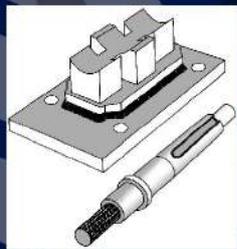
KROMATEC 101 T - Varilla de aporte para soldadura TIG en toda posición de aceros al carbono. Buena soldabilidad.

2. ALEACIONES PARA LA SOLDADURA DE ACEROS INOXIDABLES Y DE REPARACIÓN

KROMATEC 207 - Electrodo especial, altamente aleado, de resistencia excepcional para unión y reconstrucción de aceros al manganeso y aquellos con alto contenido en Azufre y Fósforo, también para uniones distintas entre aceros de la construcción e inoxidables y para capas tampón previas a un recargue duro. Indicado para reparaciones de piezas expuestas a choques y desgaste por fricción. Adecuado para soldar aceros al carbono cuyo contenido en carbono es superior al 0.7%. (agrios y de mala soldabilidad). Electrodo especial para obras públicas.

KROMATEC 209 - Electrodo especial para la soldadura de aceros difícilmente soldables, con alta resistencia a la fisuración. Indicado para las uniones heterogéneas de inoxidables y aceros al carbono y como electrodo de reparación





universal en mantenimiento.

KROMATEC 210 - Electrodo de revestimiento básico-rutilo que aporta un acero inoxidable refractario resistiendo a la corrosión y a la oxidación con temperaturas de hasta 1100 °C. Excelente resistencia a la fisuración en caliente. Especial para la soldadura de aceros resistentes al calor.

KROMATEC 212 - Electrodo especial para la unión de aceros disímiles, difícilmente soldables de composición desconocida y combinaciones de todos ellos. Altísima resistencia a la fisuración y elevada resistencia mecánica. Muy fácil mecanización. Excelente soldabilidad y libre de proyecciones. Ideal para la soldadura de aceros no identificados. Indicado para reparación de cilindros de extrusión e hidráulicos, piñones y engranajes, ballestas, punzones, moldes, matrices de embutición, utillaje y forja.

KROMATEC 213 - Electrodo especial de excelente soldabilidad en todas posiciones de aceros difícilmente soldables. Ideal para uniones de gran espesor y máxima responsabilidad. Temperatura de trabajo de -200 °C a 1200 °C. El depósito es insensible a la fisuración. Indicado para construcción de hornos, bandejas y parrillas de tratamientos térmicos, alargaderas de laminación, maquinaria de cementeras, industria química, obras públicas.

KROMATEC 216 - Electrodo especial con bajo contenido en carbono, excelente soldabilidad en todas las posiciones de aceros inoxidables y aceros del tipo Cr, Ni y Mo. Excelente resistencia a la fisuración y corrosión. Arco muy regular y de fácil control en cualquier posición. Indicado para mantenimiento y reparación de piezas y construcciones metálicas en acero inoxidable.

KROMATEC 247 - Electrodo de acero inoxidable estabilizado al Niobio. Fusión suave sin proyecciones, fácil desprendimiento de la escoria y recebado. El depósito es resistente a la corrosión hasta 400 °C. Indicado para la soldadura de aceros inoxidables estabilizados al Ti o Nb.

KROMATEC 250 - Electrodo especialmente desarrollado para la extracción de tornillos y espárragos. Libre de proyecciones. Muy resistente ante torsiones elevadas. Fabricado con los últimos componentes tecnológicos que lo convierten en una herramienta esencial de trabajo.

KROMATEC 29 - Electrodo universal para soldaduras de mantenimiento y reparación. Para uniones de aceros distintos y no identificados entre sí. Es un electrodo austenítico-ferrítico para uniones soldadas en aceros problemáticos, tales como aceros de herramientas, rápidos o tratados. El metal de soldadura tiene una elevada resistencia mecánica y a la fisuración. Excelente soldabilidad y libre de proyecciones.

KROMATEC STEEL SPECIAL - Electrodo de última generación de revestimiento rutilo aleado al Cr Ni, especialmente indicado para la unión y reparación de aceros de difícil soldabilidad. Destacando sus sobresalientes cualidades de encendido, soldabilidad por contacto y en todas posiciones, escoria autodesplegable, ausencia de proyecciones, y las más altas características mecánicas. Gracias a su revestimiento suelda en difíciles condiciones típicas del mantenimiento, tales como en presencia de aceites, grasas, óxidos pinturas etc. Suelda toda clase de aceros, así como aceros de difícil soldabilidad.

KROMATEC 316 L - Electrodo especial para la soldadura de todo tipo de aceros inoxidables, excelente resistencia a la fisuración y corrosión. Bajo contenido en carbono y alto contenido en Molibdeno.

KROMATEC INOX SPECIAL - Electrodo de última generación, con revestimiento rutilo - básico muy poco sensible a la humedad. Fusión suave sin proyecciones, fácil desprendimiento de la escoria y excelente recebado. Para soldadura y recargue de aceros inoxidables austeníticos de tipo Cr-Ni-Mo.

KROMATEC EIXH - Hilo macizo para la unión y recargue de aceros inoxidables. Permite un depósito de gran tenacidad y particularmente resistente a la oxidación y corrosión.

KROMATEC EOPH - Hilo macizo para la unión y recargue de aceros al manganeso. Permite un depósito de gran tenacidad y particularmente resistente a la fisuración. Especial obras publicas.

KROMATEC EMRH - Hilo macizo para la unión y recargue de aceros disímiles difícilmente soldables y de composición desconocida. Permite un depósito de gran tenacidad, de elevada resistencia mecánica y particularmente resistente a la fisuración

KROMATEC ERFH - Hilo macizo para la unión y recargue de aceros refractarios. Temperaturas de hasta 1200 °C. Excelente resistencia a la fisuración en caliente.

KROMATEC 216 T - Varilla de aporte para la soldadura TIG de aceros inoxidables y aceros del tipo Cr-Ni-Mo. Excelente soldabilidad y alta resistencia a la corrosión.

3. ALEACIONES PARA LA SOLDADURA DE FUNDICIÓN

KROMATEC 450 - Electrodo especial con revestimiento grafito-básico, para la soldadura en frío y reparación de fundiciones grises, maleables y nodulares. Fácil mecanización. Indicado para bloques de motor, cajas de cambio, troqueles, válvulas y cuerpos de bombas.

KROMATEC 464 - Electrodo especial para la unión y recargue en frío de fundición gris, esferoidal y nodular e indicado igualmente para la unión de fundición con acero. Fácil mecanización excelente resistencia a la fisuración y excelente resistencia mecánica. Indicado para bancadas de máquinas, ruedas dentadas, poleas, cuerpos de bombas, carcasas, prensas, volantes, carteres, diferenciales, etc.

KROMATEC 470 - Electrodo especial con revestimiento grafito-básico y alma cobreada de Hierro-Níquel para la soldadura y reparación de todo tipo de fundición. Gran resistencia contra el sobrecalentamiento. Excepcional soldabilidad. Gran facilidad para el desprendimiento de la escoria. Soldadura sin precalentamiento de todo tipo de fundición y recomendado para reconstrucción de piezas desgastadas así como unión de grandes secciones.

KROMATEC 499 - Electrodo especial para la unión y recargue en frío de todo tipo de fundición y unión entre fundición y acero, distinguido por un poder de unión excepcional fruto de una moderna y doble concepción de su estructura de fabricación (alma bimetálica), que permite altas velocidades de fusión sin riesgos de sobrecalentamiento consiguiendo ser empleado el electrodo en su totalidad. Excelentes propiedades mecánicas. Fácil mecanización. Indicado para todo tipo de piezas de fundición y uniones heterogéneas entre fundición y acero.

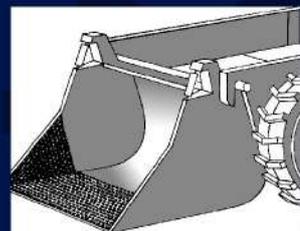
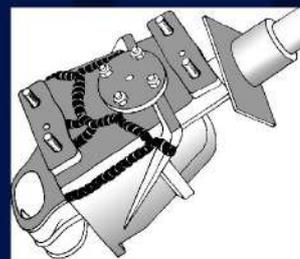
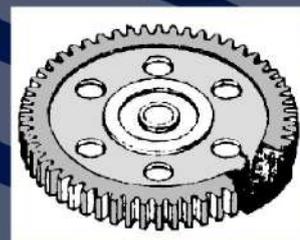
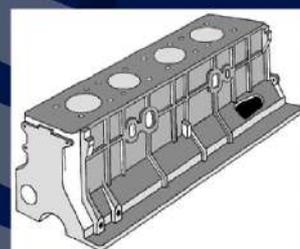
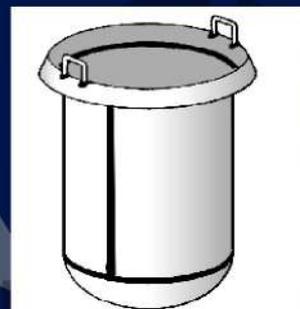
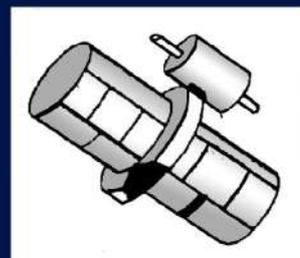
KROMATEC 450 T - Varilla especial de níquel puro para la soldadura TIG de fundición. Muy buena soldabilidad.

4. ALEACIONES DE SOLDADURA PARA RECARGUE ANTIDESGASTE

KROMATEC 700 - Electrodo especialmente diseñado para el recargue de protección antidesgaste de todo tipo de aceros y aceros al manganeso. Los depósitos obtenidos ofrecen una elevada resistencia a la abrasión con choques moderados. Dureza 1ª pasada 58 HRC; 2ª pasada 61-63 HRC. Indicado para recargue de todo tipo de piezas dentro de la industria de la tierra y la cerámica.

KROMATEC 705 - Electrodo de revestimiento especial, destinado a la ejecución de depósitos para conseguir revestimientos duros. Su depósito tiene una gran densidad de carburos de tungsteno uniformemente repartidos en una matriz de alta tenacidad, obteniendo la dureza desde la primera pasada. Admite cuatro pasadas, 1ª 63 HRC; 2ª 65 HRC; 3ª 66 HRC; 4ª 67 HRC. Excelente resistencia a la erosión y abrasión extrema, incluso a altas temperaturas.

KROMATEC 707 - Electrodo especial de gran rendimiento para recargue de todos los aceros ante la acción de desgaste por impactos violentos. Dureza (estado bruto): 200-250 HB; (después de trabajado): 400-500 HB. Indicado para el recargue en industria ferroviaria, canteras, minas, machacadores, molinos, desbrozadoras, etc...

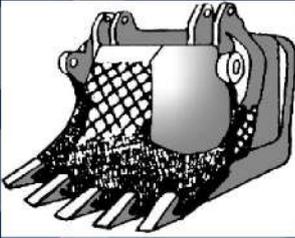




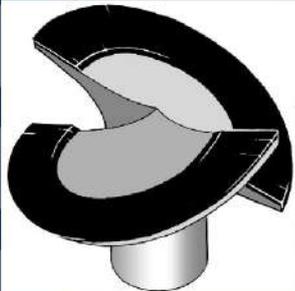
KROMATEC 720 - Electrodo especialmente formulado para el recargue de piezas sometidas a la acción combinada de desgaste por abrasión mineral o metálica en presencia de choques y altas presiones .Admite tratamiento térmico .Dureza 58 HCR. Ideal para recargue de prensas de mármol, engranajes, palas de dragado, coronas dentadas, martillos de molinos ,partes de excavadoras, etc..



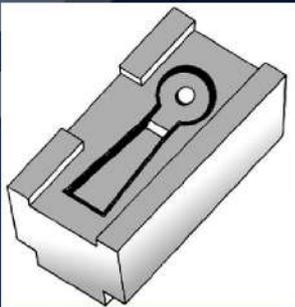
KROMATEC 760 - Electrodo especialmente desarrollado para recargues resistentes a la abrasión metal contra metal. Altamente mecanizable. Dureza 57-67 HCR. Especial para recargue de aristas de corte en cizallas, matrices , herramientas de embutición ,cantos de cuchillas de guillotinas, etc..



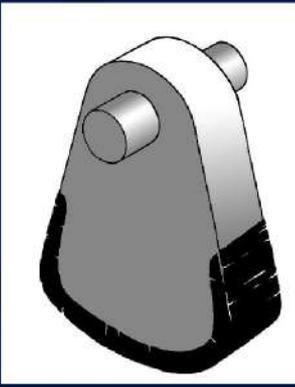
KROMATEC 770 - Electrodo recubierto destinado a la elaboración y reconstrucción de herramientas de corte. Mantiene su dureza hasta temperaturas de 500 °C. Dureza 63HCR. Revestimiento de aceros de herramientas y aceros rápidos, herramientas de corte, útiles de prensado, punzones cuchillas de corte.



KROMATEC 710 - Electrodo tubular relleno de polvos metálicos (carburos de Cr y Nb). Depósito altamente resistente a la abrasión mineral combinada con choques. Ausencia de escoria. Deposito no mecanizable. Dureza 1ª pasada 57-60 HCR; 2ª pasada 61-65 HCR. Recargue de equipamientos agrícolas, palas mezcladoras, cementeras, dientes de bulldozers, cribas, sinfines de perforación, etc.



KROMATEC 717- Electrodo tubular relleno de polvos metálicos (carburos de tungsteno y Cromo). Depósito altamente resistente a la abrasión, erosión mineral y choques moderados. Ausencia de escoria. Deposito no mecanizable . Altísimas temperaturas de utilización. Excelente ante abrasiones minerales severas unidas a elevadas temperaturas. Utilizado en obras publicas agricultura y minería.



KROMATEC 700 H - Hilo especial para recargue antidesgaste de piezas sometidas a abrasión, presión y choques moderados. Indicado para recargue en equipamientos agrícolas y de obras públicas.

KROMATEC 700 HTO - Hilo tubular sin gas, que deposita una fundición al cromo muy resistente a la abrasión. Utilizado en piezas con desgaste por la tierra, la arena y los abrasivos. Bombas de dragado, mezcladores, chapas de cribado, chapas antidesgaste, etc. Dureza 61 HCR.

KROMATEC 705 HTO - Hilo tubular sin gas con Carburos de Niobio. Gran resistencia a la abrasión y choques. Aleación resistente a temperaturas hasta 300°C. Mismas aplicaciones que 700 HTO. Dureza 63 HCR.

KROMATEC 720 HTO - Hilo tubular sin gas con carburos de titanio que asegura un depósito resistente a la abrasión y a los choques severos. Utilizado para el machaqueo de materiales duros ó en el caso de la abrasión por elementos de medio o gran tamaño. Dureza 57 HCR.

KROMATEC 715 HTO - Hilo tubular sin gas relleno de Carburos de Tungsteno uniformemente repartidos en una matriz de acero. Utilizado en abrasión severa con choques moderados. Dureza 63 HCR.

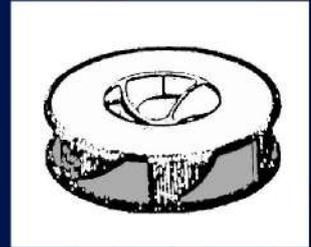
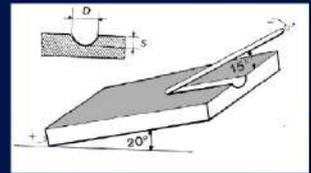
KROMATEC 730 HTO - Hilo tubular sin gas especial para recargue antidesgaste producido por choques y fuertes presiones. Utilizado también para la unión de aceros al manganeso. Dureza 240 HB y después de endurecido 48 HCR.

CORDON DE TUGSTENO - Cordón flexible constituido por un hilo con alma de níquel de pequeño diámetro y un revestimiento grueso. El revestimiento contiene una combinación de granos de carburos de tungsteno fundido esférico mezclados con una aleación con alto contenido en níquel. Dureza entre 3000 y 4000 vickers. Se aporta con soplete. Su aplicación principal es el recargue antidesgaste en la industria cerámica.

5. ALEACIONES PARA SOLDADURAS DE CORTE Y RESANADO

KROMATEC 999 - Electrodo de corte y achaflanado para todos los metales, aceros inoxidables, fundiciones y aleaciones cúpricas. Genera cortes limpios a gran velocidad. Todas las posiciones y con cualquier equipo de soldadura por arco.

KROMATEC 998 - Electrodo de grafito para corte y achaflanado de todos los metales, aceros inoxidables, fundiciones y aleaciones cúpricas. Genera cortes limpios a gran velocidad. Especial para equipos de arco-aire.



6. ALEACIONES PARA LA SOLDADURA DE COBRE

KROMATEC 555 - Electrodo de bronce al estaño especial para corriente alterna. Indicado para uniones de todo tipo de aleaciones cúpricas incluyendo el latón y éstas con aceros y fundiciones.

KROMATEC 566 - Electrodo de bronce aleado al aluminio. Excelente resistencia al agua de mar y a la fricción. Cordones resistentes y sin fisuras.

KROMATEC 577 - Electrodo de bronce especial aleado al Ni-Al-Mn-Fe. Indicado para recargues sobre Cúpricos, aceros y fundiciones que deban soportar solicitaciones severas de fricción y compresión.

KROMATEC 555 H - 555 T - Hilo macizo y varilla TIG de Cobre al Estaño indicado para aplicaciones donde se precisen propiedades similares al cobre puro.

KROMATEC 566 H - 566 T - Hilo macizo y varilla TIG de Cobre al Aluminio para unión y recargue de bronce entre si y estos con otros metales..

KROMATEC 577 H y 577 T - Hilo macizo y varilla TIG de Cobre al Silíceo para todo tipo de uniones heterogéneas de aleaciones cúpricas con otros metales en especial aceros galvanizados. Especial soldadura de metalistería y carrocerías en automoción.

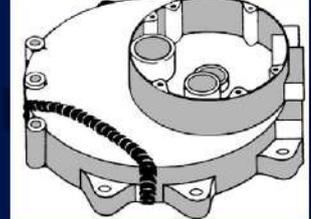
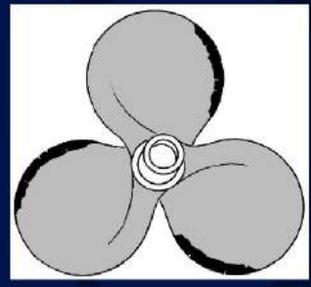
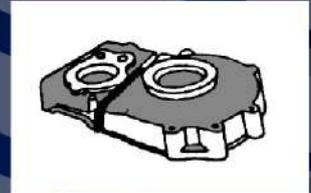
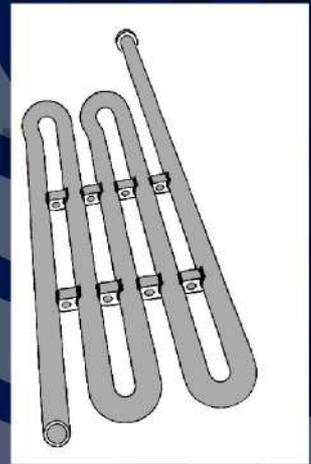
KROMATEC 599 T - Varilla especial para la soldadura y recargue de Titanio. Aleación tipo Alfa. Excelentes propiedades mecánicas.

KROMATEC 501 V - Varilla de latón desnuda para la soldadura oxiacetilénica de todo tipo de latones, cobres y sus aleaciones, excepto aluminios y aceros inoxidables.

KROMATEC 501 F - Decapante en flux para aleaciones cúpricas. Especial para varilla 501 V.

KROMATEC 501 VF - Varilla de latón revestida para la soldadura oxiacetilénica de todo tipo de latones, cobres y sus aleaciones, excepto aluminios y aceros inoxidables.

KROMATEC 510 VF - Varilla revestida para la soldadura oxiacetilénica de todo tipo de metales excepto aluminios e inoxidables. Es el sustituto ideal de la soldadura típica de latón. Capaz de soldar en cualquier posición. Alto contenido en Níquel. Altísima resistencia.



7. ALEACIONES PARA LA SOLDADURA DE ALUMINIO

KROMATEC 600 - Electrodo para el empleo universal de uniones y recargues tanto de aluminio laminado como fundición de aluminio y estos entre sí. Cordones de excelente aspecto. Mantener el arco muy corto y el electrodo vertical.

KROMATEC 600 H - 600 T - Hilo macizo especial y varilla TIG para la soldadura y recargue de aluminios al Silíceo. Buenas características mecánicas y alta resistencia a la corrosión.



KROMATEC 605 H y 605 T - Hilo macizo especial y varilla TIG para la soldadura y recargue de aluminios al Magnesio. Buenas características mecánicas y excelente resistencia a la corrosión por agua de mar. Indicado para la soldadura de las aleaciones serie 5000.

KROMATEC 655 H y 655T - Hilo macizo especial y varilla TIG para la soldadura de aluminio (al Magnesio-Manganeso) con un alto límite elástico. Especial carrocerías y bañeras de camiones.

KROMATEC 600 V - Varilla especial para la soldadura oxiacetilénica de todo tipo de fundición de aluminio. Excelente capilaridad.

KROMATEC 600 VF - Varilla especial de aluminio con flux incorporado no corrosivo, para soldadura oxiacetilénica de aluminios y sus aleaciones.

KROMATEC 600 VR - Varilla especial sin flux con bajo punto de fusión especial para rellenar aluminios.

KROMATEC 600 F - Flux especial para usar con la varilla KROMATEC 600 V

8. ALEACIONES BASE PLATA

KROMATEC 805V- 820VF – 830VF – 840VF y 856VF - Varillas de plata desnudas y recubiertas (recubrimiento especial flexible y resistente), con diferentes porcentajes de plata, desde el 5 % hasta el 56 %. Excelente capilaridad, fluidez y bajo punto de fusión. Pueden ser usadas en instalaciones alimentarias. Ideales para trabajos de mantenimiento, unión de distintos metales entre sí, latón ,cobre, inoxidable, metalistería, grifería, etc

KROMATEC 800 FAG - Flux especial para usar con las varillas de plata desnudas.

9. AUXILIARES DE SOLDADURA

ECO – WELDING - Antiproyecciones ininflamable, sin gas ni disolventes. Triple rendimiento.

WELD CERAMIC - Antiproyecciones de última generación. No inflamable. Especial boquillas MIG-MAG

GALVA-INOX - Proyección de gran pureza de acero Inoxidable AISI 316. Tonalidad Brillo.

INOX-PLUS - Proyección de gran pureza de acero Inoxidable. Tonalidad mate.

GALVA-ZINC - Galvanizador de muy alto rendimiento. Tonalidad brillo y mate.

CROM - Compuesto galvanizador de efecto Cromo.

CUPRO - Compuesto galvanizador de efecto Cobre

POLYMATIC - Soldadura bicomponente en frío de fraguado ultra-rápido. Acero, cobre, titanio, madera, plásticos y cemento.

MAXIGEL - Decalaminante de restos de soldadura. Especial inoxidable.

PULIBRILL - Pulidor en espuma especial inoxidable y todo tipo de metales. Elimina óxidos.

TOP CALORIC - Protector térmico para las soldaduras. Disipador de calor. Previene roturas y alteraciones de los materiales. Es totalmente ecológico.

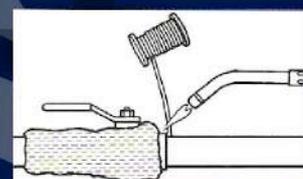
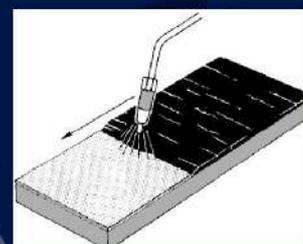
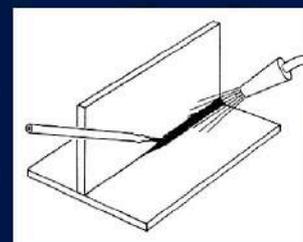
QUIMI – RAP - Sistema absolutamente definitivo a base de fibra de vidrio y resinas especiales para solucionar los problemas de escapes de líquidos y gases sobre cualquier superficie.

KROMATEC EPOX (ACERO HTGR - CERAMIC) - Compuesto para reparaciones rápidas de dos componentes con un altísimo rendimiento excelente resistencia y fácil mecanizado. Se usa para reparación de bombas, válvulas, bastidores metálicos, tubos y tanques de baja presión, carrocerías de automóviles y accesorios de madera y metal.

KROMATEC 650 V - Varilla para la soldadura química de bajo punto de fusión especial para la unión de materiales disímiles como cobres, latones, aluminio, aceros, etc. Excelente fusión en chapas de inoxidable

KROMATEC 650 F - Flux especial inoxidable con aleaciones de estaño con muy bajo punto de fusión para usar con la varilla KROMATEC 650 V.

KROMATEC SN INOX SPECIAL - Aleación de estaño con muy bajo punto de fusión con el flux incorporado para la unión de todo tipo de chapas de acero incluido Inoxidable y para la unión de aceros con cúpricos. Especial Rotulistas.



10. ACCESORIOS DE SOLDADURA



ELECTRODO



MIG-MAG



PLASMA



TIG



ASPIRADORES DE HUMO



OXI-CORTE



PROTECCIÓN DE SOLDADURA



11. EQUIPOS DE SOLDADURA

1. SOLDADURA CON ELECTRODO

- Transformadores.
- Rectificadores.
- Inverteres.

Gama desde 100 Amp. hasta 600 Amp.
Monofásicos y Trifásicos.

2. SOLDADURA TIG

- Equipos DC
- Equipos AC/DC.

Tecnología inverter.
Gama desde 100 Amp. hasta 600 Amp.
Monofásicos y Trifásicos.

3. SOLDADURA MIG-MAG

- Equipos con fuente de energía convencional.
- Equipos con fuente de energía inverter.
- Equipos pulsados.
- Equipos sinérgicos.
- Equipos multifunción.

Equipos compactos o con arrastrador independiente.
Monofásicos y trifásicos.

4. SOLDADURA Y CORTE A LA LLAMA

- Equipos oxiacetilénicos.
- Equipos oxibutano.

Capacidad desde 1 a 20 m³.
Sopletes para calentar y cortar.

5. CORTE POR PLASMA

- Equipos con tecnología inverter.
- Equipos electrónicos.

Monofásicos y trifásicos.
Corte desde 1 mm. hasta 50 mm.
Con compresor incorporado.

6. EQUIPOS MULTIFUNCIÓN

- Equipos MIG-MAG, Electrodo, TIG.
- Equipos Electrodo, TIG, Plasma.

Monofásicos y trifásicos.
Equipos alta potencia para cortar con procedimiento ARCO-AIRE.



ALGUNAS DEFINICIONES DE INTERÉS

LIMITE ELÁSTICO: El valor de la tensión al que corresponde la máxima deformación exclusivamente elástica.

TENSION DE ROTURA: Es la máxima tensión que aguanta el material antes de romper. Se suele medir en Kg./mm² ó N/mm²

ALARGAMIENTO: Indica el cambio de longitud que experimenta la probeta. Se expresa como un porcentaje de la longitud de la probeta.

Alargamiento (%) = ((longitud final – longitud inicial) / (longitud inicial)) *100

Si un material sufre un alargamiento de valor elevado se dice que su comportamiento ha sido dúctil. Si por el contrario, la rotura se produce sin que el material se alargue su comportamiento se considera frágil.

RESILENCIA: Es la energía de impacto, es decir, la energía consumida para romper una probeta mediante impacto. Se mide en Julios (J) ó en Kpm/cm²

DUREZA: Es la resistencia que opone un metal a ser penetrado superficialmente por otros cuerpos. Dureza BRINELL, utiliza como penetrador una bola de acero. Se designa como HB. Dureza ROCKWELL, utiliza un penetrador cónico de diamante. Se designa como HRC.

MEGAPASPAL (MPa): Equivale a 1 N/mm² = 0,102 Kg./mm² = 9,87 Atm. = 10 Kg./cm²= 10 bares

RECOCIDO: Consiste en ablandar el acero, eliminar tensiones. Aumentan las propiedades de alargamiento y disminuyen la carga de rotura, el límite elástico y la dureza.

TEMPLE: Consiste en endurecer y aumentar la resistencia del acero.

REVENIDO: Es un tratamiento que sigue al TEMPLE con el objetivo de eliminar o disminuir la dureza como las tensiones internas:

SOPLO MAGNETICO: Es la desviación del arco de soldeo producido por la distorsión del campo magnético existente alrededor del arco.

Para reducir el SOPLO MAGNETICO hay que colocar la masa tan lejos como sea posible de las piezas que van a soldarse. Reducir la corriente de soldeo, utilizar una longitud de arco corta.

ABRASION: Desgaste producido en una pieza por el rozamiento de unos elementos que la agraden y que van disminuyendo la masa de esta.

CAVITACION: Fenómeno por el que se forman espacios vacíos en el interior de un líquido debido a su movimiento. Este fenómeno provoca el desgaste de sus recipientes y conductos.

DILATACION: Fenómeno que se manifiesta sobre todo en los metales al aumentar su volumen por el aumento de su temperatura. En soldadura este fenómeno es el principal causante de las tensiones residuales.

MALEABILIDAD: Propiedad de algunos metales de poder ser moldeados y deformados.

OXIDACION: Acción directa del oxígeno sobre los metales creciente según aumenta la temperatura.

DUCTILIDAD: Capacidad de algunos metales y aleaciones de ser transformados en hilos muy finos.

FACTOR DE MARCHA O FACTOR DE OPERACION: Es el porcentaje de tiempo, durante un periodo cualquiera, en el que una fuente de energía puede funcionar en las condiciones previstas sin sobrecalentarse. Si se utiliza una fuente de energía que tiene un factor de marcha del 60%, significa que no se puede utilizar más de 6 minutos por cada 10 minutos de trabajo.

EL CARBONO: Como primer aleante, aporta dureza y resistencia

EL SILICEO: Le confiere elasticidad y buena conductividad magnética.

EL CROMO: Aumenta su dureza y le confiere resistencia al calor y al rozamiento.

EL NIQUEL: Aumenta su tenacidad y su resistencia a la tracción y a la corrosión

EL MANGANESO: Contribuye a aumentar se dureza y la resistencia al desgaste.

EL MOLIBDENO: Incrementan su dureza y le proporcionan mayor resistencia al desgaste mecánico en caliente.

**OFICINAS CENTRALES
ALVAGAR&PEAL, S.L.**

Avda. Castilla La Mancha,nave 1
POLIND. EL COLADOR
12200 ONDA(Castellón)
Tel.964 772 069 - Fax.964 772 084
alvagar@alvagargrupo.com

**DELEGACIÓN MADRID
MAINTEC, S.L.**

C/Federica Montseny,26 Local II
28914 LEGANES(Madrid)
Tel.916 949 708 - Fax. 916 949 807
industria@maintec.info
construccion@maintec.info



SOLDADURA
TÉCNICA